

INVERTEC STT II

Процесс переноса металла силами поверхностного натяжения



Сварочный аппарат Invertec STT II - представляет новую версию источника Invertec STT с возможностью управления объемом наплавки. Он оснащен дополнительным регулятором заднего фронта волны импульса сварочного тока. Данная функция позволяет выполнять сварные швы с более высоким скоростями и объемами наплавки, в отличие от оригинала. Кроме этого, она позволяет осуществлять более точный контроль за формой шва, особенно при сварке сплавов с высоким содержанием никеля.

Применение технологии управления формой сварочного тока позволяет в считанные микросекунды отстроить величину сварочного тока. Точный контроль тока в течении всего сварочного цикла минимизирует или совсем исключает основные недостатки сварки сплошной проволокой короткими замыканиями в среде защитного газа. Процесс STT реализует перенос металла в сварочную ванну посредством сил поверхностного натяжения расплавленного металла. Отстройка действующей величины сварочного тока полностью основывается на тепловых потребностях дуги в каждый отдельный момент всего цикла переноса.

С STT II могут использоваться различные сварочные материалы, включающие сплошную и порошковую проволоку для сварки обычных и нержавеющей сталей, никелевых сплавов и кремнистой бронзы. Уровень разбрызгивания при сварке STT, использующей в качестве защитного газа CO_2 , ниже, чем при сварке сплошной проволокой в смесях аргона.

Аппарат предназначен как для полуавтоматической, так и для автоматической сварки. Весьма эффективно его применение в сварке с использованием робототехники, где его особенности, указанные выше, крайне важны.

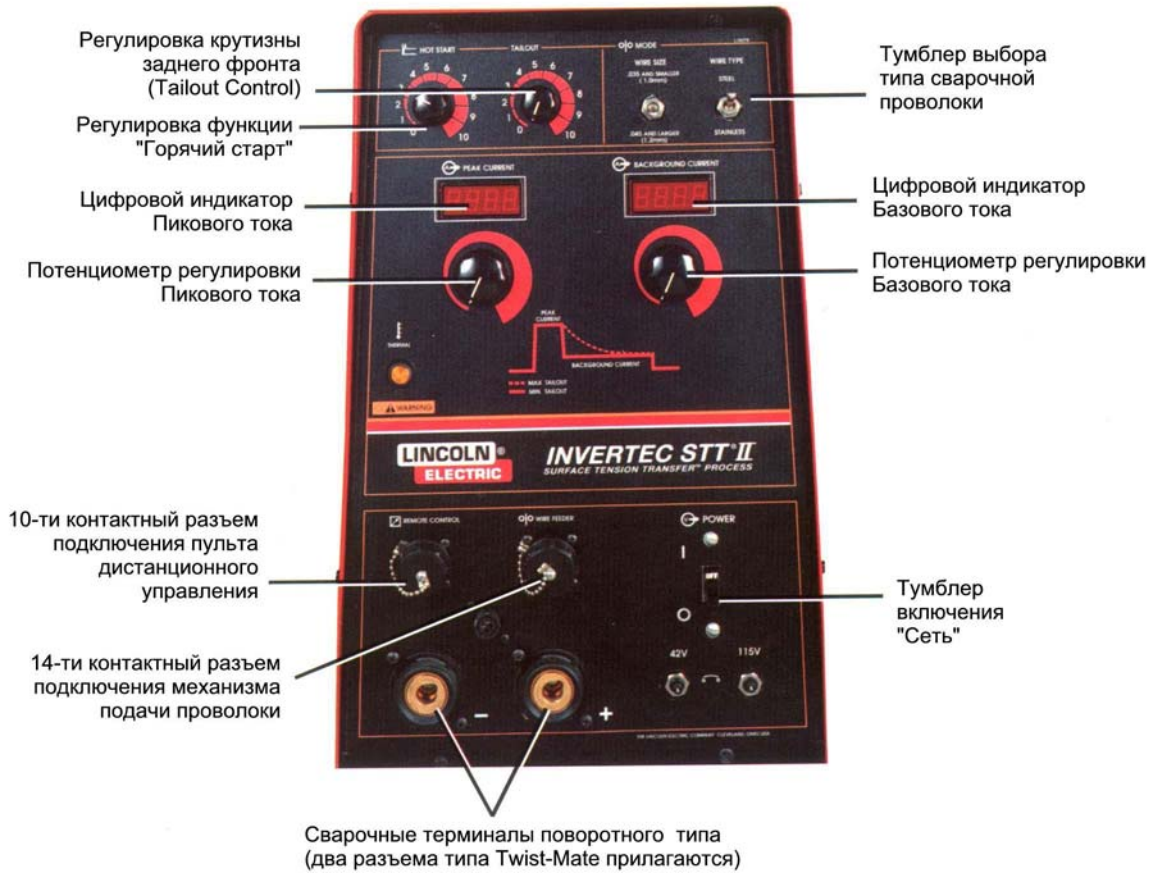
Источник позволяет решить проблемы с высоким уровнем разбрызгивания и дымообразования, прожогами, регулировкой тепловложения, плохой сборкой стыка, а также осуществлять ремонт сварного соединения.

ПРЕИМУЩЕСТВА ЛИНКОЛЬНА

- Прогрессивная разработка с независимым контролем скорости подачи проволоки и сварочного тока, сокращающая время сварки и зачистки.
- Исключает образование несплавлений при сварке с зазором стыков труб и сосудов давления.
- Снижает уровень сварочных деформаций и вероятность прожогов за счет управления величиной тепловложения.
- Снижает уровень излучения сварочной дуги.
- Снижает затраты на сварочную проволоку за счет перехода на больший диаметр.
- Процесс не требует от сварщика большого навыка в работе и прост в обучении.
- Для сварки различных типов стали используется более дешевый углекислый газ.
- Снижение уровня дымообразования.
- Легкая и компактная конструкция, высокая транспортабельность.
- Специальные переключатели типа и размера сварочной проволоки, позволяющие подобрать оптимальный режим для сварки углеродистой или нержавеющей проволокой, диаметрами 1,0 мм (.035") и менее или 1,2 мм (.045") и более.
- Регулируемая функция зажигания дуги (Hot Start), оптимизирующая режим начала сварки.
- Установка пикового значения сварочного тока процесса STT, влияющего на длину сварочной дуги и степень проплавления.
- Установка базового значения сварочного тока процесса STT, влияющего на интенсивность тепловложения.

- Два жидкокристаллических дисплея, отражающих значения пикового и базового тока.
- Схема компенсации, обеспечивающая стабильность процесса сварки при колебаниях напряжения в сети питания в пределах $\pm 10\%$.
- Электронная и термостатическая защита.
- Гарантия завода-изготовителя - 3 года.
- Сертифицирован международным стандартом ISO 9002.

ЛИЦЕВАЯ ПАНЕЛЬ



ТЕХНИЧЕСКАЯ СПЕЦИФИКАЦИЯ

Модель:	Invertec STT II
Номер по каталогу:	K1525-1
Характеристика сети питания:	200/220/380/415/440 В 3 фазы, 50/60 Гц
Номинальные выходные показатели сварочный ток / напряжение / ПВ:	225A / 29В / 60% (стандарт NEMA)
Диапазоны изменения выходных токов:	пикового - 0 - 450 Ампер базового - 0 - 125 Ампер
Вес:	53 кг
Габаритные размеры (В x Ш x Г):	589 x 336 x 620 мм

АКСЕССУАРЫ

Кабель контура обратной связи

Позволяет мгновенно отслеживать изменение напряжения на дуге.

3 м (10 ft) - номер по каталогу K490-10⁽¹⁾.

7,6 м (25 ft) - номер по каталогу K490-25⁽¹⁾.

15,2 м (50 ft) - номер по каталогу K490-50.

⁽¹⁾Включен в комплект источника Invertec STT II.

Комплект дистанционного управления

Позволяет устанавливать пиковое и базовое значение сварочного тока. Включает 10-ти контактный разъем для подключения к машине и кабель длиной 7,6 м.

Номер по каталогу - K942-1.

Разъемы типа Twist-Mate

Быстрое и удобное подключение сварочных кабелей.

Для кабеля размера 1/0-2/0 - номер по каталогу K852-70.

Для кабеля размера 2/0-3/0 - номер по каталогу K852-95.

(один разъем в комплекте)

КОМПЛЕКТНОСТЬ СВАРОЧНОЙ УСТАНОВКИ

Представленная ниже комплектность сварочной установки на базе Invertec STT II не является обязательной, но рекомендованной. Свяжитесь с Техническим представительством или официальным дистрибьютором Lincoln Electric для обсуждения иных вариантов.

Invertec STT II	K15625-1
Кабель вольтметра	K940-XX
Механизм подачи проволоки LN-742	K617-1
Сетевой кабель (комплект)	K591-XX
Рама для закрепления катушки с проволокой	K377
Приводные ролики подающего механизма	KP451-035S или KP450-052
Горелка Magnum 200 в сборе	K497-XX
Набор соединительных элементов Magnum	K466-1
Кабель "земля" типа Magnum	размер 1/0
Зажим детали типа GC-300	K910-1



CV Welders E4.52 1/97

Invertec® STT II

**THE
LINCOLN ELECTRIC
COMPANY**

Международная штаб-квартира
22801, St. Clair Avenue
Cleveland, Ohio 44117-1199, USA
тел.: (216)481-8100
факс: (216)486-1363

Московский офис
117970, Москва
ул. Житная, 14
тел.: (095)238-6645
факс: (095)238-6623