

# INVERTEC® 175TP

Wiodąca technologia spawania TIG DC z przyjaznym panelem sterowniczym

## JEDNOFAZOWE INWERTORY TIG

Źródła prądu Invertec® 175TP TIG to połączenie nowoczesnej konstrukcji przemysłowej z doskonałymi parametrami spawania. Wielofunkcyjne inwerty DC TIG z bardzo dobrym zajarzaniem i sterowaniem łukiem w każdych warunkach. Przenośna i wytrzymała konstrukcja sprawia, że są one idealne do użytku w warsztacie i w terenie. Wyposażone są w układ PFC (korekcja współczynnika mocy), który umożliwia spawanie TIG do 175A przy jednofazowym prądzie wejściowym 16A. Przystosowane do pracy z agregatami prądotwórczymi.



### Procesy

MMA, TIG Puls,  
TIG HF, Lift TIG



### Wyjście



### Wejście



## Dlaczego INVERTEC® 175TP?

- » **Zaawansowana technologia inwertorowa** zapewnia doskonale parametry spawania TIG
- » **Wielofunkcyjny, przyjazny dla użytkownika panel sterowniczy**  
Wyświetlacz cyfrowy i ikonki graficzne pozwalają na łatwe ustawianie parametrów spawania
- » **Możliwość pracy z agregatami prądotwórczymi** idealne do pracy w terenie
- » **Zajarzanie HF i Lift TIG**
- » **Korekcja współczynnika mocy (PFC)**  
Układ PFC zapewnia niski pobór prądu, oszczędność energii, niską zawartość harmonicznych prądu i zmniejszenie ilości CO<sub>2</sub> zużywanego w procesie spawania.
- » **Wytrzymała i bezpieczna konstrukcja (IP23)**  
Moduły elektroniczne zalane żywicą epoksydową i optymalny przepływ powietrza redukuje ilość zanieczyszczeń i wydłużają trwałość urządzenia, pomimo pracy w trudnych warunkach środowiskowych.

## DANE TECHNICZNE

Produkt	Indeks	Napięcie zasilania (50-60Hz)	Zakres prądu (A)	Parametry spawania	Bezpiecznik (A)	Prąd wejściowy skuteczny (A)	Ciężar (kg)	Wymiary WxSzxG (mm)	Stopień ochrony
175TP	K14169-1	230V/1-faz. ± 20%	5-175	175A@25% 140A@60% 130A@100%	16A	15,6	10,2	210 x 330 x 480	IP23

## PANEL CZOŁOWY



- 1 Wyświetlacz cyfrowy
- 2 Wybór procesu (MMA, Lift TIG, TIG HF)
- 3 Spawanie TIG: 2/4 takt, Spot
- 4 Wybór trybu Puls - DC
- 5 Sterowanie zdalne/lokalne
- 6 Pamięć programów spawania
- 7 Pełny cykl spawania
- 8 Przewód (3m Schuko)
- 9 Złącze palnika TIG
- 10 Złącze gazowe
- 11 Złącze zdalnego sterowania
- 12 Złącza elektrodowe i masowe

- W pełnym cyklu spawania istnieje możliwość nastawy następujących parametrów: prąd początkowy, prąd końcowy, narastanie i opadanie prądu, czas spawania punktowego, czas wyptywu gazu przed i po spawaniu, limit prądu spawania i częstotliwość pulsu
- Możliwość zapisania w pamięci 30 programów spawania

## ZASTOSOWANIA

- » Produkcja kotłów
- » Instalacje przemysłowe, rurociągi
- » Konstrukcje stalowe i suwnice
- » Konserwacja i naprawy

## ELEKTRODY WOLFRAMOWE

### Szeroka gama elektrod wolframowych

- Wolfram 100%,
- Wolfram + cer,
- Wolfram + lantan,
- Wolfram + pierwiastki ziem rzadkich<sup>(1)</sup>.

### Zalety produktu:

- Długi cykl życia produktu
- Bardzo duża stabilność łuku
- Doskonałe zajarzanie łuku
- Wysoka trwałość końcówki prądowej

## Kryteria wyboru

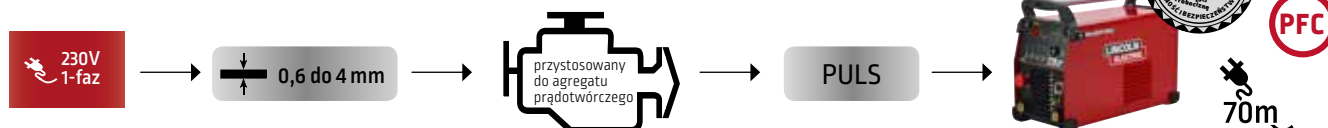
Rodzaj elektrody	Przeznaczenie		Stabilność łuku	Zajarzanie	Trwałość	Odporność termiczna
	Aluminium	Stal i stal nierdzewna				
WP - Wolfram 100%	*		**	*	*	*
WC 20 - Cer 2%		*	**	*	**	**
WL 15 - Lantan 1,5%	**	***	**	***	***	***
WL 20 - Lantan 2%	*	***	**	***	***	***
WS 20 - Metale ziem rzadkich <sup>(1)</sup> 2%	*	*	**	***	***	***

**NOWOŚĆ**

\*\*\* Doskonały \*\* Dobry \* Średni

(1) Metale ziem rzadkich = grupa 17 pierwiastków chemicznych, w skład której wchodzi skand (liczba atomowa 21), itr (39) i 15 pierwiastków z grupy lantanowców (liczba atomowa od 57 do 71), w tym lantan i cer.

## KRYTERIA DOBORU



70m