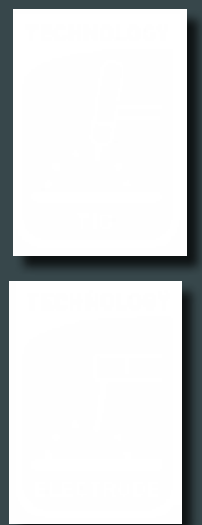




Переносные аппараты аргодуговой сварки TIG. Портативные, компактные, эффективные!





Сварочные аппараты AC/DC Серия LogiTIG

Высокая функциональность и простота работы

- Плавная регулировка сварочного тока.
- Передовые инверторные технологии.
- Работа от однофазной розетки 220 В (LogiTIG 220/240 AC/DC).
- Высокочастотный поджиг дуги (HF) и поджиг с подъемом (lift arc).
- 3 формы кривой переменного тока AC: прямоугольная, синусоидальная, трапецевидная.
- Jobs: сохранение и загрузка сварочных программ.
- 2 значения сварочного тока могут быть активированы со сварочной горелки.
- Дисплей для отображения сварочного тока, времени, частоты с предварительным просмотром и функцией hold.
- Функция TIG pulse в стандартной версии.
- Настройка баланса кривой AC для регулировки кривой переменного тока и степени проникновения.
- Настройка частоты AC 50 – 200 Гц.
- Настраиваемые параметры: стартовый/конечный ток, подъем/затухание дуги, продувка газа до/после сварки.
- Современная система воздушного охлаждения.
- Одобрены для сварочных работ в замкнутых пространствах, обозначенных символом „S”.
- Сварка электродом MMA.
- Горелка с потенциометром - опция.
- Станция охлаждения - опция (стр.7).
- Высокочастотный пульс TIG-DC до 12 kHz для концентрированной дуги, сравнимой с плазменной сваркой.

Портативные аппараты TIG.

Сварочные аппараты для сварки AC/DC!



Характеристики:	LogiTIG 220 AC/DC	LogiTIG 240 AC/DC	LogiTIG 300 AC/DC
-----------------	-------------------	-------------------	-------------------

Напряжение сети	1 x 220 В	1 x 220 В	3 x 380 В
Частота тока	50 - 60 Гц	50 - 60 Гц	50 - 60 Гц
Мощность	3.2 кВА	3.7 кВА	10.4 кВА
Первичный ток	14 А	16 А	15 А

Характеристики в режиме аргонодуговой сварки TIG:

Напряжение холостого хода	75 В	95 В	70 В
Сварочное напряжение	10 - 18.8 В	10 - 17,2 В / 19,6 В*	10 - 22 В
Сварочный ток (DC)	3 - 220 А	3 - 180 А / 240 А*	5 - 300 А
Сварочный ток (AC)	5 - 220 А	5 - 180 А / 240 А*	5 - 300 А
Рабочий цикл 35 % (10 мин.)	220 А (40 °С)	240 А (20 °С)	
Рабочий цикл 50 % (10 мин.)			300 А (40 °С)
Рабочий цикл 60 % (10 мин.)	160 А (40 °С)	160 А (40 °С)	280 А (40 °С)
Рабочий цикл 100 %	130 А (40 °С)	130 А (40 °С)	250 А (40 °С)

Характеристики в режиме дуговой сварки электродом MMA:

Диаметр электрода	1.5 - 3.25 мм	1.5 - 4 мм	1.5 - 5 мм
Напряжение холостого хода	75 В	100 В	70 В
Сварочное напряжение	20 - 27 В	20 - 26,4 В / 28 В*	20 - 32 В

Класс защиты	IP 23		
Источник	инвертор		
Поджиг дуги	высокочастотный HF/ поджиг с подъемом Lift-Arc		
АС-баланс	+/- 91 %		
АС-частота	50 - 200 Гц		
Настройки	ток 1, ток 2, время 1, время 2, продувка газом до/после, подъем/затухание дуги, форма кривой переменного тока AC, импульс времени поджига, горячий старт время/ток, (Arc Force)		
LED дисплей	ток, напряжение, время, частота, функция предпросмотра и функция „hold“		
Программы JOBS	да		
Режим работы	2-х тактный / 4-х тактный / 4-х тактный с 2-мя токами		
TIG пульс (DC)	0.2 Гц - 12 кГц		
дуговая сварка MMA	горячий поджиг (hot start), антиприлипание (anti stick), arc force		
Дистанционное управление	разъем		
Горелка TIG	разъем TCG		
Быстросъемы	50 мм		
Стандарты	EN 60974-1 „S„ /CE		
Вес	15.8 кг	24.5 кг	39.2 кг
Габариты Д x Ш x В	480 x 200 x 465 мм	535 x 230 x 465 мм	600 x 300 x 575 мм

Высокочастотный пульс - Merkle DC Pulse.

Концентрированная, узкая сварочная дуга!

Высокочастотный пульс DC pulse

Аппараты серий MobiTIG и LogiTIG имеют режим высокочастотного пульса DC pulse в стандартной комплектации. Частота пульса сварочной дуги настраивается до 12 кГц. Характеристики дуги Merkle обеспечивают выдающиеся возможности, которые недоступны с обычной дугой.

Характеристики:

- Предельное сужение дуги.
- Дуга схожа с дугой плазменной сварки.
- Меньшее тепловложение.
- Выше скорость сварки.
- Чрезвычайно стабильная дуга.
- Идеально для угловых сварочных швов.
- Низкий уровень шума.



Стандартная
аргондуговая
сварка
TIG



Высокочастотный
пульс DC pulse



Высокочастотный пульс на
угловых швах - превосходное
качество

Merkle LogiTIG 240 AC/DC: с системой ViPower!

Система Merkle ViPower является еще одним преимуществом любого профессионального сварочного аппарата. Благодаря этой системе аппарат Merkle LogiTIG 240 AC/DC может работать как от стандартной розетки 220В, 16 А, так и от трехфазной розетки.

- 1** Сварочный ток до 180 А:
Максимальный сварочный ток от обычной розетки 220В, 16А - 180А.



- 2** Сварка до 240 А:
при подключении к
трёхфазной розетке 32А
максимальный сварочный ток
увеличивается до 240 А.



Переносные аппараты аргодуговой сварки TIG.

Аппараты постоянного тока TIG DC!

Сварочные аппараты MobiTIG 190 DC, MobiTIG 250 DC и TIG 300 DC идеальны для аргодуговой сварки на постоянном токе нержавеющей стали, среднелегированных сталей и меди. Все модели этой серии также имеют режим дуговой сварки электродом MMA.

Характеристики:

- Плавная регулировка сварочного тока.
- Низкий вес, мобильность.
- 2-х/4-х тактный режим.
- Высокочастотный поджиг (HF) и поджиг с подъемом (lift arc).
- Разъем под дистанционное управление.
- Дисплей для отображения всех параметров с функцией предварительного показа и функцией „hold“.
- Сварочные программы (Job) для модели MobiTIG.
- 2 значения сварочного тока управляются горелкой.
- Режим TIG пульс в стандартном исполнении.
- Настройка стартового и конечного тока, отжига.



Технические характеристики:	MobiTIG 190 DC	MobiTIG 190 DC mobil	MobiTIG 250 DC	TIG 300 DC
-----------------------------	----------------	----------------------	----------------	------------

Напряжение сети	1 x 220 В (50 - 60 Гц)	1 x 220 В (50 - 60 Гц)	3 x 380 В (50 - 60 Гц)	3 x 380 В (50 - 60 Гц)
Мощность	2,8 кВА	2,8 кВА	5,5 кВА	7,6 кВА
Первичный ток	12 А	12 А	8 А	11 А

Характеристики в режиме аргодуговой сварки TIG:

Напряжение холостого хода	64 В	64 В	96 В	89 В
Сварочное напряжение	10 - 17,6 В	10 - 17,6 В	10 - 20 В	10 - 22 В
Сварочный ток	5 - 190 А	5 - 190 А	5 - 250 А	5 - 300 А
Рабочий цикл 20% ED (10 мин.)	180 А (40 °С)	180 А (40 °С)		
Рабочий цикл 35% ED (10 мин.)	180 А (20 °С)	180 А (20 °С)	250 А (40 °С)	
Рабочий цикл 40% ED (10 мин.)				
Рабочий цикл 50% ED (10 мин.)				300 А (40 °С)
Рабочий цикл 60% ED (10 мин.)	150 А (20 °С) 110 А (40 °С)	150 А (20 °С) 110 А (40 °С)	180 А (40 °С)	280 А (40 °С)
Рабочий цикл 100% ED	130 А (20 °С) 90 А (40 °С)	130 А (20 °С) 90 А (40 °С)	160 А (40 °С)	220 А (40 °С)

Характеристики в режиме дуговой сварки электродом MMA:

Диаметр электрода	1,5 - 3,25 мм	1,5 - 3,25 мм	1,5 - 4 мм	1,5 - 5 мм
Напряжение холостого хода	64 В	64 В	96 В	99 В
Сварочный ток	5 - 160 А	5 - 160 А	5 - 250 А	5 - 300 А

Класс защиты	IP 23			
Поджиг дуги	высокочастотный поджиг HF / поджиг с подъемом LiftARC			
Настройки	ток 1, ток 2; время 1 и 2; постгаз; стартовый и конечный ток			
Дисплей LED	ток, напряжение, время, частота с функцией предпросмотра и функцией „hold“			
Программы Job	да	да	да	-
Режим работы	2-х тактный, 4-х тактный, 4-х тактный со 2-м током			
TIG-Pulse	0,2 Гц - 3 Гц	0,2 Гц - 3 Гц	0,2 Гц - 3 кГц	0,2 Гц - 800 Гц
Сварка электродом MMA	горячий поджиг, anti stick, arc force			
Технология ViPower	разъем Merkle TCG 5 пин			
Разъем горелки	50 мм			
Стандарты	EN 60974-1 „S“ /CE			
Вес	8,9 кг	12,8 кг	19 кг	26 кг
Габариты Д x Ш x В	355 x 160 x 275 мм	475 x 222 x 484 мм	485 x 200 x 435 мм	530 x 230 x 465 мм

С момента публикации технические характеристики могут быть изменены.

Переносные аппараты аргодуговой сварки TIG.

Отличное управление и функциональность!

Дисплей (серия LogiTIG):

- Цифровой дисплей в стандартной комплектации.
- Настройка параметров в двух режимах: стандартный и экспертный.
- Выбор нескольких языков панели управления.
- Блокировка с помощью секретного PIN кода.
- Простота настройки параметров многофункциональным джостиком.



Разъем горелки TCG.

Основные преимущества разъема Merkle TCG (TIG Center Gas):

- Небольшой размер.
- Легкий вес.
- Замена горелки без использования дополнительного инструмента.
- Один разъем для подсоединения горелки TIG или кабеля электрододержателя.
- 2 резиновых уплотнительных кольца позволяют избежать потерь газа.



Сварка покрытым электродом MMA:

1. Arc force: увеличение сварочного тока для стабильности дуги и избежания прилипания электрода.
2. Hotstart: увеличение стартового тока для обеспечения легкого поджига дуги. Стартовый ток и время также настраиваются.
3. Anti Stick: в случае контакта электрода с поверхностью ток падает, что позволяет избежать его прилипания. Повторный поджиг возможен с небольшой задержкой.



Аппараты аргодуговой сварки TIG.

Тележка и станция охлаждения!

Тележка TW 110:

Тележка TW 110 разработана для простоты перемещения сварочного аппарата в мастерской или на рабочей площадке.

- Большие колеса.
- Подставка под баллон 10л или 20л.
- 2 держателя для горелки и кабелей.
- Возможность установки аппарата вместе со станцией охлаждения.



Фильтр для защиты от пыли:

Рекомендуется использовать специально разработанный воздушный фильтр в мастерских и на производствах с повышенной степенью загрязненности. Фильтр очень легко устанавливается на переднюю панель сварочного аппарата.



Станция охлаждения WK 200/230/300:

Станция охлаждения может быть установлена как опция на сварочные аппараты MobiTIG 250 DC, LogiTIG and TIG 300 DC. Станция подсоединяется таким образом, что образует одно целое со сварочным аппаратом для простоты работы и перемещения.

При подключении станции охлаждения значительно расширяются возможности эксплуатации сварочного аппарата при продолжительных профессиональных работах.



Питание:	кабель к сварочному источнику
Водяной насос:	роторный насос
Редуктор давления:	встроенный
Подвод воды:	2 быстросъемных разъема
Вес:	12 кг (WK 200) 18 кг (WK 230) 20 кг (WK 300)
Габариты Д x Ш x В:	590 x 200 x 200 (WK 200) 610 x 230 x 215 (WK 230) 600 x 300 x 260 (WK 300)





Создавайте Ваше успешное будущее с Merkle!

Merkle - Ваш специалист во всех областях сварочного оборудования: аппараты, горелки, системы автоматизации и контроля качества.

- Сварочные аппараты MIG/MAG
- Синергетические аппараты MIG PULSE
- Сварочные аппараты TIG
- Инверторы ручной дуговой сварки MMA
- Плазменная резка и плазменная сварка
- Вращатели и роликовые приводы
- Горелки для сварки и резки
- Компоненты и системы автоматизации
- Источники тока и системы для роботизированной сварки

www.merkle-russia.ru

Представитель производителя на территории России: ООО „Евротек“
тел./факс: +7 (812) 331-2505, 331-8148 | e-mail: info@merkle-russia.ru