

The Lincoln Electric Company

Сварочное  
оборудование



**LINCOLN**  
**ELECTRIC**



## Будьте экспертами в сварке вместе с "Линкольн Электрик"

- **Мировой лидер в сварочной индустрии** Более века "Линкольн Электрик" создает самые прогрессивные, экономически эффективные и качественные решения для сварки и резки.

*"...политикой компании является целостность, а именно, делать "правильный" продукт гораздо лучше, чем от него ожидают, а не то, что популярно и модно..."* (Джон Стрпки- Председатель, Президент и Главный исполнительный директор компании Линкольн Электрик).

- **Компания сварочных решений**, а не просто поставщик оборудования и материалов. "Линкольн Электрик" производит оборудование только для электродуговой сварки. Специалисты "Линкольн Электрик" предлагают решения различных сварочных задач для большинства отраслей промышленности, которые активно развиваются во всем мире. Продукция и технологии "Линкольн Электрик" играют важную роль во многих международных проектах, начиная с электростанций и заканчивая строительством инфраструктуры. Заказчики отдают предпочтение "Линкольн Электрик" благодаря непревзойденному качеству сварочного оборудования и материалов, возможности обучения и тестирования, что отвечает их особым условиям, необходимым для успешных, экономически эффективных проектов и их своевременного выполнения.

Сварка применяется в различных отраслях промышленности, а номенклатура Линкольн покрывает все потребности заказчиков и рынка.

- **Качество и безопасность** "Линкольн Электрик" постоянно работает над обеспечением клиентов надежной и безопасной продукцией, которая соответствует их самым высоким требованиям. Система контроля и тестирования включает в себя большое количество различных испытаний сварочно-технологических характеристик, экологической безопасности, долговечности работы. Оборудование "Линкольн Электрик" соответствует стандартам CE, RoHS, EN, а также российским стандартам ГОСТ-Р, НАКС, украинскому УкрСЕПРО и НСПС Республики Беларусь .



**THE WELDING EXPERTS®**

## Стандарты качества Lincoln Electric

Все оборудование, производимое на заводах компании "Линкольн Электрик", проходит тестовые процедуры, которые значительно жестче стандартных тестов, проводимых другими производителями сварочного оборудования. Именно поэтому, наша продукция действительно работает в течение длительного времени в **самых неблагоприятных условиях.**

### Тесты "Линкольн Электрик":

- **IP тест** – имитация осадков путем одновременного включения 70 форсунок. Данный тест подтверждает уровень изоляции и влагостойкости.



- **Климатические испытания**

евро стандарт EU EN 60974-1 от -10°C до +40°C  
по внутренним стандартам Линкольн EP98 от -30°C до +60°C



- **Тест на падение и толчки** по евро нормам EU EN 60974-1: оборудование свыше 25кг - 25см оборудование менее 25кг - 10см  
По нормам Линкольн EP 91:  
Стационарное оборудование - 30см плашмя;  
Мобильное оборудование - 30см плашмя и под углом;  
Портативное оборудование - до 50 кг - 30 см плашмя и 60см под углом  
Тест на толчки - в соответствии с EP91 - 30см

- **Тест на виброустойчивость оборудования** – проводится по регламенту Линкольн EP 94 (Вибрация по трем осям). Подобное испытание эквивалентно перевозке оборудования по труднопроходимым дорогам, расстоянием 6400км



**LINCOLN**  
**ELECTRIC**  
THE WELDING EXPERTS®

- **Стабильность установки комплекта**

(источник, механизм подачи, баллон с газом).

По евро нормам EU EN 60974-1: 10°

По нормам Линкольн EP 30: 15°



- **Тест на пылеустойчивость –**  
проводится в соответствии с EP98.

Состав мелкодисперсной пыли в камере 5/9 Fe<sub>2</sub>O<sub>3</sub>, 1/9 FeO, 1/9 NaCl



- **Ресурсные испытания –**

оборудование работает безостановочно  
в течение 3 недель



- **Электрический тест –**

проверка входных и выходных параметров  
для подтверждения мощности при ПВ



**LINCOLN**  
**ELECTRIC**  
THE WELDING EXPERTS®



■	Как пользоваться каталогом.....	6-7
■	Источники питания для ручной дуговой сварки.....	8-17
■	Источники питания для аргонодуговой сварки.....	18-29
■	Компактные сварочные полуавтоматы.....	30-36
■	Источники питания для полуавтоматической сварки.....	37-45
■	Универсальные источники питания.....	46-50
■	Многофункциональные источники с управлением формой тока.....	51-57
■	Механизмы подачи проволоки для полуавтоматической сварки.....	58-72
■	Источники питания для сварки под флюсом.....	73-80
■	Механизмы подачи проволоки для автоматической сварки.....	81-88
■	Сварочные агрегаты.....	89-97
■	Системы плазменной резки.....	98-100
■	Вытяжные системы.....	101-103
■	Аксессуары: средства индивидуальной защиты.....	104-106

# Как пользоваться каталогом

## Раздел каталога

Классифицирует продукцию для облегчения ее нахождения.

## Введение

Общее описание оборудования. Может содержать также описание свойств и область применения.

## Преимущества

В этой части представлены главные преимущества оборудования.



**Наименование оборудования**  
Официальное наименование оборудования.

**Пиктограммы типов питания и выходных характеристик**  
Информация представлена ниже.

## Заказ

При заказе укажите артикульный номер изделия, которое соответствует Вашим потребностям.

**Фотография оборудования**  
Подробное изображение оборудования.

**Технические характеристики**  
Основные параметры, показатели, размеры и вес изделия.

## 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-роликковый механизм подачи проволоки



4-роликковый механизм подачи проволоки



Универсальное оборудование с выходной характеристикой CC и CV.



Сварка постоянным или переменным током



Сварка процессом STT



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** – Аргонодуговая сварка;
- **MIG / MAG** - Полуавтоматическая сварка сплошной проволокой в среде защитных газов;
- **MIG Pulse** – Импульсная сварка в среде защитных газов;
- **TIG AC** – Аргонодуговая сварка на переменном токе;
- **TIG DC** – Аргонодуговая сварка на постоянном токе;
- **TIG Pulse** – Аргонодуговая 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 чередование 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** - Аргонодуговая сварка с зажиганием дуги точечным касанием;
- **HF (High Frequency)** – Зажигание дуги с помощью осциллятора;
- **TIG Scratch** – аргонодуговая 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

# Источники питания для ручной дуговой сварки

# Stick

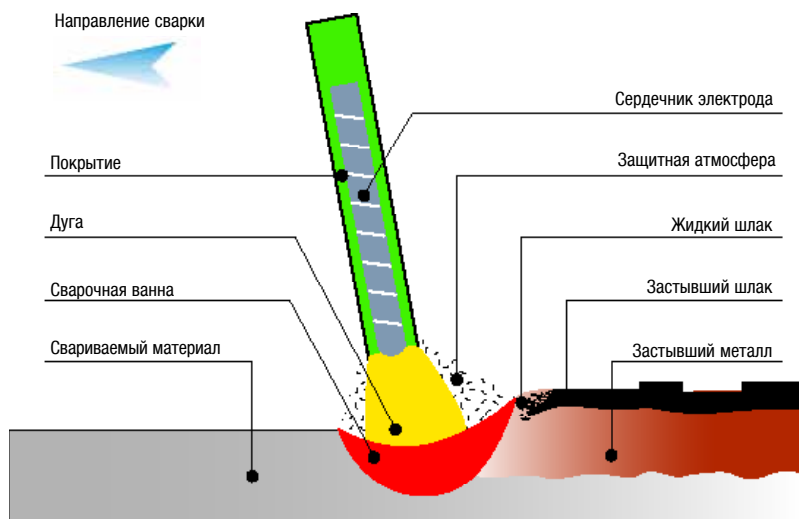
## WELDERS

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

	МОДЕЛЬ	ВЫХОДНЫЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ			СЕТЬ ПИТАНИЯ Напряжение (V)	ПРОЦЕССЫ				ОСОБЕННОСТИ				
		Вольтамперные характеристики	Род тока	Сварочный ток (A)		MMA	Lift TIG	TIG Scratch	CAG-A	115/230 В	Auto-Sensing	Hot Start	Arc Force	Амперметр
1-фазные инверторы	Invertec® V135S	CC	DC	<b>10-120</b>	230	■		■						2
	Invertec® V150S	CC	DC	<b>10-140</b>	230	■	■				●	●		2
	Invertec® 170S	CC	DC	<b>10-160</b>	230	■	■				●	●		2
	Invertec® V205-S	CC	DC	<b>5-200</b>	230	■	■			●	●	●	●	2
3-фазные инверторы	Invertec® V270-S	CC	DC	<b>5-270</b>	400	■	■				●	●	●	2
	Invertec® V405-S	CC	DC	<b>5-400</b>	400	■	■				●	●	●	2
	Invertec® 270SX	CC	DC	<b>5-270</b>	400	■	■				●	●	●	3
	Invertec® 400SX	CC	DC	<b>15-400</b>	400	■	■				●	●	●	3
3-фазные выпрямители	LINC 405-S	CC	DC	<b>15-400</b>	400	■		■	□		●	●	●	2
	LINC 405-SA	CC	DC	<b>15-400</b>	400	■		■	□		●	●		2
	LINC 635-S	CC	DC	<b>15-670</b>	400	■		■	□		●	●	●	2

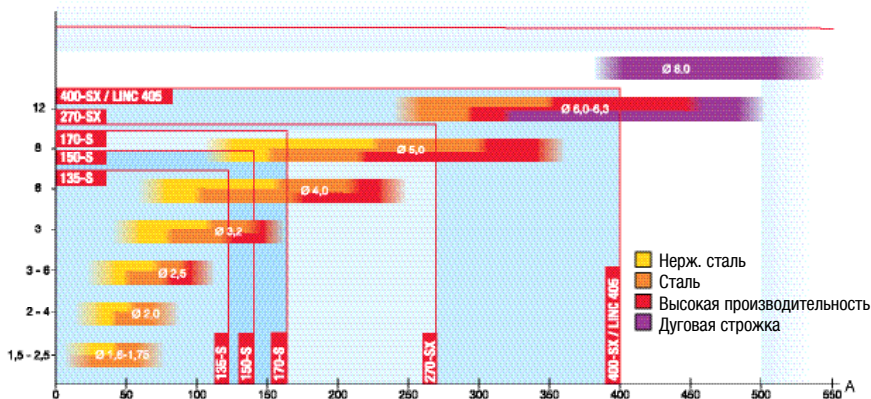
■ Отлично ■ Хорошо / приемлемо □ С дополнительными аксессуарами

## 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



## Invertec 135S / 150S / 170S

**NEW!**

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 залипании 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-P.
- Гарантия 2 года на качество сборки и комплектующи

### 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



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/35%	16А	10-120 А	244 x 148 x 315	4,6
150S	K12034-1 K12034-1-P	230/1/50-60	140A/35%	16А	10-140 А	244 x 148 x 365	6,7
170S	K12035-1 K12035-1-P	230/1/50-60	160A/35%	16А	10-160 А	244 x 148 x 365	7,0

## Invertec® V205-S

Универсальный источник питания для ручной дуговой сварки

Источник TIG и MMA - Invertec® 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 аргодуговой 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

Invertec® V205-S-2V-CE



Источники питания для ручной дуговой сварки

Наименование	Номер по каталогу	Сеть питания	Свароч. ток / Напряж. / ПВ	Сетев. предох.	Диапазон рег. свароч. тока	Габаритные размеры ВхШхД (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

## Invertec® V270-S

Мощный и надежный источник для ручной дуговой сварки

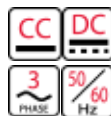
Источник для ручной дуговой сварки Invertec® V270-S - спроектирован и изготовлен с использованием новейшей инверторной техники, объединяя прочность и надежность с превосходными свойствами сварочной дуги.

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 рутитовым, основным и целлюлозным покрытием.
- **Функции: «Форсирование дуги» (Arc Forge)** 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 Invertec® V270-S



Наименование	Номер по каталогу	Сеть питания	Свароч. ток / Напряж. / 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

## Inverter<sup>®</sup> 270-SX

Профессиональный источник для ручной дуговой сварки в тяжелых условиях эксплуатации



Источник питания для ручной дуговой сварки Inverter 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**, исключая загрязнение вольфрамом металла шва.
- **Цифровой дисплей** обеспечивает точную регулировку сварочного тока.
- **Источник соответствует** требованиям стандартов IEC974-1, ROHS, CE и ГОСТ-P.
- **Гарантия 3 года** на качество сборки и комплектующие.

Сварочные процессы  
MMA, Lift TIG



Стандартный комплект поставки  
2м сетевой кабель

Заказ  
K12040-1 Inverter<sup>®</sup> 270SX



Источники питания для ручной дуговой сварки

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

## Invertec® 400-SX

Высокое качество дуги при небольших размерах



Invertec® 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 конструкция источника Invertec® 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 Invertec® 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

## Invertec 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 x 709	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		

## 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 регулировки 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-P.
- **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. предох.	Диапазон рег. свароч. тока	Габаритные размеры ВхШхД (мм)	Вес (кг)
LINC 405-S	K14002-2	230/400/3/50-60	400A/36В/35%	63A (230В)	15-400 A Н. х. х.: 78В	640 x 580 x 700	126
LINC 405-SA	K14002-1		240A/29В/100%	40A (400В)			
LINC 635-S	K14038-2	230/400/3/50-60	670A/44В/35%	100A (230В)	15-670 A Н. х. х.: 78В	640 x 580 x 700	150
LINC 635-SA	K14038-1		500A/40В/60% 400A/36В/100%	63A (400В)			

Артикульные номера для заказа в экспортном варианте упаковки следует уточнять у представителя в Вашем регионе

## КОМПЛЕКТЫ АКСЕССУАРОВ

КОМПЛЕКТЫ СВАРОЧНЫХ КАБЕЛЕЙ (НА ДЕТАЛЬ / ЭЛЕКТРОДОДЕРЖАТЕЛЬ)



Номер по каталогу:

- KIT-140A-16-3M (140A - 16мм<sup>2</sup> - 3м)
- KIT-140A-25-5M (140A - 25мм<sup>2</sup> - 5м)
- KIT-200A-25-3M (200A - 25мм<sup>2</sup> - 3м)
- KIT-200A-35-5M (200A - 35мм<sup>2</sup> - 5м)
- KIT-250A-35-5M (250A - 35мм<sup>2</sup> - 3м)
- KIT-300A-50-5M (300A - 50мм<sup>2</sup> - 5м)
- KIT-400A-70-5M (400A - 70мм<sup>2</sup> - 5м)

УДЛИНИТЕЛИ СВАРОЧНОГО КАБЕЛЯ

EXT-50-10M (300A - 50мм<sup>2</sup> - 10м)

EXT-70-10M (400A - 70мм<sup>2</sup> - 10м)

КОМПЛЕКТ КАБЕЛЕЙ (НА ДЕТАЛЬ)

Номер по каталогу:

- GRD-400A-70-5M (400A - 70мм<sup>2</sup> - 5м)
- GRD-400A-70-10M (400A - 70мм<sup>2</sup> - 10м)
- GRD-400A-70-15M (400A - 70мм<sup>2</sup> - 15м)
- GRD-600A-95-10M (600A - 95мм<sup>2</sup> - 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 CO<sub>2</sub>, аргоном или со смесями 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.

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

Коннектор 10-25мм<sup>2</sup>

K10513-17-4VS LT17 GV, 4м

K10513-17-8VS LT17 GV, 8м



Коннектор 35-50мм<sup>2</sup>

K10513-17-4V LT17 GV, 4м

K10513-17-8V LT17 GV, 8м

Более детальную информацию об аксессуарах к данному разделу оборудования Линкольн уточняйте у Вашего дистрибьютора

# Источники питания для аргодуговой сварки

## TIG WELDERS

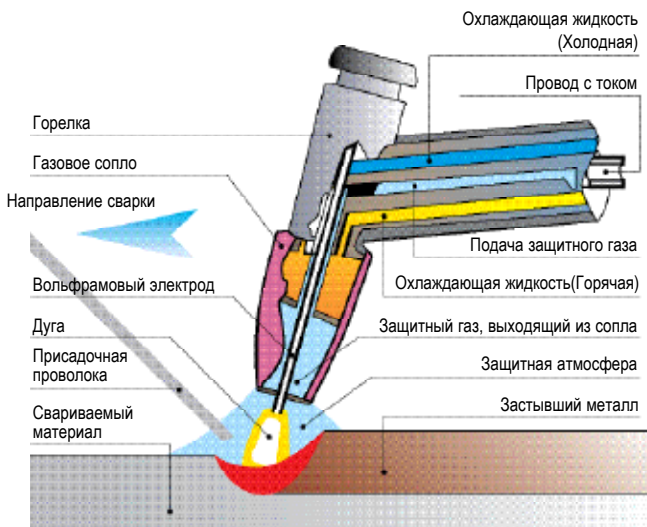
- Точный контроль дуги
- Высокое качество шва
- Революционные технологии

### MICRO/START™ II TECHNOLOGY

	МОДЕЛЬ	ВЫХОДНЫЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ			СЕТЬ ПИТАНИЯ	ПРОЦЕССЫ					ОСОБЕННОСТИ			
		Вольтажные характеристики	Род тока	Сварочный ток (A)	Напряжение (V)	MMA	Lift TIG	TIG HF	TIG Pulse	CAG-A	Auto-reconnect	HF Pulse	TIG AC	Амперметр
1-фазные инверторы	Invertec® V160-T													
	Invertec® V160-T-2V	CC	DC	<b>5-160</b>	230	■	■	■						2
	Invertec® V160-TP	CC	DC	<b>5-160</b>	230	■	■	■						2
	Invertec® V160-TP-2V	CC	DC	<b>5-160</b>	230	■	■	■	■		●		●	2
	Invertec® V205-TP-2V	CC	DC	<b>5-160</b>	230	■	■	■	■		●		●	2
	Invertec® V205-T AC/DC	CC	DC	<b>5-200</b>	230	■	■	■	■		●	●	●	2
	Precision® TIG 225	CC	AC/DC	<b>5-230</b>	380/415	■		■	■		●	●	●	3
	Precision® TIG 275	CC	AC/DC	<b>2-340</b>	220/415	■		■	■		●	●	●	3
Precision® TIG 375	CC	AC/DC	<b>2-420</b>	220/415	■		■	■		●	●	●	3	
3-фазные инверторы	Invertec® V270-T	CC	DC	<b>5-270</b>	400	■	■	■			●		●	2
	Invertec® V270-TP	CC	DC	<b>5-270</b>	400	■	■	■	■		●		●	2
	Invertec® V270-TP-2V	CC	DC	<b>5-270</b>	230/400	■	■	■	■		●		●	2
	Invertec® V405-TP	CC	DC	<b>5-400</b>	400	■	■	■	■	■	●		●	2
	Invertec® V270-T AC/DC	CC	AC/DC	<b>3-270</b>	230/400	■	■	■	■		●	●	●	2
	Invertec® V320-T AC/DC	CC	AC/DC	<b>3-320</b>	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.

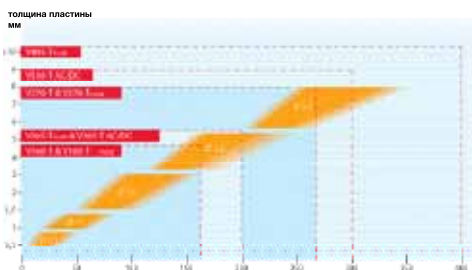
Поджиг дуги происходит двумя методами: контактным методом - путем прикосновения вольфрамового электрода свариваемому материалу и последующим поднятием его на высоту нескольких миллиметров (Lift TIG), или бесконтактным методом с использованием высокочастотного поджига (HF TIG).

Применяемый сварочный ток:

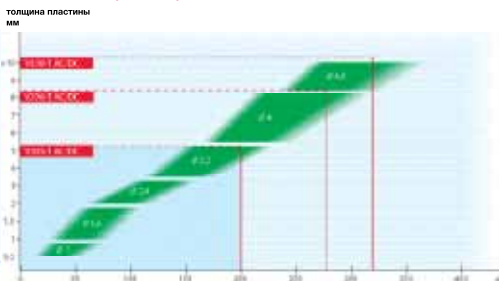
- DC (постоянный) ток используется для большинства металлов (сталь/ нерж. сталь).
- AC (переменный) ток спользуется для сварки алюминия, магния и их сплавов.

### 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 аргодуговой 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 делают 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

Сетевой 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			

## Inverter<sup>®</sup> V205-TP-2V

Мощный и надежный аппарат

Источник Inverter<sup>®</sup> 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 Inverter<sup>®</sup> 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/28B/35% 170A/26,8 В/100%	35 /20A	5-200 A Н. х. х.: 48В	385 x 215 x 480	18,1

## Invertec® V270-T & TP

Мощный и надежный аппарат

Источники Invertec® V270 T и Invertec® 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	Invertec® V270-T 400/3/50-60
K12024-1	Invertec® V270-TP 400/3/50-60
K12024-3	Invertec® 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			

## Invertec® V405-TP

Мощный и надежный аппарат

Источник Invertec® 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-R.
- **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 Invertec® V405-TP



Источники питания для аргодуговой сварки

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

# Источники питания для аргонодуговой сварки

## Invertec® V205-T AC/DC

Высококачественное оборудование для TIG сварки на переменном и постоянном токе

Источник Invertec® 205T AC/DC - идеальное устройство для аргонодуговой 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-R.
- **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 / Напряж. / 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%	32A / 16A	6-200A	385 x 215 x 480	18

## Invertec® V270-T & V320-T AC/DC



Отличные эксплуатационные характеристики, цифровое управление

Invertec® V270-T AC/DC & Invertec® 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. Invertec® V270-T AC/DC & Invertec® V320-T AC/DC легко превратить в аппараты с жидкостным охлаждением, подключив блок охлаждения Coolarc 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 чёткая 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-Р.
- **Гарантия 2 года** на качество сборки и комплектующие.

### Сварочные процессы

MMA, TIG AC, TIG DC, TIG DC Pulse



### Стандартный комплект поставки

Сетевая кабель 2 м, комплект для подключения газа.

### Заказ

K12045-1 Invertec® V270-T AC/DC

K12046-1 Invertec® 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: зажигания 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 позволяет 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

# Источники питания для аргодуговой сварки

## Precision® TIG 275

Надежный источник аргодуговой сварки для профессиональных работ

Модель Precision® TIG 275 отлично подходит для различных производств, аэрокосмической 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

K1827-1

Precision® TIG 275



Источники питания для аргодуговой сварки

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	K1827-1	220-230/380-400/ 415/1/50/60	275A/31B/40%	80/46/43A 95/55/50A	DC: 2-340A AC: 5-340A Н. х. х.: 75B	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 возможность компенсации коэффициента мощности.

### Преимущества

- **Запатентованная 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-R.**
- **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/35B/40%	119/69/63A	DC: 2-420A AC: 5-420A Н.х. х.: 80В	787 x 559 x 660	230

## КОМПЛЕКТЫ АКСЕССУАРОВ

КОМПЛЕКТЫ КАБЕЛЕЙ (на детали/электрододержатель)

Номер по каталогу:

KIT-140A-16-3M (140A - 16мм<sup>2</sup> - 3M)

KIT-140A-25-5M (140A - 25мм<sup>2</sup> - 5M)

KIT-200A-25-3M (200A - 25мм<sup>2</sup> - 3M)

KIT-200A-35-5M (200A - 35мм<sup>2</sup> - 5M)

KIT-250A-35-5M (250A - 35мм<sup>2</sup> - 3M)

KIT-300A-50-5M (300A - 50мм<sup>2</sup> - 5M)

KIT-400A-70-5M (400A - 70мм<sup>2</sup> - 5M)

КОМПЛЕКТ КАБЕЛЕЙ (НА ДЕТАЛЬ)

Номер по каталогу:

GRD-200A-35-5M (200A - 35мм<sup>2</sup> - 5M)

GRD-200A-35-10M (200A - 35мм<sup>2</sup> - 10M)

GRD-300A-50-5M (300A - 50мм<sup>2</sup> - 5M)

GRD-300A-50-10M (300A - 50мм<sup>2</sup> - 10M)

GRD-400A-70-5M (400A - 70мм<sup>2</sup> - 5M)

GRD-400A-70-10M (400A - 70мм<sup>2</sup> - 10M)

GRD-400A-70-15M (400A - 70мм<sup>2</sup> - 15M)

GRD-600A-95-10M (600A - 95мм<sup>2</sup> - 10M)



## 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 CO<sub>2</sub>, 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 (2х5л.)

Номер по каталогу : K10420-1

# Компактные сварочные полуавтоматы

# MIG

## WIRE FEEDER/WELDERS

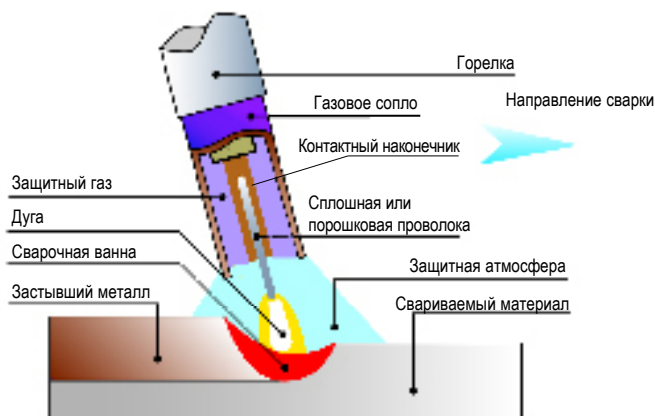
Выбор профессионалов!

	МОДЕЛЬ	ВЫХОДНЫЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ		Сварочный ток (А)	СЕТЬ ПИТАНИЯ Напряжение (В)	ПРОЦЕССЫ		ОСОБЕННОСТИ			
		Вольтамперные характеристики	Род тока			MIG	FCAW	Кол-во ступеней	Кол-во роликов	Скорость подачи проволоки (м/мин)	Гарантия (лет)
1-фазные механизмы подачи / полуавтоматы	Handy Core	CV	DC	<b>45-80</b>	230		■	2	1.0-20	3	
	Handy MIG	CV	DC	<b>45-80</b>	230	■	■	2	1.0-20	3	
	Powertec 161C-271C	CV	DC	<b>30-150</b>	230	■	■	2	1.0-17	3	
	Power MIG® 180C	CV	DC	<b>30-170</b>	230	■	■	2	1.0-20	3	
3-фазные механизмы подачи / полуавтоматы	Powertec 205C	CV	DC	<b>25-200</b>	400	■	■	10	2	1.0-20	3
	Powertec 255C	CV	DC	<b>25-200</b>	400	■	■	20	2	1.0-20	3
	Powertec 305C	CV	DC	<b>25-200</b>	400	■	■	30	2/4	1.0-20	3
	Powertec 305C Pro	CV	DC	<b>30-300</b>	400	■	■	30	4	1.0-20	3
	Powertec 355C Pro	CV	DC	<b>30-350</b>	400	■	■	30	4	1.0-20	3
	Powertec 425C Pro	CV	DC	<b>30-420</b>	400	■	■	30	4	1.0-20	3

■ Отлично ■ Хорошо / приемлемо ■ С дополнительными аксессуарами

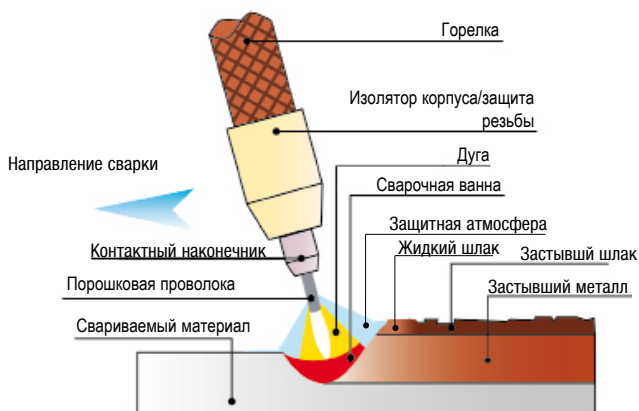
# MIG/MAG и FCAW сварка

## 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 ( $CO_2$ ) или их смесь (Ar +  $CO_2$ ). 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

## 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, R0HS, 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 / Напряж. / ПВ	Сетев. предох.	Диапазон рег. свароч. тока	Габаритные размеры ВхШхД (мм)	Вес (кг)
Powertec® 161C	K14040-2	230/1/50/60	150А/21,5В/20%	16А	30-150А 1,0-17м/мин Н. х. х.: 37В	615 x 390 x 825	53
Powertec® 191C	K14045-1		180А/23,0В/20%	20А	30-180А 1,0-20м/мин Н. х. х.: 42В	765 x 427 x 850	70
Powertec® 231C	K14046-1		220А/25,0В/20%	25А	35-220А 1,0-20м/мин Н. х. х.: 45В	765 x 427 x 850	80
Powertec® 271C	K14047-1		255А/26,8В/20%	32А	35-255А 1,0-20м/мин Н. х. х.: 47В	765 x 427 x 850	83

## Powertec® 205C, 255C, 305C



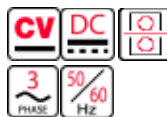
Выбор мощного аппарата в компактном исполнении – реальная экономия средств

Полуавтоматы Powertec® 205C, 255C и 305C 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. 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

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



Компактные сварочные полуавтоматы

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	200A/24В/35% 150A/21,5В/60%	16А 25А / 16А	25-200А	765 x 427 x 850	54
Powertec 255C	K14055-1 K14055-2	400/3/50-60	250A/26,5В/35% 190A/23,5В/60%	16А 32А / 16А	25-250А	810 x 467 x 930	94
Powertec 305C	K14056-1 &-3 K14056-2 &-4	400/3/50-60 230/400/3/50-60	300A/29В/35% 225А/25,2В/60%	25А 40А / 25А	25-300А	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% CO<sub>2</sub>.

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-роликowym блоком подачи проволоки.

### Преимущества

- **Отличные свойства** дуги как в смесях аргона так и в 100% CO<sub>2</sub>.
- **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 Напряжение (В)	ПРОЦЕССЫ		ОСОБЕННОСТИ	
	Вольтамперные характеристики	Род тока		Сварочный ток (А)	MIG	Flux-Cored	Кол-во ступеней
Powertec 305S	CV	DC	<b>30-300</b>	400	 	20	3
Powertec 365S	CV	DC	<b>30-360</b>	400	 	30	3
Powertec 425S	CV	DC	<b>30-420</b>	400	 	30	3
Powertec 505S	CV	DC	<b>30-500</b>	400	 	30	3
CV 420	CV	DC	<b>30-420</b>	400	 		3
CV 505	CV	DC	<b>40-500</b>	400	 		3
Speedtec 400S	CC/CV	DC	<b>40-400</b>	400	 		3
Speedtec 500S	CC/CV	DC	<b>40-500</b>	400	 		

 Отлично  Хорошо / приемлемо  С дополнительными аксессуарами

## Powertec® 305S / LF-22M



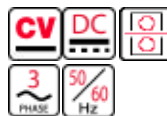
Мощный универсальный аппарат для полуавтоматической сварки

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)
Powertec®305S	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 АС	1 - 20	0,8 - 1,6	1,0 - 1,6	440 x 275 x 636	15

## 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% CO<sub>2</sub>.
- **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-R.
- **Гарантия 3 года** на качество сборки и комплектующие.

Сварочные процессы  
MIG/MAG, FCAW



### Рекомендованный комплект поставки

- 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



Источники питания для полуавтоматической сварки

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/31,5B/40%	40A / 25A	30-350A	875 x 700 x 1035	141
Powertec 365S	K14061-2A	220/380/400/3/50-60	285A/28,2B/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-24M воз./вод.	K14065-1W	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 / LF-24M

Надежное техническое решение



POWERTEC® 425S с питанием от 3х фазной сети - источник питания постоянного тока с выходным током 420А при 40% ПВ. В комплекте с механизмом подачи LF-24M POWERTEC® 425S – 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.

**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 на тележке, сетевой кабель, токоподводящий кабель на деталь (+ CoolArg 25 для версии с жидкостным охлаждением)
- Комплект соединительных кабелей 5м, горелка MIG, редуктор.



Источники питания для полуавтоматической сварки

### Преимущества

- Аппараты разработаны для разнообразных видов работ.
- Отличные свойства дуги при сварке в газовых смесях и 100% CO<sub>2</sub>.
- 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 стандартов IEC974-1, ROHS, CE и ГОСТ-Р.
- Гарантия 3 года на качество сборки и комплектующие.

Наименование	Номер по каталогу	Сеть питания	Свароч. ток / Напряж. / ПВ	Сетев. предох.	Диапазон рег. свароч. тока	Габаритные размеры ВхШхД (мм)	Вес (кг)
Powertec 425S	K14062-1A	230/400/3/50-60	420А/35В/40%	63А / 32А	30-420А	875 x 700 x 1035	151
	K14062-1A	220/380/440/3/50-60		345А/31,3В/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-24M воз./жид.	K14065-1W	34-44 В	1 - 20	0,8 - 1,6	1,0 - 1,6	440 x 275 x 636	17
LF-24M PRO воз./жид.	K14066-1W						

## Powertec® 505S / LF-24M PRO

Надежное техническое решение



POWERTEC 505S с питанием от 3х фазной сети - источник постоянного тока с выходным током 500А при 40% ПВ. В комплекте с механизмом подачи LF-24M PRO POWERTEC 505S – идеальное решение для полуавтоматической, промышленной сварки методом MIG/MAG 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 с 5-ти метровым сетевым кабелем и 3-х метровым кабелем массы. Данная установка поставляется в двух версиях: в воздушным и жидкостным охлаждением.

### Преимущества

- **Отличные свойства дуги** при сварке в газовых смесях и 100% CO<sub>2</sub>.
- **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.
- **Синергетическое управление** упрощает процесс контроля параметров сварки.
- **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 триггера горелки** 2х и 4х тактный.
- **Полный набор функций:** тест газа и проволоки, регулировка "отжига" проволоки.
- **Соответствуют требованиям стандартов** IEC974-1, ROHS, CE и ГОСТ-Р.
- **Гарантия 3 года** на качество сборки и комплектующие.

Сварочные процессы  
MIG/MAG, FCAW



### Рекомендуемый комплект поставки

Версия с воздушным охлаждением:

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



Источники питания для полуавтоматической сварки

Наименование	Номер по каталогу	Сеть питания	Свароч. ток / Напряж. / ПВ	Сетев. предох.	Диапазон рег. свароч. тока	Габаритные размеры ВхШхД (мм)	Вес (кг)
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. скорости подачи (м/мм)	Диаметр проволоки (мм)		Габаритные размеры ВхШхД (мм)	Вес (кг)
				Сплошная	Порошковая		
LF-24M воз./жид.	K14065-1W	34-44 В AC	1 - 20	0,8 - 1,6	1,0 - 1,6	440 x 275 230/400/3/50-60 x 636	17
LF-24M PRO воз./жид.	K14066-1W						

## Idealarc CV-420 & CV505

Надежные источники для сварочных работ в тяжелых условиях

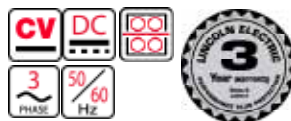
CV420 и CV505 – профессиональные источники питания, предназначенные для сварки в тяжелых условиях, например, на судостроительных верфях или при сварке морских платформ. Аппараты имеют степень защиты IP23, позволяющую работать в любых условиях. Устройства имеют дополнительную герметичную защиту чувствительных 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% CO<sub>2</sub>.
- 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-Р.
- 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
- K10095-1-15M Блок дистанционного управления



Наименование	Номер по каталогу	Сеть питания	Свароч. ток / Напряж. / ПВ	Диапазон рег. свароч. тока	Габаритные размеры ВхШхД (мм)	Вес (кг)
CV-655	K1481-1	230/400/3/50/60	650А/44В/100% 815А/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 Arlink заложен в обеих версиях аппаратов, соответственно источники можно интегрировать с любыми механизмами подачи, поддерживающими данную функцию.

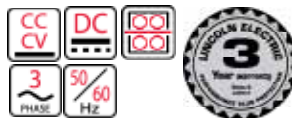
Модульная концепция позволяет использовать источники как с воздушным, так и с жидкостным охлаждением.

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** стандартов IEC974-1, ROHS, CE и ГОСТ-P.
- **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	400A//60% 500A/60%	32A	30-400A	480 x 300 x 610	48
Speedtec 500S	K14052-1			32A	30-500A		

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 воздушным охлаждением)

**K10347-PGW-xM** (с жидкостным охлаждением)

**K10349-PG-xM** (с воздушным охлаждением)

**K10349-PGW-xM** (с жидкостным охлаждением)

## КОМПЛЕКТЫ

Номер по каталогу:

**K14049-1** Съёмная панель с индикацией A/B для серии Powertec C

**K14073-1** Съёмная панель с индикацией A/B 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

## 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



## РЕГУЛЯТОР ДАВЛЕНИЯ ГАЗА

Поставляется для газовых баллонов с CO<sub>2</sub>, аргоном или со смесью аргона. В комплекте с манометром, расходомером с двойной шкалой и газовым шлангом, длиной 1,3м.

Номер по каталогу: уточните 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)

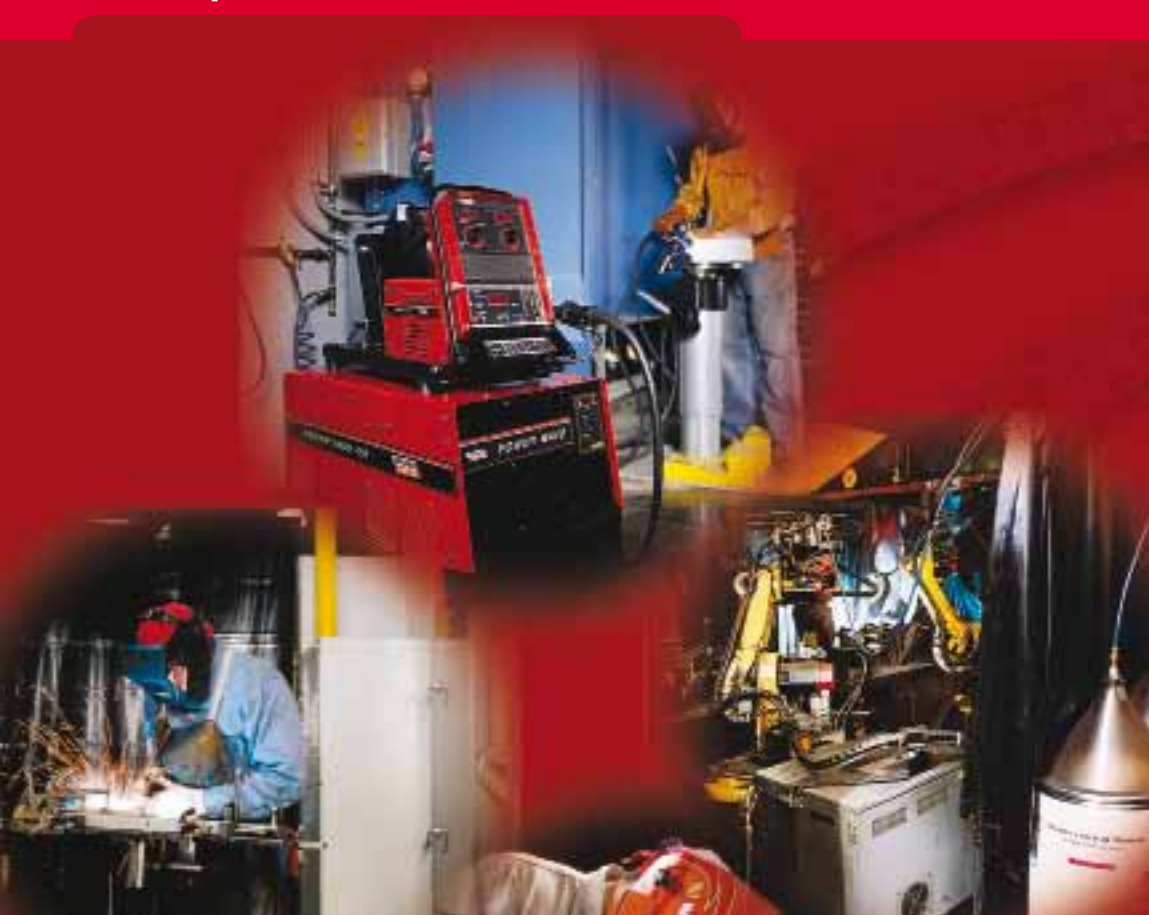


## Охлаждающая жидкость ACOROX (2 x 5л)

Номер по каталогу: **K10420-1**

Более детальную информацию об аксессуарах к данному разделу оборудования Линкольн уточняйте у Вашего дистрибьютора

# Универсальные источники питания



МОДЕЛЬ	ВЫХОДНЫЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ			ПРОЦЕССЫ							СЕТЬ ПИТАНИЯ		ОСОБЕННОСТИ		
	Вольтамперные характеристики	Род тока	Сварочный ток (А)	MMA	TIG	MIG	PULSED	FCAW	SAW	CAC-A	ФАЗА	Гц	Waveform control Technology	Сварка на обрат. полярности	Гарантия (лет)
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	■		■		■		■				•	

## Invertec® V350-Pro

Надежный инверторный сварочный аппарат нового поколения

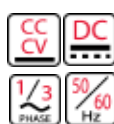
Модель Invertec V350-Pro – легкий, портативный универсальный источник сварочного тока.

### 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 аргодуговой 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 аргодуговой сварки предотвращает выгорание электрода и загрязнение шва включениями вольфрама.
- **Эффективность 87%** - низкая потребляемая мощность.
- **Соответствуют требованиям** стандартов IEC974-1, ROHS, CE и ГОСТ-R.
- **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)
Invertec V350-Pro	K1728-6 K1728-12	200-220/380-400 415-440/1/3/50/60	350А/34В/60% (3 ф.) 320А/33В/60% (1 ф.) 300А/32В/100% (3 ф.) 275А/31В/100% (1 ф.)	5-425А Н. х. х.: 80В	376 x 388 x 709	38

## Invertec® V 450-Pro

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.

### 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 коэффициентом мощности 95%.
- **Стандартные настройки** включают: регулировку 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.
- **Возможно использование** 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** стандартов IEC974-1, ROHS, CE и ГОСТ-P.
- **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)
Invertec V450-Pro	K2420-1	208/230/460/575/3/50/60	400А/36В/100%	5-570А	663 x 505 x 835	133
Invertec V450-Pro CE	K2421-1	380/415/3/50/60	500А/40В/60%	5-500А		126

## Idealarc® DC-400

### Универсальный источник сварочного тока

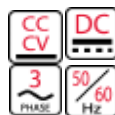
Idealarc DC-400 – мощный промышленный трехфазный выпрямитель для ручной дуговой сварки штучными электродами, сварки сплошной проволокой в среде защитных газов, сварки газозащитной и самозащитной порошковой проволокой, аргонодуговой сварки на постоянном токе, сварки под флюсом проволокой диаметром до 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	400А/36В/100% 450А/40В/60% 500А/40В/50%	60-500А 12-42В	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

Рекомендованные механизмы подачи:  
LN-15, LN-25 PRO



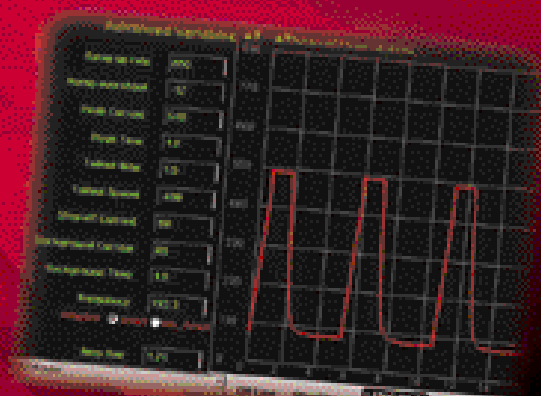
Наименование	Номер по каталогу	Сеть питания	Свароч. ток / Напряж. / ПВ	Диапазон рег. свароч. тока	Габаритные размеры ВхШхД (мм)	Вес (кг)
Multi-Weld 350	K1735-1	80В DC	350А/34В/100%	15-40В 30-350А Н. х. х.: 76В	295 x 254 x 546	27

Многофункциональные сварочные источники с управлением формой тока

# Advanced Process

## WELDERS

- 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							
	Вольтамперные характеристики	Под тока	Сварочный 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	Гарантия (лет)
STT®II	STT	DC	<b>5-225</b>			■				●						<b>3</b>
Power Wave® C300	CC/CV	DC	<b>5-350</b>	■	■	■	■	■		●	●	●	●	●		<b>3</b>
Power Wave® S350	CC/CV	DC	<b>5-350</b>	■	■	■	■	■		●	●	●	●	●		<b>3</b>
Power Wave® 405M	CC/CV	DC	<b>5-425</b>	■	■	■	■	■	■	●	●	●	●	●		<b>3</b>
Power Wave® 455M/STT®	CC/CV STT	DC	<b>5-500</b>	■	■	■	■	■	■	●	●	●	●	●	●	<b>3</b>

■ Отлично ■ Хорошо / приемлемо ■ С дополнительными аксессуарами

## Invertec® 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 зором 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% CO<sub>2</sub> 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 прожигания 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-роликковый 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/29B/60% 200A/28B/100%	17A	5-450A(пик. ток). 5-125A (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.

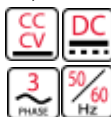
Данная модель очень проста в применении, т. к. оснащена четкой и понятной панелью управления. Также поддерживаются режимы дистанционного управления с горелки. Как и все аппараты линейки Power Wave нового поколения, модель C300 оснащена протоколом Ethernet. Power Wave® C300 оснащен пакетом программного обеспечения мониторинга процессов. Линкольн предоставляет возможность бесплатно обновлять программы, включая сварочные режимы на сайте [powerwavesoftware.com](http://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 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-P.
- **Гарантия 3 года** на качество сборки и комплектующих.

### 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



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	230/400/460/3/50/60	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 Arglink, 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, программами 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.

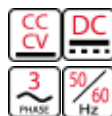
Линкольн предоставляет возможность бесплатно обновлять программы, включая сварочные режимы на сайте powerwavesoftware.com

#### 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-Р.
- **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

#### 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)
PW S350.	K2823-1 K2823-2	230/400/3/50-60	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.

### Сварочные процессы

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



### 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-Р.
- **Гарантия 3 года** на качество сборки и комплектующие

### 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

### 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)
PW405M	K2369-2.	230/380/415/440/1/3ф	400А/36В/ 35% 350А/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 & 455M/STT



Революционные технологии. Отличная характеристика дуги

Для роботизированной, автоматизированной и полуавтоматической сварки тяжелых конструкций Линкольн предлагает сварочный аппарат Power Wave® 455M. В условиях, при которых важен контроль тепловложения, минимальная деформация и низкий уровень разбрызгивания лучше остановить выбор на модели Power Wave® 455M/STT.

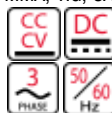
Оба источника выполнены на основе технологии Waveform Control Technology, которая обеспечивает отличные параметры сварочной дуги для различных материалов, включая низкоуглеродистую, легированную сталь и алюминий. Возможности аппарата обеспечивают стабильный процесс сварки со всеми диаметрами и видами 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** (только в моделях STT).
- **Соответствует требованиям** стандартов IEC974-1, ROHS, CE и ГОСТ-Р.
- **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)

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 CE	K2202-2	380/415/3/50/60	500A/40В/60%	48А	5-570А	663 x 505 x 835 (без тележки)	127 (без тележки) 154 (без тележки)
Power Wave 455M/STT CE	K2458-2		400A/36В/100%				
	K2203-2		STT: 325A/33В/100X				
	K2459-2						

## 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 CO<sub>2</sub>, 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%

**K10413-500-xM**

3м, 4м или 5м



LGS2F ALU, 400A, 100%

**K10413-ALU-4M**

4м

### ГОРЕЛКИ PUSH-PULL

LGPP300G, с воздушным охлаждением

**K10413-PPA**

8м, стандарт

**K10413-PPAR**

8м, с дистанционным управлением

LGPP400W, с жидкостным охлаждением

**K10413-PPW**

8м, стандарт

**K10413-PPWR**

8м, с дистанционным управлением

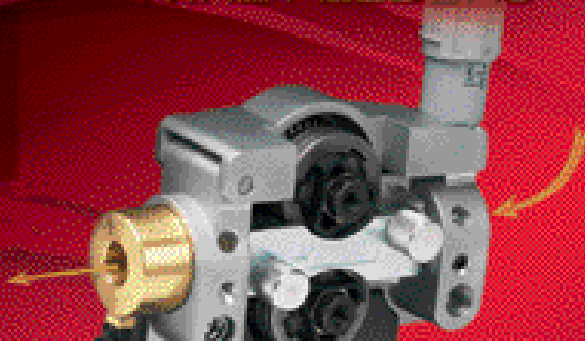


Более детальную информацию об аксессуарах к данному разделу оборудования Линкольн уточняйте у Вашего дистрибьютора

# Semiautomatic

## WIRE FEEDERS

- 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		
		MIG	Pulsed	FCAW	SAW		Сплошная	Порошковая	Кол-во роликов	Охлаждение	Гарантия (лет)
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
LN-15	■	■	■		1.3-17.8	0.6-1.3	0.9-1.6	2	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 Power	■		■		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

## 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-P.
- **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. скорости 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	0,8 - 1,6	1,0 - 1,6	350 x 185 x 530	12
LF-33	K14030-1W	4			1 - 20			440 x 275 x 636	17
LF-34	K14035-1W	4			1,5 - 20			440 x 275 x 636	17
LF-35	K14036-1W	4			1,5 - 20			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 строительстве. 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:** 2x/4x 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								



## 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 чёткие** индикаторы панели управления, отражающие параметры до и во время сварки.
- **Встроенные функции:** 2х/4х 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 оснащён 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.
- **Чёткие 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-R.
- **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) Сплошная	Диаметр проволоки (мм) Порошк.	Габаритные размеры ВхШхД (мм)	Вес (кг)
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

## LN-23P

### 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 23кг, включая горелку Magnum® Innershield и катушку с проволокой, весом 6,3кг.
- **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,  
Invertex 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) Сплошная	Габаритные размеры ВхШхД (мм)	Вес (кг)
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 минут.
- **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



- 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-P.
- **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 Package - 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	4	В/Ж	42 В	0.8 - 19	0,6 - 2,4	0,8 - 3,2	406 X 381 X 787	29.5
	K1559-3								
K1564-4									
DH-10	K1499-5	4	В/Ж	42 В	0.8 - 19	0,6 - 2,4	0,8 - 3,2	521 x 502 x 800	44.4
	K1499-3								
	K1521-7								

## 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

- **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 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-P.
- **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) Сплошная	Диаметр проволоки (мм) Порошковая	Габаритные размеры ВхШхД (мм)	Вес (кг)
LF-72 Base Model	K2327-4						282 x 259 x 328	12
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	320 x 277 x 574	24
LF-72 Bench Model, Heavy Duty	K2327-6						389 x 330 x 704	31

## LF-74

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 электропроводности, 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-P.
- **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, нефтегазовая 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-P.
- **Гарантия 3 года** на качество сборки и комплектующие.

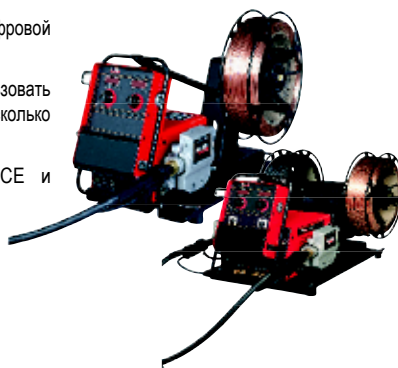
### Сварочные процессы

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



Наименование	Номер по каталогу	Напряжение питания	Диапазон рег. скорости подачи (м/мин)	Диаметр проволоки (мм)		Габаритные размеры ВxШxД (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						
Power Feed 10M DUAL 16ft Generic Boom Model	K2316-1					508 x 508 x 781	40

## 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-P.**
- **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 воздушным охлаждением)

**K10347-PGW-xM** (с жидкостным охлаждением)

## РЕГУЛЯТОР ДАВЛЕНИЯ ГАЗА



Поставляется для газовых баллонов с CO<sub>2</sub>,  
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.

## 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 Magnip – прочные и надежные, легкие и  
маневренные.

450A, 82°, 3mm, 4,6m

Номер по каталогу: **K115-2**

350A, 62°, 1,6mm, 3m

Номер по каталогу: **K126-1**

350A, 62°, 1,6mm, 4,6m

Номер по каталогу: **K126-2**

## MIG ГОРЕЛКИ

СЕРИЯ LINC GUN

### С ВОЗДУШНЫМ ОХЛАЖДЕНИЕМ

LG 150G, 150A @ 60%

**K10413-15-xM**

3м, 4м, 5м

LG 250G, 200A @ 60%

**K10413-25-xM**

3м, 4м, 5м

LG 240G, 220A @ 60%

**K10413-24-xM**

3м, 4м, 5м

LG 260G, 260A @ 60%

**K10413-26-xM**

3м, 4м, 5м

LG 360G, 320A @ 60%

**K10413-36-xM**

3м, 4м, 5м

LG420G, 380A @ 60%

**K10413-42-xM**

3м, 4м, 5м



### 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 дистанционным  
управлением

LGPP400W, с жидкостным охлаждением

**K10413-PPW** 8м, стандарт

**K10413-PPWR** 8м, с дистанционным  
управлением



## ПОДВЕСНЫЕ УСТРОЙСТВА И ПРИСПОСОБЛЕНИЯ ДЛЯ ТРАНСПОРТИРОВКИ



Подвесная балка позволяет подвешивать 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 Feed™ 10M, Power Feed™ 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**

Более детальную информацию об аксессуарах к данному разделу оборудования Линкольн уточняйте у Вашего дистрибьютора

Источники питания для сварки под флюсом

# Subarc

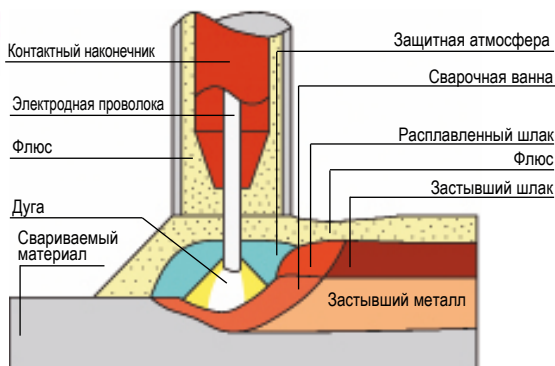
welders

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		<b>200-1000</b>					■		3
DC-655	CC/CV DC		<b>50-815</b>	■	■	■	■	■	■	3
DC-1000	CC/CV DC		<b>150-1300</b>			■	■	■	■	3
DC-1500	CC/CV DC		<b>200-1500</b>				■	■	■	3
AC-1200	CC AC		<b>200-1500</b>					■		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. 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 2мм 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 (AC). Это надежный источник, обеспечивающий отличную характеристику дуги, специально создан для работы с автоматическим механизмом подачи проволоки NA-4.

### Преимущества

- **Регулируемый 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 / Напряж. / 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	650A/44В/100% 815A/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.
- Утолщенная фронтальная панель защищает блок управления.
- Соответствует требованиям стандартов IEC974-1, CE и ГОСТ-R.
- 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



Источники питания для сварки под флюсом

Наименование	Номер по каталогу	Сеть питания	Свароч. ток / Напряж. / 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	781 x 572 x 991	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.
- Съёмные боковые панели для быстрого доступа к внутренним частям аппарата.
- Утолщенная 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/60В/100%	814А	20-60В 200-1500А	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 расширить 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 MAXsa™ 10A, 19A, головки MAXsa™ 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. свароч. 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	1250 x 488 x 1174	363

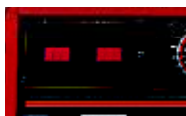
## ДОПОЛНИТЕЛЬНЫЕ КОМПЛЕКТУЮЩИЕ ДЛЯ ИСТОЧНИКОВ ПИТАНИЯ



### 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*

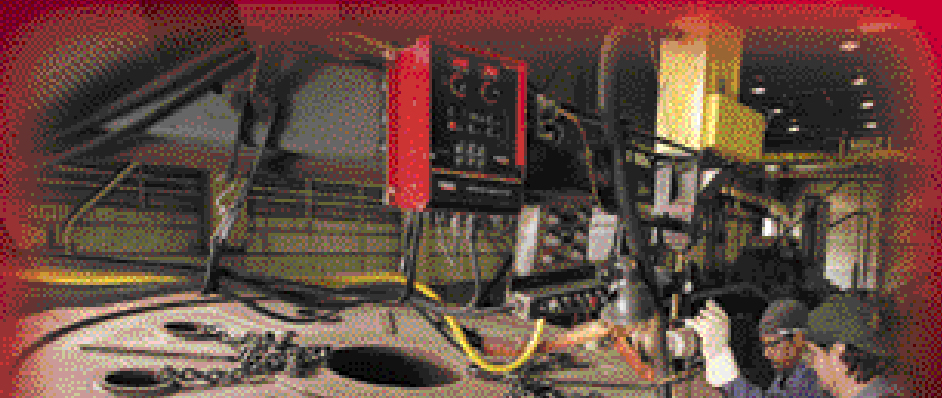


Более детальную информацию об аксессуарах к данному разделу оборудования Линкольн уточняйте у Вашего дистрибьютора

# Automatic

## WIRE FEEDERS

- Отличное решение для высокоавтоматизированных 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					
	MIG	FCAW	SAW		Сплошная проволока	Порошковая проволока	DC-655	DC-1000	DC-1500	AC-1200	PW AC/DC 1000	Гарантия (лет)
<b>MAXsa 10</b>			■	0,25-5,0	2,0-5,6	-					•	3
<b>Cruiser Tractor</b>			■	0,4-5,0	1,6-5,6	0,9-4,0					•	3
<b>NA-3</b>	■	■	■	0,6-15,2	0,8-5,6		•	•	•			3
<b>NA-4</b>			■		0,8-5,6						•	3
<b>NA-5</b>	■	■	■	0,6-19,7	0,9-5,6	1,2-4,0	•	•	•			3
<b>LT-7</b>			■	2,5-10,2	2,4-4,8		•	•	•			3

## 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) Сплошная	Габаритные размеры ВхШхД (мм)	Вес (кг)
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

# Механизмы подачи проволоки для автоматической сварки

## 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 5,6мм 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.
- **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) Сплошная	Габаритные размеры ВхШхД (мм)	Вес (кг)
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

Механизмы подачи проволоки для автоматической сварки

## 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, нефтедобывающих 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) Сплошная	Габаритные размеры ВхШхД (мм)	Вес (кг)
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

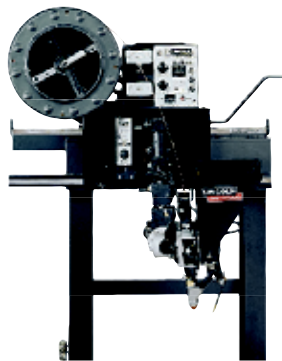
K388-2 NA-4

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:**

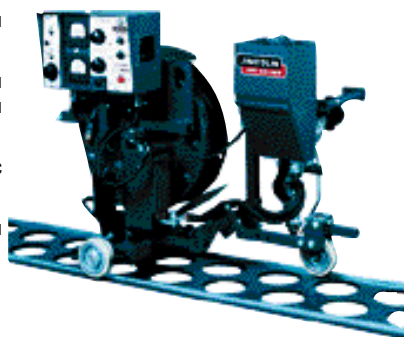
MIG/MAG, FCAW, SAW



**Заказ**

K395-1

LT7



Наименование	Номер по каталогу	Напряжение питания	Диапазон рег. скорости подачи (м/мин)	Диаметр проволоки (мм) Сплошная	Габаритные размеры ВхШхД (мм)	Вес (кг)
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**



Колесательная 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)



Токоподвод для сварки током 1000А при 100% ПВ.

Номер по каталогу:

- K148A** (2.4-3.2 мм проволока)
- K148B** (4.0-4.8 мм проволока)



Комплект для удлинения вылета электрода для токоподвода для K148A

Номер по каталогу:

- K149-3/32** (2.4 мм проволока)
- K149-1/8** (3.2 мм проволока)
- K149-5/32** (4.0 мм проволока)



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

Номер по каталогу: **K386**



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)



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

Номер по каталогу: **K225**



Флюсовая воронка для токоподводов **K148**, **K129**.

Номер по каталогу: **K285** (для K129)



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

Номер по каталогу: **K281**



**Упаковка Sahara ReadyBag™ отличное решение для хранения флюса в любых условиях**

# Engine Drives

## INDUSTRIAL

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



МОДЕЛЬ	Выходные характеристики		ВЫХОДНЫЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ		ПРОЦЕССЫ						
	Вольт-амперные характеристики	Род тока	Сварочный ток (А)	Мощность вспомогат. сети питания (Ватт)	MMA	Pipe welding	DC TIG Touch Start	MIG	Flux-Cored	CACA	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

## 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-Р.**
- **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 цип.	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 300А DC

Идеальный выбор для монтажных бригад, поставщиков оснастки для трубопроводов, судовладельцев. Особенности: компактный корпус из нержавеющей стали, сварочный преобразователь, выполненный по технологии «Chopper», 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-R.
- **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	300А/32В/100% 350А/28В/100%	30-400А DC 40-300А Pipe 20-250А DC TIG 14-32В 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 & Vantage® 500 CE

Компактные универсальные агрегаты с отличными сварочно-технологическими характеристиками

Vantage® 400 CE и Vantage® 500 CE – это одни из самых мощных и компактных на сегодняшний день сварочных агрегатов, используемых в производстве, строительстве трубопроводов и судостроении. Они имеют 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 аргодуговую 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 8мм и Vantage 500 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 8мм для Vantage® 400 и 10мм для Vantage® 500.
- **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

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 400	K2502-3	350A/34В/100% 400A/30В/60%	30-400А DC	Diesel Perkins 404D-22	4	28CV @1500	913 x 642 x 1524	560
VANTAGE 500	K2503-3	400A/36В/100% 400A/38В/60%	30-500А DC	Diesel Perkins 404D-22 TURBO		38CV @1500	913 x 687 x 1590	586

## Vantage® 400

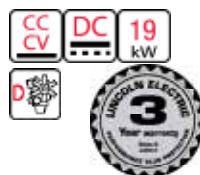
Компактный универсальный агрегат с отличными сварочно-технологическими характеристиками

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-R.
- 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

## 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 14-40В CV 3 фазы 20кВт	Deutz D 2011 L4i Diesel	4	48 @ 1800	1290 x 800 x 1603	695
Vantage 500	K2686-1		(22кВт для K2686-1) 1 фаза 12 кВт	Perkins 404D-22 Turbo Diesel		43 @ 1850	913 x 642 x 1524	586

## 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.

### 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.

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



### Заказ

K2325-2 Air Vantage® 500



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	500A/40В/100% 550A/36В/60% 575A/35В/50%	30-575A DC 40-300A Pipe 20-250A 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

## 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.

### 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.

Сварочные процессы  
MMA, TIG, CAG-A



### Заказ

K2810-1 Big Red 500



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 индустриальный 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 цип.	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 АС-115/230В/60Гц/1ф	Perkins 1104С-44 Diesel EPA Tier II Deutz	4	68.4 @ 1725	1270 x 711 x 2109	978

# Plasma

## CUTTING SYSTEMS

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



	МОДЕЛЬ	ВЫХОДНЫЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ			ПРОЦЕССЫ			Гарантия (г)
		Вольтамперные характеристики	Род тока	Сварочный ток (А)	Толщина реза (мм)	Резка	Строжка	
1-ф.	Invertec® PC - 280	CC DC	<b>10-25</b>	<b>8</b>	■	■	■	<b>2</b>
	Invertec® PC - 210	CC DC	<b>10-25</b>	<b>10</b>	■	■	■	<b>2</b>
3-ф.	Tomahawk 1025	CC DC	<b>25-60</b>	<b>20</b>	■	■	■	<b>3</b>
	Tomahawk 1538	CC DC	<b>35-100</b>	<b>30</b>	■	■	■	<b>3</b>

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.

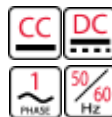
Небольшой вес аппаратов 18,5 кг и малые габариты делают их максимально удобными для перемещения.

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

- **Универсальность.** 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-P.
- **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 1ф (± 10%) 50-60Гц	8	385 x 215 x 480	18,5
PC210	K12038-1		10		

Наименование	Диал. 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%		
PC210			80 ± 20% л/мин @ 5,0 бар	6,0-7,5 бар

## Tomahawk™ 1025 & 1538

Новые высокопроизводительные аппараты 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

K12048-1 Tomahawk 1025

K12039-1 Tomahawk 1538



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
ТН 1538	K12039-1		32А (slow)	455 x 301 x 618	36

Диал. 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
20 - 100А	35		180 ± 20% л/мин @ 5,0 бар	7,5 бар

Вытяжные системы для удаления газов и аэрозолей

# Environmental Systems

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



	МОДЕЛЬ	ПРОЦЕССЫ				ФИЛЬТР		ОСОБЕННОСТИ				
		MMA	MIG	TIG	FCAW	Системы	Размер	Мобильные	Датчик start/stop	Датчик загрязнения	Исполнение с одним рукавом	Исполнение с двумя рукавами
Мобильные	Miniflex™	■	■	■	■	Одноразовый	12м <sup>2</sup>	•	•		•	
	Mobiflex™ 200-M	■	■	■	■	Одноразовый	50м <sup>2</sup>	•	•	•	•	
	Mobiflex™ 400-MS	■	■	■	■	Самоочищающийся	30м <sup>2</sup>	•	•	•	•	
Стационарные	Statiflex™ 200-M	■	■	■	■	Одноразовый	50м <sup>2</sup>		•	•	•	•
	Statiflex™ 400-MS	■	■	■	■	Самоочищающийся	30м <sup>2</sup>		•	•	•	

■ 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 м<sup>3</sup>/мин с возможностью подключения рукавов LFA 3.1/4.1
- **Эффективность фильтра 99,8%.**
- **Система фильтров** 50/30м<sup>2</sup> Longlife® и ExtraCoat®.
- **Возможность установки** рукавов LFA3.0/3.1/4.0/4.1 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.
- **Автоматическая система** очистки фильтра Rotal Pulse только для модели 400-MS.
- **Внутренний уловитель** искр.



## 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

- Удобная, продуманная до мелочей конструкция.
- 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 м<sup>3</sup>.
- 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.
- Наличие комплекта колес и ручки в стандартной комплектации позволяют сварщику с легкостью перемещать Miniflex в любое удобное ему место в мастерской.
- Вес 15кг.
- Индикация загрязнения фильтра.



#### Стандартный комплект поставки

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

#### Заказ

7603001700 Miniflex®



**Аксессуары:** Сварочные маски с автоматическим затемнением



[www.lincolnelectric.eu](http://www.lincolnelectric.eu)

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

### Максимальная защита сварщика и комфорт при выполнении сварочных работ

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 13DIN. Два дополнительных регулятора, расположенных на фильтре, обеспечивают регулировку задержки затемнения и чувствительность оптики. Благодаря двум независимым датчикам 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 датчик 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 (96 x 67мм), сварщик видит рабочую поверхность гораздо лучше, чем позволяют подобные маски других производителей.

#### Преимущества

- **Картриджи со стеклами хамелеон.** Повышают эффективность и точность выполнения сварочных 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

Максимальная защита сварщика и комфорт при выполнении сварочных работ



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





На Web сайте Lincoln Electric Вы всегда сможете:



- Получить текущую информацию о новой продукции, новостях и акциях.
- При помощи on-line каталога найти необходимую Вам продукцию и рекомендуемый набор оборудования и материалов.
- Скачать информацию о продукции.
- Найти дистрибьюторов или торговых представителей.
- Посетить нашу богатую техническую библиотеку, где можно познакомиться с теорией сварки, найти сведения о продукции, узнать о проектах Lincoln и Т. д.
- Задать вопросы экспертам Lincoln по E-mail.





#### ПОЛИТИКА ОБСЛУЖИВАНИЯ КЛИЕНТА

Предметом деятельности Lincoln Electric является производство и продажа высококачественного сварочного оборудования, сварочных материалов, а также систем резки. Нашей целью является удовлетворение нужд клиентов, поэтому в каждом конкретном случае клиент может обратиться в Lincoln Electric за советом или информацией относительно применения нашего оборудования. Специалисты Lincoln Electric готовы ответить на любые вопросы наших клиентов на основании последней информации, однако Lincoln Electric не в состоянии полностью гарантировать правильность такого рода информации. Как правило, это происходит в тех случаях, когда потребность клиента слишком отличается от стандартных применений. Lincoln Electric является надежным изготовителем, но выбор и применение конкретных изделий, проданных Lincoln Electric, контролирует сам клиент и он за это полностью отвечает. В не зависимости от контроля Lincoln Electric различные факторы могут влиять на результаты, полученные от применения разных методов производства и сервисных требований. Информация, представленная в каталоге, может подлежать изменению, но в момент издания каталога является точной и актуальной.

Ваш дилер:



[www.lincolnelectric.eu](http://www.lincolnelectric.eu)