

КАТАЛОГ

сварочного
оборудования
и материалов

LINCOLN®
ELECTRIC

АПЕКС ✦

ООО «АПЕКС» -дистрибьютор компании Lincoln Electric (Линкольн Электрик), которая является мировым лидером среди производителей оборудования и сварочных материалов. Lincoln Electric (Линкольн Электрик) имеет 40 заводов в 20 странах мира. Оборудование Lincoln Electric (Линкольн Электрик) применяется в машиностроении, судостроении, автомобилестроении, ремонте и обслуживании, строительстве трубопроводов, производстве труб, в обрабатывающей промышленности.

Более 100 лет американская корпорация Lincoln Electric (Линкольн Электрик) является мировым лидером в области производства сварочного оборудования и материалов.

На сегодняшний день Lincoln Electric (Линкольн Электрик) - это крупнейший международный холдинг. Головной офис Lincoln Electric Holdings, Inc. в Кливленде, США руководит работой пяти дивизионов в Азии, Австралии, Латинской Америке, Северной Америке и Европе. Европейская штаб-квартира Lincoln Electric Europe BV, расположенная в Барселоне, Испания, объединяет производственные предприятия Линкольна в Европе. Обострение конкурентной борьбы в масштабах общего рынка, заставило компанию заметно расшириться. Продукция с фирменным знаком «Lincoln Electric» производится сегодня в 18 странах Европы, Азии, Африки и Латинской Америки. ООО «АПЕКС» поставляет сварочные материалы производства Lincoln Electric со складов заводов - производителей в Нидерландах, Италии, Великобритании, Франции, Испании и США для любых сварочных процессов.

В компании есть демонстрационный зал, склад, транспорт, база технического обслуживания.

Бесплатная доставка до транспортных компаний для региональных клиентов.

Наши специалисты производят пуско-наладку сварочного оборудования, обеспечивают пользователей технологическими рекомендациями по его использованию в течение всего срока работы сварочного оборудования, а также осуществляют гарантийное и послегарантийное обслуживание.

У нас можно заказать комплектующие, запасные и сменные части и провести необходимый ремонт после окончания гарантийного срока.

Мы уверены, что лучшей характеристикой сварочного оборудования, поставляемого нашей фирмой, является его надежная работа на предприятии заказчика, а также долгосрочное сотрудничество с нашими партнерами



Сварочное оборудование



Как пользоваться каталогом	4
Источники питания для ручной дуговой сварки	5
Источники питания для аргонодуговой сварки	15
Компактные сварочные полуавтоматы	27
Источники питания для полуавтоматической сварки	35
Универсальные источники питания	43
Многофункциональные источники с управлением формой тока	49
Механизмы подачи проволоки для полуавтоматической сварки	57
Источники питания для сварки под флюсом	71
Механизмы подачи проволоки для автоматической сварки	79
Сварочные агрегаты	87
Системы плазменной резки	97
Вытяжные системы	101
Аксессуары	103

Как пользоваться каталогом

Пиктограммы выходных характеристик



Падающая вольтамперная характеристика для сварки MMA, TIG и сварки под флюсом.



Сварка переменным током



Мощность вспомогательной сети.



Жесткая вольтамперная характеристика для MIG сварки, для сварки порошковыми проволоками и сварки под флюсом.



Сварка постоянным током



2-роликовый механизм подачи проволоки



4-роликовый механизм подачи проволоки



Универсальное оборудование с выходной характеристикой CC и CV



Сварка постоянным или переменным током



Сварка процессом STT

Пиктограммы типов питания



Однофазное питание.



Питание механизма подачи проволоки 115В AC



Частота 50/60 Гц



Трехфазное питание



Питание механизма подачи проволоки 42В AC



Двигатель - дизель



Однофазное и трехфазное питание



Питание механизма подачи проволоки 40В DC

Обозначения, принятые в каталоге

- **MMA** – Ручная дуговая сварка;
- **TIG** – Аргодуговая сварка;
- **MIG / MAG** - Полуавтоматическая сварка сплошной проволокой в среде защитных газов;
- **MIG Pulse** – Импульсная сварка в среде защитных газов;
- **TIG AC** – Аргодуговая сварка на переменном токе;
- **TIG DC** – Аргодуговая сварка на постоянном токе;
- **TIG Pulse** – Аргодуговая сварка импульсной дугой;
- **FCAW** – Сварка порошковой проволокой;
- **FCAW-S** – Сварка порошковой самозащитной проволокой;
- **FCAW-G** – Сварка порошковой проволокой в среде защитных газов;
- **SAW** - Сварка под флюсом;
- **CAG-A** – Воздушно-дуговая строжка угольным электродом;
- **CV** (Constant Voltage) – Жесткая вольтамперная характеристика;
- **CC** (Constant Current) – Падающая вольтамперная характеристика;
- **Pulse-on-Pulse** – Режим импульсной сварки с последовательным чередованием импульсов с высокой и низкой энергией;
- **Power Mode** – Режим сварки при постоянной выходной сварочной мощности;
- **Power Wave Technology** – Технология управления величиной и формой сварочного тока;
- **AC** (Alternate Current) – Переменный ток;
- **DC** (Direct Current) – Постоянный ток;
- **LIFT TIG** - Аргодуговая сварка с зажиганием дуги точечным касанием;
- **HF** (High Frequency) – Зажигание дуги с помощью осциллятора;
- **TIG Scratch** – аргодуговая сварка с зажиганием чирканьем;
- **Hot Start** - Регулировка стартового тока для облегчения зажигания дуги;
- **Arc Force** – Функция форсирования дуги;
- **Rapid Arc** – высокоскоростная сварка в среде защитных газов;
- **Tandem MIG** – Сварка двумя дугами сплошной или металлпорошковой проволокой в среде защитных газов;
- **Tandem SAW** – Сварка двумя дугами сплошной проволокой под флюсом ;
- **Pipe welding** – Специальный режим ручной дуговой сварки труб;
- **OCV** – Напряжение холостого хода

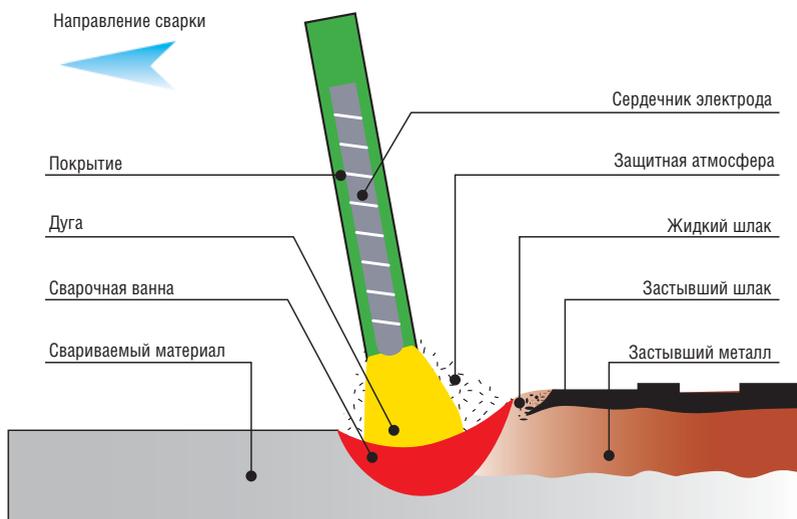
- Сварка широкого спектра материалов различных толщин.
- Традиционные выпрямители и инверторы

Источники питания для ручной дуговой сварки

МОДЕЛЬ		Выходные характеристики			СЕТЬ ПИТАНИЯ Напряжение (V)	ПРОЦЕССЫ				ОСОБЕННОСТИ				Гарантия (лет)
		Вольтамперные характеристики	Род тока	Сварочный ток (A)		MMA	Lift TIG	TIG Scratch	CAG-A	Auto-Sensing	Hot Start	Arc Force	Амперметр	
1-фазные инверторы	Invertec® V135S	CC	DC	10-120	230	●		◐						2
	Invertec® V150S	CC	DC	10-140	230	●	●				●	●		2
	Invertec® 170S	CC	DC	10-160	230	●	●				●	●		2
	Invertec® V205-S	CC	DC	5-200	230	●	●			●	●	●	●	2
3-фазные инверторы	Invertec® V270-S	CC	DC	5-270	400	●	●				●	●	●	2
	Invertec® V405-S	CC	DC	5-400	400	●	●				●	●	●	2
	Invertec® 270SX	CC	DC	5-270	400	●	●				●	●	●	3
3-фазные выпрямители	Invertec® 400SX	CC	DC	15-400	400	●	●				●	●	●	3
	LINC 405-S	CC	DC	15-400	400	●		◐	○		●	●	●	2
	LINC 405-SA	CC	DC	15-400	400	●		◐	○		●	●		2
	LINC 635-S	CC	DC	15-670	400	●		◐	○		●	●	●	2

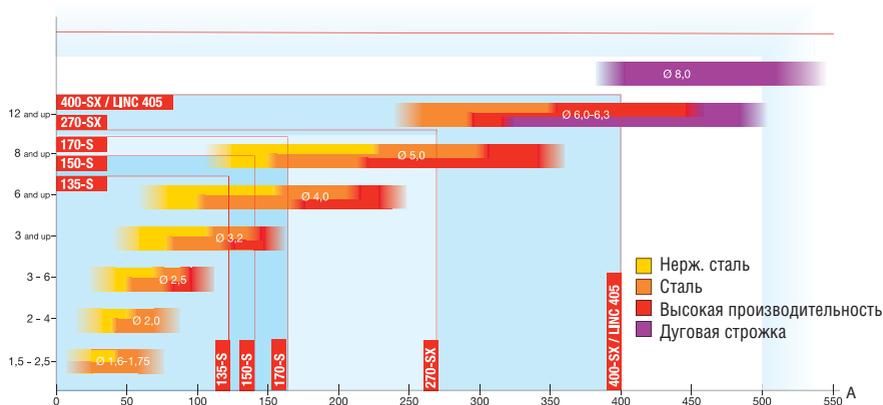
● Отлично ◐ Хорошо / приемлемо ○ С дополнительными аксессуарами

Ручная дуговая сварка



При этом методе сварки электрическая дуга возникает между плавящимся покрытым электродом и свариваемым материалом. В следствие горения дуги происходит плавление электрода и кромок материала. В процессе сварки происходит смешивание свариваемого материала с материалом электрода, а после остывания возникает неразъемное соединение. Электрод изготовлен из того же материала, что и свариваемый материал. Покрытие электрода может быть кислым, рутиловым, фтористо-кальциевым (основным), целлюлозным или смешанным. Во время сварки вокруг дуги создается защитная атмосфера, а также шлак, защищающий шов.

Выбор оборудования для ручной дуговой сварки



NEW!

Invertec 135S / 150S / 170S

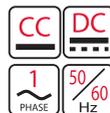
Портативные мощные и надежные источники питания для ручной дуговой сварки!

Преимущества

- Оптимизирован для сварки электродами с рутиловым и основным видом покрытия.
- Функция "Горячий старт" (Hot Start) в моделях 150S, 170S.
- Функция авторегулировки форсирования дуги в моделях 150S, 170S.
- Мягкий и жесткий режим (Модели 150S, 170S).
- Улучшенная функция контроля дуги.
- Функция Anti-stick позволяет легко оторвать электрод при его залипанию на деталь.
- Возможность работы от генератора и присоединение питающих кабелей большой длины (Модели 150S, 170S).
- Функция LIFT TIG, исключающая загрязнение вольфрамом металла шва (Модели 150S, 170S).
- Цифровой дисплей (Модель 170S).
- Функция включения вентилятора при необходимости (F.A.N.) (Модель 170S).
- Полностью готовы к работе. Набор кабелей, щиток и ящик для переноски включены в комплектацию аппарата.
- Соответствует требованиям стандартов IEC974-1, ROHS и CE, ГОСТ-Р.
- Гарантия 2 года на качество сборки и комплектующие.

Сварочные процессы

MMA



Стандартный комплект поставки

2м сетевой кабель

Заказ

K12033-1 Invertec 135S
K12034-1 Invertec 150S
K12035-1 Invertec 170S

Комплект поставки в кейсе

с кабелями и инструментами:

K12033-1-P Invertec 135S
K12034-1-P Invertec 150S
K12035-1-P Invertec 170S



www.lincolnelectric.com/green



Наименование	Номер по каталогу	Сеть питания	Свароч. ток / Напряж. / ПВ	Сетев. предох.	Диапазон рег. свароч. тока	Габаритные размеры ВхШхД (мм)	Вес (кг)
135S	K12033-1 K12033-1-P	230/1/50-60	120A/25%	16A	10-120 A	244 x 148 x 315	4,6
150S	K12034-1 K12034-1-P	230/1/50-60	140A/30%	16A	10-140 A	244 x 148 x 365	6,7
170S	K12035-1 K12035-1-P	230/1/50-60	160A/35%	16A	10-160 A	244 x 148 x 365	7,0

Inverter[®] V205-S

Универсальный источник питания для ручной дуговой сварки

Источник TIG и MMA - Inverter[®] V205-S, был спроектирован и изготовлен с использованием новейших достижений инверторной техники, что позволило создать надёжный промышленный аппарат с идеальными свойствами сварочной дуги. Малый вес и одновременно прочный корпус источника, делают его идеальным для применения даже в очень тяжелых условиях эксплуатации. Благодаря возможности питания от генератора и функции автоматического выбора сетевого напряжения 230/400В/1 фаза, данные источники можно применять практически везде, как в мастерских так и в полевых условиях.

Преимущества

- Функция автоматического выбора сетевого напряжения 230/400В/1 фаза.
- Идеальная характеристика дуги.
- При максимальном выходном токе 205А, возможность осуществления сварки электродами диаметром до 4мм.
- Превосходные сварочные свойства при сварке электродами с рутиловым, основным и целлюлозным видом покрытия.
- Стандартная комплектация предполагает наличие функций: Форсирование дуги (Arc Force) и Горячий старт (Hot Start).
- Функциональный и простой интерфейс панели управления.
- Компенсация изменений сетевого напряжения позволяет работать от генератора.
- Функция Lift TIG обеспечивает идеальное зажигание дуги при аргонодуговой сварке, что исключает подгорание электрода и загрязнение вольфрамом металла шва.
- Цифровой дисплей обеспечивает точную установку и контроль параметров сварочного тока.
- Источник соответствует требованиям стандартов IEC974-1, ROHS, CE и ГОСТ-Р.
- Гарантия 2 года на качество сборки и комплектующие.

Сварочные процессы

MMA, Lift TIG



Стандартный комплект поставки

2м сетевой кабель,
ремень для переноски.

Заказ

K12019 -1 Inverter[®] V205-S-2V-CE



Наименование	Номер по каталогу	Сеть питания	Свароч. ток / На-пряж. / ПВ	Сетев. предох.	Диапазон рег. свароч. тока	Габаритные размеры ВxШxД (мм)	Вес (кг)
V205-S	K12019-1	230/400/1/50-60	200А/28В/35% 170А/26,8В/100%	35/20А (slow)	5-200 А Н. х. х.:48В	385 x 215 x 480	16,8

Inverterc® V270-S

Мощный и надежный источник для ручной дуговой сварки

Источник для ручной дуговой сварки Inverterc® V270-S - спроектирован и изготовлен с использованием новейшей инверторной техники, объединяя прочность и надежность с превосходными свойствами сварочной дуги.

Малый вес и одновременно прочный корпус, а также возможность работать от генератора позволяют использовать источник не только в мастерских, но и в полевых условиях, что обеспечивает универсальность применения.

Преимущества

- Идеальные свойства сварочной дуги.
- Максимальный ток 270А позволяет осуществлять сварку электродами диаметром до 5мм.
- Превосходное качество сварки при использовании электродов с рутиловым, основным и целлюлозным покрытием.
- Функции: «Форсирование дуги» (Arc Force) и «Горячий старт» (Hot Start) в стандартной комплектации.
- Функциональный и простой интерфейс панели управления.
- Выпускается в версии с двойным питанием 230В/400В/ 3 фазы, автоматический выбор напряжения.
- Компенсация изменений питающего напряжения позволяет работать от генератора.
- Функция "Lift TIG" обеспечивает идеальное зажигание дуги при аргонодуговой сварке, что исключает подгорание электрода и загрязнение вольфрамом металла шва.
- Цифровой дисплей обеспечивает точную регулировку сварочного тока.
- Источник соответствует требованиям стандартов IEC974-1, ROHS, CE и ГОСТ-Р.
- Гарантия 2 года на качество сборки и комплектующие.

Сварочные процессы MMA, Lift TIG



Стандартный комплект поставки

2м сетевой кабель,
ремень для переноски.

Заказ

K12022-3 Inverterc® V270-S



Наименование	Номер по каталогу	Сеть питания	Свароч. ток / Напрж. / ПВ	Сетев. предох.	Диапазон рег. свароч. тока	Габаритные размеры ВхШхД (мм)	Вес (кг)
V270-S - 2V	K12022-3	230/400/3/50-60	270А/30,8В/35% 200А/28В/100%	35 / 20А	5-270 А Н. х. х.: 48В	385 x 215 x 480	13,5

Inverterc® 270-SX

Профессиональный источник для ручной дуговой сварки в тяжелых условиях эксплуатации

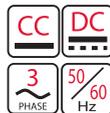


Источник питания для ручной дуговой сварки Inverterc 270SX спроектирован и изготовлен с использованием новейшей инверторной техники. Прочная промышленная конструкция наряду с идеальными свойствами сварочной дуги позволяют осуществлять высококачественную профессиональную сварку даже в самых тяжелых условиях эксплуатации. Малый вес и одновременно прочный корпус, а также возможность работать от генератора позволяют использовать источник не только в мастерских, но и в полевых условиях, что обеспечивает универсальность применения.

Преимущества

- Надежный источник для использования в тяжелых условиях эксплуатации.
- Превосходное качество сварки при использовании электродов с рутитовым, основным и целлюлозным покрытием.
- Максимальный ток 270А позволяет осуществлять сварку электродами диаметром до 5мм.
- Функции «Форсирование дуги» (Arc Force) и "Горячий старт" (Hot Start) в стандартной комплектации.
- Функциональный и простой интерфейс панели управления.
- Компенсация изменений питающего напряжения позволяет работать от генератора.
- Функция LIFT TIG, исключающая загрязнение вольфрамом металла шва.
- Цифровой дисплей обеспечивает точную регулировку сварочного тока.
- Источник соответствует требованиям стандартов IEC974-1, ROHS, CE и ГОСТ-Р.
- Гарантия 3 года на качество сборки и комплектующие.

Сварочные процессы
MMA, Lift TIG



Стандартный комплект поставки
2м сетевой кабель

Заказ

K12040-1 Inverterc® 270SX



Наименование	Номер по каталогу	Сеть питания	Свароч. ток / Напряж. / ПВ	Сетев. предох.	Диапазон рег. свароч. тока	Габаритные размеры ВхШхД (мм)	Вес (кг)
270SX	K12040-1	400В/3/50-60	270А/30,8В/35% 200А/28В/100%	20А	5-270 А Н. х. х.: 48В	389 x 247 x 489	22



Inverter[®] 400-SX

Высокое качество дуги при небольших размерах

Inverter[®] 400SX - надежный портативный источник для ручной дуговой сварки, обеспечивающий идеальные свойства сварочной дуги. Возможность работы от генератора позволяет использовать источник в заводских и монтажных условиях, что обеспечивает универсальность его применения. Функции LIFT TIG, "Горячий старт" (Hot Start) и "Форсирование дуги" (Arc Force) расширяют возможности источника. Высокий ПВ источника позволяет осуществлять сварку при длительной нагрузке с использованием электродов различных типов. Надежная и прочная промышленная уонструкция источника Inverter[®] 400SX позволяет осуществлять сварку даже в самых тяжелых условиях эксплуатации.

Преимущества

- Прочный надежный источник для работы в тяжелых условиях эксплуатации.
- Превосходное качество сварки при использовании электродов с рутиловым, основным и целлюлозным видом покрытия.
- Полная защита печатной платы от воздушного потока.
- Максимальный ток 400А позволяет осуществлять сварку электродами диаметром до 6,3мм.
- Функции: "Форсирование дуги" (Arc Force) и "Горячий старт" (Hot Start) в стандартной комплектации.
- Функциональный и простой интерфейс панели управления.
- Компенсация изменений сетевого напряжения позволяет работать от генератора.
- Функция LIFT TIG исключает подгорание электрода и загрязнение вольфрамом металла шва.
- Цифровой дисплей обеспечивает точную регулировку сварочного тока.
- Источник соответствует требованиям стандартов IEC974-1, ROHS, CE и ГОСТ-Р.
- Гарантия 3 года на качество сборки и комплектующие.

Сварочные процессы
MMA, Lift TIG, CAG-A



Стандартный комплект поставки
2м сетевой кабель

Заказ

K12042-1 Inverter[®] 400SX



Наименование	Номер по каталогу	Сеть питания	Свароч. ток / Напряж. / ПВ	Сетев. предох.	Диапазон рег. свароч. тока	Габаритные размеры ВхШхД (мм)	Вес (кг)
400 SX	K12042-1	400/3/50-60	400А/36В/35% 300А/32В/100%	30А	5-400 А Н. х. х.: 48В	455 x 301 x 618	36

Inverter V350-PRO

Надежный инверторный сварочный аппарат промышленного исполнения

Модель V350-PRO - наиболее мощный портативный универсальный инверторный источник в своем классе.

Высокие сварочно-технологические характеристики позволяют осуществлять ручную дуговую, аргоно-дуговую и полуавтоматическую сварку.

Данная модель легко подключается к механизму подачи и оснащена цифровым дисплеем панели управления.

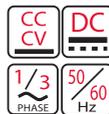
В стандартной комплектации аппарат оснащен функциями регулировки индуктивности и "Форсирования дуги" (Arc Force).

Преимущества

- Превосходное качество сварки при различных сварочных процессах: ручной дуговой сварки электродами с основным, рутиловым и целлюлозным типом покрытия, полуавтоматической и сварки порошковой проволокой.
- Принцип автоматического распознавания и подключения устройств позволяет быстро подключить аппарат к механизму подачи проволоки.
- Прочный корпус аппарата оснащен роликовым механизмом и рельсами для удобства перемещения.
- Четкий и яркий цифровой дисплей.
- Функциональный и простой интерфейс панели управления.
- Источник соответствует требованиям стандартов IEC974-1, ROHS, CE и ГОСТ-Р.
- Гарантия 3 года на качество сборки и комплектующие.

Сварочные процессы

MMA, TIG, MIG, FCAW, CAG-A



Стандартный комплект поставки

3м сетевой кабель.

Заказ

K1728-12 V350 PRO CE
K1728-6 V350 PRO



Наименование	Номер по каталогу	Сеть питания	Свароч. ток / Напряж. / ПВ	Сетев. предох.	Диапазон рег. свароч. тока	Габаритные размеры ВхШхД (мм)	Вес (кг)
V350-PRO CE	K1728-12	200/220/380/415/	350A/34В/60%-3ф.		15-425 A	376 x 338	38
V350-PRO	K1728-6	440/3/50-60	300A/32В/100%-3ф. 320A/33В/60%-1ф. 275A/31В/100%-1ф.		Н. х.х: 80В DC	x 709	

LINC 405-S & SA /635-S & SA

Мощные и надежные аппараты для ручной дуговой сварки

Сварочные источники для ручной дуговой сварки LINC 405 и LINC 635 - исключительно прочные и надежные, специально разработаны для эксплуатации в тяжелых условиях.

Модели выпускаются в двух версиях:

- LINC 405-S и LINC 635-S со стандартной панелью управления для сварки электродами с рутиловым, целлюлозным и основным типом покрытия и

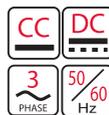
-LINC 405-SA LINC 635-SA, имеющие расширенные опции регулирования и индикации режимов работы, функцию "Форсирование Дуги" (Arc Force) и "Горячий старт" (Hot Start).

Преимущества

- Прочные и надежные сварочные выпрямители с отличными сварочно-технологическими характеристиками.
- Позволяют производить сварку электродами с рутиловым, целлюлозным и с основным видом покрытия.
- Возможность воздушно-дуговой строжки.
- Функция «Hot Start» (горячий старт), обеспечивает отличный поджиг дуги (для модели SA).
- Функция «Arc Force» (форсирование дуги), предотвращает прилипание электрода к свариваемой детали (для модели SA).
- Цифровой индикатор – для отображения значений сварочного тока (для модели SA).
- Простая панель управления.
- Функция включения вентилятора при необходимости (F.A.N.) снижает потребление мощности и попадание пыли и дыма внутрь устройства.
- Аппараты оснащены колесами, подъемными проушинами, ручками для подъема и толкания.
- Возможность TIG-сварки способом Lift TIG DC (для модели SA).
- Соответствует требованиям стандартов IEC974-1, ROHS, CE и ГОСТ-Р.
- Гарантия 2 года на качество сборки и комплектующие.

Сварочные процессы

MMA, Lift TIG DC (-SA), CAG-A



Стандартный комплект поставки

5м сетевой кабель

K14002-2 LINC 405-S

K14002-1 LINC 405-SA

K14038-2 LINC 635-S

K14038-1 LINC 635-SA

Возможность поставки в экспортной упаковке (деревянная обрешетка)



Наименование	Номер по каталогу	Сеть питания	Свароч. ток / Напряж. / ПВ	Сетев. предош.	Диапазон рег. свароч. тока	Габаритные размеры ВхШхД (мм)	Вес (кг)
LINC 405-S	K14002-2	230/400/3/50-60	400A/36В/35% 240A/29В/100%	63A (230В) 40A (400В)	15-400 А Н. х. х.: 78В	640 x 580 x 700	126
LINC 405-SA	K14002-1						
LINC 635-S	K14038-2	230/400/3/50-60	670A/44В/35% 500A/40В/60% 400A/36В/100%	100A (230В)	15-670 А Н. х. х.: 78В	670 x 580 x 700	150
LINC 635-SA	K14038-1			63A (400В)			

Комплекты аксессуаров

Комплекты сварочных кабелей (на деталь / электрододержатель)

Номер по каталогу:

KIT-140A-16-3M (140A - 16мм² - 3м)

KIT-140A-25-5M (140A - 25мм² - 5м)

KIT-200A-25-3M (200A - 25мм² - 3м)

KIT-200A-35-5M (200A - 35мм² - 5м)

KIT-250A-35-5M (250A - 35мм² - 3м)

KIT-300A-50-5M (300A - 50мм² - 5м)

KIT-400A-70-5M (400A - 70мм² - 5м)



Удлинители сварочного кабеля

EXT-50-10M (300A - 50мм² - 10м)

EXT-70-10M (400A - 70мм² - 10м)



Комплект кабелей (на деталь)

Номер по каталогу:

GRD-400A-70-5M (400A - 70мм² - 5м)

GRD-400A-70-10M (400A - 70мм² - 10м)

GRD-400A-70-15M (400A - 70мм² - 15м)

GRD-600A-95-10M (600A - 95мм² - 10м)

Комплект дистанционного управления

1 потенциометр,

6-ти контактный разъем, 15м кабель

Номер по каталогу: K10195-1-15M



Удлинитель кабеля

пульта дистанционного управления

Номер по каталогу: K10398 (15м)

Тележки

2-колесная тележка для V205S,
V270S и 270SX

Номер по каталогу: W0200002



4-колесная тележка с платформой
для баллонов с газом для 400SX

Номер по каталогу: K2694-1



Регулятор давления газа



Поставляется для газовых баллонов с CO₂, аргоном или со смесями аргона. В комплекте с манометром, расходомером с двойной шкалой и газовым шлангом, длиной 1,3 м. Номер по каталогу: уточняйте у наших специалистов

TIG горелки



Lincoln предлагает полный спектр горелок для TIG сварки.

Стандартная горелка LT 17G, ручной клапан, 140A DC / 100A AC @ 35%

Коннектор 10-25мм²

K10513-17-4VS LT17 GV, 4м

K10513-17-8VS LT17 GV, 8м

Коннектор 35-50мм²

K10513-17-4V LT17 GV, 4м

K10513-17-8V LT17 GV, 8м

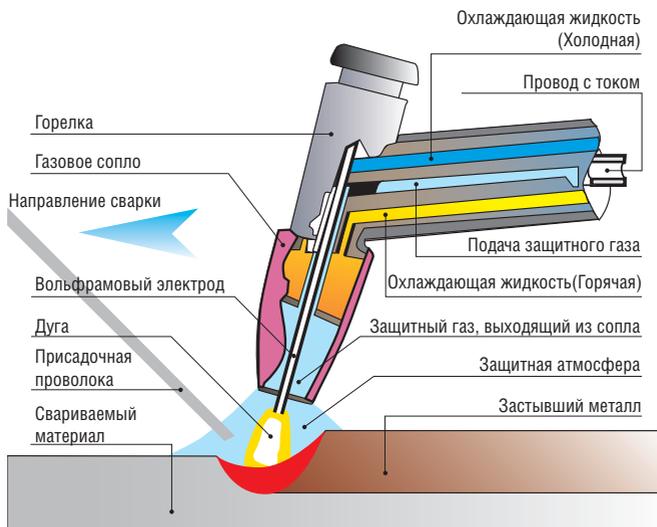
- Точный контроль дуги
- Высокое качество шва
- Революционные технологии

Источники питания для аргодуговой сварки

МОДЕЛЬ	Выходные характеристики			СЕТЬ ПИТАНИЯ	ПРОЦЕССЫ					ОСОБЕННОСТИ				Гарантия (лет)
	Вольтамперные характеристики	Род тока	Сварочный ток (А)	Напряжение (V)	MMA	Lift TIG	TIG Scratch	TIG Pulse	CAG-A	Auto-Sensing	Hot Start	Arc Force	Амперметр	
1-фазные инверторы	Inverter® V160-T													2
	Inverter® V160-T-2V	CC	DC	5-160	230	●	●	●						2
	Inverter® V160-TP	CC	DC	5-160	230	●	●	●						2
	Inverter® V160-TP-2V	CC	DC	5-160	230	●	●	●	●		●		●	2
	Inverter® V205-TP-2V	CC	DC	5-160	230	●	●	●	●		●		●	2
	Inverter® V205-T AC/DC	CC	AC/DC	5-200	230	●	●	●		●	●		●	2
	Precision® TIG 225	CC	AC/DC	5-230	380/415	●		●	●		●	●	●	3
	Precision® TIG 275	CC	AC/DC	2-340	220/415	●		●	●		●	●	●	3
	Precision® TIG 375	CC	DC	2-420	220/415	●		●	●		●	●	●	3
3-фазные инверторы	Inverter® V270-T	CC	DC	5-270	400	●	●	●			●		●	
	Inverter® V270-TP	CC	DC	5-270	400	●	●	●	●		●		●	2
	Inverter® V270-TP-2V	CC	DC	5-270	230/400	●	●	●	●		●		●	2
	Inverter® V405-TP	CC	DC	5-400	400	●	●	●	●	●	●		●	2
	Inverter® V270-T AC/DC	CC	AC/DC	3-270	230/400	●	●	●	●		●	●	●	2
	Inverter® V320-T AC/DC	CC	AC/DC	3-320	230/400	●	●	●	●		●	●	●	2

● Отлично ● Хорошо / приемлемо ○ С дополнительными аксессуарами

Аргонодуговая сварка



При аргонодуговой сварке электрическая дуга возникает между вольфрамовым электродом и свариваемым материалом. Сварочная ванна защищается инертным газом, обычно чистым аргоном. Для сварки необходимо сплавить кромки свариваемых деталей дугой или использовать дополнительную присадочную проволоку, расплавляя ее в электрической дуге и заполняя разделку.

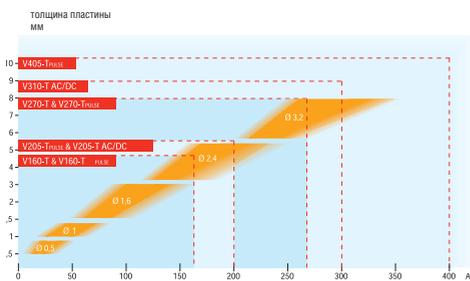
Поджиг дуги происходит двумя методами: контактным методом - путем прикосновения вольфрамового электрода свариваемому материалу и последующим поднятием его на высоту нескольких миллиметров (Lift TIG), или бесконтактным методом с использованием высокочастотного поджига (HF TIG).

Применяемый сварочный ток:

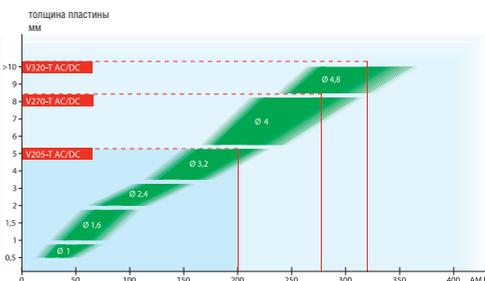
- DC (постоянный) ток используется для большинства металлов (сталь/ нерж. сталь).
- AC (переменный) ток используется для сварки алюминия, магния и их сплавов.

Выбор оборудования для аргонодуговой сварки

Сталь/ Нерж. сталь, сварка на постоянном токе DC



Алюминий, сварка на переменном токе AC/DC



Inverterc® V160-T&TP

Спроектирован для долгой надежной работы

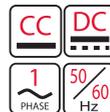
Источники TIG и MMA Inverterc® 160T&T-Pulse были спроектированы и изготовлены с использованием новейших решений инверторной техники, позволяющих изготовить надёжное промышленное оборудование с идеальными свойствами сварочной дуги. Это полнофункциональные инверторные аппараты для аргонодуговой сварки на постоянном токе с отличным контролем дуги. Они имеют встроенный газовый клапан для управления подачей газа, а также позволяют выбирать способ поджига дуги - HF- поджиг или касанием (Lift TIG), что делает эти устройства идеальными для широкого спектра применения технологии TIG DC. Аппараты могут быть использованы для сварки покрытыми электродами от Lincoln. Благодаря относительно небольшим размерам и небольшой массе, аппараты являются универсальными для работ как в мастерских, так и в полевых условиях. Уникальной функцией модели V160T-Pulse является изменяемая высокая частота импульса, которая позволяет сварщику фокусировать дугу соответственно применению.

Преимущества

- Улучшенная конструкция инвертора для TIG сварки.
- Возможность питания от генератора.
- HF - поджиг и Lift TIG
- Функциональный и простой интерфейс панели управления позволяет без труда настраивать параметры сварки.
- Функция включения вентилятора при необходимости (F.A.N.) снижает потребляемую мощность и попадание пыли и дыма внутрь устройства.
- Гнезда подключения и ручки управления защищены от повреждений.
- Высокая частота импульса в V160T-Pulse позволяет фокусировать дугу, снизить коробление и увеличить скорость сварки.
- Соответствует требованиям стандартов IEC974-1, ROHS, CE и ГОСТ-P.
- Гарантия 2 года на качество сборки и комплектующие.

Сварочные процессы

MMA, Lift TIG, TIG HF, TIG Pulse (V160-TP)



Стандартный комплект поставки

Сетевая кабель 2 м,
ремень для переноски,
комплект для подключения газа.

Заказ

K12017-1	Inverterc® V160-T 230/1/50-60
K12017-3	Inverterc® V160-T - 2V 115/230/1/50-60
K12018-1	Inverterc® V160-TP 230/1/50-60
K12018-3	Inverterc® V160-TP-2V 115/230/1/50-60



Наименование	Номер по каталогу	Сеть питания	Свароч. ток / Напряж. / ПВ	Сетев. предох.	Диапазон рег. свароч. тока	Габаритные размеры ВхШхД (мм)	Вес (кг)
V160-T V160-TP	K12017-1 K12018-1	230/1/50-60	160A/26,4B/35% 130A/25,2B/100%	16A	5-160A Н. х. х.: 48B	320 x 200 x 430	10,5
V160-T-2V V160-TP-2V	K12017-3 K12018-3	115/230/1/50-60		32A / 16A			

Inverterc® V205-TP-2V

Мощный и надежный аппарат

Источник Inverterc® V205T Pulse, спроектирован и изготовлен с использованием новейших решений инверторной техники, позволяющих получить сочетание прочной, промышленной конструкции с идеальными свойствами сварочной дуги. Небольшой вес устройства и одновременно прочный корпус, делают его идеальным для применения даже в очень тяжелых условиях. Благодаря возможности питания от генератора, данный источник можно применять практически везде, как в мастерских так и в полевых условиях. Источник имеет функции HF - поджига, Lift TIG, 2/4 тактный режим, установку параметров перед сваркой, регулировку нарастания и снижения тока, индикаторы с памятью и плавную регулировку частоты импульса.

Преимущества

- Отличные свойства дуги для электродов с рутиловым, основным и целлюлозным типом покрытия длиной до 4,0мм.
- Возможность питания от генератора.
- Поджиг HF и Lift TIG.
- Возможна версия аппарата с авто-распознанием напряжения питания 230/400 Вольт.
- Высокая частота импульса позволяет фокусировать дугу, снизить пост-сварочные деформации и увеличить скорость процесса(только в версии TP).
- Функция включения вентилятора при необходимости (F.A.N.) снижает потребляемую мощность и попадание пыли и дыма внутрь устройства.
- Соответствует требованиям стандартов IEC974-1, ROHS, CE и ГОСТ-R.
- Гарантия 2 года на качество сборки и комплектующие.

Сварочные процессы

MMA, Lift TIG TIG HF, TIG Pulse



Стандартный комплект поставки

Кабель питания 2м,
ремень для переноски,
комплект для подключения газа.

Заказ

K12021-1 Inverterc® V205-TP-2V



Наименование	Номер по каталогу	Сеть питания	Свароч. ток / Напряж. / ПВ	Сетев. предох.	Диапазон рег. свароч. тока	Габаритные размеры ВхШхД (мм)	Вес (кг)
V205-TP-2V	K12021-1	230/400/1/50-60	200A/28В/35% 170A/26,8 В/100%	35 /20А	5-200 А Н. х. х.: 48В	385 x 215 x 480	18,1

Inverter® V270-T & TP

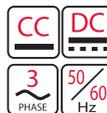
Мощный и надежный аппарат

Источники Inverter® V270 T и Inverter® V270 T-Pulse, спроектированы и изготовлены с использованием новейших решений инверторной техники, позволяющих получить сочетание прочной, промышленной конструкции с идеальными свойствами сварочной дуги. Небольшой вес устройства и одновременно прочный корпус, делают его идеальным для применения даже в очень тяжелых условиях. Благодаря возможности питания от генератора, данные источники можно применять практически везде, как в мастерских так и в полевых условиях. Источники имеют функции HF - поджига, Lift TIG, 2/4 тактный режим, установку параметров перед сваркой, регулировку нарастания и снижения тока, индикаторы с памятью и плавную регулировку частоты импульса.

Преимущества

- Отличные свойства дуги.
- Возможность питания от генератора.
- Поджиг HF и Lift TIG.
- Высокая частота импульса позволяет фокусировать дугу, снизить послесварочные деформации и увеличить скорость процесса (только в версии TP).
- Функция включения вентилятора при необходимости (F.A.N.) снижает потребляемую мощность и попадание пыли и дыма внутрь устройства.
- Соответствует требованиям стандартов IEC974-1, ROHS, CE и ГОСТ-P.
- Гарантия 2 года на качество сборки и комплектующие.

Сварочные процессы
MMA, Lift TIG TIG HF, TIG Pulse



Стандартный комплект поставки

Кабель питания 2м,
ремень для переноски,
комплект для подключения газа.

Заказ

- K12023-1 Inverter® V270-T
400/3/50-60
K12024-1 Inverter® V270-TP
400/3/50-60
K12024-3 Inverter® V270-TP
400/3/50-60



Наименование	Номер по каталогу	Сеть питания	Свароч. ток / Напряж. / ПВ	Сетев. предох.	Диапазон рег. свароч. тока	Габаритные размеры ВхШхД (мм)	Вес (кг)
V270-T	K12023-1	400/3/50-60	270A/30,8В/35% 200A/28В/100%	20А	5-270 А Н. х. х.: 48В	385 x 215 x 480	13,5
V270-TP	K12024-1						
V270-TP-2V	K12024-3	230/400/3/50-60		35 - 20А			

Inverter[®] V405-TP

Мощный и надежный аппарат

Источник Inverter[®] 405-TP спроектирован и изготовлен с использованием новейших решений инверторной техники, позволяющих получить сочетание прочной, промышленной конструкции с идеальными свойствами сварочной дуги. Небольшой вес устройства и одновременно прочный корпус, делают его идеальным для применений даже в очень тяжелых условиях. Благодаря возможности питания от генератора, данные источники можно применять практически везде, как в мастерских так и в полевых условиях. Источник имеет функции высокочастотного поджига HF, Lift TIG, 2/4 тактный режим, установку параметров перед сваркой, регулировку нарастания и снижения тока, индикаторы с памятью и плавную регулировку частоты импульса.

Преимущества

- Отличные свойства дуги.
- Возможность работы от генератора.
- Поджиг HF и Lift TIG.
- Функциональный и простой интерфейс панели управления.
- Высокая частота импульса позволяет фокусировать дугу и снизить послесварочные деформации.
- Функция включения вентилятора при необходимости (F.A.N.) снижает потребляемую мощность и попадание пыли и дыма внутрь устройства.
- Соответствует требованиям стандартов IEC974-1, ROHS, CE и ГОСТ-Р.
- Гарантия 2 года на качество сборки и комплектующие.

Сварочные процессы

MMA, Lift TIG, TIG HF,
TIG Pulse, CAG-A



Стандартный комплект поставки

Кабель питания 2 м,
комплект для подключения газа.

Заказ

K12027-1 Inverter[®] V405-TP



Наименование	Номер по каталогу	Сеть питания	Свароч. ток / Напряж. / ПВ	Сетев. предох.	Диапазон рег. свароч. тока	Габаритные размеры ВхШхД (мм)	Вес (кг)
V405-TP	K12027-1	400/3/50-60	400A/36В/35% 300A/32В/100%	30А	5-400 А Н. х. х.: 48В	500 x 270 x 610	31

Invertec® V205-T AC/DC

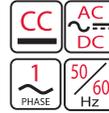
Высококачественное оборудование для TIG сварки на переменном и постоянном токе

Источник Invertec® 205T AC/DC - идеальное устройство для аргодуговой сварки на переменном и постоянном токе. Аппарат также можно использовать для сварки штучными покрытыми электродами. Аппарат позволяет менять частоту сварочного тока, тем самым регулирует фокусировку дуги, облегчая контроль процесса сварки. Благодаря функции распознавания напряжения питания 115/230В, прочной конструкции и небольшому весу, Invertec 205T AC/DC является универсальным и может работать как в полевых условиях так и в мастерских. Источник с воздушным охлаждением можно легко превратить в источник с водяным охлаждением, подключив модуль охлаждения Coolarc 20.

Преимущества

- Силовой модуль, выполненный по инверторной технологии, с высоким КПД обеспечивает оптимальные параметры дуги, сохраняя небольшие габариты источника.
- Переменный AC и постоянный DC сварочный ток обеспечивают сварку разных металлов любой толщины.
- Три режима работы TIG DC, TIG AC и MMA.
- Управление всеми параметрами TIG сварки.
- Функция распознавания напряжения питания 115/230В 50/60 Гц.
- Компенсация линейного напряжения позволяет работать от генератора.
- Регулируемая частота дуги переменного тока AC, позволяет фокусировать дугу и контролировать ее с высокой точностью.
- Функция включения вентилятора при необходимости (F.A.N.) снижает потребляемую мощность и попадание пыли и дыма внутрь устройства.
- Соответствует требованиям стандартов IEC974-1, ROHS, CE и ГОСТ-Р.
- Гарантия 2 года на качество сборки и комплектующие.

Сварочные процессы
MMA, TIG AC, TIG DC, TIG Pulse



Стандартный комплект поставки

Кабель питания 2 м,
ремень для переноски,
комплект для подключения газа.

Заказ

K1855-2 Invertec® V205-T AC/DC



Наименование	Номер по каталогу	Сеть питания	Свароч. ток / На-прж. / ПВ	Сетев. предох.	Диапазон рег. свароч. тока	Габаритные размеры ВхШхД (мм)	Вес (кг)
V205T AC/DC	K1855-2	115/230/1/50-60	200A/18В/40% 170A/16,8В/60%	32А / 16А	6-200А	385 x 215 x 480	18

Inverter[®] V270-T & V320-T AC/DC

Отличные эксплуатационные характеристики, цифровое управление

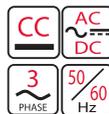


Inverter[®] V270-T AC/DC & Inverter[®] V320-T AC/DC - промышленные источники для аргодуговой сварки, изготовлены с использованием новейшей инверторной технологии.

Аппараты оснащены функциональной и четкой панелью управления, отображающей не только сварочные режимы, но и эпюры параметров сварки. Источники обладают многими функциями. Одной из них является регулируемая частота сварочного тока, которая позволяет сварщику менять фокус дуги в соответствии с процессом. Inverter[®] V270-T AC/DC & Inverter[®] V320-T AC/DC легко превратить в аппараты с жидкостным охлаждением, подключив блок охлаждения Coolarg 34.

- Силовой модуль, выполненный по инверторной технологии, с высоким КПД гарантирует 100% достижение поставленных задач.
- Отличные характеристики сварки для различных сварочных процессов TIG AC, TIG DC и MMA.
- Функциональная и четкая панель управления.
- Регулируемые фазы очистки оксида и тепловложения, позволяют качественно осуществлять сварку алюминия.
- Режим импульсной сварки помогает контролировать тепловложение в процессе сварки.
- Регулируемый Hot или Soft старт, гарантирует качество шва в начале сварки.
- Цифровой дисплей позволяет максимально точно установить параметры сварки, а также записывать их в память.
- Функция включения вентилятора при необходимости (F.A.N.) снижает потребляемую мощность и попадание пыли и дыма внутрь устройства.
- Устройства соответствуют требованиям стандартов IEC974-1, CE и ГОСТ-P.
- Гарантия 2 года на качество сборки и комплектующие.

Сварочные процессы
MMA, TIG AC, TIG DC, TIG DC Pulse



Стандартный комплект поставки

Сетевой кабель 2 м,
комплект для подключения газа.

Заказ

K12045-1 Inverter[®] V270-T AC/DC

K12046-1 Inverter[®] V320-T AC/DC



Наименование	Номер по каталогу	Сеть питания	Свароч. ток / Напряж. / ПВ	Сетев. предох.	Диапазон рег. свароч. тока	Габаритные размеры ВхШхД (мм)	Вес (кг)
V270-T AC/DC	K12045-1	230/400/3/50-60	270A/35%	20A	3-270A	432 x 280 x 622	28
V320-T AC/DC	K12046-1		320A/35%	25A	3-320A	432 x 280 x 622	33

Precision® TIG 225

Отличное решение для сварки тонколистового металла

Модель Precision® TIG 225 отлично подходит для сварки общего назначения, автомобилестроения, мотоспорта, для обучения в профессиональных технических училищах и для бытовых нужд.

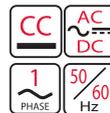
Технология Micro-Start II гарантирует стабильное горение дуги во всем диапазоне токов и обеспечивает качественный процесс на всех этапах сварочного цикла: зажигание дуги, старт, сварка, заварка кратера.

Преимущества

- Широкий диапазон регулировки сварочного тока - 5-230 А.
- Запатентованная технология Micro-Start II обеспечивает стабильный поджиг и горение дуги на малых токах, хорошее качество сварки и заварки кратеров при работе на переменном (AC) и постоянном (DC) токе.
- Функция AC Auto-Balance (автоматическая балансировка в режиме сварки AC) автоматически устанавливает оптимальное соотношение между отрицательной и положительной составляющей сварочного тока, обеспечивая необходимую глубину проплавления и разбивку оксидных пленок. Все это гарантирует формирование качественного шва при сварке алюминия.
- Режим импульсной сварки помогает контролировать тепловложение в процессе сварки. Это особенно актуально при сварке тонколистового металла.
- Розетки для подключения дополнительного оборудования 115В/20А позволяют подключать блоки жидкостного охлаждения горелок или другие устройства.
- Устройства соответствуют требованиям стандартов IEC974-1, CE и ГОСТ-Р.
- Гарантия 3 года на качество сборки и комплектующие.

Сварочные процессы

MMA, TIG AC, TIG DC, TIG DC Pulse



Заказ

K2534-1 Precision® TIG 225



Наименование	Номер по каталогу	Сеть питания	Свароч. ток / Напряж. / ПВ	Сетев. предох.	Диапазон рег. свароч. тока	Габаритные размеры ВхШхД (мм)	Вес (кг)
Precision TIG 225	K2534-1	380/400-415/1/50	90А/23.4В/100%	21/20А	5-230А AC 5-230А DC Н. х. х.:75В	526 x 368 x 650	87

Precision® TIG 275

Надежный источник аргодуговой сварки для профессиональных работ

Модель Precision® TIG 275 отлично подходит для различных производств, авиационной промышленности, мотоспорта, для обучения в профессиональных технических училищах.

Преимущества

- Запатентованная технология Micro-Start II обеспечивает стабильный поджиг дуги на малых токах, хорошее качество сварки на переменном (AC) и постоянном (DC) токе.
- Функция AC Auto-Balance (автоматическая балансировка в режиме сварки AC) автоматически устанавливает оптимальное соотношение между отрицательной и положительной составляющей сварочного тока, обеспечивая необходимую глубину проплавления и разбивку оксидных пленок. Все это гарантирует формирование качественного шва при сварке алюминия.
- Режим импульсной сварки помогает контролировать тепловложение в процессе сварки. Это особенно актуально при сварке тонколистового металла.
- Встроенный отсек для хранения расходных частей горелки.
- Функция включения вентилятора при необходимости (F.A.N.) снижает потребляемую мощность, уровень шума, износ двигателя и попадание пыли внутрь устройства.
- Устройства соответствуют требованиям стандартов IEC974-1, CE и ГОСТ-Р.
- Гарантия 3 года на качество сборки и комплектующие.

Сварочные процессы
MMA, TIG AC, TIG DC, TIG DC Pulse



Заказ

K2620-1 Precision® TIG 275



Наименование	Номер по каталогу	Сеть питания	Свароч. ток / Напряж. / ПВ	Сетев. предох.	Диапазон рег. свароч. тока	Габаритные размеры ВхШхД (мм)	Вес (кг)
Precision TIG 275	K2620-1	220-230/380-400/ 415/1/50/60	275A/31В/40%	80/46/43A 95/55/50A	DC: 2-340A AC: 5-340A Н. х. х.: 75В	787 x 559 x 660	180

Precision® TIG 375

Стабильные характеристики дуги –
максимальный контроль за сварочным процессом

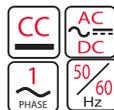
Модель Precision® 375 – это аппарат с полным набором функций для качественной сварки, включая импульсный режим и возможностью компенсации коэффициента мощности.

Преимущества

- Залатентованная технология Micro-Start II обеспечивает стабильный поджиг дуги на низких токах, хорошее качество сварки при работе на переменном (AC) и постоянном (DC) токе.
- Функция AC Auto-Balance (автоматическая балансировка в режиме сварки AC) автоматически устанавливает оптимальное соотношение между отрицательной и положительной составляющей сварочного тока, обеспечивая необходимую глубину проплавления и разбивку оксидных пленок. Все это гарантирует формирование качественного шва при сварке алюминия.
- Режим импульсной сварки помогает контролировать тепловложение в процессе сварки. Это особенно актуально при сварке тонколистового металла.
- Встроенный отсек для хранения запасных частей горелки со съемным лотком.
- Функция включения вентилятора при необходимости (F.A.N.) снижает потребляемую мощность, уровень шума, износ двигателя и попадание пыли внутрь устройства.
- Устройства соответствуют требованиям стандартов IEC974-1, CE и ГОСТ-Р.
- Гарантия 3 года на качество сборки и комплектующие.

Сварочные процессы

MMA, TIG AC, TIG DC, TIG DC Pulse



Заказ

K2623-1 Precision® TIG 375



Наименование	Номер по каталогу	Сеть питания	Свароч. ток / Напряж. / ПВ	Сетев. предох.	Диапазон рег. свароч. тока	Габаритные размеры ВхШхД (мм)	Вес (кг)
Precision TIG 375	K2623-1	220-230/380-400/ 415/1/50/60	375A/35В/40%	119/69/63А	DC: 2-420А AC: 5-420А Н.х. х.: 80В	787 x 559 x 660	230



Комплекты аксессуаров
Комплекты кабелей
(на деталь/электрододержатель)

Номер по каталогу:
KIT-140A-16-3M (140A - 16мм² - 3м)
KIT-140A-25-5M (140A - 25мм² - 5м)
KIT-200A-25-3M (200A - 25мм² - 3м)
KIT-200A-35-5M (200A - 35мм² - 5м)
KIT-250A-35-5M (250A - 35мм² - 3м)
KIT-300A-50-5M (300A - 50мм² - 5м)
KIT-400A-70-5M (400A - 70мм² - 5м)

Комплект кабелей (на деталь)

Номер по каталогу:
GRD-200A-35-5M (200A - 35мм² - 5м)
GRD-200A-35-10M (200A - 35мм² - 10м)
GRD-300A-50-5M (300A - 50мм² - 5м)
GRD-300A-50-10M (300A - 50мм² - 10м)
GRD-400A-70-5M (400A - 70мм² - 5м)
GRD-400A-70-10M (400A - 70мм² - 10м)
GRD-400A-70-15M (400A - 70мм² - 15м)
GRD-600A-95-10M (600A - 95мм² - 10м)



Комплект дистанционного управления

1 потенциометр, 6-ти контактный разъем, 15м кабель
Номер по каталогу: K10195-1-15M



Ножная педаль, 6-ти контактный, 7,6м кабель
Номер по каталогу: K870



Тележки

2-колесная тележка для V160T, V205-TP, V270-TP
Номер по каталогу: W0200002



4-колесная тележка с платформой для газовых баллонов для V405-TP, V320-T AC/DC
Номер по каталогу: K2694-1



Регуляторы расхода газа

Поставляется для газовых баллонов с CO₂, аргоном или со смесью аргона. В комплекте с манометром, расходомером с двойной шкалой и газовым шлангом длиной 1,3м
Номер по каталогу: уточняйте у наших специалистов



TIG горелки

Lincoln предлагает полный спектр горелок для TIG сварки.

Горелки с воздушным охлаждением



LT 9G: 110A DC / 180A AC @ 35%.
K10513-9-4 LT9 G, 4м
K10513-9-8 LT9 G, 8м



LT17G: 140A DC / 100A AC @ 35%.
K10513-17-4 LT17 G, 4м
K10513-17-8 LT17 G, 8м



LT26G: 180A DC / 130A AC @ 35%.
K10513-26-4 LT26 G, 4м
K10513-26-8 LT26 G, 8м



Горелки с жидкостным охлаждением

LT 20W: 220A DC / 160A AC @ 100%.
K10513-20-4 LT20 W, 4м
K10513-20-8 LT20 W, 8м
LT18W: 320A DC / 230A AC @ 100%.
K10513-18-4 LT18 W, 4м
K10513-18-8 LT18 W, 8м



Блоки жидкостного охлаждения

Coolarc 20 использовать с V205/V270 T
Номер по каталогу: K12031-1



Coolarc 30 использовать с V405 T
Номер по каталогу: K12032-1

Coolarc 34 использовать с V270-T AC/DC & V320-T AC/DC
Номер по каталогу: K12047-1



Охл. жидкость ACOROX (2x5л.)

Номер по каталогу : K10420-1

Компактные сварочные полуавтоматы

Выбор профессионалов!

МОДЕЛЬ	Выходные характеристики			СЕТЬ ПИТАНИЯ	ПРОЦЕССЫ		ОСОБЕННОСТИ			Гарантия (лет)	
	Вольтамперные характеристики	Род тока	Сварочный ток (А)	Напряжение (В)	MIG	FCAW	Кол-во ступеней	Кол-во роликов	Скорость подачи проволоки (м/мин)		
1-фазные механизмы подачи / полуавтоматы	Handy Core	CV	DC	45-80	230		●		2	1.0-20	3
	Handy MIG	CV	DC	45-80	230	●	●		2	1.0-20	3
	Powertec 161C-271C	CV	DC	30-150	230	●	●		2	1.0-20	3
	Power MIG® 180C	CV	DC	30-170	230	●	●		2	1.0-20	3
3-фазные механизмы подачи / полуавтоматы	Powertec 205C	CV	DC	25-200	400	●	◐	10	2	1.0-20	3
	Powertec 255C	CV	DC	25-200	400	●	◐	20	2	1.0-20	3
	Powertec 305C	CV	DC	25-200	400	●	◐	30	2/4	1.0-20	3
	Powertec 305C Pro	CV	DC	30-300	400	●	◐	30	4	1.0-20	3
	Powertec 355C Pro	CV	DC	30-350	400	●	◐	30	4	1.0-20	3
	Powertec 425C Pro	CV	DC	30-420	400	●	◐	30	4	1.0-20	3

● Отлично ◐ Хорошо / приемлемо ○ С дополнительными аксессуарами

MIG/MAG и FCAW сварка

Сварка методом MIG/MAG в среде защитного газа



При MIG/MAG сварке (или GMAW) электрическая дуга возникает между свариваемым материалом и сварочной проволокой в среде защитного газа. Защитный газ может быть инертным (аргон Ar), активным (CO₂) или их смесь (Ar + CO₂). Проволока подается непрерывно механизмом подачи через горелку до сварочной ванны. При сварке этим методом можно применять сплошные (GMAW) и порошковые проволоки (FCAW-GS - сварка газозащитной порошковой проволокой).

Сварка самозащитной проволокой (FCAW-SS)



Сварка проволокой Innershield происходит без применения защитного газа. Innershield является самозащитной порошковой проволокой (метод FCAW-SS). Шихта, находящаяся в сердечнике проволоки, во время сварки выделяют газы и шлак, защищающие ванну и горячий затвердевший металл шва.

Handy Core & Handy MIG

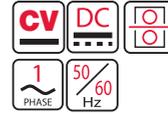
Удобные, портативные аппараты высокой мощности

Handy Core & Handy MIG – однофазные компактные, легкие, переносные сварочные аппараты, с питанием от сети 230В, 16А, очень просты в применении. Идеальны для простых операций в мастерских и при мелком ремонте, например, для работы в гараже или в сельском хозяйстве. Четыре позиции напряжения и плавная регулировка скорости подачи проволоки, позволяют соединять тонкие стальные листы сваркой. К работе можно приступить сразу же, так-как весь необходимый для сварки комплект находится в упаковке - горелка, кабель питания, кабель на деталь с зажимом, катушка с проволокой, контактные наконечники и защитный щиток, а также молоток и сварочная щётка.

Преимущества

- Предназначены в основном для сварки тонких стальных листов.
- Питание от сети 230 В, 16 А.
- Безопасная работа – ток не поступает до момента нажатия на триггер горелки.
- Компактные, переносные, лёгкие и простые в работе.
- Идеальны для простых операций в мастерских.
- Плавная регулировка подачи проволоки и 4 уровня напряжения.
- Вентилятор, гарантирующий длительный срок службы аппарата.
- Поставляются в комплектации, позволяющей сразу же приступить к работе.
- Соответствует требованиям стандартов IEC974-1, ROHS, CE и ГОСТ-Р.
- Гарантия 3 года на качество сборки и комплектующие.

Сварочные процессы MIG/MAG, FCAW-S



Стандартный комплект поставки

- Handy Core
MIG горелка, комплект роликов, 0,5 кг катушка с проволокой Innershield, набор сварочных аксессуаров.
- Handy MIG
MIG горелка, комплект роликов, 0,5 кг катушка с проволокой Innershield, 0,5 кг катушка со сплошной проволокой, набор сварочных аксессуаров.

Заказ

K14001-1 Handy CORE

K14000-1 Handy MIG



Наименование	Номер по каталогу	Сеть питания	Свароч. ток / Напряж. / ПВ	Сетев. предох.	Диапазон рег. свароч. тока	Габаритные размеры ВхШхД (мм)	Вес (кг)
Handy CORE	K14001-1	230/1/50/60	70А/17,5В/20%	16А	45-80 А 1.3-17.7 м/мин Н. х. х.: 29В	345 x 220 x 455	16
Handy MIG	K14000-1						

Power Mig® 180C

Компактный сварочный аппарат с питанием от сети ~ 230В

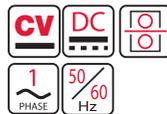
Чем бы вы не занимались на своей ферме или в автомастерской, сварочный аппарат Power MIG® 180C всегда поможет сделать работу быстро и качественно. Небольшие размеры аппарата, питание от бытовой сети ~230 В позволяют осуществлять полуавтоматическую сварку в среде защитного газа металла толщиной до 4,8 мм, а с использованием самозащитной порошковой проволоки металла толщиной до 12.7 мм.

Индустриальный подающий механизм с технологией Lincoln® Diamond Core Technology™ без особых затрат позволяет получать превосходные результаты при сварке углеродистой стали, нержавеющей стали и алюминия. Не тратьте время на поиск и сравнение, аппарат Power MIG® 180C имеет превосходный набор возможностей и отличные сварочные характеристики среди подобных моделей.

Преимущества

- Сварка сплошной проволокой диаметром 0,6-0,8 мм и самозащитной порошковой проволокой Innershield® с диаметром 0,9 мм.
- Сварка углеродистой и нержавеющей сталей осуществляется проволокой диаметром 0,6- 0,8 мм, сварка алюминия – производится алюминиевой проволокой диаметром 1мм.
- Питание от сети ~230В, 16 А.
- Плавная регулировка сварочного напряжения.
- Встроенная функция "burnback", обеспечивает нужный вылет проволоки после окончания сварки и предотвращает прилипание проволоки к заготовке.
- Большие ручки для регулировки напряжения и скорости подачи проволоки.
- Соответствует требованиям стандартов IEC974-1, ROUS, CE и ГОСТ-Р.
- Гарантия 3 года на качество сборки и комплектующие.

Сварочные процессы MIG, FCAW-S



Стандартный комплект поставки

Горелка, сетевой кабель, направляющие трубки, ролики для проволоки диаметром 0,6-0,9 мм, катушка проволоки NR 211-MP, кабель с зажимом.

Заказ

K2661-1 Power MIG® 180C



Наименование	Номер по каталогу	Сеть питания	Свароч. ток / Напряж. / ПВ	Сетев. предох.	Диапазон рег. свароч. тока	Габаритные размеры ВхШхД (мм)	Вес (кг)
Power MIG 180C	K2661-1	230/1/50/60	130A/20В/30%	16А	30-180А 1,3-12,7 м/мин Н. х. х.: 34В	357 x 258 x 472	30

NEW!

Powertec® 161C/191C/231C/271C

Выбор профессионалов

Сварочные аппараты POWERTEC® 161C/191C/231C/271C – аппараты для полуавтоматической сварки на постоянном токе. Они идеально подходят для сварки тонколистового металла, для различных ремонтных и монтажных работ. Это идеальные инструменты для небольших мастерских, автомастерских, ферм и пр. Небольшой вес и габариты позволяют легко перемещать аппараты в любую точку рабочего участка или цеха. Питание от бытовой сети ~230В/16 А-32А позволяет использовать аппараты повсеместно. Рекомендуются для MIG/MAG сварки сплошной и порошковой проволокой.

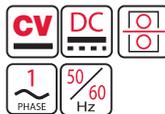
Powertec® 161C - 271C могут осуществлять сварку проволокой диаметром от 0,6 мм до 1,1 мм (для сварки углеродистой и нержавеющей стали и порошковой проволокой) на катушках K300 и D200.

Преимущества

- Сварка сплошной проволокой 0.6 - 0.8 мм или порошковой проволокой 0.9-1.1 мм.
- Питание от сети 230 В, 16 А - 32А.
- Встроенные функции Burn-back (Регулируемый отжиг проволоки), Spot (Сварка электрозаклепками).
- Аппараты идеальны для сварки тонколистовых изделий.
- Возможность быстрой смены полярности электродов.
- Профессиональный механизм подачи проволоки.
- В комплект поставки входит горелка, кабель на деталь и адаптер для катушки D200.
- Соответствует требованиям стандартов IEC974-1, -10, RoHS, CE и ГОСТ-Р.
- Гарантия 3 года на качество сборки и комплектующие.

Сварочные процессы

MIG, FCAW



Заказ

K14040-2 Powertec® 161C

K14045-1 Powertec® 191C

K14046-1 Powertec® 231C

K14047-1 Powertec® 271C



Наименование	Номер по каталогу	Сеть питания	Свароч. ток / На-пряж. / ПВ	Сетев. предох.	Диапазон рег. свароч. тока	Габаритные размеры ВхШхД (мм)	Вес (кг)
Powertec 161C	K14040-2	230/1/50/60	150A/21,5В/20%	16А	30-150А 1,0-17м/мин Н. х. х.: 37В	615 x 390 x 825	53
Powertec 191C	K14045-1		180A/23,0В/20%	20А	30-180А 1,0-20м/мин Н. х. х.: 42В	765 x 427 x 850	70
Powertec 231C	K14046-1		220A/25,0В/20%	25А	35-220А 1,0-20м/мин Н. х. х.: 45В	765 x 427 x 850	80
Powertec 271C	K14047-1		255A/26,8В/20%	32А	35-255А 1,0-20м/мин Н. х. х.: 47В	765 x 427 x 850	83

Powertec® 205C, 255C

Выбор мощного аппарата в компактном исполнении – реальная экономия средств

NEW!

Полуавтоматы Powertec® 205C и 255C были разработаны, чтобы представить нашим клиентам ряд устройств с различными выходными параметрами.

Данный модельный ряд начинается аппарат Powertec® 205C, который является идеальным аппаратом для сварки тонколистовых сталей. Его характеризует отличная, стабильная дуга и очень легкий поджиг, что позволяет быстро и эффективно осуществлять профессиональную сварку с минимальным разбрызгиванием.

Powertec® 255C – это более мощный полуавтомат этой линейки, не только для сварки тонколистового металла, но и, благодаря повышенной мощности, для сварки легких конструкций.

Преимущества

- Аппараты разработаны для разнообразных сварочных процессов.
- Отличный поджиг дуги.
- Многоступенчатая регулировка напряжения.
- Отличные механизмы подачи с роликами большого диаметра.
- Электронная система стабилизации скорости подачи проволоки.
- Большие колеса, ручка для перемещения и петля для поднятия обеспечивают полную маневренность аппарата.
- Выпускается в версии с 4-роликовым механизмом подачи (только РТ305С).
- Соответствует требованиям стандартов IEC974-1, ROHS, CE и ГОСТ-Р.
- Гарантия 3 года на качество сборки и комплектующие.

Сварочные процессы
MIG/MAG, FCAW



Стандартный комплект поставки

4 м сетевой кабель,
токоподводящий кабель на деталь,
газовый шланг.

Заказ

- K14054-1 Powertec 205C 400V
- K14054-2 Powertec 205C 230/400V
- K14055-1 Powertec 255C 400V
- K14055-2 Powertec 255C 230/400V



Наименование	Номер по каталогу	Сеть питания	Свароч. ток / Напряж. / ПВ	Сетев. предох.	Диапазон рег. свароч. тока	Габаритные размеры ВхШхД (мм)	Вес (кг)
Powertec 205C	K14054-1 K14054-2	400/3/50-60 230/400/3/50-60	200А/24В/35% 150А/21,5В/60%	16А 25А / 16А	25-200А	765 x 427 x 850	74
Powertec 255C	K14055-1 K14055-2	400/3/50-60	250А/26,5В/35% 190А/23,5В/60%	16А 32А / 16А	25-250А	810 x 467 x 930	94

NEW!

Powertec® 305C

Мощный многофункциональный аппарат
в компактном исполнении

Powertec® 305C - это многофункциональная модель. Идеально подходит для сварки тонколистового металла, а также легких и средних конструкций. Powertec® 305C выпускается также в версии с 4-роликовым механизмом подачи проволоки.

Преимущества

- Аппарат разработан для разнообразных сварочных процессов.
- Отличный поджиг дуги.
- Многоступенчатая регулировка напряжения.
- Отличные механизмы подачи с роликами большого диаметра.
- Электронная система стабилизации скорости подачи проволоки.
- Большие колеса, ручка для перемещения и петля для поднятия обеспечивают полную маневренность аппарата.
- Выпускается в версии с 4-роликовым механизмом подачи (только РТ305С).
- Соответствует требованиям стандартов IEC974-1, ROHS, CE и ГОСТ-Р.
- Гарантия 3 года на качество сборки и комплектующие.

Сварочные процессы MIG/MAG, FCAW



Стандартный комплект поставки

4 м сетевой кабель,
токоподводящий кабель на деталь,
газовый шланг.

Заказ

- K14056-1 Powertec 305C 400V
- K14056-2 Powertec 305C 230/400V
- K14056-3 Powertec 305C 4R 400V
- K14056-4 Powertec 305C 4R 230/400V



Наименование	Номер по каталогу	Сеть питания	Свароч. ток / Напряж. / ПВ	Сетев. предох.	Диапазон рег. свароч. тока	Габаритные размеры ВхШхД (мм)	Вес (кг)
Powertec 305C	K14056-1 & 3 K14056-2 & 4	400/3/50-60 230/400/3/50-60	300A/29B/35% 225A/25,2B/60%	25A 40A / 25A	25-300A	810 x 467 x 930	95

Powertec® 305C, 355C, 425C PRO

Отличные сварочные характеристики.
Синергетическое исполнение



Полуавтоматы Powertec PRO – идеальное решение для сварки во всех отношениях. Превосходные свойства сварочной дуги гарантируют минимальное разбрызгивание во время сварки в среде аргоновых смесей, а также при сварке в 100% CO₂.

Расширенный диапазон функций предполагает переключатель режима работы 2/4 такта, "холодную" подачу проволоки, тест газа. В стандартной комплектации аппарат оснащен четким цифровым дисплеем панели управления. Синергетическое управление облегчает процесс работы сварщика, т. к. скорость подачи проволоки устанавливается аппаратом автоматически при разных положениях переключателя напряжения. Все три модели оснащены надежным 4-роликовым блоком подачи проволоки.

Преимущества

- Отличные свойства дуги как в смесях аргона так и в 100% CO₂.
- Отличный механизм подачи с роликами большого диаметра и двигателем большой мощности.
- Электронная система стабилизации скорости подачи проволоки.
- Ступенчатая регулировка сварочного напряжения.
- Синергетическое управление облегчает процесс установки нужного режима сварки.
- Чёткий и доступный дисплей панели управления.
- Оснащен расширенным набором функций.
- Большие колеса, ручка для перемещения и петля для поднятия обеспечивают полную маневренность аппарата.
- Специальный отсек для частей и инструментов.
- Соответствует требованиям стандарта IEC974-1, ROHS, CE и ГОСТ-Р.
- Гарантия 3 года на качество сборки и комплектующие.

Сварочные процессы
MIG /MAG, FCAW



Стандартный комплект поставки

4 м сетевой кабель,
токоподводящий кабель на деталь,
комплект роликов,
газовый шланг.

Заказ

K14057-1 Powertec 305C PRO
K14058-1 Powertec 355C PRO
K14059-1A Powertec 425C PRO



Наименование	Номер по каталогу	Сеть питания	Свароч. ток / Напряж. / ПВ	Сетев. предох.	Диапазон рег. свароч. тока	Габаритные размеры ВхШхД (мм)	Вес (кг)
Powertec 305C PRO	K14057-1	230/400/3/50-60	280A/28B/40% 230A/25,5B/60%	32A / 20A	30-280A	890 x 565 x 1060	145
Powertec 355C PRO	K14058-1		350A/31,5B/40% 285A/28,2B/60%	40A / 25A	30-350A	890 x 565 x 1060	147
Powertec 425C PRO	K14059-1A		420A/35B/40% 345A/31,3B/60%	63A / 32A	30-420A	890 x 565 x 1060	162

Источники питания для полуавтоматической сварки



МОДЕЛЬ	Выходные характеристики			СЕТЬ ПИТАНИЯ	ПРОЦЕССЫ		ОСОБЕННОСТИ	Гарантия (лет)
	Вольтамперные характеристики	Род тока	Сварочный ток (А)	Напряжение (В)	MIG	Flux-Cored	Кол-во ступеней	
Powertec 305S	CV	DC	30-300	400	●	◐	20	3
Powertec 365S	CV	DC	30-360	400	●	◐	30	3
Powertec 425S	CV	DC	30-420	400	●	◐	30	3
Powertec 505S	CV	DC	30-500	400	●	◐	30	3
CV 420	CV	DC	30-420	400	●	●		3
CV 505	CV	DC	40-500	400	●	●		3
Speedtec 400S	CC/CV	DC	40-400	400	●	●		3
Speedtec 500S	CC/CV	DC	40-500	400	●	●		3

● Отлично ◐ Хорошо / приемлемо ○ С дополнительными аксессуарами

Powertec® 305S / LF-22M

Мощный универсальный аппарат для полуавтоматической сварки



Полуавтомат POWERTEC 305S (3 фазы) - источник постоянного тока с выходным током 300А при 35% ПВ. В комплекте с механизмом подачи LF-22M Powertec 305S является идеальным источником для полуавтоматической сварки методом MIG-MAG низкоуглеродистых, нержавеющей сталей и алюминия. В комплект полуавтомата входят тележка, ручки для перемещения, опорные ролики, а также полка для баллона с защитным газом.

Преимущества

- Отличные свойства дуги при сварке в газовых смесях.
- Электронная система стабилизации подачи проволоки обеспечивает постоянную скорость подачи проволоки.
- Многоступенчатая регулировка напряжения дуги обеспечивает точность ее настройки.
- Яркий цифровой дисплей для отображения параметров сварочного напряжения и тока.
- Имеет обширный набор опций.
- Колеса большого диаметра, удобная ручка, позволяющая перемещать аппарат вперед-назад, а также подъемные проушины обеспечивают высокую маневренность аппарата.
- Режим работы 2/4 такта.
- Дополнительно: тест газа, "холодная" протяжка проволоки, точечная сварка, "отжиг проволоки".
- Соответствует требованиям стандартов IEC974-1, ROHS, CE и ГОСТ-Р.
- Гарантия 3 года на качество сборки и комплектующие.

Сварочные процессы MIG/MAG, FCAW



Рекомендуемый комплект

- Механизм подачи проволоки LF-22M (2х роликовый, с воздушным охлаждением), на тележке, набор роликов для проволоки диам. 0,8-1,0 мм.
- Источник Powertec 305S на тележке, кабель питания, токоподводящий кабель на деталь
- Комплект соединительных кабелей 5 м, MIG горелка, редуктор.



Наименование	Номер по каталогу	Сеть питания	Свароч. ток / Напряж. / ПВ	Сетев. предох.	Диапазон рег. свароч. тока	Габаритные размеры ВхШхД (мм)	Вес (кг)
Powertec305S	K14060-1	230/400/3/50-60	300А/29В/35% 225А/25,2В/60%	40А / 25А	30-300А	770 x 467 x 930	94

Наименование	Номер по каталогу	Напряжение питания	Диапазон рег. скорости подачи (м/мм)	Диаметр проволоки (мм)		Габаритные размеры ВхШхД (мм)	Вес (кг)
				Сплошная	Порошковая		
LF-22M - возд.	K14064-1	34-44 В AC	1 - 20	0,8 - 1,6	1,0 - 1,6	440 x 275 x 636	15

NEW!

Powertec® 365S / LF-24M

Мощный универсальный аппарат для полуавтоматической сварки

Powertec 365S с питанием от 3х фазной сети - источник питания постоянного тока с выходным током 350А при 40%ПВ. В комплекте с механизмом подачи LF-24M Powertec 365S является идеальным аппаратом для полуавтоматической сварки методом MIG/MAG низкоуглеродистых, легированных сталей и алюминия, а также для сварки порошковой проволокой в среде защитного газа. Аппарат оснащен встроенной тележкой на колесах и ручками для перемещения. Поставляется в комплекте с 5 м сетевым кабелем и 3х метровым кабелем массы. Выпускается с воздушным и жидкостным охлаждением.

Преимущества

- Стабильные свойства дуги при сварке в газовых смесях и 100% CO₂.
- Система стабилизации обеспечивает постоянную скорость подачи проволоки.
- Многоступенчатая регулировка напряжения сварки позволяет устанавливать параметры с максимальной точностью.
- Дополнительный дроссель обеспечивает отличные свойства сварочной дуги.
- Функция включения вентилятора при необходимости (F. A. N.) снижает потребляемую мощность и попадание пыли и дыма внутрь устройства.
- Четкий цифровой дисплей.
- Полный набор необходимых функций.
- Большие колеса, ручка для передвижения и петля для поднятия обеспечивают полную мобильность устройства.
- Режим триггера горелки 2х или 4х тактный
- Полный набор функций: продувка газа и протяжка проволоки, регулировка отжига проволоки, точечная сварка.
- Соответствует требованиям стандартов IEC974-1, CE и ГОСТ-Р.
- Гарантия 3 года на качество сборки и комплектующие.

Сварочные процессы

MIG/MAG, FCAW



Рекомендованный комплект

- Механизм подачи LF-24M, 4-роликовый, комплект роликов для проволоки диаметром 1,0-1,2мм
- Powertec 365S на тележке, Coolarc 25 (заказывается отдельно), сетевой кабель, токоподводящий кабель на деталь
- Комплект соединительных кабелей 5м, горелка MIG, редуктор



Наименование	Номер по каталогу	Сеть питания	Свароч. ток / Напряж. / ПВ	Сетев. предох.	Диапазон рег. свароч. тока	Габаритные размеры ВхШхД (мм)	Вес (кг)
Powertec 365S.	K14061-1A	230/400/3/50-60	350A/31,5В/40% 285A/28,2В/60%	40А / 25А	30-350А	875 x 700 x 1035	141
Powertec 365S	K14061-2A	220/380/400/3/50-60					

Наименование	Номер по каталогу	Напряж. питания	Диапазон рег. скорости подачи (м/мм)	Диаметр проволоки (мм)		Габаритные размеры ВхШхД (мм)	Вес (кг)
				Сплошная	Порошковая		
LF-24M воз./вод.	K14065-1 W	34-44 В	1 - 20	0,8 - 1,6	1,0 - 1,6	440 x 275 x 636	17
LF-24M PRO воз./жидк.	K14066-1W						

Powertec® 425S / 505S/ LF-24M/ LF-24M PRO

Надежное техническое решение



POWERTEC® 425S и POWERTEC 505S с питанием от 3х фазной сети - источник питания постоянного тока с выходным током 420А/ 500А при 40% ПВ. В комплекте с механизмом подачи LF-24M это – идеальное решение для полуавтоматической, промышленной MIG/MAG сварки сталей, нержавеющей сталей и алюминия, а также для сварки порошковой проволокой в среде защитного газа. Источник оснащен встроенной тележкой на колесах, имеет ручки для перемещения, поставляется в комплекте с 5-ти метровым сетевым кабелем и 3-х метровым кабелем массы. Данная установка поставляется в двух версиях: с воздушным и жидкостным охлаждением.

Преимущества

- Аппараты разработаны для разнообразных видов работ.
- Отличные свойства дуги при сварке в газовых смесях и 100% CO₂.
- Система стабилизации обеспечивает постоянную скорость подачи проволоки.
- Многоступенчатая регулировка напряжения позволяет установить параметры с максимальной точностью.
- Дополнительный дроссель обеспечивает отличные свойства сварочной дуги.
- Функция включения вентилятора при необходимости (F.A.N.) снижает потребляемую мощность и попадание пыли и дыма внутрь устройства.
- Четкий цифровой дисплей.
- Отличается расширенным диапазоном параметров сварки.
- Большие колеса, ручка для перевозки и петля для поднятия обеспечивают полную мобильность устройства.
- Плавная регулировка скорости подачи, режим работы 2/4 такта.
- Полный набор функций: продувка газа и протяжки проволоки, регулировка "отжига" проволоки.
- Соответствует требованиям IEC974-1, ROHS, CE и ГОСТ-Р.
- Гарантия 3 года на качество сборки и комплектующие.

Сварочные процессы MIG/MAG, FCAW



Рекомендуемый комплект поставки

- Механизм подачи LF-24 PRO (4 роликовый, с воздушным охлаждением, на тележке), набор роликов 1,0-1,2 мм.
- Источник Powertec 425S/505S на тележке, сетевой кабель, токоподводящий кабель на деталь (+ CoolArc 25 для версии с жидкостным охлаждением)
- Комплект соединительных кабелей 5м, горелка MIG, редуктор.



Наименование	Номер по каталогу	Сеть питания	Свароч. ток / Напряж. / ПВ	Сетев. предох.	Диапазон рег. свар. тока	Габарит. размеры ВхШхД (мм)	Вес (кг)
Powertec 425S	K14062-1A	230/400/3/50-60	420А/35В/40%	63А / 32А	30-420А	875x700x1035	151
	K14062-1A	220/380/440/3/50-60		345А/31,3В/60%			
Powertec 505S	K14063-1A	230/400/3/50-60	500А/39В/50% 400А/34В/60%	63А /40 А	30-500А	877 x 700 x 1035	157
	K14063-2A	220/380/440/3/50-60					

Наименование	Номер по каталогу	Напряжение питания	Диапазон рег. скор. подачи (м/мм)	Диаметр проволоки (мм)		Габаритные размеры ВхШхД (мм)	Вес (кг)
				Сплошная	Порошковая		
LF-24M воз./жид.	K14065-1 W	34-44 В	1 - 20	0,8 - 1,6	1,0 - 1,6	440x275x636 230/400/3/50-60x636	17
LF-24M PRO воз./жид.	K14066-1W						

Idealarc CV-420 & CV505

Надежные источники для сварочных работ в тяжелых условиях

CV420 и CV505 – профессиональные источники питания, предназначенные для сварки в тяжелых условиях, например, на судостроительных или при сварке морских платформ. Аппараты имеют степень защиты IP23, позволяющую работать в любых условиях. Устройства имеют дополнительную герметичную защиту чувствительных элементов от пыли и потока воздуха, необходимого для охлаждения аппарата. При проектировании механизмов подачи проволоки LF-33, 34, 35 особое внимание уделено надежности, размерам, а также простоте эксплуатации. Результат – это прочная конструкция, где снаружи расположены только главные переключатели и элементы регулировки, а остальные элементы находятся внутри механизма подачи проволоки. В стандартной комплектации механизмы подачи оснащены прочной тележкой.

Преимущества

- Два надежных источника с высоким ПВ для разнообразных работ в тяжелых условиях эксплуатации.
- Все электронные элементы герметизированы.
- Выпускается с воздушным и жидкостным охлаждением.
- Отличные свойства дуги при сварке в смеси аргона и в 100% CO₂.
- Плавная регулировка скорости подачи проволоки и напряжения сварки.
- 2/4 тактный режим работы.
- Полный набор функций: тест газа и проволоки, регулировка "холодной" протяжки проволоки, регулировка скорости подхода.
- Четкий дисплей панели управления.
- Соответствует требованиям стандартов IEC974-1, ROHS, CE и ГОСТ-R.
- Гарантия 3 года на качество сборки и комплектующие.

Сварочные процессы

MIG/MAG, FCAW



Рекомендуемый комплект поставки

- Механизмы подачи LF-33, 34, 35 – четырех роликовые, с жидкостным охлаждением, наборы роликов 1,0-1,6мм
- Источник CV-420 или CV-505 на тележке, сетевой кабель, токоподводящий кабель на деталь (блок охлаждения Cooler 25 для версии с водяным охлаждением)
- Комплект соединительных кабелей 5м, MIG горелка, редуктор.



Наименование	Номер по каталогу	Сеть питания	Свароч. ток / Напряж. / ПВ	Сетев. предох.	Диапазон рег. свароч. тока	Габаритные размеры ВхШхД (мм)	Вес (кг)
CV420 воз.	K14028-2A	230/400/3/50/60	420A/35B/60% 320A/30B/100%	32A	30-420A Н. х. х.: 43B	870 x 565 x 1030	134
CV420 жид.	K14028-3W					870 x 700 x 1030	155
CV505 воз.	K14029-2A	230/400/3/50/60	500A/40B/60% 385A/36,5B/100%	48A	40-500A Н. х. х.: 43B	870 x 565 x 1030	149
CV505 жид.	K14029-3W					870 x 700 x 1030	170

CV-655

Мультипроцессный источник

Надежный, эффективный и высокопроизводительный сварочный источник, является без преувеличения лучшим выбором среди подобных. Разработан в первую очередь для сварочных работ с высокой интенсивностью нагрузки, CV-655 готов вести сварку как сплошной проволокой в среде защитного газа, так и порошковой газозащитной и самозащитной проволокой различных материалов: низколегированной и нержавеющей стали, алюминия и цветных сплавов.

Преимущества

- Плавная регулировка сварочной мощностью, позволяет оператору точно устанавливать желаемый сварочный ток.
- Компенсация колебаний сетевого напряжения до +/- 10% позволяет обеспечить стабильность сварочного тока.
- Сдвоенная розетка источника вспомогательного питания на 115 В, позволяет подключать дополнительное оборудования с током потребления до 20 А.
- Раздельные выходные терминалы с малой и высокой индуктивностью, позволяют оператору вручную выбирать величину индуктивности сварочного контура.
- Панель управления с переключателями позволяет оператору регулировать параметры как с подающего механизма, так и с панели сварочного источника.
- Высокая надежность полупроводниковых приборов обеспечивает длительный срок эксплуатации в режиме повторяющихся нагрузок.
- Соответствует требованиям стандартов IEC974-1, ROHS, CE и ГОСТ-Р.
- Гарантия 3 года на качество сборки и комплектующие.

Сварочные процессы

MIG/MAG, FCAW, SAW, CAG-A



Рекомендуемый комплект поставки

- Механизмы подачи проволоки: LF-33S, LF-33, 34, 35, 37, 38, LN-15, LN-25 PRO, LN-10, DH-10, LF-72, 74, NA-3, NA-5, LT-7
- K1482-1 Цифровая панель индикации
- K1486-1 Комплект воздушного фильтра
- K1528-1 Двойной переключатель процессов
- K10095-1-15М Блок дистанционного управления



Наименование	Номер по каталогу	Сеть питания	Свароч. ток/Напряж./ЛВ	Диапазон рег. свароч. тока	Габаритные размеры ВхШхД (мм)	Вес (кг)
CV-655	K1481-1	230/400//3/50/60	650A/44В/100% 815A/44В/60%	70-815А 13-44В Н. х. х.: 48В	699 x 565 x 965	296

Speedtec® 400S & Speedtec® 500S / LF-45

Надежное техническое решение

Speedtec 400S & 500S - мощные промышленные источники инверторного типа для полуавтоматической и ручной дуговой сварки класса премиум. Отличные сварочно-технологические свойства позволяют осуществлять профессиональную ручную дуговую, аргоно-дуговую и полуавтоматическую сварку на самом высоком уровне.

Цифровой протокол ArcLink заложен в обеих версиях аппаратов, соответственно источники можно интегрировать с любыми механизмами подачи, поддерживающими данную функцию.

Модульная концепция позволяет использовать источники как с воздушным, так и с жидкостным охлаждением.

LF-45 располагает полным набором функций: 2/4-тактный режим, функцией заварки кратеров. "горячий" / "мягкий" старт, функцией управления сварочными параметрами и дистанционным управлением с горелки.

Преимущества

- Отличные сварочно-технологические свойства при ручной дуговой и полуавтоматической сварке в среде защитных газов.
- Постоянный контроль индуктивности.
- Регулировка напряжения позволяет установить параметры с максимальной точностью.
- Функция управления индуктивностью обеспечивает отличные свойства сварочной дуги.
- Синергетическое управление.
- Система стабилизации обеспечивает постоянную скорость подачи проволоки.
- Набор функций дистанционного управления с горелки (Job, WFS, Trim).
- Отличается расширенным диапазоном параметров сварки.
- Соответствуют требованиям IEC974-1, ROHS, CE и ГОСТ-Р.
- Гарантия 3 года на качество сборки и комплектующие.

Сварочные процессы

MIG/MAG, FCAW, MMA, TIG



Рекомендуемый комплект поставки

Версия с воздушным охлаждением:

- Механизм подачи LF-45 (4 роликовый, набор роликов 1,0-1,2 мм.
- Источник Speedtec 400S или 500S на тележке, сетевой кабель, токоподводящий кабель на деталь (+ CoolArc 45 для версии с жидкостным охлаждением)
- Комплект соединительных кабелей 5м, MIG горелка, редуктор.



Наименование	Номер по каталогу	Сеть питания	Свароч. ток / Напряж. / ПВ	Сетев. предох.	Диапазон рег. свароч. тока	Габаритные размеры ВхШхД (мм)	Вес (кг)
Speedtec 400S	K14053-1	400/3/50-60	400А/80%	25А 40А	20-400А 20-500А	480 x 300 x 610	48
Speedtec 500S	K14052-1		500А/60%				

Наименование	Номер по каталогу	Напряжение питания	Диапазон рег. скорости подачи (м/мм)	Диаметр проволоки (мм)		Габаритные размеры ВхШхД (мм)	Вес (кг)
				Сплошная	Порошковая		
LF-45 воз./жид.	K14072-W	40 В DC	1 - 20	0,8 - 1,6	1,0 - 1,6	440 x 270 x 636	17

Комплект кабелей

Кабель управления, сварочный кабель, шланги

Быстроразъемное соединение (x2), газовый шланг, защитный кожух, (2,5 ; 5 ; 10 ; 15 ; 20 ; 25 & 30м)

Номер по каталогу:

K10347-PG-xM (с возд. охлаждением)

K10347-PGW-xM (с жидк. охлажд.)

K10349-PG-xM (с возд. охлаждением)

K10349-PGW-xM (с жидк. охлажд.)



КОМПЛЕКТЫ

Номер по каталогу:

K14049-1 Съёмная панель с индикацией А/В для серии Powertec C

K14073-1 Съёмная панель с индикацией А/В для механизма подачи LF22M

K14071-1 Система фильтрации для серии Powertec C PRO

K14071-2 Система фильтрации для серии Powertec S

K14076-1 Комплект для смены полярности для серии Powertec C PRO

K14077-1 Комплект для смены полярности для серии Powertec 255C & 305C

Регулятор давления газа

Поставляется для газовых баллонов с CO₂, аргоном или со смесью аргона. В комплекте с манометром, расходомером с двойной шкалой и газовым шлангом, длиной 1,3м.

Номер по каталогу: уточняйте у наших специалистов



Блоки жидкостного охлаждения

Coolarc 25

Номер по каталогу: K14037-1

Coolarc 40 Блок охлаждения

Номер по каталогу:

K2187-2 (220-240/1/50/60)

K1813-1 (115/1/50/60)



Охлаждающая жидкость ACOROX

(2 x 5л)

Номер по каталогу: K10420-1



MIG горелки

С воздушным охлаждением

LG 140D, 140A @ 60%

K10413-14D 2,5м

LG 150GD, 150A @ 60%,

K10413-15GD 3м

LG 150G, 150A @ 60%

K10413-15-xM 3м, 4м или 5м

LG 250G, 200A @ 60%

K10413-25-xM 3м, 4м или 5м

LG 240G, 220A @ 60%

K10413-24-xM 3м, 4м или 5м

LG 260G, 260A @ 60%

K10413-26-xM 3м, 4м или 5м

LG 360G, 320A @ 60%

K10413-36-xM 3м, 4м или 5м

LG420G, 380A @ 60%

K10413-42-xM 3м, 4м или 5м

LG 360GC, 320A @ 60%

K10413-360GC-4M 4м

LG420GC, 380A @ 60%

K10413-420GC-4M 4м



С жидкостным охлаждением

LG410W, 350A @ 100%

K10413-410-xM 3м, 4м или 5м

LG500W, 500A @ 100%

K10413-500-xM 3м, 4м или 5м

LG505W, 500A @ 100%

K10413-505WC-4M 4м



Универсальные ИСТОЧНИКИ ПИТАНИЯ



МОДЕЛЬ	Выходные характеристики			ПРОЦЕССЫ							СЕТЬ ПИТАНИЯ		ОСОБЕННОСТИ		Гарантия (лет)
	Вольтажные характеристики	Род тока	Сварочный ток (А)	MMA	TIG	MIG	PULSED	FCAW	SAW	CAC-A	ФАЗА	Гц	Waveform control Technology	Сварка на обрат. полярности	
Invertec V350 Pro	CC/CV	DC	5-425A	●	◐	●	○	●			1/3	50/60	○		3
Invertec V450 Pro	CC/CV	DC	5-570A	●	◐	●	○	●			3	50/60	○		3
Idealarc DC-400	CC/CV	DC	60-500A	●	○	●		●	●	●	3	50/60			3
Multi Weld350	CC/CV	DC	30-350A	●		●		●						●	

● Отлично ◐ Хорошо / приемлемо ○ С дополнительными аксессуарами

Inverter[®] V350-Pro

Надежный инверторный сварочный аппарат нового поколения

Модель Inverter V350-Pro – легкий, портативный универсальный источник сварочного тока.

Преимущества

- Одинаковые номинальные характеристики источника при всех возможных входных (сетевых) напряжениях и частотах при одно- или трехфазном подключении аппарата.
- Диапазон регулировки сварочного тока - 5-425 А для всех рекомендуемых процессов от аргонодуговой сварки до воздушно-дуговой строжки.
- Сеть питания – 208-575V. Это единственный источник, способный работать практически при любом энергоснабжении.
- Дополнительная опция – Комплект "Advanced Panel" позволяет осуществлять сварку импульсной дугой, использовать специальные программы контроля тепловложения и программы сварки алюминия.
- Функция Touch-Start (зажигание дуги точечным касанием) в режиме аргонодуговой сварки предотвращает выгорание электрода и загрязнение шва включениями вольфрама.
- Эффективность 87% - низкая потребляемая мощность.
- Соответствуют требованиям стандартов IEC974-1, ROHS, CE и ГОСТ-Р.
- Гарантия 3 года на качество сборки и комплектующие.

Сварочные процессы
MMA, Lift TIG, MIG/MAG, FCAW, Pulse MIG, CAG-A



Рекомендуемые механизмы подачи

LF-33S, LF-33, 34, 35, 37, 38, LN-15, LN-23P, LN-25 PRO, LN-10, DH-10, LF-72, 74



Наименование	Номер по каталогу	Сеть питания	Свароч. ток / Напряж. / ПВ	Диапазон рег. свароч. тока	Габаритные размеры ВхШхД (мм)	Вес (кг)
Inverter V350-Pro	K1728-6 K1728-12	200-220/380-400 415-440/1/3/50/60	350A/34В/60% (3 ф.) 320A/33В/60% (1 ф.) 300A/32В/100% (3 ф.) 275A/31В/100% (1 ф.)	5-425А Н. х. х.: 80В	376 x 388 x 709	38

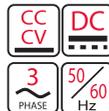
Invertec® V 450-Pro/ V 450-Pro CE

Надежный сварочный аппарат с отличными сварочно-технологическими свойствами

Модель Invertec V 450-Pro – универсальный инверторный сварочный источник питания на 400А/100%ПВ (500А/60%ПВ), разработан для различных процессов электродуговой сварки. Основное применение аппарат нашел в полуавтоматической сварке проволокой диаметром 1,2 мм и выше. Благодаря высокой выходной мощности, он может также использоваться для воздушно-дуговой строжки угольным электродом диаметром до 10 мм при ремонтных работах.

Сварочные процессы

MMA, Lift TIG, MIG/MAG, FCAW, Pulse MIG, CAG-A



Преимущества

- Универсальный источник с возможностью дистанционного управления – для ручной дуговой сварки штучными электродами, аргонодуговой сварки, сварки сплошной проволокой в среде защитных газов, импульсной сварки (дополнительная опция), сварки газозащитной или самозащитной порошковой проволокой и воздушно-дуговой строжки. Дополнительная опция – Комплект "Advanced Panel" позволяет осуществлять сварку импульсной дугой, использовать специальные программы контроля тепловложения и программы сварки алюминия.
- Диапазон сварочного тока (5-570А) для всех рекомендуемых сварочных процессов.
- Эффективность 88% с высоким коэф-том мощности 95%.
- Стандартные настройки: регулировка Hot Start ("Горячий Старт") для ручной дуговой сварки штучными электродами и Arc Control ("Контроль дуги") для полуавтоматической сварки.
- Функция Touch-Start (зажигание дуги точечным касанием) в режиме аргонодуговой сварки предотвращает выгорание электрода и загрязнение шва включениями вольфрама.
- Эргономичный дизайн позволяет сэкономить место при размещении аппарата.
- Можно использовать с механизмами подачи на 24, 42 и 115V.
- Удобный доступ к передней панели, где расположены дополнительные разъемы на 115 В/15 А переменного тока для подключения подсветки, устройства для заточки электродов и жидкостного охлаждения горелки.
- Соответствуют требованиям IEC974-1, ROHS, CE и ГОСТ-Р.
- Гарантия 3 года на качество сборки и комплектующие.

Рекомендуемые механизмы подачи

LF-33S, LF-33, 34, 35, 37, 38, LN-15, LN-23P, LN-25 PRO, LN-10, DH-10, LF-72, 74



Наименование	Номер по каталогу	Сеть питания	Свароч. ток / Напряж. / ПВ	Диапазон рег. свароч. тока	Габаритные размеры ВхШхД (мм)	Вес (кг)
Invertec V450-Pro	K2420-1	208/230/460/575/3/50/60	400А/36В/100% 500А/40В/60%	5-570А	663x505x835	133
Invertec V450-Pro CE	K2421-1	380/415/3/50/60		5-500А		126

Power Wave® 355M

Сварочный аппарат с превосходными характеристиками

Универсальный инверторный источник питания дуги, в т.ч. для импульсно-дуговой полуавтоматической сварки в среде защитного газа с синергетическим управлением параметрами сварки и программным управлением формой импульса тока. Источник объединяет последние достижения в силовой инверторной технике и микропроцессорное управление с оптимизированным программным обеспечением, разработанным экспертами Лаборатории прикладных сварочных технологий компании Lincoln Electric. Это обеспечивает уникальные возможности и простоту использования. Сварщику нужно просто выбрать одну из более 60 сварочных программ в зависимости от типа материала, диаметра проволоки и защитного газа и установить скорость подачи сварочной проволоки. Источник автоматически обеспечит оптимальные форму и параметры импульсов тока, поддерживая контроль за каждой каплей наплавляемого металла

Преимущества

- Технология Lincoln® Waveform Control Technology® дает возможность выбрать правильную эпюру для каждого сварочного процесса, таким образом, оптимизируя дугу для каждого типа и диаметра проволоки.
- Высокопроизводительный интерфейс обмена данными - использование протокола ArcLink® позволяет быстро интегрировать источник к любому совместимому оборудованию через Ethernet кабель. Возможность поставки дополнительных модулей, обеспечивающих мониторинг процессов посредством протоколов DeviceNet или Ethernet.
- Функция Pulse-on-Pulse (двойного импульса) повышает качество сварки алюминия и обеспечивает такой же внешний вид шва как и при TIG сварке
- Режим Power Mode позволяет осуществлять сварку тонколистового металла и обеспечивает стабильность дуги при низких токах.
- Современная инверторная технология обеспечивает высокий выход энергии, отличные сварочно-технологические свойства наряду с малым весом источника в компактном исполнении.
- Соответствует требованиям стандартов IEC974-1, ROHS и CE.
- Гарантия 3 года на качество сборки и комплектующие.

Сварочные процессы

Pulse MIG, Pulse-on-Pulse, Mig, Flux-cored, Stick, Lift TIG DC



Рекомендуемые механизмы подачи

Power Feed™ 10M, Power Feed™ 25M

Заказ

K1309-17 Idealarc DC-400



Наименование	Номер по каталогу	Сеть питания	Свароч. ток / Напряж. / ПВ	Диапазон рег. свароч. тока	Габаритные размеры ВхШхД (мм)	Вес (кг)
Power Wave® 355M	K2368-1	208/230/400/462575/3/50/60	350A/34В/60% 300A/32В/100%	4-425A	376 x 338 x 709	37

Idealarc® DC-400

Универсальный источник сварочного тока

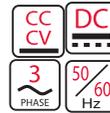
Idealarc DC-400 – мощный промышленный трехфазный выпрямитель для ручной дуговой сварки штучными электродами, сварки сплошной проволокой в среде защитных газов, сварки газозащитной и самозащитной порошковой проволокой, аргонодуговой сварки на постоянном токе, сварки под флюсом проволокой диаметром до 2 мм и воздушно-дуговой строжки.

Преимущества

- Большие, удобно расположенные переключатели для быстрого выбора сварочных процессов: MMA/TIG/CAC-A – падающая ВАХ, MIG/MAG/FCAW – жесткая ВАХ, SAW – жесткая ВАХ.
- Система контроля форсирования дуги – Arc Force Control устанавливает ток короткого замыкания для мягкой дуги или жесткой дуги при падающей вольтамперной характеристике (MMA/TIG).
- Управление дугой – Arc Control позволяет контролировать пинч-эффект для регулирования уровня искрообразования, текучести металла и формы шва при сварке в среде защитных газов и порошковой проволокой.
- ±10% компенсации входного (сетевого) напряжения для обеспечения стабильности выходных сварочных характеристик.
- Соответствуют требованиям стандартов IEC974-1, ROHS, CE и ГОСТ-Р.
- Гарантия 3 года на качество сборки и комплектующие.

Сварочные процессы

MMA, TIG, MIG/MAG, FCAW, SAW, CAG-A



Рекомендуемые механизмы подачи

LF-33S, LF-33, 34, 35, 37, 38, LN-15, LN-23P, LN-25 PRO, LN-10, DH-10, LF-72, 74

Заказ

K1309-17 Idealarc DC-400

K1309-20 Idealarc DC-400



Наименование	Номер по каталогу	Сеть питания	Свароч. ток / Напряж. / ПВ	Диапазон рег. свароч. тока	Габаритные размеры ВхШхД (мм)	Вес (кг)
Idealarc DC-400	K1309-20	208/380/440/3/50/60	400A/36B/100% 450A/40B/60% 500A/40B/50%	60-500A 12-42B	698 x 566 x 840	215
	K1309-17	230/400/3/50/60				

Multi-Weld® 350

Сварочный преобразователь для многопостовых систем

Multi-Weld 350 - сварочный преобразователь (конвертор), созданный на базе технологии «Chopper». С помощью нескольких таких аппаратов, можно быстро организовать многопостовую сварочную систему с питанием от одного мощного сварочного источника.

Преимущества

- Независимая дуга. Зажигание или гашение дуги от одного аппарата Multi-Weld 350 не влияет на остальные аппараты многопостовой системы. Сварка осуществляется на постоянном токе обратной полярности.
- Multi-Weld 350 способен осуществлять сварку на токе 350 А при температуре до +50°C. Плавная регулировка выходной мощности.
- Multi-Weld 350 подключается только сварочным кабелем к источнику при этом кабель управления не требуется.
- Органы управления расположены на передней панели достаточно близко к сварщику.
- Возможность подключения к Multi-Weld 350 пульта дистанционного управления с кабелем длиной до 30 м.
- Высокая эффективность конструкции аппарата обеспечивает вдвое меньшее энергопотребление, чем аналогичные системы.
- Технология «Chopper» обеспечивает постоянный контроль дуги и соответственно лучшее качество сварки.
- Аппарат обеспечивает жесткую и падающую вольтамперные характеристики.
- Отдельные вольтамперные характеристики для сварки электродами с основным и целлюлозным видом покрытия. Регуляторы Hot Start (“Горячий старт”) и Arc Force (“Форсирование дуги”) для ручной дуговой сварки штучными электродами.
- Соответствуют требованиям стандартов IEC974-1, ROHS, CE и ГОСТ-Р.
- Гарантия 3 года на качество сборки и комплектующие.

Сварочные процессы MMA, MIG/MAG, FCAW



Рекоменованные источники для организации многопостовой системы:

DC-655, DC-1000, DC-1500, Vantage 500, BIG RED 500

Рекомендуемые механизмы подачи

LN-15, LN-25 PRO



Наименование	Номер по каталогу	Сеть питания	Свароч. ток / Напряж. / ПВ	Диапазон рег. свароч. тока	Габаритные размеры ВхШхД (мм)	Вес (кг)
Multi-Weld 350	K1735-1	80В DC	350А/34В/100%	15-40В 30-350А Н. х. х.: 76В	295 x 254 x 546	27

Многофункциональные сварочные источники с управлением формой тока



- Решение широкого спектра задач
- Надежное цифровое управление
- Обновляемое программное обеспечение и увеличение возможностей оборудования
- Выбор подходящего сварочного процесса для сварки широкого спектра материалов

МОДЕЛЬ	Выходные характеристики		ПРОЦЕССЫ						ОСОБЕННОСТИ					Гарантия (лет)	
	Вольтамперные характеристики Род тока	Средний ток (А)	MMA	LIFT TIG	MIG	MIG Pulse	FCAW	CAC-A	Waveform Control technology®	Цифровое управление	Pulse-on-Pulse®	Power mode®	Rapid arc®		Tandem MIG
STT®II	STT	DC	5-225			●			●						3
Power Wave® C300	CC/CV	DC	5-350	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●		3
Power Wave® S350	CC/CV	DC	5-350	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●		3
Power Wave® 405M	CC/CV	DC	5-425	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●		3
Power Wave® 455M/STT®	CC/CV STT	DC	5-500	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	3

● Отлично ◐ Хорошо / приемлемо ○ С дополнительными аксессуарами

Inverter® STT II

Сварочный аппарат с технологией Surface Tension Transfer®
(Перенос металла силой поверхностного натяжения)

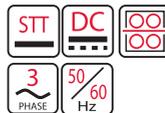


Сварочный аппарат с революционной технологией STT® II, представляет собой инверторный сварочный источник с высокой частотой преобразования, в котором применена улучшенная технология управления формой сварочного тока (Waveform Control Technology®), обеспечивающей значительные преимущества по сравнению с традиционной MIG-сваркой короткими замыканиями.

Преимущества

- Управляемое проплавление и тепловложение – идеально для сварки соединений с открытым зазором между деталями или тонколистовых материалов, где крайне недопустимы прожоги свариваемых деталей.
- Низкий уровень разбрызгивания металла и минимальный выброс сварочных газов, благодаря автоматическому контролю сварочного тока и оптимизации процесса переноса металла.
- Возможность использования различных газов и смесей - технология STT® II позволяет использовать различные типы защитных газов и их смесей: аргон или 100% CO₂ для проволоки большого диаметра.
- Хороший вид шва и более высокая скорость сварки без ущерба качеству и внешнему виду шва, процесс STT® способен заменить традиционный способ аргоно-дуговой сварки.
- Регулируемые параметры: базовый ток, время спада заднего фронта импульса и пиковый ток-позволяют точно установить величину тепловложения, уменьшить вероятность прожига и установить нужное проплавление.
- Регулируемая функция «Горячий старт»- обеспечивает управление тепловложением в начале сварки.
- Контроль над скоростью подачи и напряжением.
- Режим триггера горелки 2х и 4х тактный.
- Яркий, цифровой дисплей вольтметра и амперметра.
- Соответствует требованиям стандартов IEC974-1, ROHS, CE и ГОСТ-Р.
- Гарантия 3 года на качество сборки и комплектующие.

Сварочные процессы MIG-STT®



Рекомендуемый комплект поставки

- 4х-роликовый механизм подачи проволоки LF-33, с воздушным охлаждением, комплект роликов 1,0-1,2мм.
- Источник питания STT II на тележке, сетевой кабель, набор кабелей и клемм.
- Комплект соединительных кабелей 5м, MIG горелка и регулятор газа.

Рекомендуемые механизмы подачи:

LF-33, 34, 35, 37, 38, 72, 74; LN-10, 15, 25 PRO Dual Power



Наименование	Номер по каталогу	Сеть питания	Свароч. ток / Напряж. / ПВ	Сетев. предох.	Диапазон рег. свароч. тока	Габаритные размеры ВхШхД (мм)	Вес (кг)
STT II	K1527-3 K1526-2	200/220/380/400/ 440/3/50-60	225A/29В/60% 200A/28В/100%	17А	5-450А(пик. ток). 5-125А (баз. ток)	589 x 336 x 620	59
Package	PSTT2-1-A					1000 x 700 x 1000	115

Power Wave® C300



Портативный мультипроцессный полуавтомат
в компактном исполнении

Power Wave C 300® – компактный промышленный полуавтомат с расширенным набором функций. В стандартной комплектации полуавтомат оснащен полным набором синергетических программ, кроме этого, программами Power Mode & Rapid Arc.

Данная модель очень проста в применении, т. к. оснащена четкой и понятной панелью управления. Также поддерживаются режимы дистанционного управления с горелки. Как и все аппараты линейки Power Wave нового поколения, модель C300 оснащена протоколом Ethernet. Power Wave® C300 оснащен пакетом программного обеспечения мониторинга процессов. Линкольн предоставляет возможность бесплатно обновлять программы, включая сварочные режимы на сайте powerwavesoftware.com

Сварочные процессы

MMA, Pulse MIG, Pulse-on-Pulse, Lift TIG DC, MIG/MAG, FCAW



Стандартный комплект поставки

K2675-1 Power Wave C300
K2676-1 Power Wave C300 CE

Преимущества

- Отличная характеристика дуги при сварке импульсом, двойным импульсом, CV, MMA и TIG DC.
- Используется для сварки стали, нержавеющей стали, алюминия, никелевых сплавов, сплава CuSi.
- Функция RapidArc для сварки стали, нержавеющей стали с большой скоростью и небольшим тепловложением.
- Режим Power Mode для сварки тонколистового металла из разных видов стали.
- Режим S2F для сварки алюминия.
- Дистанционное управление с горелки позволяет легко переключаться с одного сварочного режима на другой, понижать или повышать скорость подачи проволоки во время сварки.
- Для жидкостного охлаждения используется блок жидкостного охлаждения Coolarc 50.
- Соответствует требованиям стандартов: IEC974-1, ROHS, CE и ГОСТ-Р.
- Гарантия 3 года на качество сборки и комплектующих.



Наименование	Номер по каталогу	Сеть питания	Свароч. ток / Напряж. / ПВ	Диап. регул. скор. подачи	Диапазон рег. свароч. тока	Габаритные размеры ВхШхД (мм)	Вес (кг)
Power Wave® C300	K2675-1 K2676-1	230/400/460/1/3/50/60	300A/40%	35/20A	5-300A	518 x 356 x 609	41,4

Power Wave® S350

Превосходство импульсной сварки



Power Wave® S350 – современный промышленный сварочный полуавтомат для сварки импульсным током, оснащенный рядом дополнительных функций.

Источник может быть укомплектован различными механизмами подачи с протоколом Arclink, например, LF-45 и PF10. Благодаря модульной концепции модели, аппарат может комплектоваться модулем STT, а также блоком жидкостного охлаждения Coolarc 50. В стандартной комплектации полуавтомат оснащен полным набором синергетических программ, кроме этого, программы Power Mode & Rapid Arc.

Как и все аппараты линейки Power Wave нового поколения, модель S350 оснащена протоколом Ethernet. Power Wave® S350 оснащен пакетом программного обеспечения мониторинга процессов.

Линкольн предоставляет возможность бесплатно обновлять программы, включая сварочные режимы на сайте powerwavesoftware.com

Преимущества

- Отличная характеристика дуги при сварке импульсом, двойным импульсом, CV, MMA и TIG DC.
- Используется для сварки стали, нержавеющей стали, алюминия, никелевых сплавов, сплава CuSi.
- Функция RapidArc для сварки стали, нержавеющей стали с большой скоростью и с контролируемым тепловложением.
- Режим PowerMode для сварки тонколистового металла из разных видов стали.
- Режим S2F для сварки алюминия.
- Функция Pulse-on-Pulse (двойного импульса) обеспечивает хороший внешний вид шва и сварку тонколистового металла.
- Для жидкостного охлаждения используется блок жидкостного охлаждения Coolarc 50.
- Соответствует требованиям стандартов: IEC974-1, ROHS, CE и ГОСТ-P.
- Гарантия 3 года на качество сборки и комплектующих.

Сварочные процессы

Pulse MIG, Pulse-On-Pulse, CV Synergic MIG/MAG, FCAW, MMA, Lift TIG DC



Заказ

K2823-1 Power Wave® S350

K2823-2 Power Wave® S350 CE

Рекомендуемые механизмы подачи:

LF-45, Power Feed 10M, 10M Dual, 25M



Наименование	Номер по каталогу	Сеть питания	Свароч. ток / Напряж. / ПВ	Сетев. предох.	Диапазон рег. свароч. тока	Габаритные размеры ВхШхД (мм)	Вес (кг)
PW S350.	K2823-1 K2823-2	230/400/1/3/50-60	350A/40%	45/25A	5-350A	518 x 356 x 609	38,6

Power Wave® 405M

Отличная характеристика дуги
благодаря революционным технологиям



Power Wave® 405M - высоко эффективный источник инверторного типа для высокопроизводительной полуавтоматической сварки, сочетающий в себе лучшие технологические характеристики и сварочные процессы от Линкольн.

Преимущества

- Запатентованная технология управления формой тока от Линкольн позволяет выбрать форму тока в соответствии с задачей, например, Pulse-on-Pulse и Power Mode.
- Режим Pulse-on-Pulse позволяет осуществлять сварку тонколистового алюминия и обеспечивает стабильность дуги при низких токах.
- Функция включения вентилятора при необходимости – снижает потребление электроэнергии, уровень шума и грязи внутри машины.
- Современная инверторная технология обеспечивает высокий выход энергии, отличные сварочно-технологические свойства наряду с малым весом источника в компактном исполнении.
- Специальная крышка, защищающая систему подачи проволоки и панель управления.
- Стабильный поджиг дуги.
- Датчик подачи жидкости (в моделях с жидкостным охлаждением).
- Соответствует требованиям стандартов IEC974-1, ROHS, CE и ГОСТ-R.
- Гарантия 3 года на качество сборки и комплектующие

Сварочные процессы

Пulse MIG, Pulse-On-Pulse®, MIG/MAG, FCAW, MMA, Lift TIG DC



Заказ

K10372-2-A Power Wave 405M с возд. охл. (комплект с тележкой)
K10372-2-W Power Wave 405M с жидк. охл. (комплект с тележкой и блоком охлаждения)
K2369-2 Power Wave 405M

Рекомендуемые механизмы подачи:

LF-45, Power Feed 10M, 10M Dual, 25M



Наименование	Номер по каталогу	Сеть питания	Свароч. ток / Напряж. / ПВ	Сетев. предох.	Диапазон рег. свароч. тока	Габаритные размеры ВхШхД (мм)	Вес (кг)
PW405M	K2369-2.	230/380/415/440/3/50/60	400A/36В/ 35% 350A/34В/60%	25А	5-425А 10-45В	376 x 338 x 709	37
PW405M-возд	K10372-2-A					700 x 700 x 1000	53
PW405M жид.	K10372-2-W					700 x 700 x 1000	71

Power Wave® 455M

Революционные технологии.
Отличная характеристика дуги



Для роботизированной, автоматизированной и полуавтоматической сварки тяжелых конструкций Линкольн предлагает сварочный аппарат Power Wave® 455M.

Этот источник выполнен на основе технологии Waveform Control Technology, которая обеспечивает отличные параметры сварочной дуги для различных материалов, включая низкоуглеродистую, легированную сталь и алюминий. Возможности аппарата обеспечивают стабильный процесс сварки со всеми диаметрами и видами сварочной проволоки.

Преимущества

- Высокопроизводительный интерфейс обмена данными - использование протокола ArcLink®.
- Возможность выбора из 60 стандартных программ, позволяющих использовать диапазон электродов различного размера, тип и комбинации защитного газа для получения оптимального вида шва, проплавления и скорости сварки для различных сварочных процессов.
- Возможность установки дополнительных модулей, обеспечивающих мониторинг процессов посредством протоколов DeviceNet или Ethernet и позволяет быстро интегрировать источник к любому совместимому оборудованию.
- Соответствует требованиям стандартов IEC974-1, ROHS, CE и ГОСТ-P.
- Гарантия 3 года на качество сборки и комплектующие.

Сварочные процессы

Pulsed MIG, Pulse-On-Pulse®, MIG/MAG, MIG-STT, FCAW, MMA, TIG, CAG-A, STT



Заказ

- K2202-2 Power Wave® 455M power source-CE
K2458-2 Power Wave® 455M power source-CE (с тележкой)

Рекомендованные механизмы подачи:

LF-45, Power Feed 10M, 10M Dual, 25M



Наименование	Номер по каталогу	Сеть питания	Свароч. ток / Напряж. / ПВ	Сетев. предох.	Диапазон рег. свароч. тока	Габаритные размеры ВхШхД (мм)	Вес (кг)
Power Wave 455M CE	K2202-2 K2458-2	380/415/3/50/60	500A/40В/60% 400A/36В/100%	48А	5-500А	663 x 505 x 835 (без тележки)	114 (без тележки)



Power Wave® 455M/STT

Революционные технологии.
Отличная характеристика дуги

В условиях, при которых важен контроль тепловложения, минимальная деформация и низкий уровень разбрызгивания лучше остановить выбор на модели Power Wave® 455M/STT.

Этот источник выполнен на основе технологии Waveform Control Technology, которая обеспечивает отличные параметры сварочной дуги для различных материалов, включая низкоуглеродистую, легированную сталь и алюминий.

Возможности аппарата обеспечивают стабильный процесс сварки со всеми диаметрами и видами сварочной проволоки.

Преимущества

- Высокопроизводительный интерфейс обмена данными - использование протокола ArcLink®.
- Возможность выбора из 60 стандартных программ, позволяющих использовать диапазон электродов различного размера, тип и комбинации защитного газа для получения оптимального вида шва, проплавления и скорости сварки для различных сварочных процессов.
- Возможность установки дополнительных модулей, обеспечивающих мониторинг процессов посредством протоколов DeviceNet или Ethernet и позволяет быстро интегрировать источник к любому совместимому оборудованию.
- Режим сварки STT.
- Соответствует требованиям стандартов IEC974-1, ROHS, CE и ГОСТ-P.
- Гарантия 3 года на качество сборки и комплектующие.

Сварочные процессы

Pulsed MIG, Pulse-On-Pulse®, MIG/MAG, MIG-STT, FCAW, MMA, TIG, CAG-A, STT



Заказ

K2203-2 Power Wave® 455M/STT power source-CE

K2459-2 Power Wave® 455M/STT power source-CE (с тележкой)

Рекомендованные

механизмы подачи:

LF-45, Power Feed 10M, 10M Dual, 25M



Наименование	Номер по каталогу	Сеть питания	Свароч. ток / Напряж. / ПВ	Сетев. предох.	Диапазон рег. свароч. тока	Габаритные размеры ВхШхД (мм)	Вес (кг)
Power Wave 455M/STT CE	K2203-2 K2459-2	380/415/3/50/60	500A/40В/60% 400A/36В/100% STT: 325A/33В/100Х	48А	5-570А	663 x 505 x 835 (без тележки)	127 (без тележки) 154 (без тележки)



Комплект кабелей

Кабель управления, сварочный кабель, шланги

Быстроразъемное соединение (x2), газовый шланг, защитный чехол, (2,5 ; 5 ; 10 ; 15 ; 20 ; 25 & 30м).

Номер по каталогу:

K10347-PG-xM

(с воздушным охлаждением)

K10347-PGW-xM

(с жидкостным охлаждением)

Регулятор давления газа

Поставляется для газовых баллонов с CO₂, аргоном или со смесью аргона.

В комплекте с манометром, расходомером с двойной шкалой и газовым шлангом, длиной 1,3м.

Номер по каталогу: уточняйте у наших специалистов.



Блоки жидкостного охлаждения

Coolarc 25

Номер по каталогу: K14037-1

Coolarc 40

Номер по каталогу: K2187-2

Coolarc 50

Номер по каталогу: K14050-1



Охлаждающая жидкость

ACOROX (2 x 5л)

Номер по каталогу: K10420-1



MIG горелки

С воздушным охлаждением

LG 150G, 150A @ 60%

K10413-15-xM 3м, 4м или 5м

LG 250G, 200A @ 60%

K10413-25-xM 3м, 4м или 5м

LG 240G, 220A @ 60%

K10413-24-xM 3м, 4м или 5м

LG 260G, 260A @ 60%

K10413-26-xM 3м, 4м или 5м

LG 360G, 320A @ 60%

K10413-36-xM 3м, 4м или 5м

LG420G, 380A @ 60%

K10413-42-xM 3м, 4м или 5м



С жидкостным охлаждением

LG410W, 350A @ 100%

K10413-410-xM 3м, 4м или 5м

LG500W, 500A @ 100%

10413-500-xM 3м, 4м или 5м



LGS2F ALU, 400A, 100%

K10413-ALU-4M 4м

Горелки PUSH-PULL

LGPP300G

своздушнымохл.

K10413-PPA 8м, стандарт

K10413-PPAR 8м, с дист. упр.

LGPP400W с жидк. охл.

K10413-PPW 8м, стандарт

K10413-PPWR 8м, с дист. упр.



Механизмы подачи проволоки

для полуавтоматической сварки

- Разработаны для сварки сплошной и порошковой проволокой
- Модели для работы в заводских и монтажных условиях



МОДЕЛЬ		ПРОЦЕССЫ				Диапазон скорости подачи проволоки (м/мин)	Диапазон диаметров проволоки (мм)		ОСОБЕННОСТИ		Гарантия (лет)
		MIG	Pulsed	FCAW	SAW		Сплошная	Порошковая	Кол-во роликов	Охлаждение	
Цифровое управление	Power Feed™ 10M	●	●	●		2.0-30.5 (выс.) 1.3-20.3 (низ.)	0.6-1.6 0.8-2.4	0.9-2.0 0.9-3.0	4	A/W	3
	Power Feed™ 10M Dual	●	●	●		2.0-30.5 (выс.) 1.3-20.3 (низ.)	0.6-1.6 0.8-2.4	0.9-2.0 0.9-3.0	4	A/W	3
	LF-45	●	●	●		2.0-20	0.8-1.6	1.0-1.6	4	A/W	3
Аналоговое управление (в заводских условиях)	LF-22M	●		●		1.0-20	0.8-1.6	1.0-1.6	2	A/W	3
	LF-24M/LF-24M Pro	●		●		1.0-20	0.8-1.6	1.0-1.6	4	A/W	3
	LF-72	●		●		1.3-20,3	0.6-1.6	0.8-2.0	4	A	3
	LF-33/LF-33S	●	●	●		1.0-20	0.8-1.6	1.0-1.6	4	A/W	3
	LF-34	●	●	●		1.0-20	0.8-1.6	1.0-1.6	4	A/W	3
	LF-35	●	●	●		1.0-20	0.8-1.6	1.0-1.6	4	A/W	3
	LN-10/DH-10	●	●	●	●	1.3-31.7 (выс.) 0.8-19 (низ.)	0.6-1.6 0.6-2.4	0.9-2.0 0.9-3.2	4	A/W	3
	LF-74	●	●	●	●	2.5-20.3	0.6-1.6 0.8-1.6	0.9-2.0 1.0-1.6	4	A	3
Аналоговое управление (в монтажных условиях)	LN-23P			●		0.76-4.3		1.7-2.0	2	A	3
	LN-25 PRO/ LN-25 PRO Dual Powe	●		●		1.3-17.8	0.6-1.6	0.9-2.0	2	A	3
	LF-37	●	●	●		1.5-20	0.6-1.6	1.0-1.6	4	A/W	3
	LF-38	●	●	●		1.5-20	0.6-1.6	1.0-1.6	4	A/W	3

● Отлично ● Хорошо / приемлемо ○ С дополнительными аксессуарами

LINC FEED-22M, -24M & -24M PRO

Механизмы подачи проволоки LF-22M, -24M и -24M PRO - это портативные устройства, оснащенные функцией стабилизации подачи проволоки и 2х или 4х роликовыми механизмами протяжки, функцией подачи газа и проволоки без потенциала, а также функцией отжига проволоки после сварки. Механизмы подачи могут быть установлены непосредственно на источниках или перемещаться на тележке. Кабели управления для подключения механизмов подачи к источнику выпускаются разной длины, что позволяет осуществлять сварочные работы на разных расстояниях от источника.

Преимущества

- Плавная настройка скорости подачи.
 - Режим триггера горелки 2х и 4х тактный
 - Функция продувки газа.
 - Регулировка отжига проволоки после сварки.
 - Евро разъём для подключения горелок.
 - Функция холодной протяжки проволоки. Используется для подачи проволоки в горелку.
 - Стабилизация скорости подачи проволоки.
 - В стандартной комплектации поставляется на тележке.
 - Четкий дисплей панели управления
 - Функция настройки скорости подхода проволоки, облегчающая старт.
- LF24 PRO:
- Синергетическое управление для упрощения работы сварщика
 - Функция продувки газа обеспечивает защиту шва перед поджигом дуги.
 - Соответствует требованиям стандартов IEC974-1, ROHS, CE и ГОСТ-P.
 - Гарантия 3 года на качество сборки и комплектующие.

Сварочные процессы MIG/MAG, FCAW



Стандартный комплект поставки

- Комплект роликов 1,0-1,2 мм.
- Разъёмы для подключения блока охлаждения.

Рекомендуемые источники

Powertec 305S, Powertec 365S,
Powertec 425S, Powertec 505S

Заказ

K14064-1	LF-22M
K14065-1W	LF-24M
K14066-1W	LF-24M PRO



Наименование	Номер по каталогу	Кол-во роликов	Тип охл.	Напряжение питания	Диапазон рег. скорости подачи (м/мин)	Диаметр проволоки (мм)		Габаритные размеры ВхШхД (мм)	Вес (кг)
						Сплошная	Порошковая		
LF-22M	K14064-1	2	A	34-44 В	1 - 20	0,8 - 1,6	1,0 - 1,6	440 x 275 x 636	17
LF-24M	K14065-1W	4	В/Ж						
LF-24M PRO	K14066-1W	4	В/Ж						

LINC FEED-33S, -33, -34 & -35

Прочность и универсальность

Механизмы подачи LF33S, 33, 34 и 35 разработаны для эксплуатации в экстремальных условиях. Это очень прочные, малогабаритные механизмы, отличающиеся особой простотой в эксплуатации. Имеют прочный корпус и тележку. Механизмы подачи работают на катушках D300 (15кг) (кроме LF33S), а также на маленьких катушках D200 (5кг) при использовании сплошной и порошковой проволоки, включая Innershield. Самым простым является LF33 с переключателем режима работы 2/4 такта, функцией продувки газа и «холодной протяжки» проволоки, а также регулировкой времени отжига. Имеет два чётких индикатора напряжения и тока сварки. Механизмы подачи LF34&35 - более совершенные модели. Имеют цифровые индикаторы, отражающие заданные и текущие параметры сварки.

Преимущества

- Портативные, прочные, простые в обслуживании с четким дисплеем панели управления.
- Все механизмы подачи снабжены отличной, четырех роликовой системой подачи проволоки и двигателем большой мощности.
- Электронная система считывания параметров, позволяющая непрерывно контролировать скорость подачи проволоки.
- Эргономичный дизайн, простая в обслуживании панель управления с цифровыми индикаторами.
- Синергетическое управление для упрощения работы сварщика для LF35.
- Под заказ блок дистанционного управления для LF35.
- Соответствуют требованиям стандартов IEC60974-1, RoHS, CE и ГОСТ-Р.
- Гарантия 3 года на качество сборки и комплектующие.

Сварочные процессы MIG/MAG, FCAW



Стандартный комплект поставки

- Комплект роликов 1,0-1,2мм,
- Разъёмы для подключения блока охлаждения.

Рекомендуемые источники

STT® II, CV420, CV505

Заказ

K14051-1	LF-33S
K14030-1W	LF-33
K14035-1W	LF-34
K14036-1W	LF-35



Наименование	Номер по каталогу	Кол-во роликов	Тип охл.	Напряжение питания	Диапазон рег. скор. подачи (м/мин)	Диаметр проволоки (мм)		Габаритные размеры ВхШхД (мм)	Вес (кг)
						Сплошная	Порошковая		
LF-33 S	K14051-1	4	В/Ж	34-44 В	1 - 20 1 - 20 1,5 - 20 1,5 - 20	0,8 - 1,6	1,0 - 1,6	350 x 185 x 530	12
LF-33	K14030-1W	4						440 x 275 x 636	17
LF-34	K14035-1W	4						440 x 275 x 636	17
LF-35	K14036-1W	4						440 x 275 x 636	17

LINC FEED 37 & 38

Надежный механизм подачи проволоки

LF-37, LF-38 - портативные механизмы подачи проволоки, специально разработанные для эксплуатации в тяжелых условиях на судостроительных и в строительств. Данные механизмы подачи работают с катушками D300 (15кг), а также на маленьких катушках D200 (5кг), при использовании сплошной или порошковой проволоки, включая Innershield. Для контроля количества газа механизмы подачи оснащены измерителем потока газа, что особенно удобно при работе с длинными кабелями. Данные механизмы подачи имеют максимально простые настройки. Все настройки, такие как 2/4 такта, регулировка холодной протяжки проволоки, Hot/Soft Start и заварка кратера, видны после нажатия кнопки Select (Выбор). LF38 имеет набор синергетических программ и возможность сохранения и вызова пользовательских настроек из ячеек памяти.

Преимущества

- Отличная подача проволоки: 4 роликовый механизм в стандартной комплектации.
- Портативный, но исключительно мощный
- Встроенный расходомер.
- Надежный механизм протяжки проволоки.
- Многоязычный интерфейс.
- Большие и четкие индикаторы панели управления, отражающие параметры до и во время сварки.
- Встроенные функции: 2х/4х тактный режим триггера горелки, заварка кратера, Hot/Soft Start.
- Возможность занесения в память до 10 режимов сварки (LF38).
- Оснащен терминалами для подключения жидкостного охлаждения.
- Соответствует требованиям стандартов IEC974-1, RoHS, CE и ГОСТ-Р.
- Гарантия 3 года на качество сборки и комплектующие.

Сварочные процессы MIG/MAG, FCAW



Стандартный комплект поставки

Комплект роликов 1,0-1,2 мм.

Рекомендуемые источники

CV-420, CV505, STT® II, DC 400, DC 655, RANGER 305D, V350 PRO

Заказ

K10406 LF-37

K10407 LF-38



Наименование	Номер по каталогу	Кол-во роликов	Тип охл.	Напряжение питания	Диапазон рег. скорости подачи (м/мин)	Диаметр проволоки (мм)		Габаритные размеры ВхШхД (мм)	Вес (кг)
						Сплошная	Порошковая		
LF-37	K10406	4	В/Ж	42 В AC	1,5 - 20	0,6 - 1,6	1,0 - 1,6	356 x 188 x 534	16
LF-38	K10407								

NEW!

LINC FEED-45

Специально спроектирован для работы с цифровыми источниками Lincoln

Семейство переносных механизмов подачи проволоки LINC FEED специально спроектировано, чтобы объединить простое применение и контроль со стороны сварщика с идеальной подачей проволоки. Все механизмы подачи LINC FEED снабжены высокопрочной четырех-роликовой системой. Этот привод легко доступен для обслуживания и защищен специальной крышкой. Механизм протяжки обеспечивает бесперебойную подачу проволоки и предотвращает ее спутывание. Данная модель имеет возможность управления с горелки - выбор сварочных процессов и режимов сварки. Механизмы подачи проволоки LINC FEED могут быть переносными или стационарными. LF-45 специально спроектирован и полностью совместим с источниками Power Wave® и Speedtec®.

Преимущества

- Стабильная подача проволоки: 4 роликовый механизм в стандартной комплектации.
- Эргономичный дизайн: простая в обслуживании панель управления с цифровыми индикаторами, отражающими текущие настройки.
- Безопасность: специальная крышка защищающая систему подачи проволоки.
- Большие и четкие индикаторы панели управления, отражающие параметры до и во время сварки.
- Встроенные функции: 2x/4x тактный режим триггера горелки, заварка кратера, Hot/Soft Start, синергетический режим, возможность сохранения в памяти до 8 параметров.
- Соответствует требованиям стандартов IEC60974-1, RoHS, CE и ГОСТ-Р.
- Гарантия 3 года на качество сборки и комплектующие.

Сварочные процессы MIG/MAG, FCAW, MMA



Стандартный комплект поставки

- Комплект подающих роликов 1,0-1,2 мм
- Разъемы для подключения блока охлаждения.

Рекомендуемые источники

Power Wave® 405M,
Power Wave® 455M,
Power Wave® 455M/STT,
Speedtec 400S & 500S

Заказ

K14072-1 LF-45



Наименование	Номер по каталогу	Кол-во роликов	Тип охл.	Напряжение питания	Диапазон рег. скорости подачи (м/мин)	Диаметр проволоки (мм)		Габаритные размеры ВхШхД (мм)	Вес (кг)
						Сплошная	Порошковая		
LF-45	K14072-1	4	В/Ж	40 Ж	2 - 20	0.8 - 1.6	1.0 - 1.6	440 x 270 x 636	17

LN-15

Портативный механизм подачи проволоки для полуавтоматической сварки

LN-15 является одним из самых компактных и прочных переносных механизмов подачи проволоки в мире. Механизм имеет пластиковый корпус, стойкий к высоким температурам и износу с алюминиевым обрамлением, что полностью защищает блок управления. Это идеальный механизм для использования в строительной и судостроительной промышленности, а также при строительстве и ремонте трубопроводов. Лёгкий портативный механизм подачи оптимально подходит для катушек D200 (5кг) при сварке сплошной или порошковой проволокой. В стандартной комплектации LN-15 оснащен двумя цифровыми индикаторами, отражающими скорость подачи проволоки и текущие параметры сварки. Функции 2/4 такта, регулировка предварительной и послесварочной продувки газа, а также возможность регулировки расхода газа помогают сварщику при выполнении наиболее ответственных задач.

Преимущества

- Прочный механизм подачи проволоки, изготовлен по запатентованной системе Lincoln.
- Четкие индикаторы панели управления с подсветкой, позволяющей легко считывать параметры при любом освещении.
- Работа без кабеля управления (для модели K1870-1)
- Прочный, плотно закрытый корпус, устойчивый к высоким температурам.
- Алюминиевая рама, упрочняющая конструкцию.
- Регулируемый ремень для переноски.
- Соответствует требованиям стандартов IEC974-1, RoHS, CE и ГОСТ-Р.
- Гарантия 3 года на качество сборки и комплектующие.

Сварочные процессы MIG/MAG, FCAW



Заказ

K1870-1	LN-15 (без кабеля управления)
K1871-1	LN-15
K1871-3	LN-15 CE



Наименование	Номер по каталогу	Кол-во роликов	Тип охл.	Напряжение питания	Диапазон рег. скорости подачи (м/мин)	Диаметр проволоки (мм)		Габаритные размеры ВхШхД (мм)	Вес (кг)
						Сплошная	Порошк.		
LN-15	K1870-1 K1871-1 K1871-3	2	В/Ж	15-110 В DC 15-110 В DC или 24-42 В AC	1,3-17,8	0.6 - 1.2 0.6 - 1.3	0.9 - 1.6 0.9 - 1.6	356 x 188 x 553	13

Механизм подачи для полуавтоматической сварки самозащитной порошковой проволокой

Механизм подачи проволоки для полуавтоматической сварки LN-23P отличается надежностью и стабильностью работы в самых тяжелых условиях эксплуатации.

Преимущества

- Малый вес механизма, менее 23 кг, включая горелку Magnum® Innershield и катушку с проволокой, весом 6,3 кг.
- Постоянный контроль скорости подачи проволоки и напряжения, аналоговая панель управления в стандартной комплектации.
- Плотно закрытый корпус предохраняет проволоку от загрязнений.
- Установленный на горелке двухпозиционный переключатель позволяет быстро и легко изменять параметры сварочных режимов в зависимости от пространственного положения сварки.
- Простая и удобная панель управления, эргономичный дизайн, отработанный годами.
- Соответствует требованиям стандартов IEC974-1, RoHS, CE и ГОСТ-Р.
- Гарантия 3 года на качество сборки и комплектующие.

Сварочные процессы FCAW-S



Рекомендуемые источники Idealarc DC-400, Idealarc DC-655, Invertec V350-PRO

Заказ

K316L-6 LN-23P
K316L-2 LN-23P



Наименование	Номер по каталогу	Кол-во роликов	Тип охл.	Напряжение питания	Диапазон рег. скорости подачи (м/мин)	Диаметр проволоки (мм)	Габаритные размеры ВхШхД (мм)	Вес (кг)
						Сплошная		
LN-23P	K316L-6 K316L-2	2	Возд	115В AC 42В AC	0.76-4.3	1.7-2.0	520 x 230 x 480	12.3

LN-25 PRO

Портативный индустриальный механизм подачи проволоки

Сконструированный в лучших традициях предшественника LN-25, новый подающий механизм LN-25 PRO имеет еще более простое управление, высокую надежность и также прост в обслуживании. Он идеально подходит для монтажных работ и для работы в полевых условиях.

Система подачи проволоки MAXTRAC® в корпусе из алюминиевого литья разработана для тяжелых режимов работы и обеспечивает надежную подачу проволоки и долговечность.

Преимущества

- Аналоговый вольтметр с индикатором полярности, автоматически переключается при смене полярности электродов (для LN25 PRO).
- Цифровой вольтметр и амперметр с отображением установленных параметров скорости подачи проволоки перед сваркой для (LN25 PRO Dual Power).
- Встроенный расходомер газа в стандартной комплектации.
- Работа без кабеля управления
- Прочная и надежная конструкция шпинделя катушки со встроенным тормозом.
- Легкий, ударопрочный корпус из негорючего пластика обеспечивает надежную защиту внутренних компонентов.
- Высокий уровень защиты от коррозии и сырости всех печатных плат механизма.
- Механизм блокировки катушки предотвращает разматывание проволоки.
- Быстросъемный защитный кожух, замена менее чем за 5 мин.
- Дополнительная опция - регулировка параметров: Prewflow – время продувки газа перед сваркой, Postflow – время подачи газа после сварки, Burnback – время дожигания проволоки.
- Возможность поставки в алюминиевом корпусе.
- Соответствует требованиям стандартов IEC974-1, RoHS, CE и ГОСТ-Р.
- Гарантия 3 года на качество сборки и комплектующие.

Сварочные процессы MIG/MAG, FCAW



Заказ

- K2613-1 LN25 PRO только
без кабеля управления
- K2614-1 LN25 PRO Dual Power
- K2614-3 LN25 PRO Dual Power CE



Наименование	Номер по каталогу	Кол-во роликов	Тип охл.	Напряжение питания	Диапазон рег. скорости подачи (м/мин)	Диаметр проволоки (мм)		Габаритные размеры ВхШхД (мм)	Вес (кг)
						Сплошная	Порошковая		
LN-25 PRO	K2613-1	2	Возд	15-110 В DC	1,3 -17,7	0,6 - 1,6	0,8 - 2,0	381 x 221 x 599	16
LN-25 PRO Dual Power	K2614-1 K2614-3			15-110 В DC или 24-42 В AC					16

DH-10 & LN-10

Механизмы подачи проволоки для полуавтоматической сварки с одним и двумя узлами протяжки

LN-10 – 4х роликовый механизм подачи для полуавтоматической сварки, оснащен революционной системой распределения проволоки, которая выпрямляет и точно направляет сварочную проволоку в механизм подачи. Этот механизм имеет модульную конструкцию, что позволяет применять его в разного рода автоматических системах.

Механизм подачи DH-10 имеет два автономных узла протяжки проволоки, позволяющих вести сварку двумя разными проволоками для различных сварочных процессов, используя один и тот же источник тока поочередно. Это обеспечивает высокую производительность сварочных работ.

Преимущества

- Настройка напряжения и скорости подачи проволоки перед сваркой.
- Возможность настройки двух наборов параметров сварки и их переключения.
- Цифровой дисплей.
- Продувка газа перед сваркой / продувка газа после сварки, таймер отжига и сварки стежками
- Каждый блок протяжки механизма подачи DH-10 имеет собственный двигатель и редуктор.
- Распределитель проволоки и 4 ролика для бесперебойной подачи.
- Настройка параметров напряжения и скорости перед сваркой для дополнительного контроля.
- Соответствует требованиям стандартов IEC974-1, ROHS, CE и ГОСТ-R.
- Гарантия 3 года на качество сборки и комплектующие.

Сварочные процессы

MIG/MAG, Pulsed, MIG-STT®, FCAW



Заказ

K1559-5	LN-10 Bench model	- стандартная модель
K1559-3	LN-10 Bench model	- стандартная модель
K1564-4	LN-10 Boom model	- консольная модель
K1499-5	DH-10 Bench model	- стандартная модель
K1499-3	DH-10 Bench model	- стандартная модель
K1521-7	DH-10 Generic Boom Packagel	- консольная модель



Наименование	Номер по каталогу	Кол-во роликов	Тип охл.	Напряжение питания	Диапазон рег. скорости подачи (м/мин)	Диаметр проволоки (мм)		Габаритные размеры ВхШхД (мм)	Вес (кг)
						Сплошная	Порошковая		
LN-10	K1559-5 K1559-3 K1564-4	4	В/Ж	42 В	0.8 - 19	0,6 - 2,4	0,8 - 3,2	406 X 381 X 787	29.5
DH-10	K1499-5 K1499-3 K1521-7							521 x 502 x 800	44.4

LF-72

Двухроликковый высокопроизводительный промышленный механизм подачи проволоки

LF-72 – мощный механизм подачи, разработанный для полуавтоматической сварки и сварки порошковой проволокой для стабильной, ежедневной работы.

Преимущества

- Залпатентованная система подачи проволоки MAXTRAC® в корпусе из алюминиевого литья разработана для тяжелых режимов работы и обеспечивает надежную подачу проволоки и долговечность.
- Латунные соединения, используемые для повышения электропроводимости, улучшают характеристики горения дуги.
- Установка и замена приводных роликов и направляющих для проволоки производится без применения инструмента. Два приводных ролика легко вставляются и вынимаются.
- Откалиброванная шкала регулятора скорости подачи позволяет задавать точные значения.
- Механизм подачи данной серии обеспечивает хороший поджиг дуги и подачу проволоки как при сварке низкоуглеродистых сталей, так и нержавеющей сталей, алюминия и при сварке порошковой проволокой.
- Разъем кабеля управления с функцией Spin-nut позволяет легко подсоединить кабель управления простым поворотом шарнирного соединения.
- Соответствует требованиям стандартов IEC974-1, ROHS, CE и ГОСТ-Р.
- Гарантия 3 года на качество сборки и комплектующие.

Сварочные процессы
MIG/MAG, Pulse MIG, FCAW



Заказ

K2327-4 LF-72 Base Model - без платформы для крепления катушки
K2327-5 LF-72 Bench Model, Standard Duty - стандартная модель
K2327-6 LF-72 Bench Model, Heavy Duty - с увеличенным крутящим моментом



Наименование	Номер по каталогу	Кол-во роликов	Напряжение питания	Диапазон рег. скорости подачи (м/мин)	Диаметр проволоки (мм)		Габаритные размеры ВхШхД (мм)	Вес (кг)
					Сплошная	Порошковая		
LF-72 Base Model	K2327-4							
LF-72 Bench Model, Standard Duty	K2327-5	2	24-42 В 50/60 Гц 9 А	1.3-20.3	0.6-1.6	0.8-2.0	282 x 259 x 328 320 x 277 x 574 389 x 330 x 704	12 24 31
LF-72 Bench Model, Heavy Duty	K2327-6							

Четырехроликковый промышленный механизм подачи проволоки

LF-74 – мощный механизм подачи, разработанный для стабильной ежедневной работы на производстве. Механизм используется для полуавтоматической сварки сплошной и порошковой проволокой.

LF-74 – подходит для сварки проволокой большого диаметра с использованием горелок с более длинным кабелем и для применения в тяжелых автоматизированных производствах.

Преимущества

- Запатентованная система подачи проволоки MAXTRAC® в корпусе из алюминиевого литья разработана для тяжелых режимов работы и обеспечивает надежную подачу проволоки и долговечность.
- Латунные соединения, используемые для повышения электропроводимости, улучшают характеристики горения дуги.
- Установка приводных роликов и направляющих для проволоки производится без применения инструмента. Четыре приводных ролика легко вставляются и вынимаются.
- Откалиброванная шкала регулятора скорости подачи позволяет задать точные параметры.
- Механизм подачи данной серии обеспечивает хорошее зажигание дуги и стабильную подачу проволоки как при сварке низкоуглеродистых, так и нержавеющей сталей, алюминия и при сварке порошковой проволокой.
- Разъем кабеля управления типа Spin-nut позволяет легко подсоединить кабель управления простым поворотом шарнирного соединения.
- Может использоваться для полуавтоматической сварки под флюсом сплошной проволокой диаметром до 1,6 мм.
- Соответствует требованиям стандартов IEC974-1, CE и ГОСТ-Р.
- Гарантия 3 года на качество сборки и комплектующие.

Сварочные процессы MIG/MAG, Pulse, FCAW



Заказ

- K2426-4 LF-74 Base Model - без платформы для крепления катушки
- K2426-5 LF-74 Bench Model, Heavy Duty - стандартная модель с увеличенным крутящим моментом



Наименование	Номер по каталогу	Напряжение питания	Диапазон рег. скорости подачи (м/мин)	Диаметр проволоки (мм)		Габаритные размеры ВхШхД (мм)	Вес (кг)
				Сплошная	Порошковая		
LF-74	K2426-4 K2426-5	24-42 В 50/60 Гц 9 А	2.5-20.3	0.6 -1.6	0.8-2.0	282 x 259 x 328 389 x 330 x 704	20 32

Power Feed™ 10M & 10M Dual

Подающие механизмы с одним или двумя узлами протяжки в стационарном и консольном вариантах

Если вам требуется универсальный подающий механизм, с возможностью работы со всеми сварочными материалами, то выберите Power Feed™ 10M.

Автомобилестроение судостроение, нефте-газовая промышленность, тяжелое машиностроение, строительство трубопроводов - вот неполный перечень отраслей промышленности где может применяться Power Feed™ 10M. Механизм работает только с источниками питания серии Power Wave®

Преимущества

- Совместимость с передовыми сварочными технологиями – Wave Form Control Technology – Технология управления величиной и формой сварочного тока, включающей сварочные режимы Pulse-On-Pulse (сварка алюминия и его сплавов), Power Mode (контролируемая величина тепловложения), Rapid Arc (высокоскоростная сварка), STT и др.
- Совместимость с передовым протоколом обмена данными для сварочного оборудования ArcLink® позволяет в сжатые сроки интегрировать устройство с любым сварочным источником, поддерживающим данный протокол.
- Поддержка режима импульсной MIG сварки: меньшее разбрызгивание, сниженное тепловложение, сварка во всех пространственных положениях.
- Удобный пользовательский интерфейс, легко читаемый цифровой дисплей делает эксплуатацию простой и понятной.
- Программное обеспечение Weld Manager® позволяет использовать беспроводной доступ к сварочной системе и обслуживать несколько сварочных систем с помощью карманного компьютера.
- Соответствует требованиям стандартов IEC974-1, CE и ГОСТ-Р.
- Гарантия 3 года на качество сборки и комплектующие.

Сварочные процессы

MIG/MAG, Pulse MIG, STT®, FCAW



Заказ

- K2460-2 Power Feed™ 10M-CE - стандартная модель
- K2314-1 Power Feed™ 10M 16 ft Generic Boom Model - консольная сод-ель
- K2461-2 Power Feed™ 10M DUAL-CE - стандартная модель
- K2316-1 Power Feed™ 10M DUAL 16 ft Generic Boom Model - консольная сод-ель



Наименование	Номер по каталогу	Напряжение питания	Диапазон рег. скорости подачи (м/мин)	Диаметр проволоки (мм)		Габаритные размеры ВхШхД (мм)	Вес (кг)
				Сплошная	Порошковая		
Power Feed 10M-CE	K2460-2	40 В	выс. скорость 2,0-30,5 низ. скорость 1,27 - 20,3	выс. скорость 0,6 - 1,6 низ. скорость 0,6 - 2,4	выс. скорость 0,9-2,0 низ. скорость 0,9 - 3,0	470 x 343 x 775	28,1
Power Feed 10M 16ft Generic Boom Model	K2314-1						
Power Feed 10M DUAL-CE	K2461-2			508 x 508 x 781	40		
Power Feed 10M DUAL16ft Generic Boom Model	K2316-1						

Power Feed™ 25M

Портативный механизм подачи класса премиум для полуавтоматической сварки

Компания “Линкольн Электрик” предлагает многофункциональный механизм подачи, который специально разработан для сварки в промышленных условиях, на трассе и монтаже. Облегченная конструкция, прочный закрытый корпус, а также оригинальный дизайн системы подачи, выполненный по запатентованной технологии MAXTRAC®, позволят достичь отличных результатов. Механизм работает только с источниками питания серии Power Wave® и Speedtec®.

Преимущества

- Система Push-Pull обеспечивает высококачественную сварку алюминия за счет стабилизации и поддержания постоянной скорости подачи проволоки, а также возможность удлинения кабеля горелки.
- Усиленный прочный корпус позволяет использовать данную модель для тяжелых производств в различных отраслях промышленности. От строительства до судостроения дизайн данного механизма подачи всегда будет отвечать Вашим требованиям. В стандартной комплектации механизм подачи имеет прочный алюминиевый корпус, который, при необходимости, можно легко заменить на пластиковый.
- Внутренняя подсветка.
- Внутренний подогрев обеспечивает защиту сварочной проволоки от образования на ней конденсата. Данный механизм – единственный в своем классе, имеющий диапазон рабочих температур - 40°C.
- Панель выбора режимов обеспечивает быстрый доступ к библиотеке Power Wave. Усовершенствованные функции и настройки выбираются простым нажатием на соответствующую кнопку.
- Возможность сохранения в памяти до 16 сварочных режимов.
- Соответствует требованиям стандартов IEC974-1, CE и ГОСТ-Р.
- Гарантия 3 года на качество сборки и комплектующие.

Сварочные процессы

MIG/MAG, Pulse MIG, STT, FCAW



Заказ

K2536-2 Power Feed-25M (в алюминиевом корпусе)

K2536-3 Power Feed-25M (в корпусе из поликарбоната)



Наименование	Номер по каталогу	Напряжение питания	Диапазон рег. скорости подачи (м/мм)	Диаметр проволоки (мм)		Габаритные размеры ВхШхД (мм)	Вес (кг)
				Сплошная	Порошковая		
Power Feed 25M	K2536-2 K2536-3	24-42 В 50/60 Гц 9А	2.5-20.3	0.6 -1.6	0.8-2.0	368 x 216 x 597	15,9



Комплект кабелей

Кабель управления, сварочный кабель, шланги
 Быстроразъемное соединение (x2), газовый шланг, защитный кожух, (2,5; 5; 10; 15; 20; 25 и 30м)
 Номер по каталогу:
 K10347-PG-xM (с возд. охлаждением)
 K10347-PGW-xM (с жидк. охлажд.)



Регулятор давления газа

Поставляется для газовых баллонов с CO₂, аргоном или со смесью аргона. В комплекте с манометром, расходомером с двойной шкалой и газовым шлангом 1,3м. Номер по каталогу: уточняйте у наших специалистов.



Комплект для подключения блока жидкостного охлаждения.

Включает быстроразъемное соединение на передней и задней панели механизма подачи для подключения горелок и блоков с жидкостным охлаждением. Комплект для одной горелки (LN-10, DH-10, PF10M, PF 10M Dual). Номер по каталогу: K590-6



Блок памяти

Для запоминания сварочных режимов в одну из 12 ячеек памяти. Номер по каталогу: K2360-1 для Power Feed 10M



Переключатель режимов

Для LN-10, DH-10, PF 10M, 10M Dual, PF 25M. Номер по каталогу: K683-1



Горелки Innershield

Горелки для сварки самозащитной проволокой серии Magnit – прочные и надежные, легкие и маневренные.
 450A, 82°, 3mm, 4,6m K115-2
 350A, 62°, 1,6mm, 3m K126-1
 350A, 62°, 1,6mm, 4,6m K126-2



MIG горелки Серия LINC GUN

С воздушным охлаждением
 LG 150G, 150A @ 60% K10413-15-x3/4/5m
 LG 250G, 200A @ 60% K10413-25-x3/4/5m
 LG 240G, 220A @ 60% K10413-24-x3/4/5m
 LG 260G, 260A @ 60% K10413-26-x3/4/5m
 LG 360G, 320A @ 60% K10413-36-x3/4/5m
 LG420G, 380A @ 60% K10413-42-x3/4/5m



С жидкостным охлаждением

LG410W, 350A @ 100% K10413-410-xM 3м, 4м, 5м
 LG500W, 500A @ 100% K10413-500-xM 3м, 4м, 5м
 LGS2F ALU, 400A, 100% K10413-ALU-4M 4м



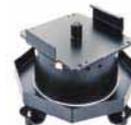
Горелки Push-Pull

LGPP300G, с воздушным охлаждением
 K10413-PPA 8м, стандарт
 K10413-PPAR 8м, с дистанц. управ.
 LGPP400W, с жидк.охлаждением
 K10413-PPW 8м, стандарт
 K10413-PPWR 8м, с дистанц. управ.



Подвесные устройства и приспособления для транспортировки

Подвесная балка позволяет подвесить подающий механизм на крюк крана или другие подъемные устройства. Номер по каталогу: K1555-1 для LN-10, PF-10



Поворотная платформа

Монтируется на подъемной балке источника или к днищу усиленного держателя катушки.
 Номер по каталогу: K1557-1 для LN-10, PF-10



Набор роликов для держателя катушки.

Номер по каталогу: K1556-1 для LN-10, PF-10



Адаптеры, крышки, выравниватели проволоки

Адаптер для шпинделя катушки Innershield 6кг, монтируется на шпинделе O. D. на 51мм.
 Номер по каталогу: K435
 Адаптер 51мм для катушек Ready-Reels 10-14кг.
 Номер по каталогу: K363P
 Адаптер для Stein Basket, 15кг
 Номер по каталогу: K10158-1
 Защитный кожух, пластик для катушек 27,2кг.
 Номер по каталогу: K1634-1



Устройство для проволоки.

Номер по каталогу: K1733-1 for LN-10, DH-10, Power FeedTM 10M, Power FeedTM 10R



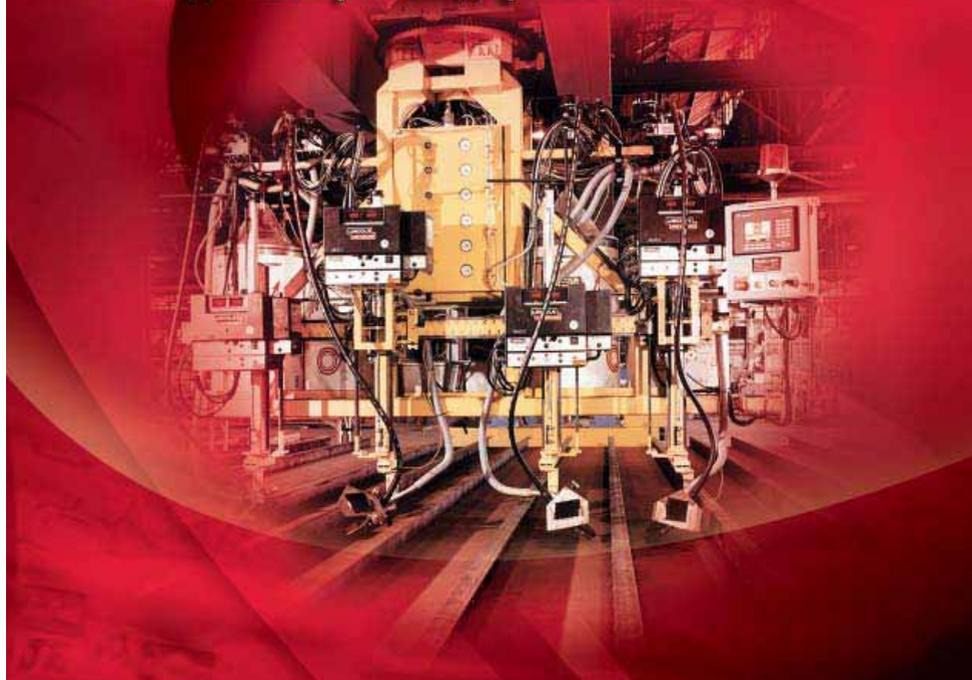
Комплект газового клапана и комплект дистанционного управления для LN-25

Включает газовый клапан и крепежную скобу.
 Номер по каталогу: K430-2 для LN-25 (K428)



Модуль дистанционного управления для регулировки сварочного напряжения. Требуется дополнительное питание 42В. Монтируется внутри панели управления LN-25.
 Номер по каталогу: K624-2

Источники питания для сварки под флюсом

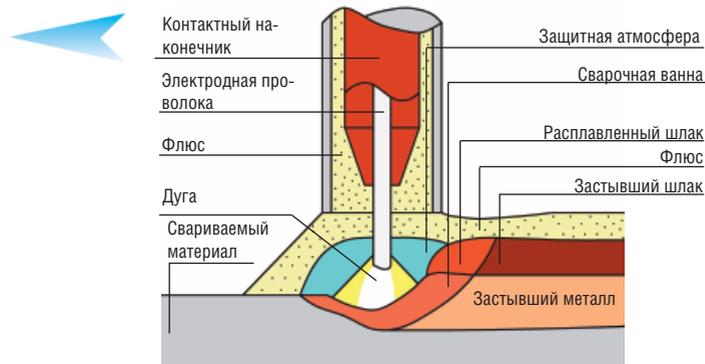


МОДЕЛЬ	Выходные характеристики			ПРОЦЕССЫ						Гарантия (лет)
	Вольтамперные характеристики	Род тока	Сварочный ток (А)	MMA	TIG scratch	MIG	FCAW	SAW	CAC-A	
Power Wave AC/DC 1000 SD	CC/CV	AC/DC	200-1000					●		3
DC-655	CC/CV	DC	50-815	●	◐	●	●	●	●	3
DC-1000	CC/CV	DC	150-1300			◐	●	●	●	3
DC-1200	CC/CV	DC	200-1500				◐	●	◐	3
AC-1200	CC	AC	200-1500					●		3

● Отлично ◐ Хорошо / приемлемо ○ С дополнительными аксессуарами

Сварка под флюсом

Направление сварки



Механизм процесса сварки под флюсом (SAW): свариваемый материал и сварочная проволока расплавляются под слоем флюса.

Для защиты сварочной ванны от атмосферного воздуха, а также для раскисления металла и его легирования шов предварительно засыпают толстым слоем флюса, в который погружена дуга. Флюс обеспечивает высокое качество металла шва, устраняет разбрызгивание металла, позволяет повысить сварочный ток и производительность в несколько раз по сравнению со сваркой открытой дугой.

Флюс защищает сварочную ванну от воздействия внешней среды и сосредотачивает тепло. Расплавленный флюс, обтекая сварочную ванну, раскисляет и очищает расплавленный металл, образуя защитный слой шлака, покрывающий сформировавшийся шов.

Сварка под флюсом является наиболее производительным процессом. Толщина свариваемого материала может быть от 2 мм и выше.

Возможна сварка различных марок сталей, от нелегированных до высоколегированных, а также никелевых сплавов при использовании соответствующих технологий.

Сварка может осуществляться как с использованием одного механизма подачи проволоки и одного источника питания так и в комбинации из нескольких источников питания и четырех-пяти механизмов подачи проволоки.

В области сварки под флюсом компания Lincoln Electric может с гордостью предложить широкий спектр оборудования и сварочных материалов, что позволяет достичь высокой производительности и качества сварки.

Idealarc AC-1200

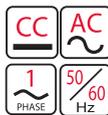
Источник для сварки под флюсом на переменном токе

Idealarc AC-1200 – лидер среди промышленных источников для сварки под флюсом на переменном токе (АС). Это надежный источник, обеспечивающий отличную характеристику дуги, специально создан для работы с автоматическим механизмом подачи проволоки NA-4.

Преимущества

- Регулировочный резистор для настройки параметров во время сварки или перед сваркой.
- Компенсация напряжения питания в диапазоне $\pm 10\%$.
- Термостатическая защита по току и защита от перегрева.
- Съемные боковые панели обеспечивают легкий доступ внутрь устройства.
- Обмотки и выпрямители защищены от влаги и коррозии.
- Соответствует требованиям стандартов IEC974-1 и CE.
- Гарантия 3 года на качество сборки и комплектующие.

Сварочные процессы SAW



Рекомендуемые механизмы подачи проволоки NA-4

Заказ

K1382-5 AC-1200 380/1/50/60



Наименование	Номер по каталогу	Сеть питания	Свароч. ток / На-пряж. / ПВ	Сетев. предох.	Диапазон рег. свароч. тока	Габаритные размеры ВхШхД (мм)	Вес (кг)
AC-1200	K1382-5	380/1/50-60 415/1/50-60	1200A/44В/100%	182A 190A	20-60В 200-1500А	1453 x 560 x 970	712

Idealarc® DC-655

Современный универсальный источник сварочного тока, обеспечивающий исключительную эффективность сварочного процесса

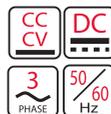
Idealarc DC-655 – позволяет осуществлять сварку постоянным током на жесткой или падающей вольтамперной характеристике, обеспечивая 650А при 100%ПВ. Благодаря отличным сварочно-технологическим свойствам и низкой потребляемой мощности источник подходит для работы как в цеховых, так и в монтажных условиях.

Преимущества

- Функция “Arc Force” – “Форсирование дуги” в режиме ручной дуговой сварки снижает вероятность залипания электрода при сварке короткой дугой или переносе металла в режиме короткого замыкания.
- Встроенная функция “Hot Start” – “Горячий старт” для легкого зажигания дуги.
- Функция включения вентилятора при необходимости – снижает потребление электроэнергии, уровня шума и попадание пыли внутрь источника.
- Отдельные выходные терминалы для выбора низкой или высокой индуктивности.
- Редко используемые элементы управления расположены в отдельном закрытом отсеке передней панели.
- Высокоэффективный источник для организации многопостовых сварочных систем в комбинации с Multi-Weld 350.
- Электронная и термостатическая защита от перегрева и электрической перегрузки источника.
- Соответствуют требованиям стандартов IEC974-1, ROHS, CE и ГОСТ-Р.
- Гарантия 3 года на качество сборки и комплектующие.

Сварочные процессы

MMA, TIG, MIG/MAG, FCAW, SAW, CAG-A



Рекомендуемые механизмы подачи

NA-3, NA-5, LT-7



Наименование	Номер по каталогу	Сеть питания	Свароч. ток / Напряж. / ПВ	Диапазон рег. свароч. тока	Габаритные размеры ВхШхД (мм)	Вес (кг)
Idealarc DC-655	K1610-1	230/400/3/50/60	650А/44В/100% 815А/44В/60%	13-44В 50-815А Н. х. х.: 46В (CV) 68В (CC)	699 x 564 x 965	327

Idealarc DC-1000

Универсальный источник сварочного тока для сварки под флюсом

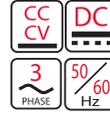
IDEALARC DC-1000 – разработан для полуавтоматической и автоматической сварки. Точный контроль параметров обеспечивает высококачественную полуавтоматическую сварку, сварку порошковой проволокой, сварку под флюсом и воздушно-дуговую строжку.

Преимущества

- Во всем диапазоне регулировки сварочного тока аппарат обеспечивает отличные характеристики дуги при сварке под флюсом и полуавтоматической сварке.
- Простой в эксплуатации блок управления.
- Низкопрофильная конструкция, позволяющая размещать одно устройство над другим.
- Съёмные боковые панели для быстрого доступа внутрь устройства.
- Компенсация сетевого напряжения в диапазоне $\pm 10\%$ для улучшения стабильности процесса.
- Электронная и термостатическая защита от перегрева и электрической перегрузки источника.
- Обмотки и выпрямители защищены от влаги и коррозии.
- Утопленная фронтальная панель защищает блок управления.
- Соответствует требованиям стандартов IEC974-1, CE и ГОСТ-Р
- Гарантия 3 года на качество сборки и комплектующие.

Сварочные процессы:

MIG, FCAW, SAW, CAG-A



Рекомендуемые механизмы подачи

NA-3, NA-5, LT-7

Заказ

K1387-3 Idealarc DC-1000-CE



Наименование	Номер по каталогу	Сеть питания	Свароч. ток / На-пржж. / ПВ	Сетев. предох.	Диапазон рег. свароч. тока	Габаритные размеры ВхШхД (мм)	Вес (кг)
DC-1000	K1387-3	230/380/440/3/50-60	1250A/44В/50% 1140A/45В/60% 1000A/44В/100%	193/112/97 А	16-46V 150-1300A Н. х. х.: 60В	781x572x991	372

Idealarc DC-1500

Универсальный источник постоянного тока DC для сварки под флюсом

IDEALARC DC-1500 – универсальный источник постоянного тока в комплекте с механизмами подачи NA-3 и NA-5 и трактором LT-7 обеспечивает точный контроль параметров сварки и увеличивающий производительность процесса.

Преимущества

- Плавная регулировка напряжения сварки в полном диапазоне.
- Переключатель режима работы для выбора сварочных процессов CC/CV.
- Компенсация сетевого напряжения в диапазоне $\pm 10\%$ для улучшения стабильности процесса.
- Вентилятор с электронным и термостатическим датчиком для защиты от перегрева и электрической перегрузки источника.
- Индикаторы функций, встроенные в блок управления, гарантируют быструю диагностику.
- Обмотки и выпрямители защищены от влаги и коррозии.
- Съемные боковые панели для быстрого доступа к внутренним частям аппарата.
- Утопленная фронтальная панель защищает блок управления.
- Клеммы и разъемы для подключения дистанционного управления и кабелей.
- Соответствует требованиям стандартов IEC974-1, CE и ГОСТ-R.
- Гарантия 3 года на качество сборки и комплектующие.

Сварочные процессы:

FCAW, SAW, CAG-A



Рекомендуемые механизмы

NA-3, NA-5, LT-7

Заказ

K1383-4 Idealarc DC-1500
380/440/3/50/60



Наименование	Номер по каталогу	Сеть питания	Свароч. ток / Напряж. / ПВ	Сетев. предох.	Диапазон рег. свароч. тока	Габаритные размеры ВхШхД (мм)	Вес (кг)
DC-1500	K1383-4	380/440/3/50-60	1500A/60B/100%	814A	20-60B 200-1500A	1453 x 566 x 965	644

Power Wave® AC/DC 1000 SD



Высокая производительность, качество и надежность

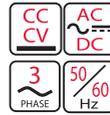
Power Wave® AC/DC 1000 предлагает новое качество сварки под флюсом. Кроме стандартных достоинств этого метода, таких как высокий коэффициент наплавки и хорошее проплавление, устройство предлагает дополнительно улучшенный контроль и большую стабильность дуги. Используя установку Power Wave® AC/DC 1000 SD, Вы получаете преимущества двух разных типов оборудования: устройства SAW DC - скорость, большой коэффициент наплавки и провар, и SAW AC - устойчивость к магнитному дутью. Использование Waveform Control Technology дает больше возможностей по управлению процессом сварки. В многодуговых системах реализация управления взаимодействием нескольких дуг на порядок проще, чем ранее. Источники легко коммутируются в параллель при сварке на токах более 100А при ПВ 100%.

Преимущества

- Переключение полярности осуществляется программным обеспечением источника и не требует перенастройки оборудования.
- Улучшенная стабильность и независимый контроль в многодуговой конфигурации.
- Повышенная эффективность и надежность обеспечивается в том числе системой охлаждения, выполненной по запатентованной технологии Coaxial Transformer Technology.
- Коэффициент мощности 95% позволяет расширять и модернизировать производство без увеличения энергопотребления предприятия.
- Для регистрации параметров сварки применяется система дистанционного управления процессами посредством: ArcLink, Ethernet и DeviceNet.
- Высокий класс защиты - IP23 позволяет использовать аппарат в сложных условиях эксплуатации на открытом воздухе.
- Соответствует требованиям стандартов IEC974-1, CE и ГОСТ-Р.
- Гарантия 3 года на качество сборки и комплектующие

Сварочные процессы

SAW



Рекомендуемые механизмы подачи проволоки

- Контроллеры MAXsaTM 10A, 19A, головки MAXsaTM 22, 29
- Cruiser Tractor

Заказ

K2803-1 Power Wave AC/DC 1000 SD



Наименование	Номер по каталогу	Сеть питания	Свароч. ток / Напряж. / ПВ	Сетев. предох.	Диапазон рег. свар. тока	Габаритные размеры ВхШхД (мм)	Вес (кг)
Power Wave® AC/DC 1000 SD	K2803-1	380/400/460/500/575 3/50-60	1000А/44В/100%	80А	100-1000А	1250x488x1174	363

Дополнительные комплектующие для источников питания



Комплект воздушного фильтра

Крепится к передней панели аппарата, используется для очистки воздуха, попадающего внутрь аппарата. Не используется в случае комплектации источников блоком переключения полярности.

Номер по каталогу: K1486-1 для DC-655



Комплект цифровых дисплеев

Амперметр / вольтметр.

Номер по каталогу: K1482-1 для DC-655



Блок переключения полярности

Устанавливается на передней панели сварочного источника и служит для переключения полярности.

Номер по каталогу: K1528-1 для DC-655



Комплект трансформатора на 42В

Используется с источником DC-1000. Подключается к 115В контуру источника и служит для подключения механической подачи с питающим напряжением 42В.

Номер по каталогу: K1520-1 для DC-1000

Механизмы подачи проволоки для автоматической сварки

- Отличное решение для высоко-автоматизированных сварочных систем
- Максимально точный контроль сварочных параметров
- Обеспечивают высокую эффективность и производительность сварочного процесса

МОДЕЛЬ		ПРОЦЕССЫ			Диапазон скорости подачи проволоки (м/мин)	Диапазон диаметров проволоки (мм)		Источники питания					Гарантия (лет)	
		MIG	FCAW	SAW		Сплошная проволока	Порошковая проволока	DC-655	DC-1000	DC-1500	AC-1200	PW AC/DC 1000		
Цифр упр.	MAXsa 10			●	0,25-5,0	2,0-5,6							●	3
	Cruiser Tractor			●	0,4-5,0	1,6-5,6	0,9-4,0						●	3
Аналоговое управление	NA-3	●	●	●	0,6-15,2	0,8-5,6		●	●	●				3
	NA-4			●		0,8-5,6						●		3
	NA-5	●	●	●	0,6-19,7	0,9-5,6	1,2-4,0	●	●	●				3
	LT-7			●	2,5-10,2	2,4-4,8		●	●	●				3

● Отлично ◐ Хорошо / приемлемо ○ С дополнительными аксессуарами

MAXsa™10 & MAXsa™22

Блок управления
и механизм подачи проволоки



Блок управления MAXsa™ 10 и головка MAXsa™ 22 являются частью системы на базе сварочного источника Power Wave AC/DC 1000 SD, в которой одновременно реализованы функции управления сварочными процессами на переменном и постоянном токе (AC/DC), что значительно облегчает создание комплексов автоматизированной сварки, их адаптацию и быструю переналадку в реальных условиях производства.

Преимущества

- Универсальная система настройки опций на цифровом дисплее облегчает настройку сварочной системы, с сохранением всех параметров сварки, что делает эксплуатацию максимально эффективной.
- Запатентованная Линкольн технология Waveform Control Technology обеспечивает возможность выбора формы тока в соответствии с задачей
- Понятный интерфейс, два цифровых табло, восемь ячеек памяти для хранения сварочных параметров, возможность переключаться между режимами в процессе сварки. Регулировка параметров начала/окончания сварки (strike/start/end), управление движением (travel start/stop), таймер.
- Данный комплект - лучшее решение для создания многодуговых систем и сварки расщепленной дугой.
- Узел подачи проволоки позволяет осуществлять сварку проволокой диаметром до 5,6мм и проволоками малого диаметра со скоростями до 11,43 м/мин.
- Устойчивый к неблагоприятным условиям эксплуатации комплект: может устанавливаться на открытом воздухе. Класс защиты IP23.
- Блок управления может находиться на расстоянии от источника до 30м.
- Соответствует требованиям стандартов IEC974-1, CE и ГОСТ-Р.
- Гарантия 3 года на качество сборки и комплектующие.

Сварочные процессы
SAW



Рекомендуемый источник
Power Wave® AC/DC 1000 SD

Заказ
K2814-1 MAXsa™ 10 контроллер
K2370-2 MAXsa™ 22 головка



Наименование	Номер по каталогу	Напряжение питания	Диапазон рег. скорости подачи (м/мин)	Диаметр проволоки (мм)	Габаритные размеры ВхШхД (мм)	Вес (кг)
				Сплошная		
MAXsa™ 10	K2814-1	40В DC	-		381 x 259 x 102	11,3
MAXsa™ 22	K2370-2		0,25-11,4	1,1 - 5,6	305 x 355 x 254	36,3

MAXsa™19 & MAXsa™29



Блок управления и механизм подачи проволоки для роботизированных систем

Блок управления MAXsa™ 19 и головка MAXsa™ 29 являются частью системы на базе сварочного источника Power Wave AC/DC 1000 SD, интегрированной в роботизированные и автоматизированные комплексы для сварки под флюсом.

Преимущества

- Запатентованная Линкольн технология Waveform Control Technology обеспечивает возможность выбора формы тока в соответствии с задачей
- Интегрируется в системы с программируемым логическим контроллером различных производителей.
- Данный комплект - лучшее решение для создания многодуговых систем и сварки расщепленной дугой.
- Узел подачи проволоки позволяет осуществлять сварку проволокой диаметром до 5,6 мм и проволоками малого диаметра со скоростями до 11,43 м/мин.
- Устойчивый к неблагоприятным условиям эксплуатации комплект: может устанавливаться на открытом воздухе. Класс защиты IP23.
- Соответствует требованиям стандартов IEC974-1, CE и ГОСТ-P.
- Гарантия 3 года на качество сборки и комплектующие.

Сварочные процессы SAW



Рекомендуемый источник

Power Wave® AC/DC 1000 SD

Заказ

K2626-2 MAXsa™ 19 контроллер
K2312-2 MAXsa™ 29 головка



Наименование	Номер по каталогу	Напряжение питания	Диапазон рег. скорости подачи (м/мин)	Диаметр проволоки (мм)	Габаритные размеры ВхШхД (мм)	Вес (кг)
				Сплошная		
MAXsa™ 19	K2626-2	40В DC	-		229 x 267 x 76	3,2
MAXsa™ 29	K2312-2		0,25-11,4	1,1 - 5,6	330 x 406 x 254	15,9

Трактор Cruiser®

Автоматический самоходный механизм подачи нового поколения для сварки под флюсом



Сварочный трактор Cruiser - универсальный аппарат, разработанный для сварки под флюсом конструкций с протяженными сварными швами, как в полевых, так и в цеховых условиях. Идеален для высокопроизводительной сварки стыковых и угловых соединений с высоким коэффициентом наплавки до 25 кг/час. В комплект поставки входит набор направляющих и набор роликов для проволоки диаметром 4 мм. Используется в только в комплекте с источником Power Wave AC/DC 1000 SD.

Преимущества

- Специально разработан для сварки длинномерных толстолистовых конструкций в судостроении, мостостроении, в строительстве промышленных резервуаров, нефте-добывающих платформ.
- Обеспечивает высокую производительность: коэффициент наплавки до 25 кг/час - при ПВ100% и сварочном токе 1000 А.
- Универсальные возможности перемещения - 3-х или 4-х колесная конфигурация для работы с направляющими или без них.
- Легкая и удобная панель управления - обеспечивает сохранение пользовательских настроек, ограничений, блокировку от несанкционированного доступа.
- Прочная и продуманная конструкция - обеспечивает стабильное положение трактора и удобство регулировки.
- Соответствует требованиям стандартов IEC974-1, CE и ГОСТ-Р.
- Гарантия 3 года на качество сборки и комплектующие.

Сварочные процессы:

SAW



Рекомендуемый источник

Power Wave® AC/DC 1000 SD

Заказ

K2607-1 Cruiser®



Наименование	Номер по каталогу	Напряжение питания	Диапазон рег. скорости подачи (м/мин)	Диаметр проволоки (мм)	Габаритные размеры ВхШхД (мм)	Вес (кг)
				Сплошная		
Cruiser®	K2607-1	40 В DC	0.4 - 5.0	1.6 - 5.6	737 x 584 x 914	63.5

NA-3, NA-4, NA-5

Автоматические системы

Повысить производительность можно при помощи автоматических механизмов подачи NA-3, NA-4 и NA-5.

Данные системы специально разработаны для увеличения наплавки при повышенных скоростях сварки, что повышает производительность и сокращает издержки.

Комплект состоит из блока управления и механизма подачи проволоки.

Преимущества

- Система управления позволяет точно контролировать сварочный процесс, характеристики дуги, также как размер и внешний вид шва.
- Быстрая настройка под широкий диапазон сварочных процессов, скоростей подачи и диаметров проволоки.
- Компактные элементы с отличной возможностью компоноваться в простые комбинации наиболее сложных автоматизированных производственных линий.
- Прочная надежная конструкция минимизирует простои и издержки на ремонт.
- Соответствует требованиям стандартов IEC974-1, CE и ГОСТ-Р.
- Гарантия 3 года на качество сборки и комплектующие.

Сварочные процессы:

MIG/MAG, FCAW, SAW



Заказ

Блоки управления:

K210-2 NA-3

K388-2 NA-4

K356-2 NA-5

Автоматические головки:

K208 NA-3S/NA-4

K346 NA-5S



Наименование	Диапазон рег. скорости подачи (м/мин)	Диаметр проволоки (мм)	
		Сплошная	Порошковая
NA-3	0.6-16.5	1.6-5.6	0.9-4.0
NA-4		1.6-5.6	
NA-5	0.6-16.5	0.9-5.6	1.2-4.0

LT-7 Tractor

Автоматический самоходный механизм подачи для сварки под флюсом

Трактор LT-7 – автоматический механизм подачи на самоходном шасси, разработанный для сварки под флюсом. Это надежный и очень простой в эксплуатации механизм подачи, для работы достаточно одного оператора.

Преимущества

- Сварка сплошной проволокой диаметром от 2,4 до 4,8мм со скоростью подачи от 2,5 до 10,2м/мин.
- Скорость перемещения трактора от 0,12 до 1,8 м/мин.
- Вертикальный позиционер, позволяющий регулировать вылет проволоки от 12,7 до 127мм.
- Угол сварки до 50° от вертикали с каждой стороны, угол подачи до 30° от вертикали.
- Блок управления может располагаться с левой или с правой стороны трактора, что позволяет менять параметры, не подходя к источнику питания.
- Возможна сварка стыковых, угловых и нахлесточных швов с левой или с правой стороны трактора.
- Соответствует требованиям стандартов IEC974-1, CE и ГОСТ-Р.
- Гарантия 3 года на качество сборки и комплектующие.

Сварочные процессы:
MIG/MAG, FCAW, SAW



Заказ
K395-1 LT7



Наименование	Номер по каталогу	Напряжение питания	Диапазон рег. скорости подачи (м/мин)	Диаметр проволоки (мм)	Габаритные размеры ВхШхД (мм)	Вес (кг)
				Сплошная		
LT-7	K395-1	115 В	2.5 - 10.2	2.4 - 4.8	698 x 838x 356	54



Регулятор вертикального перемещения сварочной головки,
обеспечивающий перемещение на 102 мм.

Номер по каталогу: K29



Регулятор горизонтального перемещения сварочной головки,
обеспечивающий перемещение на 51 мм.

Номер по каталогу: K96



Магнитный сепаратор

Магнитный сепаратор для просеивания и удаления посторонних магнитных частиц из переработанного флюса.

Номер по каталогу: K58



Тележки

ТС-3 – тележка с высокой грузоподъемностью для установки и перемещения одной или двух сварочных головок и блоков управления (NA-5).

Номер по каталогу:

K325HCS 0,1-1,9 м/мин

K325HCF 0,4-6,9 м/мин



Аналоговый интерфейс для управления сварочными параметрами

Номер по каталогу: K373 (NA-5 only)



Таймеры для установки времени сварки

Номер по каталогу:

K337-10 (макс. время 9.9 секунды)

K337-100 (макс. время 99.9 секунды)



Комплект флюсового бункера с электромагнитным клапаном.

Номер по каталогу: K219



Плата интерфейса

Плата интерфейса для дистанционного управления систем. (NA-5).

Номер по каталогу: K336



Модуль регулировки

Модуль регулировки сварочных параметров на этапе старта и заварки кратеров (NA-5).

Номер по каталогу: K334



Печатная плата

Печатная плата управления параметрами сварки при заварке кратеров. (NA-3, NA-4)

Номер по каталогу:

K245 (NA-3/NA-4 only)



Печатная плата

Печатная плата управления стартовых сварочных параметров для систем NA-3, NA-4.

Номер по каталогу:

K221 (NA-3/NA-4 only)



Адаптер для установки катушек

Адаптер для установки катушек с посадочным отверстием диаметром 51 мм и весом до 27 кг.

Номер по каталогу: K162-1



Комплект для установки бухт

с проволокой весом до 23 или 27кг, включающий адаптер для установки бухты и тормозную систему.

Номер по каталогу: K299



Колебательная система Spreadarc™

Номер по каталогу: K278-1



Удлинитель кабеля управления для K208.

Номер по каталогу:

K235-xM 3м или 5м



Токоподвод для сварки током 600А при 100% ПВ.

Номер по каталогу:

K231-3/32 (2.4 мм проволока)

K231-1/8 (3.2 мм проволока)

K231-5/32 (4.0 мм проволока)

K231-3/16 (4.8 мм проволока)



Комплект для сварки расщепленным электродом проволокой малого диаметра 1,2-1,6мм.

Номер по каталогу:

K129-1/16 (1.6 мм проволока)

K129-5/64 (2.0 мм проволока)

K129-3/32 (2.4 мм проволока)



Токоподвод для сварки током 1000А при 100% ПВ.

Номер по каталогу:

K148А (2.4-3.2 мм проволока)

K148В (4.0-4.8 мм проволока)



Комплект для сварки расщепленным электродом проволокой большего диаметра 2,00 мм и 2,4 мм.

Номер по каталогу: K225



Комплект для удлинения вылета электрода для токоподвода для K148А

Номер по каталогу:

K149-3/32 (2.4 мм проволока)

K149-1/8 (3.2 мм проволока)

K149-5/32 (4.0 мм проволока)



Флюсовая воронка для токоподводов K148, 129.

Номер по каталогу: K285 (для K129)



Комплект для сварки в узкощелевую разделку проволокой диаметром 2,4мм

Номер по каталогу: K386



Правильное устройство для проволоки диаметром 1,2-2,4 мм при сварке расщепленным электродом.

Номер по каталогу: K281



Сварочные агрегаты

- Всемирно известные сварочные агрегаты для сварки труб
- Прочная надежная конструкция для работы в экстремальных условиях
- Широкий диапазон сварочных токов



МОДЕЛЬ	Выходные характеристики				ПРОЦЕССЫ						
	Вольтамперные характеристики	Род тока	Сварочный ток (А)	Мощность вспомогат. сети питания (Ватт)	MMA	Pipe welding	DC TIG Touch-Start	MIG	Flux-Cored	CAC-A	Гарантия (лет)
Ranger® 305D CE	CC/CV	DC	20-305 DC	8000	●	●		●	●	●	3
Vantage® 300	CC/CV	DC	30-400 DC 40-300 DC Pipe 20-250 DC TIG	10000	●	●	●	●	●	●	3
Vantage® 400	CC/CV	DC	30-500 DC 40-300 DC Pipe 20-250 DC TIG	11000	●	●	●	●	●	●	3
Vantage® 500	CC/CV	DC	30-575 DC 40-300 DC Pipe 20-250 DC TIG	12000	●	●	●	●	●	●	3
Air Vantage® 500	CC/DV	DC	30-500 DC 40-300 DC Pipe 20-250 DC TIG	12000	●	●	●	●	●	●	3
Vantage® 400 & 500 CE	CC/CV	DC	30-500 DC	13000/15000	●	●		●	●	●	3
Big Red 500	CC/CV	DC	65-500 DC	3600	●	●			○	●	3
SAE-400	CC	DC	80-575 DC	3000	●	●			○	●	3

● Отлично ● Хорошо / приемлемо ○ С дополнительными аксессуарами

Ranger® 305D

Дизельный сварочный агрегат на 300А DC

Ranger® 305D CE – универсальный дизельный сварочный агрегат постоянного тока на 300 А. Аппарат обеспечивает отличные характеристики дуги при сварке методом MMA (традиционная сварка и сварка труб), TIG, MIG/MAG и при воздушно-дуговой строжке угольным электродом. Ranger имеет хорошо изолированный корпус, защищающий 45-литровый топливный бак и дизельный двигатель Kubota 18,8 HP D722 с жидкостным охлаждением. Вспомогательная сеть питания 230В/1 фаза и 400 В/3 фазы, мощность 8кВт позволяет использовать Ranger 305D для профессиональной сварки с высокими требованиями к качеству.

Преимущества

- Универсальность – ручная дуговая сварка общего назначения, специальный режим MMA для сварки труб, аргонодуговая сварка, полуавтоматическая сварка сплошной и порошковой проволокой, воздушнодуговая строжка угольным электродом.
- Полностью изолированный корпус для защиты внутренних частей и шумоизоляции.
- Технология Lincoln Chopper Technology обеспечивает высокие динамические свойства дуги, легкий старт, «мягкую» дугу, низкий уровень разбрызгивания и отличный внешний вид шва.
- Вспомогательная сеть питания на 230В/1 ф и 400В/3ф, мощность 8кВт обеспечивает возможность подключать дополнительные приборы, насосы и одновременно осуществлять сварку.
- Регулировка форсирования дуги позволяет изменять характер дуги при MMA сварке.
- Регулировка стартового тока (Hot start).
- Функция Touch-Start DC TIG – зажигание дуги точечным касанием при аргонодуговой сварке.
- Цифровые дисплеи для отображения установленных и действующих значений сварочного тока и напряжения дуги. Датчики контроля уровня топлива, давления масла и температуры двигателя обеспечивают надежную защиту сварочного агрегата.
- Соответствует требованиям стандартов IEC974-1, CE и ГОСТ-P.
- Гарантия 3 года на качество сборки и комплектующие.

Сварочные процессы

MMA, TIG, MIG/MAG, FCAW, CAG-A



Заказ

K2279-3 Ranger 305D



Наименование	Номер по каталогу	Свароч. ток / Напряж. / ПВ	Диапазон рег. свароч. тока	Тип двиг.	Кол-во цил.	Мощность л.с. об. мин	Габаритные размеры ВхШхД (мм)	Вес (кг)
Ranger 305D	K2279-3	250A/30В/100%	40-300A Pipe 20-250A TIG 14-29V CV	Kubota D722 Diesel	3	18,8 @ 100% 3600	909 x 546 x 1327	341

Vantage® 300

Дизельный сварочный агрегат на 300A DC

Идеальный выбор для монтажных бригад, поставщиков оснастки для трубопроводов, судовладельцев. Особенности: компактный корпус из нержавеющей стали, сварочный преобразователь, выполненный по технологии «Shopper», обеспечивает отличное зажигание дуги и ее стабильность как в режиме сварки покрытым электродом, так и в режиме аргонодуговой и полуавтоматической сварки.

Преимущества

- Компактные размеры, корпус из нержавеющей стали.
- Универсальный сварочный источник - поддержка четырех режимов сварки: CC-Stick – ручная дуговая сварка общего назначения (диаметр электрода до 5 мм); Downhill Pipe – ручная дуговая сварка труб; DC TIG – аргонодуговая сварка на постоянном токе; CV-wire – полуавтоматическая сварка (диаметр проволоки до 2 мм).
- Вспомогательная сеть переменного тока 3 фазы x ~240 В, позволяет подключать нагрузку мощность до 12 кВт (пиковая нагрузка) и 11 кВт (постоянная нагрузка).
- Вспомогательная сеть переменного тока 1 фаза x ~120/240 В, позволяет подключать нагрузку мощность до 11,5 кВт (пиковая нагрузка) и 10 кВт (постоянная нагрузка).
- Воздушно-дуговая строжка угольным электродом диаметром до 6 мм.
- Надежный дизельный двигатель - 4-х цилиндровый двигатель 1800 об/мин Deutz с пониженным уровнем шума.
- Соответствует требованиям стандартов IEC974-1, CE и ГОСТ-P.
- Гарантия 3 года на качество сборки и комплектующие.

Сварочные процессы

MMA, TIG, MIG/MAG, FCAW, CAG-A



Заказ

K2499-3 Vantage® 300



Наименование	Номер по каталогу	Свароч. ток / Напряж. / ПВ	Выходная электр. мощность	Тип двиг.	Кол-во цил.	Мощность л.с. об. мин	Габаритные размеры ВхШхД (мм)	Вес (кг)
Vantage 300	K2499-3	300A/32B/100% 350A/28B/100%	30-400A DC 40-300A Pipe 20-250A DC TIG 14-32B CV 3 фазы 12.5 кВт/11кВт 1 фаза 11.5 кВт/10кВт	Deutz D2008L4 Diesel	4	24 @ 1800	913 x 642 x 1524	522

Vantage® 400 CE

Компактный универсальный агрегат с отличными сварочно-технологическими характеристиками

Vantage® 400 CE – это один из самых мощных и компактных на сегодняшний день сварочных агрегатов, используемых в производстве, строительстве трубопроводов и судостроении. Он имеет низкий уровень шума и вибраций. Благодаря использованию 4-цилиндрового дизельного двигателя Perkins с водяным охлаждением сварочные агрегаты способны осуществлять стабильную качественную ручную дуговую сварку электродами с различным видом покрытия и аргонодуговую сварку (LIFT-TIG). Кроме этого, при подключении дополнительного оборудования возможно осуществлять полуавтоматическую сварку как сплошной и порошковой проволокой в среде защитного газа, так и самозащитной проволокой Innershield, а также выполнять воздушную строжку угольными электродами Vantage 400 до 8 мм.

В Вашем распоряжении отличный сварочный агрегат, разработанный по технологии "Chopper Technology" от Lincoln. Так же стоит отметить систему VRDTM - снижение напряжения холостого хода (Voltage Reduction Device™), которая используется при ручной дуговой сварке, что значительно увеличивает безопасность сварочных работ.

Преимущества

- Дуговая строжка угольным электродом, диам. до 8 мм
- Специальный режим для сварки труб электродами с целлюлозным видом покрытия на спуск.
- Встроенная функция горячий старт (Hot start).
- Большая мощность генератора переменного тока:
 - 15 кВт при 3-х фазном подключении 400В/50Гц/3ф.
 - 13 кВт при 1-но фазном подключении 230/50Гц/1ф.
- Надежный 4-х цилиндровый двигатель Perkins с водяным охлаждением: 1500 об/мин.
- Односторонний доступ к узлам агрегата для обслуживания.
- Корпус из нержавеющей стали обеспечивает защиту и продлевает срок службы агрегата.
- Пониженный уровень шума, соответствующий европейским стандартам.
- Соответствует требованиям стандартов IEC974-1, CE и ГОСТ-Р.
- Гарантия 3 года на качество сборки и комплектующие.

Сварочные процессы

MMA, TIG, MIG/MAG, FCAW, CAG-A



Заказ

K2502-3 VANTAGE® 400 CE



Наименование	Номер по каталогу	Свароч. ток / Напряж. / ПВ	Диапазон рег. свароч. тока	Тип двиг.	Кол-во цил.	Мощность л.с. об. мин	Габаритные размеры ВхШхД (мм)	Вес (кг)
VANTAGE 400	K2502-3	350A/34В/100% 400A/30В/60%	30-400A DC	Diesel Perkins 404D-22	4	28CV @1500	913 x 642 x 1524	560

Vantage® 500 CE

Компактный универсальный агрегат с отличными сварочно-технологическими характеристиками

Vantage® 500 CE – это один из самых мощных и компактных на сегодняшний день сварочных агрегатов, используемых в производстве, строительстве трубопроводов и судостроении. Он имеет низкий уровень шума и вибраций. Благодаря использованию 4-цилиндрового дизельного двигателя Perkins с водяным охлаждением сварочные агрегаты способны осуществлять стабильную качественную ручную дуговую сварку электродами с различным видом покрытия и аргонодуговую сварку (LIFT-TIG). Кроме этого, при подключении дополнительного оборудования возможно осуществлять полуавтоматическую сварку как сплошной и порошковой проволокой в среде защитного газа, так и самозащитной проволокой Innershield, а также выполнять воздушную строжку угольными электродами до 10мм.

В вашем распоряжении отличный сварочный агрегат, разработанный по технологии “Chopper Technology” от Lincoln. Так же стоит отметить систему VRD™ - снижение напряжения холостого хода (Voltage Reduction Device™), которая используется при ручной дуговой сварке, что значительно увеличивает безопасность сварочных работ.

Преимущества

- Дуговая строжка угольным электродом, диам. до 10мм • Специальный режим для сварки труб электродами с целлюлозным видом покрытия на спуск.
- Встроенная функция горячий старт (Hot start).
- Большая мощность генератора переменного тока:
 - 15 кВт при 3-х фазном подключении 400В/50Гц/3ф.
 - 13 кВт при 1-но фазном подключении 230/50Гц/1ф.
- Надежный 4-х цилиндровый двигатель Perkins с водяным охлаждением:1500 об/мин.
- Односторонний доступ к узлам агрегата для обслуживания.
- Корпус из нержавеющей стали обеспечивает защиту и продлевает срок службы агрегата.
- Пониженный уровень шума, соответствующий европейским стандартам.
- Соответствует требованиям стандартов IEC974-1, CE и ГОСТ-Р.
- Гарантия 3 года на качество сборки и комплектующие.

Сварочные процессы
MMA, TIG, MIG/MAG, FCAW, CAG-A



Заказ
K2503-3 VANTAGE® 500 CE



Наименование	Номер по каталогу	Свароч. ток / Напряж. / ПВ	Диапазон рег. свароч. тока	Тип двиг.	Кол-во цил.	Мощность л.с. об. мин	Габаритные размеры ВхШхД (мм)	Вес (кг)
VANTAGE 500	K2503-3	400A/36В/100% 400A/38В/60%	30-500A DC	Diesel Perkins 404D-22 TURBO	4	38CV @1500	913 x 687 x 1590	586

Vantage® 400

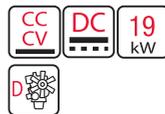
Компактный универсальный агрегат с отличными сварочно-технологическими характеристиками

Vantage® 400 – это один из самых мощных и компактных на сегодняшний день сварочных агрегатов, используемых в производстве, строительстве трубопроводов и судостроении. Данная модель имеет низкий уровень шума и вибраций, комплектуется 4-цилиндровым дизельным двигателем. Vantage® 400 используется для воздушно-дуговой строжки угольным электродом до 8мм, ручной дуговой сварки электродом диаметром до 6 мм и для полуавтоматической сварки сплошной и порошковой проволокой диаметром до 2,4 мм в среде защитного газа, а также самозащитной проволокой.

Преимущества

- Корпус агрегата выполнен из нержавеющей стали.
- Устройство снижения напряжения холостого хода VRD – пониженное напряжение холостого хода в режиме ручной дуговой сварки для обеспечения безопасности.
- Большая мощность генератора переменного тока:
 - 17 кВт при 3-х фазном подключении 240В.
 - 11 кВт при 1-но фазном подключении 120/240В.
- Пониженный уровень шума (74,8 дб/7м).
- Соответствует требованиям стандартов IEC974-1, CE и ГОСТ-Р.
- Гарантия 3 года на качество сборки и комплектующие.

Сварочные процессы
MMA, TIG, MIG/MAG, FCAW, CAG-A



Заказ
K2410-3 Vantage® 400



Наименование	Номер по каталогу	Свароч. ток / Напряж. / ПВ	Выходная электр. мощность	Тип двиг.	Кол-во цил.	Мощность л.с. об. мин	Габаритные размеры ВхШхД (мм)	Вес (кг)
Vantage 400	K2410-3	400A/36В/100% 450A/32В/100%	30-500A DC 40-300A Pipe 20-250A DC TIG 14-36В CV 3 фазы 19 кВт/17кВт 1 фаза 12 кВт/11кВт	Perkins 404D-22 Diesel EPA-TIER	4	32.7 @ 1800	913 x 642 x 1524	559

Air Vantage® 500

Три в одном – сварочный агрегат, генератор и воздушный компрессор

Если Вам нужен универсальный и многофункциональный агрегат, то воспользуйтесь Air Vantage® 500 со встроенным воздушным компрессором. Его применяют в трубопроводном строительстве, добывающей промышленности, капитальном строительстве, судостроении и для наплавки рельсового пути. Данная модель имеет низкий уровень шума и вибраций, оборудована 4-цилиндровым дизельным двигателем. Мощный агрегат на 500А при 100% ПВ используется для ручной дуговой сварки электродами со всеми типами покрытий, аргонодуговой сварки, полуавтоматической сварки сплошной и порошковой проволокой. Подключив к агрегату источник для плазменной резки, Вы имеете возможность осуществлять резку и строжку.

Сварочные процессы

MMA, TIG, MIG/MAG, FCAW, CAG-A



Заказ

K2325-2 Air Vantage® 500



Преимущества

- Ротационный винтовой компрессор обеспечивает 1,7 м³/мин при 7 атм.
- Универсальный сварочный агрегат – 500А при 100% ПВ или 575 А при 50% ПВ.
- Мощный генератор переменного тока (вспомогательная сеть питания):
 - 20 кВт при 3-х фазном подключении на 240В,
 - 12кВт при 1-но фазном подключении на 120/240В.
- Изолированный, устойчивый к коррозии корпус из нержавеющей стали.
- Соответствует требованиям стандартов IEC974-1, CE и ГОСТ-Р.
- Гарантия 3 года на качество сборки и комплектующие.



Наименование	Номер по каталогу	Свароч. ток / Напряж. / ПВ	Выходная электр. мощность	Тип двиг.	Кол-во цил.	Мощность л.с. об. мин	Габаритные размеры ВхШхД (мм)	Вес (кг)
Air Vantage 500	K2325-2	500А/40В/100% 550А/36В/60% 575А/35В/50%	30-575А DC 40-300А Pipe 20-250А DC TIG 14-40В CV 3 фазы 20кВт 1 фаза 12 кВт	Kubota M3600-T EPA Tier 4i Turbo Diesel	4	56 @ 1850	1290 x 831 x 1603	766

Vantage® 500

Сварочный агрегат на 500А при 100% ПВ,
с генератором переменного тока мощностью 20 000 Вт

Vantage® 500 – один из самых мощных на сегодняшний день сварочных агрегатов, используемых в производстве, строительстве трубопроводов и судостроении. Внешние панели корпуса агрегата изготовлены из нержавеющей стали, а сварочная часть выполнена по технологии «Chopper Technology»®. Данная модель агрегата отличается высокой надежностью, увеличенным межсервисным сроком эксплуатации, а так же отличными сварочными характеристиками.

Преимущества

- Крышка, боковые панели и дверца доступа к двигателю выполнены из нержавеющей стали.
- Универсальный сварочный источник большой мощности - 500А при ПВ 100%! Или 575 А при ПВ 50%.
- Мощность генератора переменного тока составляет:
-20 или 22 кВт при 3-х фазном подключении 240V AC.
-12 кВт при 1-но фазном подключении 120/240V AC.
- Цифровая панель управления с датчиками топлива, давления масла и температуры двигателя.
- Возможен выбор двигателя мощностью 48 л.с. Deutz или Perkins мощностью 43 л.с.
- Соответствует требованиям стандартов IEC974-1, CE и ГОСТ-Р.
- Гарантия 3 года на качество сборки и комплектующие.

Сварочные процессы

MMA, TIG, MIG/MAG, FCAW, CAG-A



Заказ

K2405-2 Vantage® 500

K2686-1 Vantage® 500



Наименование	Номер по каталогу	Свароч. ток / Напряж. / ПВ	Диапазон рег. свароч. тока	Тип двиг.	Кол-во цил.	Мощность л.с. об. мин	Габаритные размеры ВхШхД (мм)	Вес (кг)
Vantage 500	K2405-1	500А/40В/100% 550А/36В/60% 575А/35В/50%	30-500А DC 40-300А Pipe 20-250А DC TIG	Deutz D 2011 L4i Diesel	4	48 @ 1800	1290 x 800 x 1603	695
Vantage 500	K2686-1		14-40В CV 3 фазы 20кВт (22кВт для K2686-1) 1 фаза 12 кВт	Perkins 404D-22 Turbo Diesel		43 @ 1850	913 x 642 x 1524	586

NEW!

Big Red™ 500

Простой и надежный сварочный агрегат для ручной, аргоно-дуговой сварки и строжки

Big Red 500 - Разработан специально для строительства трубопроводов и других сварочных приложений в полевых условиях для ручной, аргоно-дуговой сварки и строжки. Данная модель идеально подходит для работы в тяжелых условиях эксплуатации: тундры, пустыни и т. д. Агрегат Big Red 500 оснащен мощным и надежным дизельным двигателем Deutz® с большим ресурсом и длительным сроком эксплуатации между обслуживанием. Отсутствие печатных плат делает агрегат ремонтопригодным в отдаленных местах.

Сварочные процессы

MMA, TIG, CAG-A



Заказ

K2810-1 Big Red 500

Преимущества

- Жесткая конструкция - мощная подставка-основание защищает агрегат от случайных повреждений.
- Максимальный ПВ 100% при 400 А.
- Возможность создания многопостовой сварочной конфигурации с преобразователями Multi-Weld 350.
- Пульт дистанционного управления с кабелем длиной 30,5 м в комплекте.
- Соответствует требованиям стандартов IEC974-1, CE и ГОСТ-Р.
- Гарантия 3 года на качество сборки и комплектующие.



Наименование	Номер по каталогу	Свароч. ток / Напряж. / ПВ	Выходная электр. мощность	Тип двиг.	Кол-во цил.	Мощность л.с. об. мин	Габаритные размеры ВхШхД (мм)	Вес (кг)
Big Red 500	K2810-1	500А/30В/40% 450А/34В/60% 400А/40В/100%	65-500А DC 3,6кВт AC- 115/230В/60Гц/1ф	Deutz D2011L3i Diesel EPA Tier 4i	3	32 @ 1800	937 x 718 x 1654	697

SAE – 400

Мощный промышленный агрегат для строительства трубопроводов и работы в тяжелых полевых условиях

SAE 400 - вырабатывает ток 400А для сварки покрытыми электродами на постоянном токе и имеет вспомогательную сеть 3000Вт на переменном токе. Разработан специально для строительства трубопроводов и других сварочных приложений в полевых условиях. Агрегат SAE 400 оснащен мощным и надежным дизельным двигателем Perkins® с большим ресурсом и длительным сроком эксплуатации между обслуживанием.

Преимущества

- Жесткая конструкция - мощная подставка-основание защищает агрегат от случайных повреждений.
- Максимальный ПВ 100% при 400 А.
- Два режима горения дуги: мягкий и жесткий.
- Возможность создания многопостовой сварочной конфигурации с преобразователями Multi-Weld 350.
- Пульт дистанционного управления с кабелем длиной 30,5 м в комплекте.
- Соответствует требованиям стандартов IEC974-1, CE и ГОСТ-Р.
- Гарантия 3 года на качество сборки и комплектующие.

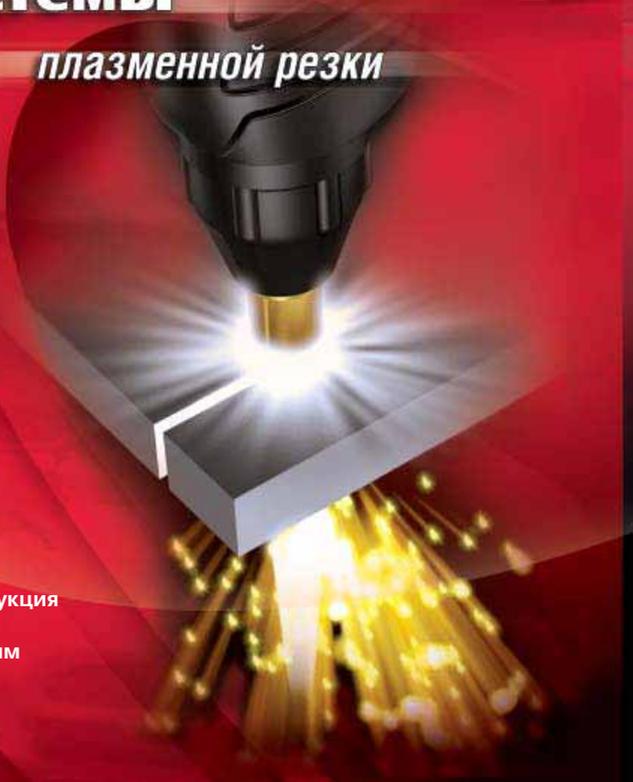
Сварочные процессы
MMA, TIG, FCAW, CAG-A



Наименование	Номер по каталогу	Свароч. ток / Напряж. / ПВ	Выходная электр. мощность	Тип двиг.	Кол-во цил.	Мощность л.с. об. мин	Габаритные размеры ВхШхД (мм)	Вес (кг)
SAE-400	K1278-7 K1278-10	400А/40В/100% 500А/40В/35%	80-575А DC 3,0кВт AC- 115/230В/60Гц/1ф	Perkins 1104C-44 Diesel EPA Tier II Deutz	4	68.4 @ 1725	1270 x 711 x 2109	978

Системы

плазменной резки



- Высококачественная резка различных материалов
- Специальная конструкция плазмотронов
- Резка толщин до 35мм

МОДЕЛЬ		Выходные характеристики				ПРОЦЕССЫ			Гарантия (лет)
		Вольтамперные характеристики	Род тока	Сварочный ток (А)	Толщина реза (мм)	Резка	Строжка	Пробивка	
1-ф.	Invertec® PC - 280	CC	DC	10-25	8	●	●	●	2
	Invertec® PC - 210	CC	DC	10-25	10	●	●	●	2
3-ф.	Tomahawk 1025	CC	DC	25-60	20	●	●	●	3
	Tomahawk 1538	CC	DC	35-100	30	●	●	●	3

● Отлично ● Хорошо / приемлемо ○ С дополнительными аксессуарами

Invertec PC208 – PC 210

Новые аппараты плазменной резки

PC 208 и PC210 – источники питания для плазменной резки.

PC208 и PC210 – идеальные аппараты не только для резки поверхностей, но и для прошивки.

Аппараты состоят из источника инверторного типа и воздушного компрессора, соответственно, больше не требуется отдельная подача сжатого воздуха.

Небольшой вес аппаратов 18,5 кг и малые габариты делают их максимально удобными для перемещения.

Высокая надежность и длительный срок службы компрессора обеспечиваются благодаря двум встроенным воздушным фильтрам и сепаратору влаги для очистки поступающего воздуха.

PC 210 работает как со встроенным компрессором, так и с подачей сжатого воздуха от внешнего источника.

Преимущества

- Универсальные аппараты. Внутренний компрессор и сеть питания на 230В.
- Высокая производительность. Аппараты разработаны для общего применения.
- Надежность. Длительный срок службы компрессора.
- Портативность. Вес 18кг и малые габариты делают аппараты максимально удобными для перемещения.
- Резка различных материалов: сталь, нержавеющая сталь, алюминий и т. д.
- Соответствует требованиям стандартов IEC 9741, CE и ГОСТ-Р.
- Гарантия 2 года на качество сборки и комплектующие.

Сварочные процессы

Воздушно-плазменная резка и строжка



Заказ

K12037-1 Invertec PC-208

K12038-1 Invertec PC-210



Наименование	Номер по каталогу	Питание	Толщина реза, мм	Габаритные размеры ВхШхД (мм)	Вес (кг)
PC208	K12037-1	230 В 1 ф (± 10%) 50-60Гц	8	385 x 215 x 480	18,5
PC210	K12038-1		10		

Наименование	Диап. тока резки	ПВ и сварочные х-ки	Раход воздуха в магистрали	Давление воздуха в магистрали
PC208	10 - 25А	25А / 104V ПВ 35% 20А / 100V ПВ 60% 15А / 96V ПВ 100%	80 ± 20% л/мин @ 5,0 бар	6,0-7,5 бар
PC210				

NEW!

Tomahawk™ 1025

Новый высокопроизводительный аппарат плазменной резки

Инновационный подход в разработке конструкции плазменной горелки:

- Новая запатентованная система поджига дуги, предохраняет электрод от преждевременного износа и увеличивает срок службы.
- Улучшенная конструкция сопла и электрода создают мощный вихрь, который позволяет создать более сконцентрированный плазменный поток.
- Воздушная система охлаждения электрода и горелки значительно увеличивают срок службы расходных материалов и горелки в целом.

Преимущества

- Новый способ эффективного поджига дуги без HF (без высокочастотного поджига) - значительно экономит ресурс электрода и сопла.
- Высокая производительность за счет инновационного дизайна частей горелки, позволяющих создать высококонцентрированный поток плазмы.
- Высокая скорость резки и качественный рез для большей толщины металла.
- Возможность комплектации горелки для различных задач по плазменной резке.
- Резка самых разнообразных материалов: сталь, нержавеющая сталь, алюминий и др.
- Сконцентрированный плазменный вихрь обеспечивает меньший нагрев, меньшие температурные деформации металла.
- Сделано в лучших традициях компании Lincoln Electric - надежно и качественно.
- Соответствует требованиям стандартов IEC 9741, CE и ГОСТ-R.
- Гарантия 3 года на качество сборки и комплектующие.

Сварочные процессы

Воздушно-плазменная резка



Заказ

K12048-1 Tomahawk 1025



Наименование	Номер по каталогу	Питание	Предохр. сеть	Габаритные размеры ВхШхД (мм)	Вес (кг)
ТН 1025	K12048-1	400 В 3ф (± 15%) 50/60Гц	25А (slow)	389 x 247 x 489	22

Диап. тока резки	Толщина реза (мм)	ПВ и сварочные х-ки	Раход/Давл. воздуха в магистрали	Рабочее давление
20 - 60А	25	60А / ПВ 40% 40А / ПВ 100% 100А / ПВ 40% 60А / ПВ 100%	130 ± 20% л/мин @ 5,0 бар	6,0 бар

Tomahawk™ 1538

Новый высокопроизводительный аппарат плазменной резки



Инновационный подход в разработке конструкции плазменной горелки:

- Новая запатентованная система поджига дуги, предохраняет электрод от преждевременного износа и увеличивает срок службы.
- Улучшенная конструкция сопла и электрода создают мощный вихрь, который позволяет создать более сконцентрированный плазменный поток.
- Воздушная система охлаждения электрода и горелки значительно увеличивают срок службы расходных материалов и горелки в целом.

Преимущества

- Новый способ эффективного поджига дуги без HF (без высокочастотного поджига)- значительно экономит ресурс электрода и сопла.
- Высокая производительность за счет инновационного дизайна частей горелки, позволяющих создать высококонцентрированный поток плазмы.
- Высокая скорость резки и качественный рез для большей толщины металла.
- Возможность комплектации горелки для различных задач по плазменной резке.
- Резка самых разнообразных материалов: сталь, нержавеющая сталь, алюминий и др.
- Сконцентрированный плазменный вихрь обеспечивает меньший нагрев, меньшие температурные деформации металла.
- Сделано в лучших традициях компании Lincoln Electric- надежно и качественно.
- Соответствует требованиям стандартов IEC 9741, CE и ГОСТ-Р.
- Гарантия 3 года на качество сборки и комплектующие.

Сварочные процессы

Воздушно-плазменная резка



Заказ

K12039-1 Tomahawk 1538



Наименование	Номер по каталогу	Питание	Предохр.сеть	Габаритные размеры ВхШхД (мм)	Вес (кг)
ТН 1538	K12039-1	400 В 3ф (± 15%) 50/60Гц	32А (slow)	455 x 301 x 618	36

Диап. тока резки	Толщина реза (мм)	ПВ и сварочные х-ки	Раход/Давл. воздуха в магистрали	Рабочее давление
20 - 100А	35	60А / ПВ 40% 40А / ПВ 100% 100А / ПВ 40% 60А / ПВ 100%	180 ± 20% л/мин @ 5,0 бар	7,5 бар

Вытяжные системы

для удаления газов и аэрозолей

- Понижают уровень сварочного дыма в рабочей зоне
- Разнообразный выбор моделей: мобильные, стационарные, центральные системы вытяжки

Модель		ПРОЦЕССЫ				Фильтр		ОСОБЕННОСТИ				
		MMA	MIG	TIG	FSAW	Системы	Размер	Мобильные	Датчик старт/стоп	Датчик загрязнения	Исполнение с одним рукавом	Исполнение с двумя рукавами
Мобильные	Miniflex™	●	●	●	●	Одноразовый	50/60	●	●		●	
	Mobiflex™ 200-M	●	●	●	●	Одноразовый	50/60	●	●	●	●	
	Mobiflex™ 400-MS	●	●	●	●	Самоочищающийся	50/60	●	●	●	●	
Стационарные	Statiflex™ 200-M	●	●	●	●	Одноразовый			●	●	●	●
	Statiflex™ 400-MS	●	●	●	●	Самоочищающийся			●	●	●	

● Отлично ● Хорошо / приемлемо ○ С дополнительными аксессуарами

Statiflex & Mobiflex

Низковакуумные системы с большим объемом всасывания и фильтрации разработаны для удаления сварочного дыма из зоны сварки. Модели серии 400-MS оснащены функцией самоочистки. Модели Statiflex используются при стационарном расположении сварочного поста, а Mobiflex обеспечивают маневренность сварщика при необходимости в перемещении.

Дымоуловительные рукава ProSource LV® могут применяться в различных системах низковакуумной вытяжки. Конструкция рукавов позволяет их легко позиционировать, обеспечивает эффективную работу. Малый вес позволяет жестко фиксировать рукав в выбранной позиции. Раструбы рукавов имеют возможность поворота на 360°. Рукав дымоуловителя дополнительно может комплектоваться системой освещения и автоматическим детектором сварочной дуги для включения системы. Рукава длиной 3 м доступны как в мобильной версии так и в стационарной (настенной).

Преимущества

Рукава LFA3.1 и LFA4.1

- Балансировочные пружины, облегчающие позиционирование.
- Рукава длиной 3 или 4 метра
- Раструб рукава поворачивается на 360°.

Mobiflex/Statiflex 200M and 400-MS

- Производительность 224 м³/мин с возможностью подключения рукавов LFA 3.1/4.1
- Эффективность фильтра 99,8%.
- Система фильтров 50/30м2 Longlife® и ExtraCoat®.
- Возможность установки рукавов LFA 3.0/3.1/4.0/4.1 и вытягивающих труб диаметром 200мм и максимальной длиной 10м.
- Электронная система измерения давления фильтра определяет внутреннее статическое давление и контролирует очистку фильтра
- Световой индикатор загрязнения фильтра.
- Внутренний уловитель искр.
- Автоматическая система очистки фильтра Rotal Pulse только для модели 400-MS.



Miniflex® Портативное устройство для удаления дымов

Miniflex - является небольшим, переносным высоковакуумным дымоуловительным устройством, предназначенным для удаления и фильтрации сварочных дымов. Благодаря своему дизайну и простоте эксплуатации, Miniflex – идеальное устройство для кратковременных сварочных процессов. Устройство можно применять практически в любых условиях, даже в закрытых помещениях, где не допускается использование других систем удаления вредных дымов.

Преимущества

- Четырехступенчатая система фильтрации, эффективность очистки 99,7%.
- Технология очистки LongLife-H позволяет с максимальной эффективностью отделять и удалять небольшие частицы.
- Объем основного фильтра с искрогасителем: 12 м³.
- Производительность:
 - минимальная мощность: 29м³/мин.
 - максимальная мощность: 41м³/мин.
- Два мощных двигателя: 1,2 л/с каждый.
- Сенсорный автоматический переключатель старт/стоп.
- Низкий уровень шума при вставленном сопле: 70 дБ.
- Комплект колес и ручки в стандартной комплектации позволяют легко перемещать Miniflex в любое удобное место в мастерской.
- Вес 15кг.
- Индикация загрязнения фильтра.



Стандартный комплект поставки

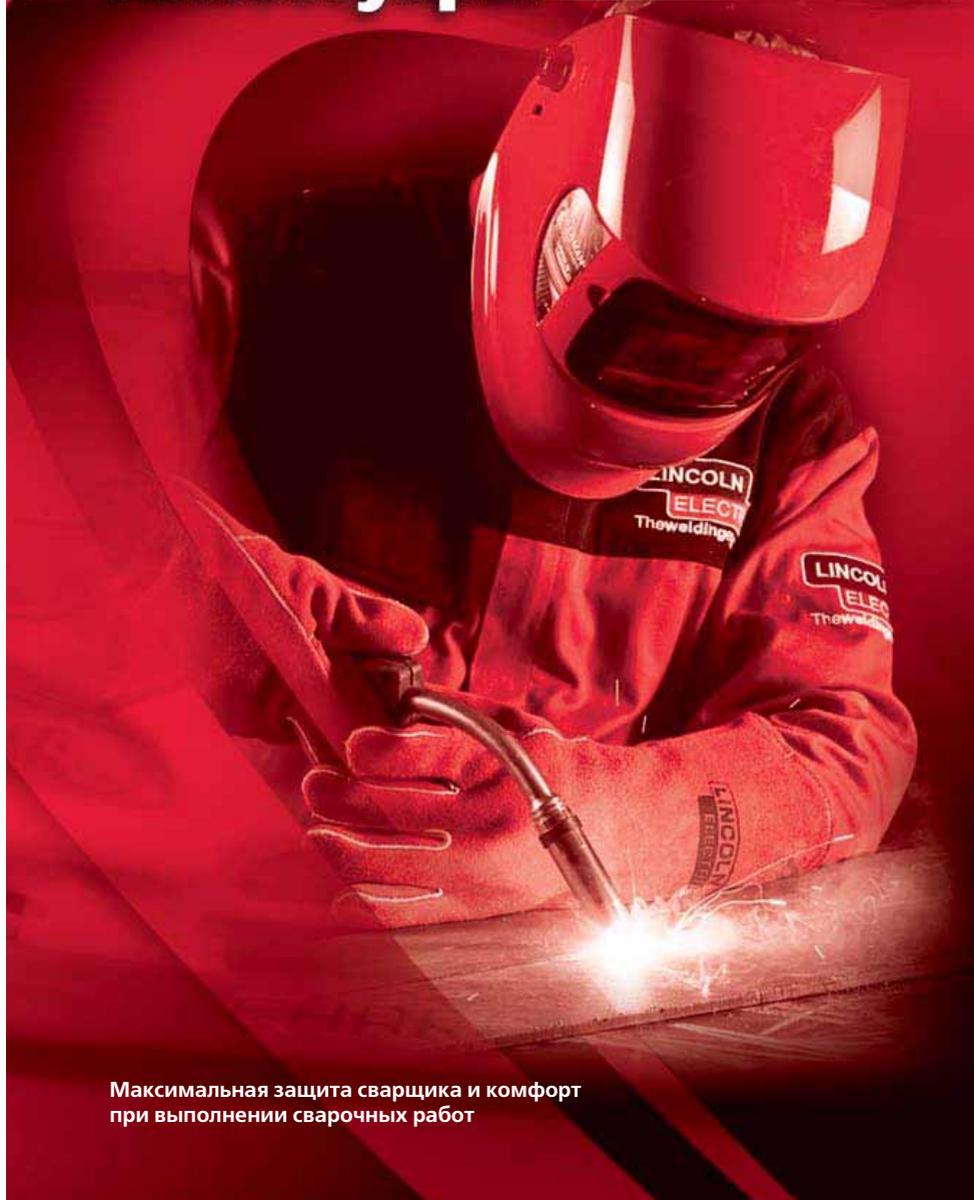
- 3м сетевой кабель, сечением 2 мм²
- Дымоудаляющий рукав, длиной 2,5м, наружный диаметр 45 мм.
- Основной фильтр типа LongLife-H.
- Фильтр тонкой очистки HEPA.
- 2 запасных комплекта угольных щеток

Заказ

7603001700
Miniflex®



Аксессуары



Максимальная защита сварщика и комфорт при выполнении сварочных работ

Linc Screen®, Linc Screen® Smart, Linc Screen® Pro

Защитные сварочные маски Linc Screen® от Линкольн Электрик - специально разработаны для обеспечения максимальной защиты сварщика.

Расширенный набор опций позволяет использовать маски при выполнении различных типов сварки.

Линейку Linc Screen® начинает базовая модель, которая идеально подходит для MMA, TIG и MIG сварки. Большой регулятор настройки, расположенный на внешней стороне маски позволяет быстро установить требуемый уровень затемнения: от 9 DIN до 13 DIN. Два дополнительных регулятора, расположенных на фильтре, обеспечивают регулировку задержки затемнения и чувствительность оптики. Благодаря двум независимым сенсорам дуги и солнечной батарее, маска оптимально подходит для работы в небольших и средних мастерских, кузовного ремонта и т. д.

Модель серии Linc Screen® - Smart - оснащена теми же опциями, что и базовая модель, только все три регулятора настройки располагаются на фильтре и более защищены от неблагоприятного воздействия среды при работе в тяжелых промышленных условиях. Дополнительный независимый сенсор улучшает процесс автозатемнения.

Linc Screen® Pro - более усовершенствованная модель с большим количеством опций. Модель подходит для работы во всех сварочных режимах, включая TIG Pulse, плазменную резку и плазменную сварку. Две специальные опции также позволяют осуществлять строжку угольным электродом и плазменную резку.

Фильтр модели Linc Screen® Pro - один из самых быстрых среди фильтров других производителей, время затемнения которого всего 0,04м/сек.

Благодаря большой площади обзора (96x67мм), сварщик видит рабочую поверхность гораздо лучше, чем позволяют подобные маски других производителей.

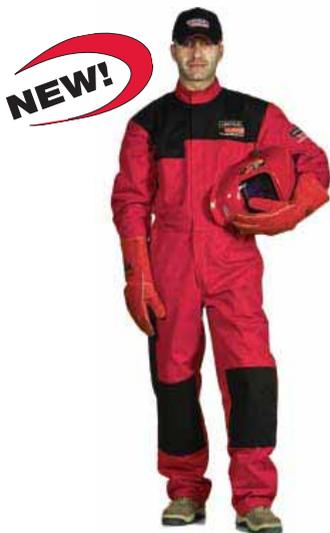


Преимущества

- Картриджи со стеклами хамелеон. Повышают эффективность и точность выполнения работ благодаря высокому уровню защиты.
- Эргономичный дизайн в сочетании с высокоточной оптикой и современной электроникой позволяют осуществлять сварку на самом высоком уровне.
- Удобные настройки обеспечивают сварщику максимальный комфорт при работе в различных условиях.
- Малый вес
- Соответствуют требованиям стандартов EN379, EN166, EN175.
- Гарантия 2 года на качество сборки и комплектующие (базовая модель - гарантия 1 год).

Заказ

K10550-3	Linc Screen®
K10550-4	Linc Screen® Smart
K10550-9	Linc Screen® Pro



Костюм сварщика

Наряду с высококачественным оборудованием и материалами Линкольн уделяет особое внимание и аксессуарам для сварки, в частности средствам индивидуальной защиты сварщика.

Мы рады предложить Вам костюмы сварщика, выполненные из надежного огнеупорного материала с защитой от брызг.

Большой диапазон размеров позволит Вам подобрать именно нужный Вам размер.

Заказ

K10515-S	Size S
K10515-M	Size M
K10515-L	Size L
K10515-XL	Size XL
K10515-2XL	Size XXL
K10515-3XL	Size XXXL
K10515-KP	Knee pads

Сварочные материалы



Электроды для сварки углеродистых и низколегированных сталей	106
Проволока сплошного сечения для полуавтоматической сварки углеродистых и низколегированных сталей	109
Присадочные прутки для аргонодуговой сварки углеродистых и низколегированных сталей	110
Газозащитные порошковые проволоки для сварки углеродистых и низколегированных сталей	110
Материалы для сварки под флюсом углеродистых и низколегированных сталей	112
Электроды для сварки легированных теплоустойчивых сталей	114
Проволока сплошного сечения для полуавтоматической сварки легированных теплоустойчивых сталей	115
Электроды для сварки коррозионностойких и жаропрочных нержавеющей сталей	116
Проволока сплошного сечения для сварки коррозионностойких и жаропрочных нержавеющей сталей	118
Газозащитные порошковые проволоки и присадочные прутки для сварки коррозионностойких и жаропрочных нержавеющей сталей	120
Материалы для сварки чугуна	120
Электроды для сварки чугуна	121
Присадочные прутки для сварки алюминия и его сплавов	121
Электроды для сварки алюминия и его сплавов	122
Проволоки сплошного сечения для сварки алюминия и его сплавов	122
Электроды для наплавочных и ремонтных работ	123
Таблица перекрестных ссылок	124
Общая информация по сварочным материалам "Линкольн Электрик"	125
Таблица соответствия сварочных материалов "Линкольн Электрик" наиболее популярным аналогам на российском рынке	134

Электроды для сварки углеродистых и низколегированных сталей

Для сварки углеродистых и низколегированных конструкционных сталей широко используются электроды с рутиловым и основным типом покрытия.

Электроды с рутиловым типом покрытия

Электроды с рутиловым типом покрытия относятся к разряду наиболее часто используемых сварочных материалов, в основном для сварки металлоконструкций общего назначения и ответственных изделий. Обеспечивают отличные сварочно-технологические свойства, мягкую дугу, хорошее отделение шлака и гладкую, ровную поверхность сварного шва.

Марка, описание	Классификация	Типич. хим. состав наплав. металла		Типич. мех. свойства наплав. металла
<p>Omnia 46</p> <p>Электрод с рутиловым типом покрытия. Отличные сварочно-технологические свойства на поверхностях с плохой подготовкой кромок и сборкой. Сварка во всех пространственных положениях.</p> <p>Область применения: металлоконструкции, судостроение, сварка трубопроводов, котельные установки.</p>	<p>AWS A5.1: E6013 ISO 2560-A: E 38 0 R 11 ТИП 346A ГОСТ: 9467-75</p>	<p>C Mn Si</p>	<p>0,06 0,5 0,45</p>	<p>Предел текучести 430 МПа Предел прочности 480 МПа Удлинение мин. 26% KV 0°C 60Дж</p>

Электроды с основным типом покрытия

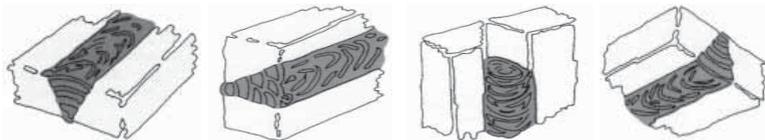
Электроды с основным типом покрытия предназначены для сварки конструкций ответственного назначения с повышенными требованиями к ударной вязкости сварного шва. Они используются для сварки низкоуглеродистых и низколегированных конструкционных сталей. Иногда эти электроды применяются для сварки корневого шва конструкций из сталей более низкого класса прочности, т. к. лучше ведут себя при сварке по открытому зазору.

Электроды с основным типом покрытия имеют более жесткую дугу, чем электроды с рутиловым типом покрытия. Поверхность сварного шва менее гладкая. При этом электроды с основным типом покрытия обеспечивают высокую ударную вязкость сварного шва металла.

Марка, описание	Классификация	Типич. хим. состав наплав. металла		Типич. мех. свойства наплав. металла
<p>Basic One</p> <p>Электрод с основным типом покрытия. Отличные сварочно-технологические свойства при работе во всех пространственных положениях. Эффективность наплавки электрода составляет 120%. Электрод предназначен для сварки углеродистых и низколегированных конструкционных сталей с пределом прочности до 540 МПа</p> <p>Область применения: металлоконструкции, судостроение, сварка трубопроводов, котельные установки, сосуды давления и мостовые конструкции.</p>	<p>AWS A5.1 : E 7018 ISO 2560-A: E 42 4 B 42H5 ГОСТ 9467-75: ТИП 350A</p>	<p>C Mn Si</p>	<p>0,05 1,3 0,4</p>	<p>Предел текучести 480 МПа Предел прочности 560 МПа Удлинение 27% KV -40°C 120Дж</p>
<p>Basic</p> <p>Электрод предназначен для сварки углеродистых и низколегированных конструкционных сталей с пределом прочности до 540 МПа. Эффективность наплавки электрода составляет 115%. Отличные сварочно-технологические свойства при работе во всех пространственных положениях. Высокие показатели ударной вязкости металла шва при температуре -40С. Электрод может использоваться для выполнения промежуточных/буферных слоев при сварке со сталями с более высоким содержанием углерода.</p> <p>Область применения: металлоконструкции, судостроение, сварка трубопроводов, котельное оборудование и сосуды давления.</p>	<p>AWS A5.1 : E7018 ISO 2560-A E 38 3B 42 H5 ТИП 350A</p>	<p>C Mn Si</p>	<p>0,05 1,0 0,4</p>	<p>Предел текучести 460 МПа Предел прочности 540 МПа Удлинение 28% KV -30°C 120Дж -40 100Дж</p>

Марка, описание	Классификация	Типич. хим. состав наплав. металла		Типич. мех. свойства наплав. металла
<p>Conarc 48</p> <p>Электрод с основным типом покрытия. Отличные сварочно-технологические свойства при сварке во всех пространственных положениях. Эффективность использования -130%. Высокие показатели ударной вязкости металла шва при -40° С.</p> <p>Область применения: металлоконструкции, судостроение, сварка трубопроводов, котельное оборудование и сосуды давления.</p>	<p>AWS A5.1 : E 7018-1 H4R ISO 2560-A: E 46 4 B 42 H5 ГОСТ 9467-75: ТИП 355А</p>	<p>C Mn Si</p>	<p>0,05 1,3 0,3</p>	<p>Предел текучести 470 МПа Предел прочности 570 МПа Удлинение 27% KV -40°С 100Дж</p>
<p>Conarc 52</p> <p>Электрод с основным типом покрытия. Сварка углеродистых и низколегированных конструкционных сталей во всех пространственных положениях. Стабильное горение дуги и легкое отделение шлака. Отличные сварочно-технологические свойства при сварке корневого шва, обеспечивающие хорошее проплавление и качественное формирование обратного валика. Содержание диффузионного водорода в металле шва менее 5мл/100г</p> <p>Область применения: Сварка труб с классом прочности до К54. Выполнение корневого шва труб с классом прочности до К60.</p>	<p>AWS A5.1: E7016 ISO 2560-A: E 42 2 B 12 H5 ГОСТ: 9467-75 ТИП: 350А</p>	<p>C Mn Si P S</p>	<p>0,06 1,2 0,4 0,02 0,010</p>	<p>Предел текучести 470 МПа Предел прочности 550 МПа Удлинение 28% KV -20°С 140Дж -40° С 120Дж -50°С 80Дж</p>
<p>Conarc 53</p> <p>Электрод с основным типом покрытия. Высокие показатели ударной вязкости металла шва при температуре -40оС. Отличные сварочно-технологические свойства при выполнении как заполняющих и облицовочных слоев, так и корневого шва. Сварка во всех пространственных положениях, кроме сверху-вниз. Содержание диффузионного водорода в металле шва 5мл/100г.</p> <p>Область применения: сварка кольцевых швов неповоротных стыков нефтегазопроводов различных условий прокладки из труб с классом прочности до К54. Отлично зарекомендовал себя при сварке корневых швов труб классом прочности до К60.</p>	<p>AWS A5.1: E7016-1 ISO 2560-A: E 42 2 B 12 H5 ГОСТ 9467-75 ТИП: 350А</p>	<p>C Mn Si P S</p>	<p>0,06 1,30 0,45 0,020 0,010</p>	<p>Предел текучести 490 МПа Предел прочности 570 МПа Удлинение 28% KV -20°С 160 Дж -40°С 150 Дж -50°С 120 Дж</p>
<p>Conarc 74</p> <p>Электрод с основным типом покрытия для сварки конструкционных сталей с пределом прочности до 588МПа с повышенными требованиями к механическим свойствам металла шва при низких температурах. Сварка во всех пространственных положениях. Отличные сварочно-технологические свойства. Эффективность наплавки 110-120%. Высокие показатели ударной вязкости при температуре -60°С.</p> <p>Область применения: сварка нефте- и газопроводов, строительство оффшорных платформ, судостроение, сварка сосудов давления и других металлоконструкций.</p>	<p>AWS A5.5 : E 8018-G ISO 2560-A: E 50 6 Mn1Ni B 32H5 ГОСТ: 9467-75 ТИП: 360</p>	<p>C Mn Si P S Ni</p>	<p>0,08 1,5 0,4 0,020 0,01 1,0</p>	<p>Предел текучести 550 МПа Предел прочности 640 МПа Удлинение 24% KV -40°С 140Дж -60°С 80Дж</p>

Сварка во всех пространственных положениях



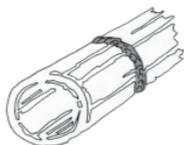
Электрод	Применение
Omnia 46	<ul style="list-style-type: none"> - Сварка конструкций общего назначения - Сварка конструкций с плохой подготовкой кромок и сборкой <ul style="list-style-type: none"> - Установка прихваток - Сварка конструкций с ржавой и загрязненной поверхностью
Basic, Basic One	Электроды с повышенной производительностью для сварки сталей с пределом прочности до 540 МПа
Conarc 48	<ul style="list-style-type: none"> - Высокопроизводительный электрод. - Сварка конструкций ответственного назначения. - Высокий показатель ударной вязкости при - 40°C.

Сварка корневого шва



Электрод	Применение
Conarc 52	<ul style="list-style-type: none"> - Сварка ответственных конструкций - Сварка корня шва труб с классом прочности до К60

Сварка труб



Электрод	Применение
Basic One	Сварка заполняющих и облицовочных слоев шва труб с классом прочности до К54.
Conarc 52	Сварка корня шва труб с классом прочности до К60 и сварка заполняющих и облицовочных слоев шва труб с классом прочности до К54.
Conarc 53	<ul style="list-style-type: none"> - Высокопроизводительный электрод. - Сварка конструкций ответственного назначения. - Высокий показатель ударной вязкости при - 40°C.
Conarc 74	Сварка и ремонт заполняющих и облицовочных слоев шва труб прочностных классов от К55 до К60.

Проволока сплошного сечения для полуавтоматической сварки углеродистых и низколегированных сталей

Проволоки серии Ultra Mag и Supra MIG - это омедненные проволоки сплошного сечения для сварки углеродистых и низколегированных сталей в среде чистого углекислого газа или смесях аргона. Проволока может поставляться на стандартных катушках весом 5 или 15кг, а также в специальных упаковках - барабаны серии Accu-Track по 250кг для экономии времени на замену катушек.

Марка, описание	Классификация	Типич. хим. состав наплав. металла		Типич. мех. свойства наплав. металла
<p>UltraMag</p> <p>Омедненная проволока сплошного сечения для полуавтоматической и автоматической сварки в среде защитного газа. Хорошие сварочно-технологические свойства. Стабильная дуга с максимально низким разбрызгиванием. Отличный внешний вид шва. Проволока выпускается следующих диаметров: 0,6; 0,8; 1,0; 1,2 и 1,6 мм. Широко применяется во многих отраслях промышленности. Имеет сертификат соответствия ГОСТ-Р, свидетельство НАКС, одобрена Российским Морским регистром судоходства.</p>	<p>AWS A5.18/ A5.18 : ER70S-6 EN ISO14341-A: G424MG3Si G42 2C G3Si1 ГОСТ 2246-70: Св08ГС</p>	C Mn Si	0,07 1,45 0,85	<p>Предел текучести 471 МПа Предел прочности 580 МПа Удлинение 25% KV -30°C 102Дж -40°C 73Дж</p>
<p>UltraMag SG3</p> <p>Омедненная проволока сплошного сечения для сварки в среде чистого углекислого газа, а также смесях на основе аргона. Имеет повышенное содержание марганца, что обеспечивает более высокие показатели механических свойств, в частности ударной вязкости металла шва при t -40°C и 50°C. Характеризуется отличными сварочно-технологическими свойствами, стабильностью подачи, низким уровнем разбрызгивания. Имеет сертификат соответствия ГОСТ-Р, свидетельство НАКС, одобрена Российским Морским регистром судоходства. Применяется для сварки конструкций общего и ответственного назначения. Выпускаемые диаметры: 0,6; 0,8; 1,0; 1,2 и 1,6 мм.</p>	<p>AWS A5.18/ A5.18 : ER70S-6 EN ISO14341-A: G46 5M G4Si1 G42 4C G4Si1 ГОСТ 2246-70: Св08Г2С</p>	C Mn S	0,07 1,65 0,90	<p>Предел текучести 478 МПа Предел прочности 595 МПа Удлинение 27% KV -40°C 70Дж -50°C 89Дж (Ar/CO₂)</p>
<p>Supra MIG</p> <p>Проволока сплошного сечения для сварки конструкционных сталей. Высокая скорость подачи и хорошие сварочно-технологические свойства, стабильная дуга с максимально низким разбрызгиванием. Отличный внешний вид сварного шва. Применяется для полуавтоматической роботизированной и автоматизированной сварки</p>	<p>AWS A5.18/ A5.18M : ER70S-6 EN ISO14341-A: G42 4M G3Si1 G38 3C G3Si1 ГОСТ 2246-70: Св08ГС</p>	C Mn Si	0,08 1,55 0,85	<p>Предел текучести 490 МПа Предел прочности 590 МПа Удлинение 27% KV -20°C 100Дж -40°C 60Дж</p>
<p>Supra MIG Ultra</p> <p>Проволока сплошного сечения с медным покрытием для полуавтоматической и роботизированной сварки с повышенным содержанием марганца. Отличные сварочно-технологические свойства, стабильная дуга с максимально низким разбрызгиванием, пониженное выделение дымов. Отличный внешний вид сварного шва. Высокая производительность. Выпускается следующих диаметров: 0,8; 1,0; 1,2 мм.</p>	<p>AWS A5.18/ A5.18 : ER70S-6 EN ISO14341-A: G46 4M G4Si1 G42 3C G4Si1 ГОСТ 2246-70: Св08Г2С</p>	C Mn Si	0,08 1,7 0,85	<p>Предел текучести 500 МПа Предел прочности 650 МПа Удлинение 26% KV -20°C 80Дж -40°C 80Дж</p>
<p>LNM MoNiVa</p> <p>Проволока сплошного сечения для сварки высокопрочных сталей с пределом текучести до 690 МПа. Широко применяется в машиностроении. Высокая ударная вязкость при температуре -40°C</p>	<p>AWS A5.28 : ER100S-G EN 12534: G: 69 4 M Mn3Ni1CrM</p>	C Mn Si Ni Cr Mo V Cu	0,08 1,7 0,44 1,35 0,23 0,3 0,08 0,25	<p>Предел текучести 710 МПа Предел прочности 790 МПа Удлинение 20% KV -40°C 70Дж</p>
<p>LNM Ni 1</p> <p>Омедненная проволока сплошного сечения для сварки конструкционных сталей с повышенными требованиями к ударной вязкости металла шва при t до -60°C. Характеризуется высокой стабильностью подачи и отличными свойствами дуги. Применяется при строительстве трубопроводов, сооружении резервуаров для хранения нефти и нефтепродуктов, строительстве мостов и в машиностроении. Выпускаемые диаметры: 0,8; 1,0 и 1,2 мм</p>	<p>AWS A5.28 : ER80S-Ni1 EN 1668: W 42 6 W3Ni1 EN 440: G: 46 5 M G3Ni1</p>	C Mn Si Ni	0,09 1,2 0,6 0,9	<p>Предел текучести 480 МПа Предел прочности 580 МПа Удлинение 31% KV -60°C 80Дж</p>

Присадочные прутки для аргонодуговой сварки углеродистых и низколегированных сталей

Марка, описание	Классификация	Типич. хим. состав наплав. металла		Типич. мех. свойства наплав. металла
<p>LNT 26</p> <p>Присадочный пруток для аргонодуговой сварки углеродистых и низколегированных сталей. Высокие показатели ударной вязкости металла шва при -50°C. Аналог проволоки Св08Г2С</p>	<p>AWS A5.18/ A5.18M : ER70S-6 EN 1668: W 42 5 W3Si1</p>	<p>C Mn Si</p>	<p>0,08 1,5 0,9</p>	<p>Предел текучести 460 МПа Предел прочности 580 МПа Удлинение 26% KV -20°C 170Дж -40°C 140Дж -30°C 170Дж -50°C 120Дж</p>
<p>LNT Ni 1</p> <p>Сварочный пруток для аргонодуговой сварки конструкций из высокопрочных низколегированных сталей. Имет хорошие показатели по ударной вязкости при температуре -60°C. Широко применяется при строительстве морских буровых платформ и трубопроводов в машиностроении</p>	<p>AWS A5.28 : ER80S-Ni1 EN 1668: W 42 6 W3Ni1</p>	<p>C Mn Si Ni</p>	<p>0,09 1,2 0,6 0,9</p>	<p>Предел текучести 480 МПа Предел прочности 560 МПа Удлинение 24% KV -60°C 80Дж</p>

Газозащитные порошковые проволоки для сварки углеродистых и низколегированных сталей

Порошковые проволоки используются для увеличения производительности сварочных работ, а также для получения хорошего внешнего вида шва. Риск появления непроваров и несплавлений, а также образования пор минимален. Сварка порошковой проволокой - это надежный сварочный процесс, обеспечивающий хорошие механические свойства шва. Процесс легко автоматизируется и механизмуется.

Стандартные диаметры газозащитной проволоки от 1.2 мм до 1.6 мм. Плотность тока при сварке порошковой проволокой выше, чем плотность тока при сварке сплошной проволокой. Это позволяет увеличить производительность наплавки и снизить производственные расходы.

Марка, описание
<p>Outershield 71E-H</p> <p>Это порошковая проволока рутилового типа для сварки во всех пространственных положениях, обеспечивающая отличное формирование сварного шва при сварке в смеси 80% Ar и 20% CO₂. При сварке данной проволокой происходит легкое шлакоотделение. Сварка возможна во всех пространственных положениях. Отсутствие наплывов сварочной ванны при повышенных режимах позволяет осуществлять сварку на высоких токах для увеличения производительности наплавки. При сварке корня на керамических подкладках проволока обеспечивает необходимое смачивание кромок с обратной стороны шва и отличный внешний вид обратного валика. Сварка во всех полож. в средах Outershield 71E-H (Ar+5-25% CO₂)</p>
<p>Outershield 71M-H, 71C</p> <p>Имеют те же свойства, что и OS 71E-H, но специально разработаны для сварки в среде защитного газа - 100% CO₂. Сварка в верт. полож. «на подъем» Outershield 71M-H (в 100% CO₂) и сварки корня шва на керам. подкладках Outershield 71C (в 100% CO₂)</p>
<p>Outershield MC 710-H</p> <p>Это металлопорошковая проволока, которая позволяет осуществлять сварку при очень высокой плотности тока. Проволока диаметром 1.2 мм может использоваться для сварки угловых швов и заполняющих проходов. При токе 350А скорость наплавки может быть 8кг/час, что позволяет повысить производительность процесса и значительно снизить затраты. Металлопорошковые проволоки менее чувствительны к окалине на поверхности свариваемых изделий, формируют гладкий сварной шов и обеспечивают хорошее смачивание свариваемых кромок. Сварка угловых швов Outershield MC 710-H (в 100% CO₂)</p>
<p>Outershield MC 715-H</p> <p>Такая же проволока как и MC710-H, но с более высокими механическими свойствами металла шва. Это хорошая альтернатива металлопорошковым проволокам основного типа в отношении механических свойств и лучшего формирования сварного шва.</p>
<p>Outershield 81K2-H</p> <p>Порошковая проволока рутилового типа с содержанием никеля. Специально разработана для строительства морских буровых платформ северного исполнения. Обеспечивает отличное формирование сварного шва наряду с высокими показателями ударной вязкости при -60°C</p>

Газозащитные порошковые проволоки для сварки углеродистых и низколегированных сталей

Марка, описание	Классификация	Типич. хим. состав наплав. металла		Типич. мех. свойства наплав. металла
<p>Outersield 71 C</p> <p>Рутиловая газозащитная порошковая проволока, предназначена для сварки в среде 100% CO₂. Имеет хорошие характеристики по ударной вязкости 47Дж при температуре -30°C.</p> <p>Применяется в судостроении, краностроении, для сварки строительных и мостовых конструкций. Обеспечивает отличное формирование шва при использовании керамических подкладок.</p> <p>Диаметр 1,2 мм.</p>	<p>AWS A5.20/ A5.20M : E71T-1-H8/ E71T-9-H8 EN 758: T 46 3 P C 1 H10</p>	<p>C Mn Si P S</p>	<p>0,05 1,4 0,4 0,015 0,010</p>	<p>Предел текучести мин. 460МПа Предел прочности 530-680МПа Удлинение мин. 22% KV -30°C, 80Дж</p>
<p>Outersield 71 E-H</p> <p>Газозащитная порошковая проволока высокого качества, для сварки в смесях Ar/CO₂ во всех пространственных положениях низколегированных сталей. Имеет хорошие характеристики по ударной вязкости при t -30°C. Содержание диффузионного водорода в наплавленном металле менее 5мл/100г.</p> <p>Применяется в судостроении, для сварки строительных и мостовых конструкций. Обеспечивает отличное формирование шва при использовании керамических подкладок.</p> <p>Диаметр 1,2 мм.</p>	<p>AWS A5.20/ A5.20M : E71T-1M-JH4 EN 758: T 46 3 P M 1 H5</p>	<p>C Mn Si P S</p>	<p>0,04 1,4 0,6 0,013 0,010</p>	<p>Предел текучести 570МПа Предел прочности 620МПа Удлинение 25% KV -20°C 90Дж -30°C 65Дж -40°C 40Дж</p>
<p>Outersield 71 M-H</p> <p>Рутиловая порошковая проволока высокого качества, для сварки в среде 100% CO₂ во всех пространственных положениях. Имеет хорошие характеристики по ударной вязкости при t -20°C.</p> <p>Применяется в судостроении, краностроении, для сварки строительных и мостовых конструкций. Обеспечивает отличное формирование шва при использовании керамических подкладок.</p> <p>Диаметр 1,2 мм и 1,6 мм.</p>	<p>AWS A5.20/ A5.20M : E71T-1M-JH4 EN 758: T 46 2 P C 1 H5</p>	<p>C Mn Si P S</p>	<p>0,05 1,3 0,4 0,015 0,010</p>	<p>Предел текучести 580МПа Предел прочности 620МПа Удлинение 24% KV -20°C 80Дж</p>
<p>Outersield T55-H</p> <p>Газозащитная порошковая проволока основного типа, для сварки в чистом CO₂ или в смесях Ar/CO₂ во всех пространственных положениях низколегированных сталей с высокими требованиями к механическим свойствам металла шва. Имеет хорошие характеристики по ударной вязкости при температурах -50°C.</p> <p>Применяется в судостроении, краностроении, для сварки строительных и мостовых конструкций.</p> <p>Диаметр 1,0; 1,2; 1,6; и 2,4 мм.</p>	<p>AWS A5.20/ A5.20M : E71T-5C-JH4/ E71T-5M-JH4 EN 758: T 42 4 B C 2 H5/ T42 4 B M 2 H5</p>	<p>C Mn Si P S</p>	<p>0,05 1,5 0,55 0,012 0,010</p>	<p>Предел текучести 480 МПа Предел прочности 570МПа Удлинение 27% KV -20°C 130Дж -40°C 85Дж -50°C 60Дж</p>
<p>Outersield 81K2-H</p> <p>Газозащитная порошковая проволока рутилового типа для сварки во всех пространственных положениях низколегированных высокопрочных сталей в смесях Ar/CO₂. Высокие показатели ударной вязкости металла шва при температуре -60°C.</p> <p>Применяется для сварки морских буровых платформ северного исполнения.</p> <p>Диаметр 1,2; 1,6; 2,0 мм</p>	<p>AWS A5.29/ A5.29M : E81T1-K2M- JH4 EN 758: T 50 6 1.5Ni P M 2 H5</p>	<p>C Mn Si P S Ni</p>	<p>0,04 1,4 0,2 0,012 0,010 1,4</p>	<p>Предел текучести 590 МПа Предел прочности 630 МПа Удлинение 27% KV -40°C 130Дж -50°C 100Дж -60°C 80Дж</p>
<p>Outersield MC710C-H</p> <p>Газозащитная металлопорошковая проволока высокого качества, предназначена для сварки в среде защитного газа 100% CO₂ во всех пространственных положениях, низкоуглеродистых и высокопрочных сталей. Имеет хорошие показатели ударной вязкости при t -30°C. Низкое содержание водорода в металле шва обеспечивает высокую производительность сварки. Рекомендуется для сварки угловых швов. Применяется в судостроении, машиностроении, для сварки строительных и мостовых конструкций.</p> <p>Диаметр 1,2 мм.</p>	<p>AWS A5.18/ A5.18M : E70C-6C H4 EN 758 T 46 3M C 2 H5</p>	<p>C Mn Si P S</p>	<p>0,05 1,35 0,6 0,015 0,023</p>	<p>Предел текучести 490МПа Предел прочности 585 МПа Удлинение 27% KV -20°C 90Дж -30°C 70Дж</p>

Материалы для сварки под флюсом углеродистых и низколегированных сталей

Процесс сварки под слоем флюса

При данном процессе электродом служит проволока, подаваемая с катушки и подводимая к месту сварки через слой флюса, наносимого по мере продвижения держателя электрода или сварочной головки. Сама дуга при этом не видна. Процесс сварки допускает почти полную автоматизацию и может обеспечивать высокую производительность при большой толщине свариваемых деталей.

Компания "Линкольн Электрик" производит три основных типа сварочных флюсов:

- активные
- нейтральные
- легирующие

Типы флюсов и их характеристики:

Активные флюсы

Сварочные флюсы называются активными в случае, когда в их химический состав входят вещества – раскислители, такие как марганец и кремний. Данные добавки предотвращают появление пор, трещин в металле шва и околошовной зоне. Основное применение – однопроходная сварка неочищенных от окислы сталей.

Компания "Линкольн Электрик" не рекомендует использование активных флюсов (700 -серии) для сварки толщин более 25 мм, при которых требуется несколько проходов, т.к. высока вероятность насыщения металла шва легирующими элементами (кремний, марганец), которые, при достижении определенной концентрации, вызывают резкое падение механических свойств.

Нейтральные флюсы

Сварочные флюсы называются нейтральными в случае, когда они не влияют (не изменяют) химический состав наплавленного металла, допускают более широкие регулировки по сварочному напряжению и, как следствие, длины дуги. Нейтральные флюсы используются для многопроходной сварки, особенно, когда толщина свариваемых изделий превышает 25 мм. Подобные флюсы также используются для сварки сталей общего назначения с подготовленными очищенными поверхностями.

1. Учитывая, что нейтральные флюсы практически не содержат легирующих элементов, то при их использовании существует вероятность образования пор или трещин, вызванных разнообразными включениями, особенно при ограниченном количестве проходов.

2. Обратите внимание на то, что нейтральный флюс может оказывать воздействие на металл шва – предел прочности и ударная вязкость, ввиду применения разнообразных режимов сварки, термического цикла сварки, глубины проплавления, тепловложения и количества проходов.

Легирующие флюсы

Сварочные флюсы называются легирующими в случае, когда в их состав входят легирующие элементы, позволяющие использовать проволоки из углеродистых сталей для получения легированного металла шва. Как правило, легирующие флюсы применяются в операциях наплавки. Учитывая, что перенос легирующих элементов в металл шва сильно зависит от режимов сварки, очень важно их контролировать для получения требуемого уровня легирования.

Марка, описание	Классификация	Типич. хим. состав наплав. металла	Типич. мех. свойства наплав. металла
<p>Комбинация флюса 8500 и проволоки L-61</p> <p>Основной флюс для сварки углеродистых и низколегированных сталей. В комбинации с проволокой L-61 показывает отличные сварочно-технологические свойства при работе с широким диапазоном режимов сварки. Высокие показатели механических свойств наплавленного металла. Постоянство свойств металла шва, в т. ч. облицовочный шов. Высокие показатели ударной вязкости наплавленного металла. Область применения: офшорные платформы; подходит для сварки в узкощелевую разделку, компоненты атомных реакторов, конструкции, работающие при высоких нагрузках. Тип упаковки: пластиковый мешок - 25кг. Упаковка Sahara Ready Bag™ - 25 кг.</p>	<p>AWS A5.17/ A5.23: F7A6/F6P8- EM12K EN 756: MR S 38 4 FB S2Si EN 756 TR: S 4T 0FB S2Si</p>	<p>C Mn Si P S</p> <p>0,08 1,0 0,2 0,02 0,015</p>	<p>Предел текучести 430МПа Предел прочности 510МПа Удлинение 28% KV -20°C 150Дж -40°C мин. 47Дж -60°C 50Дж</p>
<p>Комбинация флюса 8500 и проволоки LNS 140A</p> <p>Основной флюс для сварки углеродистых и низколегированных сталей. В комбинации с проволокой LNS 140A показывает отличные сварочно-технологические свойства при работе с широким диапазоном режимов сварки. Высокие показатели механических свойств наплавленного металла. Постоянство свойств металла шва, в т. ч. облицовочный шов. Высокие показатели ударной вязкости наплавленного металла. Более высокие показатели механических свойств металла шва по сравнению с проволокой L-61. Область применения: офшорные платформы; подходит для сварки в узкощелевую разделку, компоненты атомных реакторов, конструкции, работающие при высоких нагрузках. Упаковка: пластиковый мешок - 25кг. Упаковка Sahara Ready Bag™ - 25 кг.</p>	<p>AWS A5.17/ A5.23: F8A6-EA2-A2 EN 756: MR S 46 4 FB S2Mo</p>	<p>C Mn Si P S Mo</p> <p>0,08 0,9 0,2 0,03 0,025 0,4</p>	<p>Предел текучести 440МПа Предел прочности 540МПа Удлинение 28% KV -40 C 55Дж</p>

Марка, описание	Классификация	Типич. хим. состав наплав. металла		Типич. мех. св-ва наплав. металла
<p>Комбинация флюса 780 и проволоки L-61</p> <p>Активный сварочный флюс для ограниченного числа проходов. В комбинации с проволокой L-61 отлично подходит для общего применения, включая полуавтоматическую сварку. Высокие скорости сварки на неочищенных поверхностях. Хорошая сопротивляемость образованию пор при сварке по ржавым и грунтованным поверхностям. Хорошее отслоение шлака, хорошая форма валика шва. Доступен в мелкодисперсном исполнении. Применение: Сварка широкого спектра металлоконструкций общего назначения. Упаковка: пластиковый мешок - 25 кг, стальная бочка - 250 кг, мешок - 1000 кг.</p>	<p>AWS A5.17/ A5.23 : F7A2-EM12K EN 760: S 42 AR/AB S2Si</p>	<p>C Mn Si P S</p>	<p>0,07 1,6 0,7 0,030 0,025</p>	<p>Предел текучести 420МПа Предел прочности 540МПа Удлинение 28% KV -20°C 50Дж -40°C мин. 47Дж</p>
<p>Комбинация флюса 780 и проволоки LNS140A</p> <p>Активный сварочный флюс для ограниченного числа проходов. В комбинации с проволокой LNS 140A отлично подходит для общего применения, включая полуавтоматическую сварку. Высокие скорости сварки на неочищенных поверхностях. Хорошая сопротивляемость образованию пор при сварке по ржавым и грунтованным поверхностям. Хорошее отслоение шлака, хорошая форма валика шва. Более высокие показатели механических свойств металла шва по сравнению с проволокой L-61. Доступен в мелкодисперсном исполнении. Применение: Сварка широкого спектра металлоконструкций общего назначения. Упаковка: пластиковый мешок - 25кг, стальная бочка - 250кг, мешок - 1000кг.</p>	<p>AWS A5.17/ A5.23 : F8A2-EA2-G</p>	<p>C Mn Si P S Mo</p>	<p>0,07 1,6 0,6 0,03 0,025 0,4</p>	<p>Предел текучести 420МПа Предел прочности 550МПа Удлинение 28% KV -20°C 60Дж -40°C мин. 47Дж</p>
<p>Комбинация флюса 860 и проволоки L-61</p> <p>Нейтральный агломерированный флюс для разнообразного применения. В сочетании с проволокой L-61 обеспечивает хорошие показатели ударной вязкости в случае многопроходной сварки. Высокая сопротивляемость растрескиванию под нагрузкой. Применение: кораблестроительные стали, конструкционная сталь общего назначения, литая сталь, трубная сталь, стали для изготовления котлов и сосудов давления, стали контролируемой прокатки, стали с высоким показателем предела текучести. Упаковка: пластиковый мешок - 25 кг.</p>	<p>AWS A5.17/ A5.23 : F7A2-EM12K EN 756: MR S 38 2 AB S2Si EN 756: TR S 3T 0 AB S2Si</p>	<p>C Mn Si P S</p>	<p>0,1 1,2 0,3 0,025 0,020</p>	<p>Предел текучести 430МПа Предел прочности 510МПа Удлинение 32% KV 0°C 100Дж -20°C 60Дж -40°C мин. 47Дж</p>
<p>Комбинация флюса 860 и проволоки LNS 140A</p> <p>Нейтральный агломерированный флюс для разнообразного применения. В сочетании с проволокой LNS 140A обеспечивает хорошие показатели ударной вязкости в случае многопроходной сварки. Высокая сопротивляемость растрескиванию под нагрузкой. Более высокие показатели механических свойств металла шва по сравнению с проволокой L-61. Применение: кораблестроительные стали, конструкционная сталь общего назначения, литая сталь, трубная сталь, стали для изготовления котлов и сосудов давления, стали контролируемой прокатки, стали с высоким показателем предела текучести. Упаковка: пластиковый мешок - 25 кг.</p>	<p>AWS A5.17/ A5.23 : F7A2-EA1-A2 EN 756: MR S 42 2 AB S2Mo EN 756: TR S 4T 2 AB S2Mo</p>	<p>C Mn Si P S Mo</p>	<p>0,05 1,3 0,3 0,025 0,020 0,4</p>	<p>Предел текучести 520МПа Предел прочности 570МПа Удлинение 26% KV -20°C 70Дж -40°C мин. 47Дж</p>
<p>Комбинация флюса P230 и проволоки L-61</p> <p>Керамический агломерированный алюминатный флюс. Флюс основного типа. Может применяться в различных комбинациях с проволоками для сварки как углеродистых, так и низколегированных высокопрочных сталей. В комбинации с проволокой L-61 обеспечивает высокие показатели ударной вязкости при одно- и многопроходной сварке. Для сварки конструкций, работающих при t от -40°C до +400°C. Применение: одно- и многопроходная сварка, одно- и многодуговая сварка. Котельное оборудование и сосуды давления, строительство морских платформ, мостостроение, энергетика, оборудование для нефтехимической промышленности. Упаковка: пластиковый мешок - 25 кг, пластиковый мешок типа Sahara Ready Bag - 25 кг</p>	<p>AWS A5.17/ A5.23 : F7A4/F6P5- EM12K EN756: MR S 38 4 AB S2Si</p>	<p>C Mn Si P S</p>	<p>0,06 1,4 0,4 0,030 0,020</p>	<p>Предел текучести 450МПа Предел прочности 520МПа Удлинение 30% KV -20°C 100Дж -40°C мин. 47Дж</p>
<p>Комбинация флюса P230 и проволоки LNS140A</p> <p>Керамический агломерированный алюминатный флюс. Флюс основного типа. Может применяться в различных комбинациях с проволоками для сварки как углеродистых, так и низколегированных высокопрочных сталей. В комбинации с проволокой LNS-140A обеспечивает высокие показатели ударной вязкости при одно- и многопроходной сварке. Более высокие показатели механических свойств металла шва по сравнению с проволокой L-61. Для сварки конструкций, работающих при t от -40°C до +400°C. Применение: одно- и многопроходная сварка, одно- и многодуговая сварка. Котельное оборудование и сосуды давления, строительство морских платформ, мостостроение, энергетика, оборудование для нефтехимической промышленности. Упаковка: пластиковый мешок - 25 кг, пластиковый мешок типа Sahara Ready Bag - 25 кг</p>	<p>AWS A5.17/ A5.23 : F8A4-EA2-A2 EN756: MR</p>	<p>C Mn Si P S Mo</p>	<p>0,07 1,4 0,4 0,030 0,020 0,05</p>	<p>Предел текучести 540МПа Предел прочности 620МПа Удлинение 28% KV -20°C 70Дж -40°C мин. 47Дж</p>

Электроды для сварки легированных теплоустойчивых сталей

К теплоустойчивым сталям относятся низколегированные и среднелегированные стали, которые содержат повышенное количество углерода, хром, молибден, ванадий и применяются в энергетическом машиностроении для производства оборудования, работающего под нагрузкой при температурах до 565°C.

Электроды для сварки теплоустойчивых сталей легируют металл шва элементами, обеспечивающими необходимую жаропрочность, стойкость против коррозии и окисления, а также сопротивление ползучести при высоких температурах эксплуатации.

Марка, описание	Классификация	Типич. хим. состав наплав. металла		Типич. мех. свойства наплав. металла
<p>SL 502</p> <p>Электрод с основным типом покрытия для сварки хромомолибденовых сталей, содержащих 5% хрома и 0,5% молибдена. Высокое сопротивление ползучести. Максимальная температура эксплуатации сварного соединения 550°C. Низкое содержание диффузионного водорода (менее 5мм/100г). Сварка во всех пространственных положениях.</p> <p>Область применения: энергетика, нефтеперерабатывающая промышленность, нефтехимическое машиностроение.</p>	<p>AWS A5.5 : E 8018-B6-H4R EN 1599: E CrMo5 B 32H5 10 x 5 м ГОСТ 9467-75</p>	C	0,07	<p>Предел текучести 580 МПа</p> <p>Предел прочности 680 Мпа</p> <p>Удлинение мин. 22% KV +20°C 110Дж T/O: 750°C/ 2 часа</p>
		Mn	0,8	
<p>SL 19G</p> <p>Электрод с основным типом покрытия для сварки хромомолибденовых сталей с высокими показателями ползучести при температурах до 550°C. Низкое содержание диффузионного водорода в шве 115-120% обеспечивает высокую сопротивляемость образованию трещин</p> <p>Область применения: энергетика, нефтеперерабатывающая и нефтехимическая промышленность.</p>	<p>AWS A5.5 : E 8018-B2-H4 EN 1599: E CrMo1 B 32 H5 09 x 1 м ГОСТ 9467-75</p>	C	0,06	<p>Предел текучести 570 МПа</p> <p>Предел прочности 640 Мпа</p> <p>Удлинение 24% KV +20°C 180Дж -20°C 100Дж T/O: 700°C/ 1 час</p>
		Mn	0,75	
<p>SL 19Cr (P91)</p> <p>Электрод с основным типом покрытия, используемый для сварки хромомолибденовых теплоустойчивых сталей, содержащих 9,0% Cr и 1% Mo. Высокое сопротивление ползучести. Максимальная температура эксплуатации 650°C.</p> <p>Область применения: нефтехимическое машиностроение, энергетика, нефтеперерабатывающая промышленность.</p>	<p>AWS A5.5 : E 9016-B9-H4 EN 1599: E CrMo91 B 32 H5 ГОСТ 9467-75</p>	C	0,09	<p>Предел текучести 650 МПа</p> <p>Предел прочности 800 Мпа</p> <p>Удлинение 20% KV +20°C 50Дж T/O: 750°C/ 2 часа</p>
		Mn	0,6	
		Si	0,2	
		P	0,010	
		S	0,010	
		Cr	9,0	
		Ni	0,6	
		Mo	1,0	
		Nb	0,04	
		V	0,2	
		N	0,04	

Проволока сплошного сечения для полуавтоматической и аргонодуговой сварки легированных теплоустойчивых сталей

Марка, описание	Классификация	Типич. хим. состав наплав. металла		Типич. мех. свойства наплав. металла
<p>LNM 19</p> <p>Проволока сплошного сечения для полуавтоматической сварки хромомолибденовых сталей, устойчивых к высокотемпературной ползучести к водородному охрупчиванию. Температура эксплуатации сварной конструкции до 550°C.</p>	<p>AWS A5.28: ER80S-B2 EN ISO 21952-A: G CrMo 1Si</p>	<p>C Mn Si Cr Mo</p>	<p>0,1 1,0 0,5 1,2 0,5</p>	<p>Предел текучести 480 МПа Предел прочности 590 МПа Удлинение 24% KV +20°C 250Дж 6/Т0; (Ar/CO₂)</p>
<p>LNM 20</p> <p>Омедненная проволока сплошного сечения для сварки хромомолибденовых сталей с содержанием хрома до 3% и молибдена до 1%. Рабочая температура сварной конструкции до 600°C.</p>	<p>AWS A5.28: ER90S-B3 EN ISO 21952-A: G CrMo 2Si</p>	<p>C Mn Si Cr Mo</p>	<p>0,09 1,0 0,6 2,5 0,9</p>	<p>Предел текучести 560 МПа Предел прочности 680 МПа Удлинение 20% KV +20°C 100Дж Т/О: 700°C/1 час (Ar/CO₂)</p>
<p>LNT 19</p> <p>Присадочный пруток для аргонодуговой сварки хромомолибденовых сталей. Высокая сопротивляемость ползучести металла шва. Максимальная температура эксплуатации до 550°C. Сварка сталей типа 15ХМ. Широко применяется в энергетике и нефтехимическом машиностроении.</p>	<p>AWS A5.28 : ER80S-B2 EN 12070: W CrMo1Si</p>	<p>C Mn Si Cr Mo</p>	<p>0,1 1,0 0,5 1,2 0,5</p>	<p>Предел текучести 540 МПа Предел прочности 640 МПа Удлинение 22% KV +20°C 250Дж Т/О: 700°C/1ч.</p>
<p>LNT 502</p> <p>Присадочный пруток, применяемый для сварки хромомолибденовых теплоустойчивых сталей, содержащих 5% хрома и 0,5% молибдена. Высокое сопротивление ползучести и водородному охрупчиванию. Максимальная температура эксплуатации сварной конструкции 550°C. Применяется в нефтехимическом машиностроении, энергетике, нефтеперерабатывающей промышленности.</p>	<p>AWS A5.28 : ER80S-B6 EN 12070: W CrMo5Si</p>	<p>C Mn Si Cr Mo</p>	<p>0,08 0,5 0,5 5,8 0,6</p>	<p>Предел текучести 480 МПа Предел прочности 625 МПа Удлинение 18% KV +20°C 70Дж Без Т/О</p>
<p>LNT 9 Cr (P91)</p> <p>Присадочный пруток для аргонодуговой сварки хромомолибденовых сталей, содержащих 9% Cr и 1% Mo. Металл шва имеет высокую сопротивляемость ползучести. Максимальная температура эксплуатации сварной конструкции 650°C. Применяется в нефтехимическом машиностроении и энергетике.</p>	<p>AWS A5.28 : ER90S-B9 EN 12070: W CrMo91</p>	<p>C Mn Si Cr Mo Ni Nb V N</p>	<p>0,07 0,07 0,4 8,7 0,9 0,7 0,04 0,2 0,05</p>	<p>Предел текучести 500 МПа Предел прочности 700 МПа Удлинение 18% KV +20°C 70Дж Т/О: 750°C/3ч</p>

Электроды для сварки коррозионностойких и жаропрочных нержавеющей сталей

Нержавеющая сталь

Наиболее важный элемент в составе нержавеющей стали - это хром. Высокое содержание хрома в стали приводит к повышению коррозионной износостойкости и жаропрочности. Защиту от коррозии обеспечивает тонкий, плотный слой из оксида хрома на поверхности стали. Сталь, содержащая 12% хрома, считается нержавеющей. Содержание хрома может варьироваться от 12-30% для различных типов нержавеющей стали. Для улучшения механических свойств и повышения коррозионной стойкости добавляются такие элементы как никель, молибден, титан, ниобий. Допускается содержание никеля до 20% и молибдена до 5%.

В основном, стандартная номенклатура стандартной продукции Линкольн Электрик включает материалы для сварки стали аустенитного класса.

Аустенитная хромоникелевая сталь - это сталь с пониженным содержанием углерода. Содержание хрома - от 18%, содержание никеля - от 8%. Она не магнитная, не закаливается, не чувствительная к росту зерна. В связи с хорошей свариваемостью сталь широко применяется в производстве.

Выбор свариваемого материала зависит от свариваемой стали. Химический состав сварного шва должен быть как минимум на том же уровне как и основной материал в отношении содержания Cr, Ni, Mo и т. д., а также должна быть обеспечена равнопрочность сварного соединения основному металлу.

Наиболее популярными марками электродов для сварки нержавеющей сталей являются Arosta, Limarosta и Jungo.

Электроды марки Limarosta рекомендуются для сварки угловых швов и заполняющих слоев при многопроходной сварке;

Электроды марки Arosta рекомендуются для сварки во всех пространственных положениях и выполнения корневого шва. Они также широко используются при сварке стыков труб на "подъем"

Электроды марки Jungo с основным типом покрытия применяются в случаях, когда к металлу шва применяются повышенные требования к ударной вязкости при низких температурах.

Электрод	Применение	Преимущества
Limarosta	Сварка угловых швов тавровых и нахлесточных соединений особенно в нижнем положении	- ровная и зеркальная поверхность шва; - плавный переход к основному металлу; - самостоятельно отслаивающийся шлак
Arosta	Сварка во всех пространственных положениях, сварка корня шва, сварка труб	- хороший внешний вид шва; - хорошее отделение шлака
Jungo	Сварка конструкций с высокими требованиями к механическим свойствам сварного шва	- высокие показатели ударной вязкости при низких температурах

Преимущества электродов марок Arosta, Limarosta, Jungo

- Электроды Arosta и Limarosta могут гнуться без разрушений и не крошиться. Целостность обмазки электрода играет большую роль в защите сварочной ванны в процессе сварки и гарантирует в дальнейшем хорошие антикоррозионные свойства сварного шва.
- Покрытие типа EMR-Sahara. EMR-Sahara – это уникальная технология покрытия, обеспечивающая сверх высокую сопротивляемость обмазки электрода накапливать влагу. SAHARA : означает сухую среду, не содержащую влаги. EMR-Sahara устанавливает барьер против накопления влаги, что предотвращает образование пор.
- Легированный стержень – постоянство антикоррозионных свойств по длине шва
- Хорошее отделение шлака.
- Отличный старт и повторное зажигание.
- Электрод диаметром 2,5 мм имеет длину 350 мм, что позволяет его использовать более эффективно.

Марка, описание	Классификация	Типич. хим. состав наплав. металла		Типич. мех. свойства наплав. металла
		C	Si	
Arosta 304L	AWS A5.4 : E308L-16 EN 1600 E19 9L R 12 Э-04Х20М9 ГОСТ 10052-75	Mn	0,80	Предел текучести 440 МПа Предел прочности 580 МПа Удлинение 43% KV +20°C 70Дж -20°C 60Дж
Электрод с рутилово-основным типом покрытия для сварки конструкций из нержавеющей сталей 08Х18М10, 12Х18М10Т и т. п. Легко отделяемый шлак. Высокие коррозионные свойства в кислых средах. Отличная смачиваемость свариваемых кромок. Сварка во всех пространственных положениях на переменном или постоянном токе.		Cr	19,5	
		Ni	19,7	

Марка, описание	Классификация	Типич. хим. состав наплав. металла		Типич. мех. свойства наплав. металла
<p>Arosta 316L</p> <p>Электрод с рутилово-основным типом покрытия для сварки нержавеющей сталей аустенитного класса типа: 316, 10X17H13M2T, 03X17H14M2. Высокая стойкость к общей и межкристаллитной коррозии. Сварка во всех пространственных положениях.</p>	<p>AWS A5.4 : E316L-16 EN 1600 E19 12 3LR12 Э-08X17H8M2 ГОСТ 10052-75</p>	<p>C Mn Si Cr Ni Mo</p>	<p>0,02 0,8 0,8 18,0 11,5 2,85</p>	<p>Предел текучести 450 МПа Предел прочности 580 МПа Удлинение 39% KV -20°C 60Дж -120°C 40Дж</p>
<p>Arosta 309S</p> <p>Электрод с рутилово-основным типом покрытия для сварки конструкций из нержавеющей сталей во всех пространственных положениях. Хорошие сварочно-технологические свойства. Самоотделяющийся шлак. Рекомендуется для сварки на переменном или постоянном токе. Применяется для сварки разнородных сталей, нержавеющей с углеродистыми, для нанесения подслоя при ремонте деталей</p>	<p>AWS A5.4 : E309L-16 EN 1600: E23 12L R32 Э-10X25H13Г2 ГОСТ 10052-75</p>	<p>C Mn Si Cr Ni</p>	<p>0,02 0,8 0,8 23,5 12,5</p>	<p>Предел текучести 480 МПа Предел прочности 560 МПа Удлинение 40% KV -20°C 50Дж -120°C 40Дж</p>
<p>Arosta 347</p> <p>Электрод с рутилово-основным типом покрытия для сварки сталей аустенитного класса с содержанием хрома 24%, и никеля 13%, а также для сварки разнородных сталей: углеродистых с нержавеющими.</p>	<p>AWS A5.4 : E347-16 EN 1600: E 19 9 Nb R 12 Э-08X20H9Г25 ГОСТ 10052-75</p>	<p>C Mn Si Cr Ni Nb</p>	<p>0,03 0,8 0,8 19,5 9,8 0,35</p>	<p>Предел текучести 500 МПа Предел прочности 630 МПа Удлинение 35%</p>
<p>Arosta 318</p> <p>Электрод с рутилово-основным типом покрытия для сварки конструкций из нержавеющей сталей. Высокое сопротивление межкристаллитной коррозии. Легкоотделяемый шлак и хороший внешний вид шва. Прочная обмазка электрода. Рекомендуется для сварки на переменном или постоянном токе.</p>	<p>AWS A5.4 : E318-16 EN 1600 E 19 12 3Nb R 12 Э-03X19H12M3Б ГОСТ 10052-75</p>	<p>C Mn Si Cr Ni Mo Nb</p>	<p>0,03 0,8 0,85 18,0 11,5 2,7 0,35</p>	<p>Предел текучести 500 МПа Предел прочности 630 МПа Удлинение 38% KV -20°C 50Дж -60°C 35Дж</p>
<p>Jungo 347</p> <p>Электрод с основным типом покрытия для сварки конструкций из нержавеющей сталей. Отличная коррозионная стойкость металла шва в агрессивных средах (таких как азотная кислота и пр.). Высокое сопротивление межкристаллитной коррозии. Легкоотделяемый шлак. Прочная обмазка электрода.</p>	<p>AWS A5.4 : E347-15 EN 1600 E 19 9 Nb B22 Э-08X20H9Г25 ГОСТ 10052-75</p>	<p>C Mn Si Cr Ni Nb</p>	<p>0,02 1,6 0,5 20,0 10,0 0,40</p>	<p>Предел текучести 500 МПа Предел прочности 630 МПа Удлинение 35% KV -20°C 50Дж -120°C 40Дж</p>
<p>Jungo 316 L</p> <p>Электрод с основным типом покрытия для сварки конструкций, работающих при низких температурах. Электрод с низким содержанием углерода в металле шва. Хорошие сварочно-технологические свойства и отличный вид валика шва. Высокое сопротивление общей и межкристаллитной коррозии.</p>	<p>AWS A5.4 : E316L-15 EN 1600 E 19 12 3 L B22 Э-06X19H11Г2M2 ГОСТ 10052-75</p>	<p>C Mn Si Cr Ni Mo</p>	<p>0,025 1,6 0,4 18,5 11,0 2,7</p>	<p>Предел текучести 450 МПа Предел прочности 650 МПа Удлинение 35% KV +20°C 100Дж -196°C 35Дж</p>
<p>Jungo 4500</p> <p>Полностью аустенитный электрод с рутилово-основным типом покрытия для сварки конструкций из нержавеющей сталей. Легкоотделяемый шлак и хороший внешний вид шва. Рекомендуется для сварки на постоянном токе. Специально разработан для сварки конструкций, работающих в средах фосфорной и серной кислоты.</p>	<p>AWS A5.4 : E385-16* EN 1600: E 20 25 5 Cu N L R 12 ГОСТ 10052-75 Э-03X20H25 M5D</p>	<p>C Mn Si Cr Ni Mo Cu</p>	<p>0,02 1,2 0,9 20,0 25,0 5,0 1,5</p>	<p>Предел текучести 410 МПа Предел прочности 620 МПа Удлинение 40% KV +20°C 80Дж -10°C 100Дж</p>
<p>Arosta 307</p> <p>Электрод с рутилово-основным типом покрытия для сварки конструкций из нержавеющей сталей с содержанием марганца не более 5%. Специально разработан для сварки трудносвариваемых конструкций: арматуры, аустенитных сталей с высоким содержанием Mn. Рекомендуется для сварки на переменном или постоянном токе.</p>	<p>AWS A5.4 : E307-16* EN 1600: E 18 8 Mn R 12</p>	<p>C Mn Si Cr Ni</p>	<p>0,09 5,0 0,6 18,5 8,5</p>	<p>Предел текучести 450 МПа Предел прочности 650 МПа Удлинение 35% KV +20°C 110Дж -60°C 75Дж</p>

Проволоки сплошного сечения для сварки коррозионностойких и жаропрочных нержавеющей сталей

Нержавеющая сталь

Проволоки сплошного сечения высокого качества, обеспечивающие хорошую подачу, отличные сварочно-технологические свойства, хорошее формирование сварного шва и низкий уровень примесей.

Проволока сплошного сечения	Применение
TIG: LNT 304L Si, LNT 347 Si	Сварка нерж. сталей 304L, 08X18H10, 12X18H10T, 04X18H10 321 (температура эксплуатации <350°C), 12X18H9T, 12X18H10T Б 347 (температура эксплуатации <350°C), 12X18H10T, 08X18H12
MIG: LNM 304L Si, LNM 347 Si	
TIG: LNT 316L Si	Сварка нерж. сталей 316L, 03X17H14M3 318 (температура эксплуатации <350°C) 10X17H13M2T, 08X17H15M3T
MIG: LNM 316 L S	
TIG: LNT 309L Si	Сварка нержавеющей и низколегированных сталей
MIG: LNM 309L Si	

Марка, описание	Классификация	Типичный химический состав наплавленного металла		Типичные механические свойства наплавленного металла
LNM 347 Si Проволока сплошного сечения для сварки хромо-никелевых, стабилизированных титаном или ниобием сталей. Повышенная устойчивость к межкристаллитной коррозии и окислению.	AWS A5.9 : ER347Si EN 12072: G 19 9 NbSi	C Mn Si Cr Ni Mo Nb	0,04 1,3 0,9 19,2 9,9 0,30 0,6	Предел текучести 460 МПа Предел прочности 650 МПа Удлинение 35% KV +20°C 100Дж
LNM 316 LSi Проволока сплошного сечения с пониженным содержанием углерода для сварки нержавеющей хромо-никелево-молебденовых сталей. С повышенным содержанием кремния для улучшения смачивания.	AWS A5.9 : ER316LSi EN 12072: G 19 12 3 LSi	C Mn Si Cr Ni Mo	0,010 1,6 0,8 18,5 12,2 2,5	Предел текучести 420 МПа Предел прочности 620 МПа Удлинение 39% KV +20°C 150Дж -196°C 45Дж
LNM 309 LSi Проволока сплошного сечения для сварки сталей аустенитного класса с содержанием хрома 23%, и никеля - 12%, а также разнородных сталей: нержавеющей с углеродистыми. С повышенным содержанием кремния для улучшения смачивания	AWS A5.9 : ER309LSi EN 12072: G 23 12 L Si	C Mn Si Cr Ni Mo	0,010 1,8 0,8 23,3 13,8 0,14	Предел текучести 430 МПа Предел прочности 565 МПа Удлинение 35% KV -20°C 96Дж -120°C 65Дж
LNM 304 LSi Проволока сплошного сечения с пониженным содержанием углерода для сварки аустенитных хромо-никелевых сталей. С повышенным содержанием кремния для улучшения смачивания.	AWS A5.9 : ER308LSi EN 12072: G 19 9 LSi	C Mn Si Cr Ni Mo	0,010 1,7 0,8 20 10 0,2	Предел текучести 390 МПа Предел прочности 590 МПа Удлинение 35% KV

Марка, описание	Классификация	Типичный химический состав наплавленного металла		Типичные механические свойства наплавленного металла
<p>Lincoln MIG 308 LSi</p> <p>Проволока сплошного сечения с пониженным содержанием углерода для сварки аустенитных хромо-никелевых сталей, с повышенным содержанием кремния для улучшения смачивания.</p>	<p>AWS A5.9 : ER308LSi EN 12072: G: 19 9 LSi</p>	<p>C Mn Si Cr Ni Mo</p>	<p>0,010 1,7 0,8 20 10 0,2</p>	<p>Предел текучести 390 МПа Предел прочности 590 МПа Удлинение 35% KV</p>
<p>LNM 307</p> <p>Проволока сплошного сечения для аргодуговой и полуавтоматической сварки трудносвариваемых сталей. Часто используется для формирования буферных слоев при наплавке.</p>	<p>AWS A5.9 : ER307 EN 12072: G 18 8 Mn</p>	<p>C Mn Si Cr Ni</p>	<p>0,08 7,1 0,8 19,2 9</p>	<p>Предел текучести 400 МПа Предел прочности 630 МПа Удлинение 40% KV +20°C 80Дж -120°C 50Дж</p>
<p>LNM 309H</p> <p>Проволока сплошного сечения для полуавтоматической сварки сталей при высоких температурах, например при производстве деталей для промышленных печей. Повышенная сопротивляемость к окислению при температуре до 1050°C.</p>	<p>AWS A5.9 : ER309 EN 12072: G 23 12 L</p>	<p>C Mn Si Cr Ni Mo</p>	<p>0,05 1,8 0,5 24 13,5 0,2</p>	<p>Предел текучести 400 МПа Предел прочности 640 МПа Удлинение 35% KV +20°C 110Дж</p>
<p>LNM 310</p> <p>Проволока сплошного сечения для полуавтоматической сварки жаропрочных хромистых и хромоникелевых сталей (25%Cr-20%Ni). Повышенная сопротивляемость к окислению и высокая окалинистость при температуре до 1100°C.</p>	<p>AWS A5.9 : ER310 EN 12072: G 25 20</p>	<p>C Mn Si Cr Ni Mo</p>	<p>0,1 1,8 0,45 26 21 0,2</p>	<p>Предел текучести 360 МПа Предел прочности 600 МПа Удлинение 35% KV +20°C 100Дж</p>
<p>LNT 347 Si</p> <p>Сварочный пруток сплошного сечения для аргодуговой сварки конструкций из аустенитных хромо-никелевых сталей, стабилизированных титаном и ниобием. Высокая сопротивляемость к межкристаллитной коррозии и окислению.</p>	<p>AWS A5.9 : ER347Si EN 12072: W 19 9 NbSi</p>	<p>C Mn Si Cr Ni Mo Nb</p>	<p>0,04 1,3 0,9 19,2 9,9 0,30 0,6</p>	<p>Предел текучести 400 МПа Предел прочности 650 МПа Удлинение 35% KV +20°C 80Дж -196°C 45Дж</p>
<p>Lincoln TIG 308 L Si</p> <p>Сварочный пруток сплошного сечения с пониженным содержанием углерода для сварки аустенитных хромо-никелевых сталей. Высокая сопротивляемость к межкристаллитной коррозии и окислению.</p>	<p>AWS A5.9: ER308LSi EN 12072: W 19 9 LSi</p>	<p>C Mn Si Cr Ni Mo</p>	<p>0,010 1,7 0,8 20 10 0,20</p>	<p>Предел текучести 390МПа Предел прочности 590МПа Удлинение 36% KV +20°C 120Дж -196°C 50Дж</p>

Газозащитные порошковые проволоки для сварки коррозионностойких и жаропрочных нержавеющих сталей

Порошковая проволока марки Cor-A-Rosta для сварки нержавеющих сталей

Порошковые проволоки семейства Cor-A-Rosta диаметром 1.2 и 1.6 мм применяются для сварки нержавеющих сталей в среде 100% CO₂ или в смесях 80% Ar/20%CO₂. При правильно выбранных режимах обеспечивается гладкая поверхность сварного шва, отличные сварочно-технологические свойства проволоки, отсутствие разбрызгивания. Данные проволоки используются со стандартным оборудованием, также как и проволоки сплошного сечения, но производительность наплавки получается на 30% выше.

Порошковая проволока	Применение
Cor-A-Rosta 304L	Сварка нержавеющих сталей 304L, 08X18H10, 12X18H10T, 04X18H10 321 (Температура эксплуат. < 350°C) 12X18H9T, 12X18H10T 347 (Температура эксплуат. < 350°C) 12X18H10T, 08X18H12Б
Cor-A-Rosta 316L	Сварка нержавеющих сталей 316L, 03X17H14M3 318 (Температура < 350°C) 10X17H13M2T, 08X17H15M3T Сварка нержавеющих сталей: 20X23H13
Cor-A-Rosta 309L	Сварка нержавеющей стали с низкоуглеродистой (сварка разнородных сталей)

* Примечание: Сварка во всех пространственных положениях должна осуществляться проволокой Cor-A-Rosta Pxxx в смеси аргона (M21)

Материалы для сварки чугуна

Все типы чугуна имеют высокое содержание углерода, обычно 3-4%. Сварка плавящимися электродами со стержнями из чугуна возможна только при предварительном подогреве до 600-800°C и послесварочной термообработки. Этот способ называется "сварка чугуна горячим способом" и иногда применяется при производстве новой продукции из чугуна.

При ремонтных работах для сварки чугуна используются никелевые и железо-никелевые сварочные материалы. Данные сварочные материалы подходят для сварки различных типов чугуна. Предварительный подогрев и послесварочная термообработка шва не требуются. Этот способ называется "сварка чугуна холодным способом".

Серый чугун и чугун с шаровидным графитом могут успешно свариваться. Белый чугун, имеющий высокую прочность, не может быть сварен с приемлемыми результатами.

Практические рекомендации

Предварительный подогрев

Обычно при холодной сварке чугуна предварительный подогрев не требуется. Если же вес свариваемых деталей очень большой, то предварительный подогрев до 300°C все же применяют. В подобных случаях должна быть нагрета вся деталь и сварка должна производиться непрерывно до окончания работы. Деталь должна быть в нагретом состоянии в течение всего сварочного цикла. После сварки предпочтительно медленное охлаждение в печи или под теплоизолирующим покрывалом.

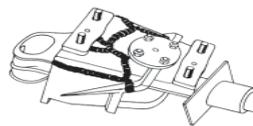
Проковка

Во время сварки чугуна холодным способом свободная усадка наплавленного металла невозможна, необходима проковка каждого сварного валика. Как правило, это характерно для ремонтных работ. При проковке напряжение, вызванное усадкой, будет снижаться или частично преобразовываться в снижающее напряжение. Это понизит общее остаточное напряжение в сварном соединении. Для холодной сварки чугуна рекомендуются электроды на основе никеля - RepTec Cast 31 или RepTec Cast 1. Сварка ведется электродом малого диаметра для снижения тепловложений. Для данного типа сварки следует выбирать электрод как минимум на один размер (диаметр) меньше, чем электрод для сварки углеродистых сталей.

Длина сварного шва должна быть от 5 до 10 см. Сразу после сварки, сварной шов перед охлаждением необходимо проковать! При сильном проковывании поперек сварного шва, шов будет деформироваться, что будет снижать остаточные напряжения. При каждом ударе по шву должна наблюдаться визуальная деформация шва. Межслойная температура не должна превышать 100°C.

Сварка серого чугуна и чугуна с шаровидным графитом

Электрод	Применение
RepTec Cast 1	Металл сварного шва с низкой твердостью Хорошо обрабатываемая поверхность сварного шва
RepTec Cast 31	Повышенная прочность Отличное формирование сварного шва



Электроды для сварки чугуна

Марка, описание	Классификация	Типич. хим. состав наплав. металла		Типич. мех. свойства наплав. металла
		C	Fe	
RepTec Cast 1 Электрод с основным типом покрытия для холодной сварки чугуна во всех пространственных положениях. Электрод на основе никелевого сердечника с обмазкой, дающей малое количество шлака. Для снижения риска появления трещин от усадочных напряжений рекомендуется легкое проковывание наплавленного металла. Поверхность металла шва хорошо обрабатывается.	AWS A5.15 : ENi-CI ISO 1071: E C Ni-CI 1	0,7 2,0 97		Предел текучести 270 МПа Предел прочности 445 МПа Удлинение 8% Твердость 175HB
RepTec Cast 31 Электрод с основным типом покрытия для сварки чугуна во всех пространственных положениях с мин. предварительным подогревом. Электрод на основе никелевого сердечника с обмазкой, дающей малое количество шлака. Подходит для сварки на постоянном и переменном токе. Наилучшие результаты достигаются при сварке на постоянном токе. Поверхность металла шва хорошо обрабатывается.	AWS A5.15 : ENiFe-CI ISO 1071: E C NiFe-CI 1	0,7 45		Предел текучести 300 МПа Предел прочности 460 МПа Удлинение 12% Твердость 180HB

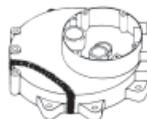
Присадочные прутки для сварки алюминия и его сплавов

Марка, описание	Классификация	Типич. хим. состав наплав. металла		Типич. мех. свойства наплав. металла
		Al	bal.	
LNT AlMg5 Сварочный пруток сплошного сечения для аргодуговой сварки конструкций из алюминиевых сплавов с содержанием Mg более 3%.	AWS A5.10 : ER5356 ISO 18273: Al 5356 (AlMg5Cr)	Mn Si Ti Mg Cr Cu Fe Zn	0,11 0,08 0,06 4,9 0,07 0,01 0,2 0,03	Предел текучести 130МПа Предел прочности 285МПа Удлинение 25%
LNT Al 99.5 Сварочный пруток сплошного сечения для аргодуговой сварки конструкций из алюминия с максимальным содержанием легирующих элементов до 0,5%	AWS A5.10 : ER1100	Al Zn Ti Cu Mn Si Si+Fe Fe	0,02 0,04 0,04 0,01 0,05 0,02 0,12	Предел текучести 30МПа Предел прочности 80МПа Удлинение 40% KV
LNT AISi 5 Сварочный пруток сплошного сечения для аргодуговой сварки конструкций из алюминиево-кремниевых сплавов	AWS A5.10 : ER4043 ISO 18273 S Al 4043A (AlSi5(Al))	Al Mn Si Ti Fe Zn Cu Mg	0,01 4,7 0,001 0,3 0,002 0,01 0,004	Предел текучести 100МПа Предел прочности 160МПа Удлинение 15% KV +200С 20Дж -60о С 20Дж

Электроды для сварки алюминия и его сплавов

Покрытый электрод RepTec AISi12 может применяться для сварки литейных алюминиево-кремниевых сплавов с максимальным содержанием кремния - 12%. Электроды RepTec AISi5 разработаны для сварки алюминиевых пластин и лент при ремонтных работах. Данные электроды для сварки на постоянном токе обеспечивают отличную смачиваемость свариваемых кромок и хорошее формирование сварного шва. Благодаря герметичной упаковке обеспечивается низкое содержание влаги в покрытии, что снижает вероятность образования пор в сварном шве.

Электрод	Применение
RepTec AISi 12	Сварка литейных алюминиевых сплавов
RepTec AISi 5	Сварка алюминиевых пластин, лент и профилей (деформируемых алюминиевых сплавов)



Проволоки сплошного сечения для сварки алюминия и его сплавов

"Линкольн Электрик" - единственная компания, выполняющая собственную плавку алюминия для производства присадочных материалов и проволок. В процессе производства используется метод непрерывного литья, гарантирующий чистоту поверхности проволоки, а также собственный двухстадийный процесс волочения. Алюминиевые проволоки марки SuperGlaze выпускаются в широком диапазоне металлургических составов и охватывают весь спектр применений.

Марка, описание	Классификация	Типич. хим. состав наплав. металла		Типич. мех. свойства наплав. металла
<p>Super Glaze 4043 и LNM AISi5</p> <p>Проволока сплошного сечения для полуавтоматической сварки алюминиево-кремниевых сплавов. Проволока обеспечивает стабильную подачу и отличные сварочно-технологические свойства металла шва.</p> <p>Плотная и стабильная дуга.</p>	<p>AWS A5.10 : ER4043 ISO 18273: S Al 4043 (AlSi5)</p>	<p>Al Mn Si Ti Fe Zn Cu Mg</p>	<p>bal. 0,01 4,7 0,001 0,3 0,002 0,01 0,004</p>	<p>Предел текучести 100 МПа Предел прочности 160 МПа Удлинение 15% KV +20°C 20Дж -60°C 20Дж</p>
<p>Super Glaze 5356 и LNM AlMg5</p> <p>Проволока сплошного сечения для полуавтоматической сварки алюминиевых сплавов с содержанием Mg более 3%. Проволока обеспечивает стабильную подачу и отличные сварочно-технологические свойства металла шва.</p> <p>Плотная и стабильная дуга.</p>	<p>AWS A5.10 : ER5356 ISO 18273: S Al 5356 (AlMg5Cr)</p>	<p>Al Mn Si Ti Mg Cr Cu Fe Zn</p>	<p>bal. 0,11 0,08 0,06 4,9 0,07 0,01 0,2 0,03</p>	<p>Предел текучести 130 МПа Предел прочности 285 МПа Удлинение 25%</p>
<p>LNM AISi5</p> <p>Проволока сплошного сечения для полуавтоматической сварки алюминиево-кремниевых сплавов</p>	<p>AWS A5.10 : ER4043 ISO 18273: S Al 4043 (AlSi5(Al))</p>	<p>Al Mn Si Ti Fe Zn Cu Mg</p>	<p>bal. 0,01 4,7 0,001 0,3 0,002 0,01 0,004</p>	<p>Предел текучести 100 МПа Предел прочности 160 МПа Удлинение 15% KV +20°C 20Дж -60°C 20Дж</p>
<p>LNM AlMg5</p> <p>Проволока сплошного сечения для полуавтоматической сварки алюминиевых сплавов с содержанием марганца более 3%.</p>	<p>AWS A5.10 : ER5356 ISO 18273: S Al 5356 (AlMg5Cr)</p>	<p>Al Mn Si Ti Mg Cr Cu Fe Zn</p>	<p>bal. 0,11 0,08 0,06 4,9 0,07 0,01 0,2 0,03</p>	<p>Предел текучести 130 МПа Предел прочности 285 МПа Удлинение 25%</p>

Электроды для наплавочных и ремонтных работ

Электроды для наплавки применяются для создания износостойкого слоя на поверхности стальных изделий. Электроды серии Wearshield позволяют получить металл с высоким содержанием углерода, а также с элементами, такими как хром, молибден и вольфрам. Комбинация этих элементов приводит к повышению прочности рабочей поверхности и износостойкости.

Выбор электрода для наплавки всегда зависит от вида износа. Далее внимание стоит уделять сопротивляемости поверхности ударным нагрузкам. Важную роль при выборе сварочного материала играет температура эксплуатации изделия.

Для правильного выбора электродов для наплавки необходимо учитывать, что увеличение износостойкости поверхности снижает сопротивляемость ударным нагрузкам.

Марка, описание	Классификация	Типич. хим. состав наплав. металла	
<p>Wearshield BU-30</p> <p>Отличные характеристики дуги с минимальным уровнем разбрызгивания. Предназначен в основном для достройки, но может быть использован для нанесения износостойких покрытий. Наплавленный металл характеризуется умеренной твердостью и противостоит незначительному ударному и абразивному износу. Твердость по Роквеллу 32-38 HRC. Изготавливается диаметрами 3,2; 4,0 и 5,0 мм. Применение: лопатки рабочих колес центробежных насосов, ударные детали молотковых дробилок, режущие кромки ковшей экскаваторов (достройка), тракторные катки, колеса кранов, шестерни (износостойкая наплавка)</p>	DIN 855-83: E1-UM-350-GP	C Mn Si Cr Mo	0,2 0,8 1,0 1,5 0,5
<p>Wearshield MM 40</p> <p>Электрод с рутилово-основным типом покрытия. Наплавленный металл противостоит износу типа "металл по металлу", осложненному слабым абразивным износом и слабыми ударными нагрузками. Обеспечивает износостойкое покрытие на изделиях из углеродистой и низколегированной стали. Твердость по Роквеллу 42-45 HRC. Изготавливается диаметрами 3,2; 4,0 и 5,0мм. Применение: пята, крановые колеса, кулачки</p>	DIN 855-83: E1-UM-400-GP	C Mn Si Cr Mo	0,2 0,5 1,3 3,4 0,5
<p>Wearshield MI</p> <p>Электрод с основным типом покрытия. Наплавленный металл противостоит ударам, износу типа "металл по металлу" и слабому абразивному износу. Твердость по Роквеллу 50-58 HRC. Изготавливается диаметрами 3,2; 4,0; 4,8 и 6,4 мм. Применение: пята ковшей экскаваторов, тросовые колеса, грунтозацепы гусениц</p>	AWS A5.13 : EFe6 DIN: E6-UM-60-GPS	C Mn Si Cr	0,5 0,4 1,8 9
<p>Wearshield ME</p> <p>Электрод с толстой рутиловой обмазкой. Наплавленный металл противостоит износу типа "металл по земле". Наплавка может осуществляться на изделия из углеродистой, низколегированной, аустенитной марганцевистой и аустенитной нержавеющей стали. Твердость по Роквеллу 49-59 HRC. Изготавливается диаметрами 3,2; 4,0 и 4,8 мм. Применение: шнековые подающие устройства, зубья ковшей, ножи бульдозеров.</p>	DIN 8555 : E10-UM-60-GRZ	C Cr Si	3 33 1,0
<p>Wearshield 60 (e)</p> <p>Электрод с основным типом покрытия. Наплавленный металл противостоит интенсивному абразивному износу. Наплавка может осуществляться на углеродистую, низколегированную, нержавеющую и марганцевистую сталь. Толщина наплавленного металла ограничивается двумя слоями. Наплавленный металл обрабатывается только шлифованием. Твердость по Роквеллу 57-62 HRC. Изготавливается диаметрами 3,2; 4,0 и 4,8мм. Применение: бульдозерные ножи, шнековые подающие устройства, оборудование цементных мельниц</p>	DIN 8555-83 : E10-UM-60-GR	C Cr Si	5 35 4
<p>Wearshield T&D</p> <p>Электрод с основным типом покрытия. Предназначен для достройки режущих кромок инструмента из быстрорежущей стали, а также восстановления штампов, работающих в условиях износа "металл по металлу". Наплавленный металл представляет собой одну из разновидностей быстрорежущей стали. Твердость по Роквеллу 58-62 HRC. Изготавливается диаметрами 3,2; 4,0 и 4,8мм. Применение: вырубные и ковочные штампы, режущие кромки лезвийного инструмента</p>	AWS A5.13 : EFe6 DIN 8555-83: E4-UM-60-SZ	C Mn Si Cr Mo W V	0,65 0,4 0,7 4 6,0 1,8 1,1

Таблица перекрестных ссылок

Электроды	Прутки для TIG сварки	Пров-ки для MIG сварки	Порошковые проволоки
Сварка углеродистых и низколегированных сталей			
Panta/Pantafix Cumulo Universalis Omnia Supra Ferrod 135T Resistens 160 Baso 48SP Baso 120 Baso 26V Conarc 48 Conarc 49 Conarc L150	LNT 25 - LNT26	LNM 25 LNM 26 LNM 27 SupraMig SupraMig Ultra UltraMag	Outershield 71E-H Outershield 71M-H Outershield MC710-H Outershield MC715-H Outershield T55-H
Kryo 1	LNT Ni 1	LNM Ni 1	Outershield 81Ni1-H
Сварка чугуна			
Reptec Cast 1 Reptec Cast 31	LNT NiTi	LNM NiTi LNM NiFe	- -
Сварка алюминия и его сплавов			
RepTec AlSi 5 RepTec AlSi 12	LNT AlSi 5 LNT AlSi 12	LNM AlSi 5 LNM AlSi 12	- -
Наплавка износостойкого покрытия			
Conarc 85 Wearshield BU-30 Wearshield MM40 Wearshield MM Wearshield T&D Wearshield 50MC Wearshield MI Wearshield ME	- - - - - - -	LNM MoNiVa - - - - - -	- Lincore 33 Lincore 40-0 Lincore 55 Lincore T&D - Lincore 55 or 50 Lincore 60-0
Сварка нержавеющей сталей			
Limarosta/Arosta 304L Limarosta/Arosta 316L Limarosta/Arosta 309S Nichroma Limarosta 312 Arosta 307/Jungo 307	LNT 304 LSi LNT 316 LSi LNT 309 LSi LNT 309 LSi - -	LNM 304 LSi LNM 316 LSi LNM 309 LSi LNM 309 LSi - LNM 307	Cor-A-Rosta (P)304L Cor-A-Rosta (P)316L Cor-A-Rosta (P)309L Cor-A-Rosta (P)309L - Cor-A-Rosta 307
Ремонт			
NiCro 70/15 Mn Limarosta 312 Arosta 307	LNT NiCro 70/19 - -	LNM NiCro 70/19 - LNM 307	- - Cor-A-Rosta 307

Электроды для сварки углеродистых и низколегированных сталей

Марка материала				Классификации			
	C	Mn	Si	AWS		ISO	
Fleetweld 5P	0,15	0,44	0,2	A5.1	E6010	2560-A	E 42 2 C 25
Fleetweld 5P+	0,15	0,5	0,25		E6010		E 42 3 C 25
Supra	0,12	0,5	0,6		E6012		E 38 0 RC 11
Panta	0,12	0,6	0,6		E6013		E 38 0 RC 11
Pantafix	0,09	0,5	0,4		E6013		E 38 0 RC 11
Omnia	0,07	0,5	0,5		E6013		E 42 0 RC 11
Omnia 46	0,06	0,5	0,45		E6013		E 38 0 R 11
Omnia 50	0,06	0,5	0,45		E6013		E 38 0 R 11
Cumulo	0,10	0,5	0,4		E6013		E 38 0 R 12
Universalis	0,10	0,6	0,4		E6013		E 42 0 RR 12
Ferrod 165A	0,07	0,95	0,3		E7024-1		E 42 2 RA 73
Ferrod 135T	0,08	0,5	0,35		E7024		E 38 0 RR 53
Ferrot 160T	0,07	0,9	0,6		E7024		E 42 0 RR 74
Baso 48SP	0,075	1,4	0,65		E7018-1 H8		E 46 3 B 32 H10
Baso 49	0,09	1,1	0,6		E7018 H4		E 46 3 B 32 H5
Baso 51P	0,06	1,3	0,5		E7018-1		E 46 3 B 3 2
Baso 100	0,08	1,0	0,5		E7016 H4R		E 42 3 B 12 H5
Baso 120	0,08	1,2	0,5		E7018 H4R		E 42 3 B 32 H5
BasoG	0,05	1,3	0,4		E7018-1 H4R		E 42 5 B 32 H5
Baso 26V	0,09	1,1	0,7		E7048 H8		E 42 3 B 15 H10
Conarc 48	0,05	1,3	0,3		E7018-1 H4R		E 46 4 B 42 H5
Conarc 49	0,09	1,1	0,6		E7018 H4R		E 46 3 B 32 H5
Conarc 49C	0,06	1,4	0,3		E7018-1 H4R		E 46 4 B 32 H5
Conarc 51	0,06	1,4	0,5		E7016-1 H4R		E 42 4 B 12 H5
Lincoln 7018-1	0,05	1,0	0,3		E7018-1		E 42 4 B 22 H5
Conarc L150	0,07	0,95	0,4		E7028 H4R		E 42 2 B 53 H5
Conarc V180	0,08	1,2	0,3		E7028 H4R		E 42 4 B 73 H5
Conarc V250	0,08	1,3	0,45		E7028 H4R		E 42 4 B 73 H5
Kardo	0,03	0,4	0,25		E6018*		

Электроды для сварки низколегированных высокопрочных и легированных теплоустойчивых сталей

Марка материала											Классификации			
	C	Mn	Si	Ni	Cr	Mo	Cu	V	Nb	N	AWS	ISO		
Shield Arc HYP	0,12	0,35	0,12	-	-	0,35	-	0,02	-	-	A5.5	E7010-G	2560-A	E 42 2 C 25
Shield Arc 70+	0,12	0,9	0,2	0,85	0,1	-	-	0,03	-	-		E8010-G	2560-A	E 46 4 Ni C 25
Shield Arc 85	0,11	0,5	0,25	-	-	0,5	-	-	-	-		E7010-A1	2560-A	E 42 2 Mo C 25
Shield Arc 90	0,13	0,6	0,15	0,7	-	0,6	-	-	-	-		E9010-G	2560-A	E 50 4 1NiMo C 25
Conarc 55CT	0,05	1,5	0,4	0,9	-	-	0,4	-	-	-		E8018-W2-H4R	2560-A	E 46 5 Z MnNi B 32 H5
Conarc 60G	0,06	1,0	0,4	1,6	-	0,3	-	-	-	-		E9018M-H4	EN 757	E 55 4 Z B 32 H5
Conarc 70G	0,06	1,2	0,4	1,0	-	0,4	-	-	-	-		E9018-G-H4	EN 757	E 55 4 1NiMo B 32 H5
Conarc 80	0,06	1,5	0,4	2,2	-	0,4	-	-	-	-		E11018M-H4	EN 757	E 69 5 Z B 32 H5
Conarc 85	0,06	1,3	0,3	2,0	0,4	0,4	-	-	-	-		E12018-G-H4R	EN 757	E 69 5 Mn2NiCrMo B 32 H5
Conarc 85-150	0,06	1,5	0,4	2,5	-	1,0	-	-	-	-		E12018-G-H4	EN 757	E 69 5 Mn2NiMo B 53 H5*
Kryo 1	0,05	1,5	0,4	0,9	-	-	-	-	-	-		E7018-G-H4R	2560-A	E 50 6 Mn1Ni B 32 H5
Kryo 1N	0,07	1,7	0,5	0,9	-	-	-	-	-	-		E8016-G-H4R	2560-A	E 50 6 Mn1Ni B12 H5
Kryo 1P	0,05	1,5	0,5	0,95	-	-	-	-	-	-		E8018-G-H4R	2560-A	E 50 6 Mn1Ni B 32 H5
Kryo 1-180	0,07	1,2	0,3	0,9	-	-	-	-	-	-		E8018-G-H4	2560-A	E 50 5 1Ni B 73 H5
Kryo 2	0,05	1,6	0,3	1,5	-	-	-	-	-	-		E9018-G-H4	EN 757	E 55 6 Z B 32 H5
Kryo 3	0,05	0,7	0,3	2,5	-	-	-	-	-	-		E8018-C1-H4	2560-A	E 46 8 Z 3Ni B 32 H5
SL 12G	0,05	0,8	0,6	-	-	0,55	-	-	-	-		E7018-A1-H4R	EN 1599	E Mo B 32 H5
SL 19G	0,06	0,75	0,6	-	1,1	0,5	-	-	-	-		E8018-B2-H4	EN 1599	E CrMo1 B 32 H5
SL 19G (STC)	0,06	0,7	0,35	-	1,2	0,55	-	-	-	-		E8018-B2-H4	EN 1599	E CrMo1 B 32 H5
SL 20G	0,06	0,8	0,6	-	2,3	1,0	-	-	-	-		E9018-B3-H4	EN 1599	E CrMo2 B 32 H5
SL 20G (STC)	0,10	0,6	0,35	-	2,3	1,0	-	-	-	-		E9018-B3-H4	EN 1599	E CrMo2 B 32 H5
SL 22G	0,06	0,8	0,6	-	0,5	0,5	-	0,3	-	-		E8018-B1-H4	EN 1599	-
SL 502	0,07	0,8	0,6	-	5,3	0,6	-	-	-	-		E8018-B6-H4R	EN 1599	E CrMo5 B32 H5
SL 9Cr (P91)	0,09	0,6	0,2	0,6	9,0	1,0	-	0,2	0,04	0,04		E9016-B9-H4	EN 1599	E CrMo91 B 32 H5

Электроды для сварки коррозионностойких и жаропрочных нержавеющей сталей

Марка материала												Классификации		
	C	Mn	Si	Cr	Nr	Mo	Nb	Cu	N	W	AWS		EN	
Arosta 304L	0,02	0,8	0,8	19,5	9,7	-	-	-	-	-	A5.4	E308L-16	E 19 9 L R 12	
Limarosta 304L	0,025	0,75	0,95	19,0	9,7	-	-	-	-	-	A5.4	E308L-17	E 19 9 L R 12	
Vertarosta 304L	0,02	0,8	0,7	20,0	9,8	-	-	-	-	-	A5.4	E308L-15	E 19 9 L R 21	
Jungo 304L	0,025	1,8	0,4	19,0	10,0	-	-	-	-	-	A5.4	E308L-15	E 19 9 L B 22	
Limarosta 304L-130	0,02	0,6	0,9	19,0	10,0	-	-	-	-	-	A5.4	E308L-17	E 19 9 L R 53	
Arosta 347	0,03	0,8	0,8	19,5	9,8	-	0,35	-	-	-	A5.4	E347-16	E 19 9 Nb R 12	
Jungo 347	0,02	1,6	0,5	20,0	10,0	-	0,4	-	-	-	A5.4	E347-15	E 19 9 Nb B 22	
Arosta 316L	0,02	0,8	0,8	18,0	11,5	2,85	-	-	-	-	A5.4	E316L-16	E 19 12 3L R 12	
Arosta 316LP	0,02	0,7	0,85	18,1	11,5	2,85	-	-	-	-	A5.4	E316L-16	E 19 12 3L R 11	
Limarosta 316L	0,02	0,8	1,0	18,0	11,5	2,8	-	-	-	-	A5.4	E316L-17	E 19 12 3L R 12	
Vertarosta 316L	0,02	0,7	0,85	18,0	11,5	2,8	-	-	-	-	A5.4	E316L-15	E 19 12 3 L R 21	
Jungo 316L	0,025	1,6	0,4	18,5	11,0	2,8	-	-	-	-	A5.4	E316L-15	E 19 12 3L B 22	
Limarosta 316L-130	0,02	0,65	1,0	18,0	11,5	2,7	-	-	-	-	A5.4	E316L-17	E 19 12 3L R 53	
Arosta 318	0,03	0,8	0,85	18,0	11,5	2,7	0,35	-	-	-	A5.4	E318-16	E 19 12 3 Nb R 12	
Jungo 318	0,025	1,5	0,4	18,0	11,0	2,7	0,5	-	-	-	A5.4	E318-15*	E 19 12 3 Nb B 22	
Arosta 4439	0,02	1,3	0,8	18,0	17,0	4,6	-	-	0,18	-	-	-	E 18 16 5 N L R 32	
Jungo 4455	0,03	7,3	0,4	20,0	16,0	3,0	-	-	0,16	-	A5.4	E316LMn-15	E 20 16 3 Mn N L B 22	
Jungo 4465	0,03	4,5	0,4	25,0	22,0	2,2	-	-	0,13	-	A5.4	E310Mo-15*	E 25 22 2N L B 22*	
Jungo 4500	0,02	1,2	0,9	20,0	25,0	5,0	-	1,5	-	-	A5.4	E385-16*	E 20 25 5 Cu N L R 12	
Arosta 4462	0,02	0,8	1,0	22,5	9,5	3,2	-	-	0,16	-	A5.4	E2209-16	E 22 9 3 N L R 32	
Jungo 4462	0,025	1,6	0,5	23,5	9,0	3,0	-	-	0,15	-	A5.4	E2209-15	E 22 9 3 N L B 22	
Arosta 4462-145	0,025	0,7	1,0	22,5	9,5	3,0	-	-	0,16	-	A5.4	E2209-16	E 22 9 3 N L R 53	
Jungo SD2509	0,025	1,7	0,6	25,0	9,0	3,4	-	-	0,2	-	A5.4	E2553-15*	E 25 9 4 N L B 42	
Jungo Zeron 100X	0,03	0,8	0,3	25,0	9,5	3,6	-	0,8	0,2	0,7	A5.4	E2595-15	E 25 9 4 N L B 42	
Arosta 309S	0,02	0,8	0,8	23,5	12,5	-	-	-	-	-	A5.4	E309L-16	E 23 12 L R 32	
Limarosta 309S	0,02	0,8	1,0	23,0	12,5	-	-	-	-	-	A5.4	E309L-17	E 23 12 LR 32	
Arosta 309Nb	0,02	0,8	0,8	23,0	12,0	-	0,5	-	-	-	A5.4	E309Nb-16*	E 23 12 Nb R 32	
Arosta 309Mo	0,02	0,8	0,8	23,0	12,5	2,7	-	-	-	-	A5.4	E309LMo-16	E 23 12 2 L R 32	
Nichroma	0,025	0,8	1,0	20,0	9,5	2,3	-	-	-	-	A5.4	E308LMo-16	E 20 10 3 R 32	
Nichroma 160	0,05	0,7	1,0	23,7	12,8	2,4	-	-	-	-	A5.4	E309Mo-26	E 23 12 2 L R 53*	
Arosta 329	0,08	0,7	1,2	25,0	4,5	-	-	-	-	-	-	-	E 25 4 R 12*	
Limarosta 312	0,11	0,9	1,0	29,0	9,0	-	-	-	-	-	A5.4	E312-17	E 29 9 R 12	
Arosta 307	0,09	5,0	0,6	18,5	8,5	-	-	-	-	-	A5.4	E307-16*	E 18 8 Mn R 12	
Jungo 307	0,08	5,5	0,3	19,0	8,5	-	-	-	-	-	A5.4	E307-15*	E 18 8 Mn B 22	
Arosta 304H	0,05	0,75	0,85	18,5	9,5	-	-	-	-	-	A5.4	E308H-16	E 19 9 H R 12	
Arosta 309H	0,10	0,8	1,6	22,0	11,0	-	-	-	-	-	A5.4	E309H-16*	E 23 12 R 32*	
	0,12	2,5	0,5	26,0	20,5	-	-	-	-	-	A5.4	E310-16	E 25 20 R 12	
Intherma 310B	0,10	3,0	0,3	25,0	21,0	-	-	-	-	-	A5.4	E310-15*	E 25 20 B 12	

EN 1600

Электроды для сварки чугуна

Марка материала						Классификации			
	C	Fe		Cu	Ni	AWS		ISO	
RepTec Cast 1	0,7	2,0	-	97	-	A5.15	ENiCl	ISO 1071	E C Ni-CI 1
RepTec Cast 3	0,6	40	-	bal.	-		ENiFe-CI	ISO 1071	E C NiFe-CI 1
RepTec Cast 31	0,7	45	-	bal.	-		ENiFe-CI	ISO 1071	E C NiFe-CI

Электроды для сварки сплавов на основе никеля

Марка материала												Классификации		
	C	Mn	Si	Fe	Cr	Ni	Mo	Cu	Nb	др.	AWS		EN/ISO	
NiCro 31/27	0,02	0,8	0,9	35,8	27,1	31,0	3,5	0,9	-	-	A5.11/A5.11M	E383-16*	EN 1600	E 27 31 4 Cu L R 12
NiCro 60/20	0,03	0,5	0,35	2	22	62	9	-	3,4	-		ENiCrMo-3	ISO 14172	E Ni 6625 (NiCr22Mo9Nb)
NiCro 70/15	0,02	4,4	0,45	6	18	68,4	0,8	-	1,9	-		ENiCrFe-2*	ISO 14172	E Ni 6182 (NiCr15Fe6Mn)*
NiCro 70/15Mn	0,025	5,5	0,40	-	16	76,1	-	-	2,0	-		ENiCrFe-3	ISO 14172	E Ni 6182 (NiCr15Fe6Mn)*
NiCro 70/19	0,03	4,7	0,60	4,0	19,0	67,7	1,5	-	1,9	-		ENiCrFe-2*	ISO 14172	E Ni 6082 (NiCr20Mn3Nb)
NiCroMo 60/16	0,015	0,5	0,05	6,5	15,5	57,9	16,0	-	-	3,5%W		ENiCrMo-4	ISO 14172	E Ni 6276 (NiCr15Mo15Fe6W4)
NiCroMo 59/23	0,015	0,4	0,15	1,5	22,5	59	15,5	-	-	-		ENiCrMo-13	ISO 14172	E Ni 6059 (NiCr23Mo16)
NiCu 70/30	0,02	3,0	0,40	1,75	-	64,5	-	30	-	0,35%Ti		ENiCu-7	ISO 14172	E Ni 4060 (NiCu30Mn3Ti)
Nyloid 2	0,05	3,0	0,40	6	13,0	68	6	-	1,5	1,5%W		ENiCrMo-6	ISO 14172	E Ni 4060 (NiCu30Mn 3Ti)

Электроды для сварки медных сплавов

Марка материала							Классификации	
	Mn	Al	Fe	Cu	Ni	Si	AWS	
RepTec Cu8	12	6,5	2	77,2	2	0,3	A5.6	ECuMnNiAl

Электроды для сварки алюминия и его сплавов

Марка материала				Классификации		
	Al	Si	Mn	AWS	ISO	
RepTec AISi5	bal.	5	-	A5.3	E4043 - E1100* E3003* E4043	ISO 18273 Al 4043A (AISi5(Al))* ISO 18273 Al (4047A (AISi12 (A)) ISO 18273 Al 1080A (Al 99,8 (A)) ISO 18273 Al 3103 (AlMn1) ISO 18273 Al 4043A (AISi5 (A))* ISO 18273 Al 4047A (AISi12 (A))
RepTec AISi12	bal.	12	0,1			
AI99.8	99,8					
AlMn	bal.		1,0			
AISi5	bal.	5				
AISi12	bal.	12	0,1			

Электроды для наплавки износостойких покрытий

Марка материала												Классификации	
	C	Mn	Si	Cr	Mo	W	V	Co	Nb	Ni	B	DIN	
Wearshield Bu-30	0,2	0,8	1,0	1,5	0,5	-	-	-	-	0,1	-	DIN 8555	E1-UM-350-GP
Wearshield Mangjet (e)	0,7	15,0	-	3,7	-	-	-	-	-	-	-		E7-UM-200-KP
Wearshield 15CrMn	0,35	14,0	0,6	15,0	-	-	-	-	-	-	-		E7-UM-200-KP
Wearshield MM 40	0,2	0,5	1,3	3,4	0,5	-	-	-	-	-	-		E1-UM-400-G*
Wearshield MM	0,55	0,5	1,5	4,5	0,5	0,5	-	-	-	-	-		E2-UM-55-G*
Wearshield T & D	0,65	0,4	0,7	4,0	6,0	1,8	1,1	-	-	-	-		E4-UM-60-SZ
Wearshield MI (e)	0,5	0,4	1,8	9,0	-	-	-	-	-	-	-		E6-UM-60-GPS
Wearshield ABR	2,1	1,1	0,75	6,5	0,4	-	-	-	-	-	-		E10-UM-50-GPZ
Wearshield 44	2,0	0,16	0,9	24,2	2,5	-	-	-	-	-	-		E10-UM-45-GPZ
Wearshield ME (e)	3,0	-	1,0	33,0	-	-	-	-	-	-	0,8		E10-UM-60-GRZ
Wearshield 50 MC	5,0	2,0	2,1	21,0	-	3,1	0,7	-	6,4	-	-		E10-UM-65-GRZ
Wearshield 60 (e)	5,0	-	4,0	35,0	-	-	-	-	-	-	-		E10-UM-60-GR
Wearshield 70	4,2	-	2,7	18,0	8,5	7,0	-	-	9,0	-	-		E10-UM-65-GRZ
Wearshield 420	0,5	0,3	0,4	12,4	0,4	-	-	-	-	-	-		E6-UM-55-RZ

Электроды для ремонта

Марка материала													Классификации		EN/ISO	
	C	Mn	Si	Ni	Cr	Fe	Al	Mo	W	Ti	Cu	Nb	AWS			
RepTec 5	0,02	3,0	0,4	bal.	-	1,75	-	-	-	0,35	30,0	-	A5.11/A5.11M	ENiCu-7	ISO 14172	E NiCu30 Mn
RepTec 7	0,02	4,4	0,45	bal.	18,0	6,0	-	-	-	-	-	1,9	A5.11/A5.11M	ENiCrFe-3	ISO 14172	E Ni Cr15Fe Mn
RepTec 29	0,11	0,95	0,95	9,0	29,0	-	-	-	-	-	-	-	A5.4	E312-17	EN 1600	E 29 9 R 12
RepTec 34	0,02	0,9	0,9	bal.	16,0	6,5	-	17	4,0	-	-	-	A5.11/A5.11M	ENiCrMo-5*	DIN 8555	E 23-UM-200 CKPTZ
RepTec 46	0,12	2,5	0,5	20,5	26,0	-	-	-	-	-	-	-	A5.4	E310-16	EN 1600	E 25 20 R 12
RepTec 126	0,06	5,0	1,0	8,0	18,0	-	-	-	-	-	-	-	A5.4	E307-26*	EN 1600	E 18 8 Mn R 53
RepTec 210	0,02	0,8	0,8	11,5	18,0	-	-	2,85	-	-	-	-	A5.4	E316-L-16	EN 1600	E 19 12 3 L R 12
RepTec Cu8	-	12,0	0,3	2,0	-	2,0	6,5	-	-	-	bal.	-	A5.6	ECuMnNiAl		-
RepTec Cast 1	0,7	-	-	97	-	2,0	-	-	-	-	-	-	A5.15	ENiCr	ISO 1071	E Ni-Cr 1
RepTec Cast 3	0,6	-	-	bal.	-	40,0	-	-	-	-	-	-	A5.15	ENiFe-Cr	ISO 1071	E NiFe-Cr 1
RepTec Cast 31	0,7	-	-	bal.	-	45,0	-	-	-	-	-	-	A5.15	ENiFe-Cr	ISO 1071	E NiFe-Cr 1
RepTec AISi5	-	-	5,0	-	-	-	bal.	-	-	-	-	-	A5.3	ENiFe-Cr	ISO 18273	AI 4043A (AISi5(A))*
RepTec AISi12	-	0,1	12,0	-	-	-	bal.	-	-	-	-	-	A5.3	E4043	ISO 18273	AI 4047A (AISi12(A))

Присадочные материалы для TIG и MIG сварки коррозионностойких и жаропрочных нержавеющей сталей

Марка материала										Классификации		
	C	Mn	Si	Cr	Ni	Mo	Nb	N	AWS			
LNT/LNM 304LSi	0,01	1,7	0,8	20,0	10,0	0,2	-	-	-	-	-	W/G 19 9 L Si
LNT/LNM 304L	0,01	1,6	0,5	20,0	10,0	0,2	-	-	-	-	-	W/G 19 9 L
LNT/LNM 347Si	0,04	1,3	0,9	19,2	9,9	0,3	0,6	-	-	-	-	W/G 19 9 Nb Si
LNT 316L	0,01	1,5	0,5	18,5	12,0	2,7	-	-	-	-	-	W 19 12 3 L
LNT/LNM 316LSi	0,01	1,6	0,8	18,5	12,2	2,5	-	-	-	-	-	W/G 19 12 3 L Si
LNT/LNM 318Si	0,04	1,4	0,85	18,9	11,7	2,7	0,5	-	-	-	-	W/G 19 12 3 Nb Si
LNT/LNM 4439Mn	0,02	7,0	0,7	19,1	16,9	4,0	-	0,15	-	-	-	W/G 18 16 5 N L*
LNT/LNM 4455	0,015	7,0	0,35	20,0	16,0	2,8	-	0,15	-	-	-	W/G 18 16 5 N L*
LNT/LNM 4465	0,018	5,0	0,4	25,0	23,0	2,0	-	0,15	-	-	-	W/G 20 16 3Mn L
LNT/LNM 4500	0,009	1,7	0,3	20,0	25,0	4,4	-	-	-	-	-	W/G 25 22 2 N L
LNT/LNM 4462	0,018	1,5	0,5	22,7	8,5	3,0	-	0,15	-	-	-	W/G 20 25 5 Cu L
LNT/LNM Zeron 100X	0,015	0,7	0,4	25,0	9,8	3,7	-	0,22	-	-	-	W/G 22 9 3N L
LNT/LNM 309LSi	0,01	1,8	0,8	23,3	13,8	0,14	-	-	A5.9	-	-	W/G 23 12 LSi
LNT 309LHF	0,01	1,65	0,35	24,0	13,0	0,05	-	-	-	-	-	W 23 12 L
LNM 307	0,08	7,1	0,8	19,2	9,0	-	-	-	-	-	-	G 18 8Mn
LNT/LNM 304H	0,05	1,8	0,5	20,0	10,0	0,2	-	-	-	-	-	W/G 19 9 H
LNM 309H	0,05	1,8	0,5	24,0	13,5	0,2	-	-	-	-	-	G 23 12 L*
LNT/LNM 310	0,1	1,8	0,45	26,0	21,0	0,2	-	-	-	-	-	W/G 25 20
Lincoln MIG/TIG 308LSi	0,01	1,7	0,8	20,0	10,0	0,2	-	-	-	-	-	W/G 19 9 L Si
Lincoln TIG 308L	0,01	1,6	0,5	20,0	10,0	0,2	-	-	-	-	-	W/G 19 9 L
Lincoln MIG/TIG 316LSi	0,01	1,6	0,8	18,5	12,2	2,5	-	-	-	-	-	W/G 19 12 3 LSi
Lincoln TIG 316L	0,01	1,5	0,5	18,5	12,0	2,7	-	-	-	-	-	W 19 12 3 L
Lincoln MIG/TIG 309LSi	0,01	1,8	0,8	23,3	13,8	0,14	-	-	-	-	-	W/G 23 12 L Si
Lincoln TIG 309L	0,01	1,65	0,35	24,0	13,0	0,05	-	-	-	-	-	W 23 12 L
Lincoln MIG 307	0,08	7,1	0,8	19,2	9,0	-	-	-	-	-	-	G 18 8 Mn

Материалы для TIG и MIG сварки никелевых сплавов

Марка материала												Классификации			
	C	Mn	Si	Ni	Fe	Cr	Mo	Cu	Nb	Ti	W	AWS	ISO	ISO	
LNT/LNM NiCr 60/20	0,02	0,06	0,07	64	0,4	21,9	9,0	-	3,5	-	-	A5.14/A5.14M	ERNiCr-Mo-3	ISO 18274	S Ni 6625 (NiCr22Mo9Nb)
LNT/LNM NiCr 70/19	0,03	3,1	0,08	72,5	0,8	20,5	-	0,01	2,6	-	-		ERNiCr-3	ISO 18274	S Ni 6082 (NiCr20Mn3Nb)
LNT NiCrMo 59/23	0,015	0,5	0,06	59	1,5	23	16,0	-	-	-	-		ERNiCrMo-13	ISO 18274	S Ni 6059 (NiCr23Mo16)
NT/LNM NiCrMo 60/16	0,006	0,5	0,04	57,8	5,8	16,0	15,9	29,0	-	-	3,6		ERNiCrMo-4	ISO 18274	S Ni 6276 (NiCr15Mo16Fe6W4)
LNT/LNM NiCu 70/30	0,1	3,3	0,6	64	1,5	-	-	-	-	2,4	-		ERNiCu-7	ISO 18274	S Ni 4060 (NiCu30Mn3Ti)
LNT/LNM NiTi	0,02	0,4	0,2	96,2	0,06	-	-	0,4	-	3,1	-		ERNi1	ISO 18274	S Ni 2061 (NiTi3)
LNM NiFe	0,05	0,83	0,14	54,8	43,8	-	-	-	-	-	-		ERNiFe-CI	ISO 1071	

Материалы для TIG и MIG сварки медных сплавов

Марка материала											Классификации			
	C	Mn	Si	Ni	Al	Fe	Ti	Sn			AWS	EN	EN	
LNT/LNM CuAl8	bal.	0,3	-	-	8	-	-	-	-	-	A5.7	ERCuAl-A1	EN 14640	S Cu 6100 (CuAl8)
LNT/LNM CuNi30		0,8	-	31	-	-	-	-	-	-		ERCuNi		S Cu 7158 (CuNi30)
LNM CuSn		0,2	0,3	0,1	-	-	-	-	0,8	-		ERCu		S Cu 1898 (CuSn1)
LNT CuSn6		-	-	-	-	-	-	-	6,0	P=0,2		ERCuSn-A*		S Cu 5180 (CuSn6P)
LNM CuSn12		-	-	-	-	-	-	-	12,0	P=0,2				S Cu 5410 (CuSn12P)
LNT CuSi3		1,0	3,0	-	-	-	-	-	0,1	Zn=0,1		ERCuSi-A		S Cu 6560 (CuSi3Mn1)

Присадочные материалы для TIG и MIG/MAG сварки углеродистых и низколегированных сталей

Марка материала							Классификации	
	C	Mn	Si	AWS		EN GTAW		
LNT/LNM 25	0,08	1,1	0,6	A5.18/A5.18M	ER70S-3	DIN 1668 W 42 5 W2Si DIN 1668 W 42 5 W3Si	EN ISO1431-A G42 2M G2Si	
LNT/LNM 26	0,08	1,5	0,9		ER70S-6		EN ISO1431-A G46 4M G3Si 1	
ULTRAMAG	0,07	1,45	0,85		ER70S-6		EN ISO1431-A G3Si	
ULTRAMAG SG3	0,07	1,65	0,90		ER70S-6		EN ISO1431-A G46 5M G4Si/G 42 4 C G4Si	
Supra MIG	0,08	1,55	0,85		ER70S-6		EN ISO1431-A G42 4M G3Si1/G 38 3 C G3Si1	
Supra MIG Ultra	0,08	1,7	0,85		ER70S-6		EN ISO1431-A G46 4M G4Si1/G 42 3 C G4Si1	
LNM 27	0,08	1,7	0,85		ER70S-6		EN 440 G42 3M G4Si1	

Присадочные материалы для TIG и MIG сварки алюминиевых сплавов

Марка материала										Классификации				
	Al	Mg	Si	Ti	Zn	Cu	Mn	Cr	Fe	AWS		ISO		
SuperGlaze 4043	-	4,7	0,001	0,001	-	0,01	-	0,3		A5.10	ER4043	ISO 18273	S Al 4043 (AlSi5)	
Superglaze 5183	4,5	0,09	0,02	0,02	-	0,8	0,15	0,14	ER5183		S Al 5183 (AlMg4,5Mn0,7)			
SuperGlaze 5356	4,9	0,08	0,06	0,06	-	0,11	0,07	0,2	ER5356		S Al 5356 (AlMg5Cr)			
LNT/LNM AI99.5	-	0,05	0,04	0,04	0,04	0,01	-	0,12	ER1100*					
LNT/LNM AlMg3	3,4	0,06	0,09	0,09	0,01	0,01	0,19	0,13			S Al 5754 (AlMg3)			
LNT/LNM AlMg5	4,9	0,08	0,06	0,06	0,01	0,11	0,07	0,2	ER5356		S Al 5356 (AlMg5Cr)			
LNT/LNM AlMg4.5Mn	5	0,09	0,02	0,02	0,02	0,65	0,06	0,14	ER5183		S Al 5183 (AlMg4,5Mn0,7)			
LNM AlMg 4,5MnZr	4,5	0,2	0,15	0,15	-	0,8	0,15	0,2			S Al 5087 (AlMg4,5MnZr)			
LNT/LNM AlSi5	0,004	4,7	0,001	0,001	0,01	0,01	-	0,3			Zr=0,1		ER4043	S Al 4043A (AlSi5(A))
LNT/LNM AlSi12	-	11,4	0,01	0,01	0,01	0,01	-	0,4	ER4047				S Al 4047A (AlSi12(A))	

Марка материала							Классификации			
	C	Mn	Si	Cr	Ni	Mo	AWS		DIN/EN	
LNM 420FM	0,5	0,4	3	9	-	-			DIN 8555	MSG6-GZ-60 PS
LNM 4M	0,7	1,9	0,45	1	-	-			DIN 8555	MSG2-GZ-350
LNG I	0,07	0,4	0,07	-	-	-	A5.2	R45*	EN 12536	0 I
LNG II	0,10	1,1	0,15	-	-	-		R60*	EN 12536	0 II
LNG III	0,06	1,1	0,15	0,4	-	-		R60*	EN 12536	0 III
LNG IV	0,09	1,0	0,19	-	-	0,5		R65*	EN 12536	0 IV

Самозащитные порошковые проволоки

Марка материала										Классификации	
	C	P	Mn	S	Si	Al	Ni	Cr	AWS		
Innershield NR-152	0,30	0,013	0,99	0,007	0,24	1,63	-	-		A5.20/A5.20M	E71-14
Innershield NR-203NiC	0,06	0,004	0,83	0,003	0,05	0,73	0,57	0,08			E61T8-K6
Innershield NR-203Ni1	0,08	0,008	1,1	0,003	0,27	0,85	0,9	0,04			E71T8-Ni
Innershield NR-211 MP	0,21	0,008	0,6	0,007	0,18	1,5	-	-			E71T-11
Innershield NR-232	0,18	0,006	0,65	0,004	0,27	0,55	-	-			E71T-8
Innershield NR-233	0,16	0,010	0,65	0,003	0,21	0,6	-	-			E71T-8
Innershield NR-204-H	0,15	0,008	0,75	0,013	0,20	0,65	-	-			E71T-GS
Innershield NR-207	0,07	0,005	0,9	0,003	0,20	1,00	0,85	-			E71T8-K6
Innershield NR-207-H	0,07	0,005	0,9	0,003	0,20	1,00	0,85	-			E71T8-K6
Innershield NR-208-H	0,05	0,007	1,65	0,003	0,25	0,85	0,8	-			E91T8-G
Innershield NR-305	0,09	0,007	0,9	0,008	0,20	0,8	-	-			E70T-6
Innershield NR-311	0,27	0,007	0,4	0,005	0,08	1,5	-	-			E70T-7
Innershield NR-400	0,06	0,004	0,74	0,002	0,17	0,74	0,75	0,13			E71T8-K6
Innershield NR-450-H	0,07	0,004	0,26	0,002	0,06	0,88	2,44	-			E71T8-Ni2
Innershield NR-550	0,05	0,010	1,14	0,003	0,07	0,7	2,35	-			E81T8-Ni2
Innershield NS-3M	0,23	0,006	0,45	0,006	0,26	1,4	-	-			E70T-4
Innershield NR-431	-	-	-	-	-	-	-	-			EG72T-1

Газозащитные порошковые проволоки для сварки углеродистых и низколегированных сталей

Марка материала Outershield	Защит газ											Классификации			
		C	Mn	Si	P	S	Ni	Mo	Cr	Cu	AWS		EN		
70	C1*	0,06	1,3	0,5	0,015	0,010	-	-	-	-	A5.20/A5.20M	E70T-1-H8	EN 758	T 46 0 R C 3 H10	
	M21*	0,06	1,7	0,35	0,015	0,010	-	-	-	-	A5.20/A5.20M	E70T-1M-H8	EN 758	T 46 0 R M 3 H10	
70-H	C1	0,06	1,45	0,7	0,015	0,010	-	-	-	-	A5.20/A5.20M	E70T-1-H4	EN 758	T 46 0 R C 3 H5	
	M21	0,06	1,7	0,35	0,015	0,010	-	-	-	-	A5.20/A5.20M	E70T-1M-H4	EN 758	T 46 0 R M 3 H5	
70E-H	C1	0,04	1,4	0,6	0,015	0,010	-	-	-	-	A5.20/A5.20M	E70T-1-JH4	EN 758	T 46 3 R C 1 H5	
	M21	0,04	1,4	0,6	0,013	0,010	-	-	-	-	A5.20/A5.20M	E70T-1M-JH4	EN 758	T 46 3 R M 1 H5	
071E	M21	0,05	1,25	0,7	0,015	0,015	-	-	-	-	A5.20/A5.20M	E71T-1M-JH8	EN 758	T 46 3 P M 1 H10	
71E-H	M21	0,04	1,4	0,6	0,013	0,010	-	-	-	-	A5.20/A5.20M	E71T-1M-JH4	EN 758	T 46 3 P M 1 H5	
71M-H	C1	0,05	1,3	0,4	0,015	0,010	-	-	-	-	A5.20/A5.20M	E71T-1-JH4	EN 758	T 46 2 P C 1 H5	
71C	C1	0,04	1,2	0,4	0,015	0,010	-	-	-	-	A5.20/A5.20M	E71T-1-H8	EN 758	T 46 3 P C 1 H10	
460C	C1	0,04	1,2	0,4	0,015	0,010	-	-	-	-	A5.20/A5.20M	E71T-1-H8	EN 758	T 46 2 P C 1 H10	
T55-H	C1	0,05	1,5	0,55	0,012	0,010	-	-	-	-	A5.20/A5.20M	E71T-5C-JH4	EN 758	T 42 4 B C 2 H5	
	M21	0,06	1,5	0,6	0,012	0,010	-	-	-	-	A5.18/A5.18M	E71T-5M-JH4	EN 758	T 42 4 B M 2 H5	
MC710-H	M21	0,05	1,35	0,6	0,015	0,023	-	-	-	-	A5.18/A5.18M	E70C-6M H4	EN 758	T 46 3M M 2 H5	
MC7100C-H	C1	0,05	1,35	0,6	0,015	0,023	-	-	-	-	A5.18/A5.18M	E70C-6C H4	EN 758	T 46 3M C 2 H5	
MC715-H	M21	0,04	1,5	0,4	0,015	0,020	-	-	-	-	A5.18/A5.18M	E70C-6M H4	EN 758	T 46 4M M 2 H5	
MC460VD-H	M21	0,05	1,25	0,6	0,015	0,015	-	-	-	-	A5.28/A5.28M	E70C-6M H4	EN 758	T 46 2M M 1 H5	
MC420N-H	M21	0,03	0,6	0,45	0,017	0,023	2,9	-	-	-	A5.29/A5.29M	E70C-G H4	EN 758	T38 Z 2 M M2 H5	
81Ni1-H	M21	0,05	1,4	0,2	0,013	0,010	0,95	-	-	-	A5.29/A5.29M	E81T1-Ni1M-JH4	EN 758	T 50 5 1 Ni P M2 H5	
81Ni1-HSR	M21	0,06	1,4	0,2	0,013	0,010	0,95	-	-	-	A5.29/A5.29M	E81T1-Ni1M-JH4	EN 758	T 50 5 1 Ni P M2 H5	
81K2-H	M21	0,04	1,4	0,2	0,012	0,010	1,4	-	-	-	A5.29/A5.29M	E81T1-K2M-JH4	EN 758	T 50 6 1,5 Ni P M 2 H5	
81K2-HSR	M21	0,06	1,3	0,3	0,012	0,010	1,4	-	-	-	A5.29/A5.29M	E81T1-K2M-JH4	EN 758	T 50 6 1,5 Ni P M 2 H5	
500CT-H	M21	0,04	1,3	0,2	0,01	0,010	0,84	-	-	0,39	A5.29/A5.29M	E81T1-G-H4	EN 758	T 50 5 Z P M 2 H5	
550-H	M21	0,04	1,4	0,2	0,012	0,010	2,0	0,3	-	-	A5.29/A5.29M	E101T1-K2M-JH4	EN 12535	T 55 4 Z P M 1 H5	
690-H	M21	0,06	1,5	0,2	0,015	0,010	2,0	0,5	-	-	A5.29/A5.29M	E111T1-K3M-JH4	EN 12535	T 69 4 Z P M 2 H5	
690-HSR	M21	0,06	1,5	0,2	0,015	0,010	2,0	0,5	-	-	A5.29/A5.29M	E111T1-K3M-JH4	EN 12535	T 69 4 Z P M 2 H5 T	
12-H	M21	0,08	0,2	0,014	0,010	-	0,46	-	-	-	A5.29/A5.29M	E81T1-A1M-H4	EN 12071	T MoL P M 2 H5	
19-H	M21	0,74	0,24	0,013	0,010	-	0,52	1,24	-	-	A5.29/A5.29M	E81T1-B2M-H4	EN 12071	T CrMo1 P M 2 H5	
20-H	M21	0,75	0,21	0,013	0,008	-	1,09	2,23	-	-	A5.29/A5.29M	E91T1-B3M-H4	EN 12071	T CrMo2 P M 2 H5	

* C1 - 100% CO₂; M21 - Смесь: Ar+5/25% CO₂

Газозащитные порошковые проволоки для сварки нержавеющей сталей

Марка материала								Классификации			
	C	Mn	Si	Cr	Ni	Mo	AWS				
Cor-A-Rosta 304L	0,03	1,8	1,5	20	10,0	-		E308LT0-1/-4		T 19 9 L R C/M3	
Cor-A-Rosta P304L	0,03	1,2	1,6	19,5	10,0	-		E308LT1-1/-4		T19 9 L P C/M 2	
Cor-A-Rosta 347	0,03	1,8	1,6	19,1	10,4	-		E347LT0-1		T 19 9 Nb R M3	
Cor-A-Rosta 316L	0,03	1,75	1,6	18,8	12,2	2,7		E316LT0-1/-4		T 19 12 3 L R C/M 3	
Cor-A-Rosta P316L	0,03	1,8	1,3	18,3	12,5	2,8		E316LT1-1/-4		T 19 12 3 L P C/M 2	
Cor-A-Rosta 309L	0,03	1,8	1,4	24,0	12,6	-		E309LT0-1/-4		T 23 12 L R C/M 3	
Cor-A-Rosta P309L	0,03	1,6	1,2	23,3	12,6	-		E309LT1-1/-4		T 23 12 L P C/M 2	
Cor-A-Rosta 309MoL	0,03	7,0	1,3	23,4	12,8	2,2		E309LMoT0-1/-4		T 23 12 2 L R C/M 3	
Cor-A-Rosta P309MoL	0,03	1,6	0,8	22,7	12,5	2,3		E309LMoT1-1/-4		T 23 12 2L P C/M 2	
Cor-A-Rosta 4462	0,03	1,8	0,9	22,9	9,3	3,4		E2209T0-4		T 22 9 3N L R M3	
Cor-A-Rosta P4462	0,03	0,7	0,7	22,9	9,3	3,4		E2209T1-1		T 22 9 3N L P M2	

Самозащитные порошковые проволоки для наплавки износостойкого покрытия

Самозащитные порошковые проволоки для наплавки износостойкого покрытия

Марка материала								Классификации	
	C	Mn	Si	Cr	Al	Mo	W	DIN	
Lincore 33	0,15	2,1	0,65	2,4	1,7	-	-	DIN 8555	MF1-GF-350-GPS
Lincore 40-0	0,2	1,5	0,7	3,5	1,8	0,4	-		MF1-GF-400-GPS
Lincore 50	2,2	1,2	1,0	11	0,6	0,5	-		MF6-GF-50-GP
Lincore 55	0,45	1,4	0,55	5,3	1,4	0,8	-		MF2-GF-55-GP
Lincore 60-0	4,2	1,6	1,3	25,4	0,6	-	-		MF10-GF-60-CG
Lincore T & D	0,65	1,5	0,8	7,0	1,8	1,4	1,6		MF4-GF-60-S
Lincore 15CrMn	0,4	15	0,25	16	-	-	-		MF7-GF-250-KP
Lincore 420	0,5	1,7	0,9	11	-	-	-		MF6-GF-55-CGR
Lincore M	0,6	13	0,4	4,9	-	-	-		MF-GF-45-KP

Проволоки сплошного сечения и порошковые проволоки для сварки под флюсом углеродистых и низколегированных сталей

Проволоки для сварки под флюсом углеродистых сталей

Марка материала									Классификации			
	C	Mn	Si	P	S	Cr	Ni	Mo	AWS		EN	
LNS 143 (L-60)	0,09	0,5	0,06	-	-	-	-	-	A5.17	EL12	EN 756	S1
LNS 135	0,1	1,0	0,10	-	0,015	-	-	EM12		S2		
LNS 129 (L-61)	0,1	1,0	0,25	-	-	-	-	EM12K		S2Si		
LNS 133U (L-50M)	0,1	1,6	0,25	-	-	-	-	EH12K		S3Si		

Проволоки для сварки под флюсом низколегированных сталей

Марка материала										Классификации			
	C	Mn	Si	P	S	Cr	Ni	Mo	Cu	AWS		EN	
L-70	0,10	0,9	0,10	-	-	-	-	0,5	-	A5.23	EA1	EN 756	S2 Mo
LNS 140A	0,10	1,0	0,10	-	-	-	-	0,5	-		EA2	EN 756	S2 Mo
LNS 140TB (LA 81)	0,06	1,1	0,20	-	-	-	-	0,5	-		EG	EN 756	SZ
LNS 141	0,13	1,5	0,15	-	-	-	-	0,5	-		EA4	EN 756	S3 Mo
LNS 140	0,10	1,9	0,10	-	-	-	-	0,5	-		EA3	EN 756	S4 Mo
LNS 150 (LA 92)	0,13	0,8	0,15	-	-	1,2	-	0,5	-		EB2R	EN 12070	Cr Mo1
LNS 151 (LA 93)	0,10	0,6	0,15	-	-	2,6	-	1,0	-		EB3R	EN 12070	Cr Mo2
LNS 160	0,10	1,1	0,15	-	-	-	1,0	-	-		EN1	EN 756	S2 Ni1*
LNS 162	0,10	1,1	0,15	-	-	-	2,2	-	-		EN2	EN 756	S2 Ni2*
LNS 164 (LA 84)	0,10	1,6	0,10	-	-	-	0,9	0,5	-		EF3	EN 756	S3 Ni1 Mo
LNS 165 (LA 85)	0,10	1,4	0,20	-	-	-	1,0	0,2	-		EN5	EN 756	SZ
LNS 167	0,13	1,0	0,20	-	-	-	0,9	0,5	-		EF1*	EN 756	S2 Ni1Mo
LNS 168	0,10	1,7	0,10	-	-	0,7	1,7	0,4	-		-	EN 756	S3 Ni
LNS 175	0,05	1,0	0,15	-	0,012	-	3,5	-	-		EN3	EN 756	1.5Mo
LA 100	0,05	1,7	0,45	-	0,010	-	1,9	0,45	-		EM2	EN 756	S2 Ni3
LNS T55 **	0,07	1,9	0,75	-	0,007	-	2,1	0,4	0,02		ECM3	EN 756	SZ

Проволоки сплошного сечения для сварки под флюсом нержавеющей сталей и никелевых сплавов

Проволоки сплошного сечения для сварки под флюсом нержавеющей сталей

Марка материала										Классификации				
	C	Mn	Si	Cr	Ni	Mo	Nb	N	др.	W. Nr.	AWS		EN	
LNS 304L		1,8	0,4	20	10	0,1	-	-	-	1.4316	A5.9	ER308L	EN 12072	S 19 9 L
LNS 304H		1,2	0,6	20,1	10,5	-	-	-	-	-		ER308H		S 19 9 H
LNS 309L		1,8	0,4	23,4	13,8	0,07	-	-	-	1.4332		ER309L		S 23 12 L
LNS 316L		1,75	0,4	18,5	12	2,75	-	-	-	1.4430		ER316L		S 19 12 3 L
LNS 318		1,8	0,4	19,5	11,3	2,6	0,5	-	-	1.4576		ER318		S 19 12 3Nb S 25 4
LNS 329		1,8	1,2	25,5	5,6	-	-	-	-	-		-		S 19 9 Nb
LNS 347		1,6	0,4	19,5	9,7	0,1	0,6	-	-	1.4451		ER347		S 20 16 3 Mn L
LNS 4455		7,0	0,4	20	16	2,7	-	0,16	-	1.4455		-		S 22 9 3 N L
LNS 4462		1,6	0,5	23	8,6	3,1	-	0,16	-	1.4462*		ER2209		S 20 25 5 Cu L
LNS 4500		1,8	0,3	20	25,2	4,6	-	-	Cu=1,5	1.4539		ER385		S 25 9 4 N L
LNS Zeron 100X		0,7	0,3	25	9,3	3,7	-	0,23	Cu=0,6 W=0,06	-		ER2553*		S 18 8 Mn
LNS CrMn 18/7		7,0	0,6	19	8,9	-	-	-	-	1.4370		ER307*		

Проволоки сплошного сечения для сварки под флюсом никелевых сплавов

Марка материала										Классификации				
	C	Mn	Si	Cr	Ni	Mo	Nb	N	др.	W. Nr.	AWS		ISO	
LNS NiCro 60/20	0,05	0,02	0,1	22	65	8,7	3,7	-	Fe=0,1	2.4831	A5.14	ERNiCrMo-3	ISO 18274	S Ni 6625
LNS NiCroMo 60/16	0,006	0,5	0,04	16,0	58	16	-	-	W=3,6 Fe=5,5	2.4886		ERNiCrMo-4		S Ni 6276

Сварочные материалы серии Pipeliner

Марка материала									Классификации			
	C	Mn	Si	Ni	Cr	Mo	V	Al	AWS		EN/ISO	
PIPELINER 6P+	0,11	0,55	0,18						5.1	E6010	ISO 2560-A	
PIPELINER 8P+	0,17	0,7	0,25	0,8		0,2			A5.5	E8010-P1	ISO 2560-A	E35 3 C 25
PIPELINER 16P	0,06	1,3	0,5						A5.1	E7016 H4	ISO 2560-A	E46 4 1 Ni C 25
PIPELINER 18P	0,05	1,5	0,5	0,95					A5.5	E8018-G-H4R	ISO 2560-A	E42 3 B 12 H5
PIPELINER LH-D80	0,07	1,35	0,55						A5.5	E8018-G	EN 757	E50 6 Mn1Ni B 32 H5
PIPELINER LH-D90	0,07	1,55	0,50	0,70					A5.5	E9018-G	EN 757	E46 5 B 35
PIPELINER LH-D100	0,06	1,55	0,50	0,9		0,25			A5.5	E10018-G	EN 757	E 55 5 Mn1Ni B 35
PIPELINER 70S-G	0,07	1,25	0,55						A5.18/A5.18M	ER70S-G	EN 440	E 62 5 Mn1Ni B 35
PIPELINER 80S-G	0,09	1,72	0,61			0,45			A5.18/A5.18M	ER80S-G	EN 440	G 38 3M G2Si/G 38 3 C Si
PIPELINER G70M	0,05	1,60	0,45	0,36					A5.20/A5.20M	E71T-1MJ H8/ E71T-9MJ H8	EN 758	G 50 3M G4Si
PIPELINER G80M	0,04	1,75	0,4	1,0	0,11	0,25			A5.29/A5.29M	E101T1-GM H8	EN 12535	T 46 4 P M 2 H10
PIPELINER NR-207+	0,04	1,22	0,25	0,82			1,1		A5.29/A5.29M	E71T8-K6		T 62 3 Z P M 2 H10
PIPELINER NR-207XP	0,04	1,15	0,07	0,68			1,0		A5.9	E71T8-K6		

Таблица соответствия сварочных материалов Линкольн и их аналогов, наиболее популярных на российском рынке

В таблице представлены российские и зарубежные аналоги, выбранные как по соответствующей классификации, так и по области применения

«Линкольн Электрик»	Тип наплав. металла	Российский аналог	Зарубежные производители	
Электроды для сварки углеродистых и низколегированных сталей				
OMNIA 46 BASIC ONE BASIC CONARC 48 CONARC 52 CONARC 53 CONARC 74	346 350A 350A 355A 350A 350A 360	MP-3, ОЗС-12, АНО-4, АНО-6, АНО-29М УОНИ-13/55, ЦУ-5, МТГ-02 УОНИ 13/45, УОНИ-13/55, УОНИ 13/55Р, МТГ-02 УОНИ-13 / 55, УОНИ 13/55Р УОНИ-13/55, МТГ-01К УОНИ-13/55, МТГ-01К, МТГ-02 УОНИ-13/65	OK 46.00 OK 53.70, OK 48.04, OK 48.00 OK 48.00, OK 48.04 OK 48.00, OK 48.04 LB-52U OK 53.70 OK 74.70	ЭСАБ
Электроды для сварки легированных теплоустойчивых сталей				
SL 502 SL 19G SL 9CR (P91)	Э-10Х5МФ Э-09Х1М Э-10Х10МФ	ЦЛ-17 ТМЛ-1У, ЦЛ-39, ЦУ-2ХМ, ОЗС-11, ЦЛ-20 ЦЛ-57	OK 76.35 OK 76.18 OK 76.96, OK 76.98	ЭСАБ
Электроды для сварки нержавеющей сталей				
Jungo 304L Arosta 304L Limarosta 304L Arosta 316L Limarosta 309S Arosta 347 Arosta 318 Jungo 347 Jungo 316 L Jungo 4500 Jungo 318	Э-02Х20Н10Г2 Э-04Х20Н9 Э-04Х20Н9 Э-06Х19Н11Г2М2 Э-08Х22Н7Г25 Э-08Х20Н9Г25 Э-03Х19Н12М35 Э-08Х20Н9Г25 Э-06Х19Н11Г2М2 Э-03Х20Н25М5Д Э-09Х19Н10Г2М25	АНВ-34, ОЗЛ-22 ОЗЛ-8, ОЗЛ-36, АНВ-34, ОЗЛ-22 НИАТ-1 ОЗЛ-40 ЦЛ-11, ОЗЛ-7, АНВ-13 АНВ-36 ОЗЛ-7, ЦЛ-11 ЭА-400 / 10У ЭА-395/9 НЖ-13	OK 61.35 OK 61.25 OK 61.30 OK 63.20 OK 67.60 OK 61.85, OK 61.80, OK 61.86 OK 63.80 OK 61.85 OK 63.35 OK 69.33 OK 63.85	ЭСАБ
Электроды для наплавочных и ремонтных работ				
Wearshield BU-30 Wearshield MM Wearshield 60(e) Wearshield T&D Wearshield 50MC			OK 83.28 OK 83.50 OK 84.78 / OK 84.84 OK 85.65 OK 84.80	ЭСАБ

«Линкольн Электрик»	Российский аналог	Зарубежные производители	
Материалы для TIG и MIG/MAG сварки углеродистых и низколегированных сталей			
UltraMag UltraMag SG3 Supra MIG Supra MIG Ultra LNM MoNiVa LNM Ni 1	Св-08ГС, Св-08Г2С Св-08Г2С Св-08ГС, Св-08Г2С Св-08Г2С Св-08ХН2М Св-10ГН	OK Autrod 12.51, OK Aristorod 12.50 OK Autrod 12.54, OK Aristorod 12.63 OK Autrod 12.51, OK Aristorod 12.50 OK Autrod 12.54, OK Aristorod 12.63 OK Aristorod 13.29, OK Aristorod 13.13 OK Autrod 13.26	ЭСАБ
Проволоки сплошного сечения для MIG/MAG сварки легированных и теплоустойчивых сталей			
LNM 19 LNM 20	Св-08ХМА Св-04Х2МА	OK Aristorod 13.12 OK Aristorod 13.22	ЭСАБ
Проволоки сплошного сечения для MIG/MAG сварки нержавеющей сталей			
LNM 347 Si LNM 316 LSi LNM 309 LSi LNM 304 LSi Lincoln MIG 308 LSi LNM 307	Св-06Х19Н9Т, Св-07Х19Н9Б Св-04Х19Н11М3 Св-07Х25Н13, Св-07Х25Н12Г2Т Св-01Х19Н9, Св-04Х19Н9 Св-01Х19Н9, Св-04Х19Н9 Св-08Х20Н9Г7Т	OK Autrod 347 Si OK Autrod 316 L Si OK Autrod 309 L Si OK Autrod 308 L Si OK Autrod 308 L Si OK Autrod 16.95	ЭСАБ
Газозащитные порошковые проволоки для сварки углеродистых и низколегированных			
Outershielд 71 C Outershielд 71 E-H Outershielд 71 M-H Outershielд T55-H Outershielд 81K2-H Outershielд MC710C-H		Fillarc PZ 6113, Fillarc PZ 6113S OK Tubrod 15.14 Fillarc PZ 6113, Fillarc PZ 6113S OK Tubrod 15.00, OK Tubrod 15.02 Fillarc PZ 61 38 OK Tubrod 14.12	ЭСАБ
Проволоки сплошного сечения для TIG и MIG/MAG сварки алюминия и его сплавов			
Super Glaze 4043; LNM AISi5 Super Glaze 5356; LNM AlMg5	Св-АК5, Св-АК6 Св-АМr5	OK Autrod 4043 OK Autrod 5356	ЭСАБ

