

Содержание

Оборудование

Оборудование для сварки и выбор процесса 3

Процесс ММА

Manual Metal Arc (ручная сварка штучным электродом) 4

AccuMax 5

PowerMax 6

XuperMax 2500 7

CastoMatec RCD 600 8

Процесс TIG

Tungsten Inert Gas (сварка вольфрамовым электродом в среде инертного газа) 9

CastoTIG 1611 DC 10

CastoTIG 1801 DC- 1802 AC/DC 11

CastoTIG 2301 DC -2302 AC/DC 12

CastoTIG 2801 DC 13

CastoTIG 2802 - 4502 AC/DC 14

Выбор сварочной горелки для процесса TIG 15

Сварочные горелки для процесса TIG 16

Процесс MIG/MAG

Metal Inert Gas/Metal Active Gas (полуавтоматическая сварка в среде защитных газов) 17

XuperMIG 3000 18

XuperMIG 3000 Pulse 19

DERBY 181 20

DERBY 305 21

DERBY 425 DS II 22

XuperMIG 3004 & 4004 C 23

XuperMIG 4004 DS 24

XuperMIG 5004 DS 25

Аксессуары для XuperMIG 3004 & 4004C, 4004 & 5004DS 26

XuperArc 3200 C 27

XuperArc 4000 DS 28

XuperArc 5000 DS 29

Блок охлаждения Cooling XuperArc 30

Аксессуары для XuperArc 3200 C 4000 DS и 5000 DS 30

TeroMaTec 500 31

Выбор сварочных горелок для процесса MIG/MAG 32

Сварочные горелки для процесса MIG/MAG 33

iD Weld 2501 35

Процесс Плазменной Резки

Резка плазменной дугой 36

AirJet Compact 37

AirJet 625 38

AirJet 1038 39

Выбор плазмотрона для плазменной резки 40

Процесс ПТА

Plasma Transferred Arc (дуга с плазменным переносом) 41

MicroGAP 50 DC 42

EuTronic® GAP 2511 DC 43

EuTronic® GAP 3511 DC Synergic 44

EuTronic® GAP 5011 DC Synergic 45

Осевая система Modular Oscillating System (MOS) 2.0 46

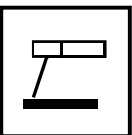
GAP UniCoating V2.0 47

Аксессуары для GAP 2511 DC 48

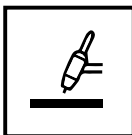
Аксессуары для GAP 49

Горелки для аппаратов GAP 50

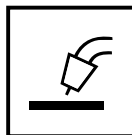
Используемые символы



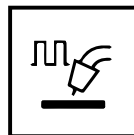
ММА



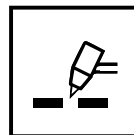
TIG



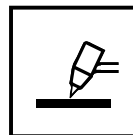
MIG/MAG



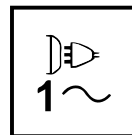
Импульсная
MIG/MAG



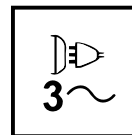
Плазменная
Резка



Плазменная
Сварка/Покрытие



Одно-
фазный



Трех-
фазный

Оборудование

Оборудование и выбор процесса

Модель	Процесс	Напряжение сети питания	Ток	Технология	EutecTrode	CastoTIG		CastoMag	EnDQtec
						DC =	AC ~		
AccuMAX PowerMax 4.0 / 1800		16A 1x230V	150-180 A DC	Инвертор	✓	✓	—	—	—
Xupermax 2500		16A 3x400V	250A DC	Инвертор	✓	✓	—	—	—
CastoTIG 1611 DC		16A 1x230V	160A DC	Инвертор	✓	✓	—	—	—
CastoTIG 1801 DC		16A 1x230V	180 A DC	Инвертор	✓	✓	—	—	—
CastoTIG 1802 AC/DC		16A 1x230V	180A AC/DC	Инвертор	✓	✓	✓	—	—
CastoTIG 2301 DC		16A 1x230V	230A DC	Инвертор	✓	✓	—	—	—
CastoTIG 2302 AC/DC		16A 1x230V	230A AC/DC	Инвертор	✓	✓	✓	—	—
CastoTIG 3011 DC		16A 3x400V	300A DC	Инвертор	✓	✓	—	—	—
CastoTIG 3012 AC/DC		16A 3x400V	300A AC/DC	Инвертор	✓	✓	✓	—	—
XuperMIG 3000		16A 3x400V	300A	Инвертор	✓	✓	—	✓	✓
DERBY 181		16A 1x230V	180A	Инвертор	✓	—	—	✓	✓
DERBY 305		32A 3x400V	300 A	Ступенчатая регулировка	—	—	—	✓	✓
DERBY 425 DS II		32A 3x400V	400A	Ступенчатая регулировка	—	—	—	✓	✓
XuperMIG 3004 C		16A 3x400V	300 A	Инвертор	✓	✓	—	✓	✓
XuperMIG 4004 C & DS		32A 3x400V	400 A	Инвертор	✓	✓	—	✓	✓
XuperMIG 5004 DS		32A 3x400V	500A	Инвертор	✓	✓	—	✓	✓
TotalArc ² 3000 DPE		16A 3x400V	300A	Инвертор	✓	✓	—	✓	✓
TotalArc ² 4000 DPE		32A 3x400V	400A	Инвертор	✓	✓	—	✓	✓
TotalArc ² 5000 DPE		32A 3x400V	500A	Инвертор	✓	✓	—	✓	✓
XuperArc 3200 C		32A 3x400V	320A	Инвертор	✓	✓	—	✓	✓
XuperArc 4000 DS		32A 3x400V	400A	Инвертор	✓	✓	—	✓	✓
XuperArc 5000 DS		32A 3x400V	500A	Инвертор	✓	✓	—	✓	✓

Модель	Процесс	Напряжение сети питания	Ток	Технология	Сталь	Нержавеющая Сталь	Медь и её сплавы	Алюминий и его сплавы	Чугун
AirJet Compact		16A 1x230V	28A	Инвертор	✓	✓	✓	✓	✓
AirJet 625		16A 3x400V	60A	Инвертор	✓	✓	✓	✓	✓
AirJet 1038		32A 3x400V	100A	Инвертор	✓	✓	✓	✓	✓

Модель	Процесс	Напряжение сети питания	Ток	Технология	EutecTrode	CastoTIG	GAP	EuTroLoY	LaserTech
Micro GAP 50 DC		16A 3x400V	50A	Инвертор	—	✓	✓	—	✓
GAP 2511 DC - 5011 DC		32A 3x400V	250 - 500 A	Инвертор	✓	✓	✓	✓	—

✓ Рекомендовано

✓ Возможно

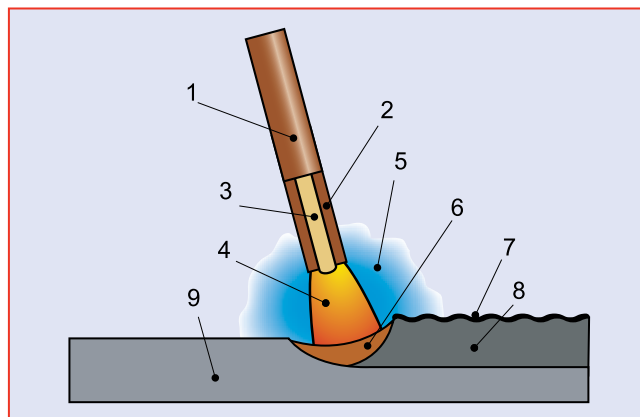
— Не рекомендовано /нет возможности

Процесс ММА

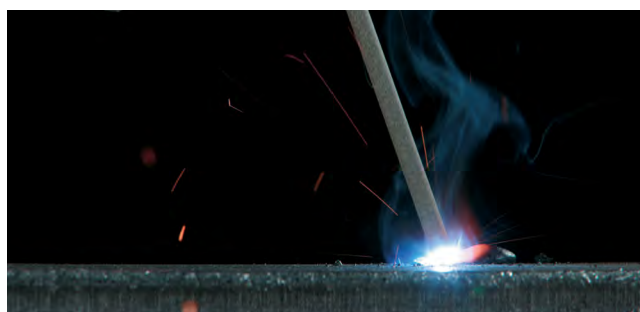
Ручная дуговая сварка (Manual Metal Arc)

Ручная дуговая сварка (ММА)- процесс сварки покрытым электродом, при котором его материал, расплавляется под воздействием электрической дуги и переходит в сварочную ванну, частично перемешиваясь с основным металлом. При сварке флюсовое покрытие электрода образует защитный слой, предохраняющий сварочную ванну от окисления. После кристаллизации сварного шва, флюс образует на его поверхности корку шлака, которую удаляют.

Компания Castolin Eutectic разработала особую линейку покрытых электродов **EutecTrode** с малым тепловложением в сварочную ванну для износостойкой наплавки, ремонта и простого соединения металлов в промышленности.



- 1) Электрод - 2) Флюсовая оболочка - 3) Металлический сердечник
- 4) Дуга- 5) Защитная атмосфера- 6) Сварочная ванна- 7) Шлак
- 8) Наплавленный материал - 9) Основной металл



AccuMax



- Малый вес и высокая мощность
- Отличные сварочные характеристики
- Низкие требования к сети питания
- Надежное зарядное устройство
- Пыле-влагозащищенный корпус

Почему AccuMax?

Новые сварочные аппараты серии AccuMax предлагают практически безграничную мобильность:

Работа как без подключения к сети питания, так и при подключении к генератору малой мощности - мощные, громоздкие генераторы при полевых работах больше не нужны! Различные сварочные работы теперь возможно производить, не обращая внимания на качество электроснабжения! Сварка в любых условиях - на крыше или под землей, в горах или в сырых подземных коллекторах!

С полностью заряженным аккумулятором, сварочные работы возможно проводить автономно в течение 6 часов или до 18 часов, используя соответственно 3,25 мм или 2,5 мм электроды. (При непрерывной сварке одного заряда аккумулятора хватает на бшт. электродов диаметром 3,25 мм и 18шт. - 2,5 мм). Полное время зарядки аккумулятора - 45 мин. Благодаря малой потребляемой мощности, можно использовать генератор намного меньшей мощности (2 кВт•А), чем для систем с постоянным подключением к сети (8 кВт•А), что существенно снижает финансовые затраты. В гибридном режиме аппарат может использоваться для сварки одновременно с процессом зарядки. Встроенный резерв мощности за счет аккумуляторной батареи обеспечивает постоянную дугу несмотря на колебания сетевого напряжения и предотвращает срабатывание плавкого предохранителя в случае перегрузки по напряжению. Даже при подключении к сети напряжением 120В можно достичь полной выходной мощности 150А.



Процесс MMA

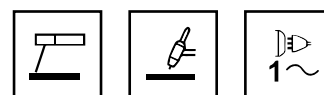
ТЕХНИЧЕСКИЕ ДАННЫЕ		AccuMax
Напряжение аккумуляторной батареи		52,8 V
Ток зарядки (обычный режим)		10 A
Ток зарядки (быстрый режим)		18 A
Емкость батареи		396 Вт•ч
Тип батареи		Литий-ионная
Cos Phi		0,99
Диапазон тока	MMA	10–140 A
	TIG	3–150 A
ПВ при работе в гибридном режиме	18 % ED	140 A
	100 % ED	40 A
ПВ при работе в гибридном режиме (TIG)	25 % ED	150 A
	100 % ED	65 A
Напряжение холостого хода		90 V
Класс защиты		IP 23
Индекс безопасности		S, CE
Габариты ДхШхВ, мм		435 x 160 x 310
Вес		10,9 кг

ТЕХНИЧЕСКИЕ ДАННЫЕ	AccuMax Зарядное устр-во
Напряжение сети питания	1 x 230 V (50/60 Hz)
Потребляемый ток	max. 9,5 A e. .
Предохранитель сети питания	max. 16 A
КПД	max. 95 %
Эффективная потребляемая мощность	max. 1.100 Вт
Полная потребляемая мощность	max. 2.370 VA
Потребляемая мощность (режим Standby)	max. 2,1 Вт
Диапазон выходного напряжения	30–58 V DC
Выходной ток	max. 18 A DC
Выходная мощность	max. 1.040 Вт
Система охлаждения	Воздушная
Класс защиты	IP 40
Индекс безопасности	CE
Габариты ДхШхВ, мм	270 x 168 x 100
Вес (без кабелей)	около 2 кг

Артикульный номер

ESC	Описание
763397	AccuMax basic kit - комплект сварочных кабелей, зарядное устройство, кабель зарядки 2м, в пластиковом кейсе
763398	AccuMax PowerPack - источник тока с зарядным устройством (без аксессуаров)
301094	Кабель с электрододержателем 16мм2, 4 м
300789	Кабель заземления 16мм2, 3 м
301238	Горелка TIG, G 220 RA

PowerMax 4.0 & 1800



- Безопасное подключение и эксплуатация
- Ударопрочный корпус
- Улучшенная стабильность дуги
- Увеличенный срок службы, благодаря новой внутренней компоновке деталей аппарата
- Оптимизированное расположение



Процесс MMA

Почему POWERmax?

Инновационный резонансный принцип управления инвертором, реализованный в новой серии PowerMAX, позволяет с легкостью осуществлять в процессе сварки:

- быстрая корректировка выходной Вольт-Амперной характеристики источника - улучшение качества сварного соединения при использовании любого типа сварочных электродов; TIG-сварка с контактным поджигом дуги, функции "Горячий старт", "Мягкий старт"; гибкое управление энергопотреблением -

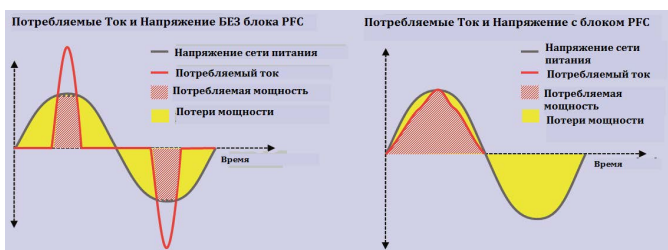
все эти возможности, совместно с малым весом и высокой надежностью, делает источники PowerMAX одним из лучших вариантов в соотношении "цена-качество" на рынке оборудования для ручной дуговой сварки.

Сварка с использованием передовых технологий

- Резонансный инвертор с цифровым управлением обеспечивает, сверх- стабильную дугу с малым разбрызгиванием.
- Технология PFC (Power Factor Correction) дает возможность использования 100м сетевого кабеля без потерь выходной мощности, а также эффективно контролировать энергопотребление источника тока.
- Оптимизированный поджиг дуги для электродов всех типов гарантирует отсутствие дефектов шва в начале сварки.

Наивысшая эффективность энергопотребления

Адаптация энергопотребления к характеристике сети питания снижает потери выходной мощности (индуктивные и емкостные) и улучшают общий КПД источника.



Энергосбережение; расширенные возможности, благодаря использованию сетевого кабеля длиной до 100м; повышенное КПД источника тока; сварка на больших токах без сбавывания автомата сети

Артикульный номер	
ESC	Описание
763395	POWERmax 4.0 Set (сварочный и заземляющий кабель в комплекте) в картонной коробке
763396	POWERmax 1800 (без кабелей)
303181	Кабель с электрододержателем, 4 м
303180	Кабель заземления, 4 м
301238	Горелка TIG, G 220 RA

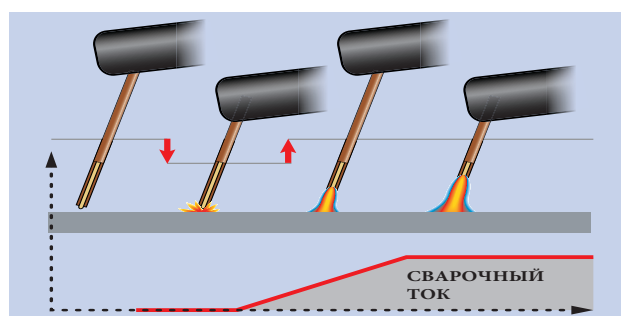
Новое поколение источников POWERmax отличается легким весом и маневренностью, что делает его незаменимым при монтажных работах и сборке малогабаритных конструкций.

ГОРЯЧИЙ СТАРТ

Обеспечивает идеальный поджиг дуги для электродов с целлюлозным и рутиловым типом покрытия.

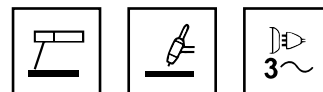
МЯГКИЙ СТАРТ

Обеспечивает стабильный поджиг дуги на малых токах.



ТЕХНИЧЕСКИЕ ДАННЫЕ		POWERmax 4.0	POWERmax 1800
Напряжение сети питания		1 x 230 V (50/60 Hz)	1 x 230 V (50/60 Hz)
Макс. эффективный потребляемый ток (I_{1eff})		15 A	16 A
Максимальный потребляемый ток (I_{1max})		24 A	25 A
Макс. потребляемая мощность (S_{1max})		5,52 kVA	5,75 kVA
Предохранитель сети		16 A	16 A
Cos Phi		0,99	0,99
Ток сварки	MMA	10–150 A	10–180 A
	TIG	10–150 A	10–220 A
ПВ при 40°C:	35 %	150 A	220 A
	100 %	90 A	120 A
Напряжение холостого хода		96 V	101 V
Напряжение сварки	MMA	20,4–26 V	20,4–26 V
	TIG	10,4–16 V	10,4–16 V
Класс защиты		IP 23	IP 23
Класс безопасности		S, CE	S, CE
Габариты ДхШхВ, мм		365 x 135 x 275	425 x 160 x 285
Вес		6,3 кг	8,7 кг

XuperMax 2500



- Мощный, компактный, производительный
- Ток сварки 250 А: MMA и TIG DC (контактный поджиг)
- Цифровое управление инвертором
- Резонансное управление для улучшения процесса
- Предустановленные параметры поджига электродов с различными типами покрытий
- Легкий вес (12.5кг) и компактное исполнение для работ на монтаже и в сборочных цехах



Почему XuperMax 2500?

XuperMax 2500 был разработан специально для тяжелых условий работы. Благодаря надежности, выносливости и превосходных выходных характеристик, XuperMax 2500 станет вашим идеальным партнером в работе по сварке.

- Стабильность – это безопасность.
Резонансное управление источником тока гарантирует стабильность процесса за счет саморегуляции дуги
- Наилучшие качества поджига дуги
Параметры горячего и мягкого старта, отвечающие за качество поджига электродов, уже предустановлены в аппарате.
- Рутитовое, основное или целлюлозное покрытие электродов.
XuperMax 2500 пригоден для сварки электродами любого типа.
Абсолютно полностью отсутствует проблема сварки целлюлозными электродами в вертикальном положении «сверху-вниз»!

Артикульный номер	
ESC	Описание
754011	XuperMax 2500
303181	Кабель с электрододержателем, 4 м
303180	Кабель заземления, 4 м
301238	Горелка TIG, G 220 RA
300255	Пульт ДУ, RC 2
304973	Педаль управления, RC F
302241	Кабель для пульта ДУ, 5 м

XuperMax 2500		ESC: 754011
Напряжение сети +/- 10% 50/60 Hz		3 x 400
Предохранитель сети		16 A
Потребляемая мощность (100%ПВ)		10.3 kVA
Cos phi (при 250 A)		0.99
Диапазон тока (плавная регулировка)	MMA TIG	15 - 250 A 15 - 250 A
Ток сварки (10 мин./40°C)		35% ПВ 250 A 60% ПВ 200 A 100% ПВ 175 A
Напряжение холостого хода		88 V
Габариты (Д x Ш x В)		430 x 180 x 320 мм
Вес		12.5 кг

CastoMatec 600 RCD



- Прочная и надежная конструкция
- Процессы MMA, TIG, ARC-AIR, MIG/MAG
- Сварка всеми типами электродов
- Оснащен розеткой 220 Вольт для подключения электроинструментов
- Несущая тележка с большими колесами для облегчения перемещения
- Идеально подходит для средней и тяжелой промышленности



Почему CastoMatec 600 RCD?

CastoMatec RCD 600 - мощный и надежный тиристорный источник сварочного тока с практически неограниченными возможностями сварки - штучными электродами с любым типом покрытия (рутиловое, основное и т.д.), воздушно-дуговая строжка (ARC-AIR), TIG-сварка с поджигом касанием или с использованием блока осциллятора TIG 450 AFC, полуавтоматическая сварка MIG/MAG с использованием механизма подачи Teromatec 500 (см.стр. ниже)

Надежность и практичность

Аппарат оснащен большими колесами, рукоятками и строповочными проушинами для удобного перемещения по цеху. На корпусе аппарата смонтирована розетка 230V - 2500Вт для подключения электроинструмента и блока осциллятора TIG 450 AFC. Плавная регулировка тока сварки в диапазоне 6-600 Ампер. Аппарат поставляется в сборе и готовым к работе с кабелем питания (10 м) и комплектом аксессуаров : кабель заземления 3м, держатель электрода (4м), маска, щетка и молоток для удаления шлака.



Блок Осциллятора TIG 450 AFC, опция (ESC 755851)



Строгач ARC-AIR K4000, опция (ESC 662213)

Функции RCD 600

Воздушно-дуговая строжка ARC-AIR	основная
Горячий старт	основная
Мощность дуги	основная
Цифровой амперметр и вольтметр	основная
Розетка 230V - 2500 Ватт	основная
HF - поджиг дуги в режиме TIG, 450 AFC	опция
Пульт дистанционного управления	опция
Педаль дистанционного управления	опция

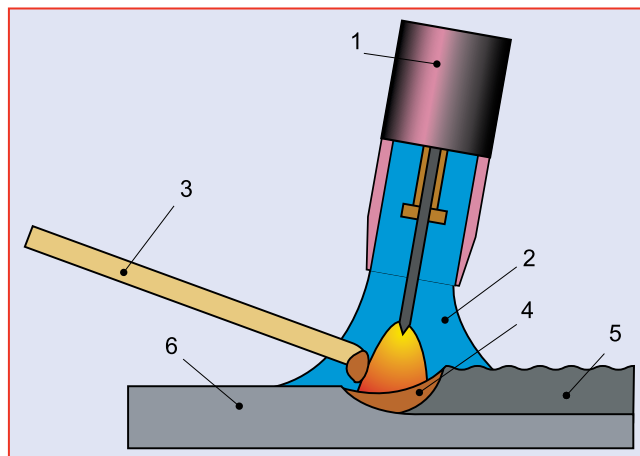
CastoMatec 600 RCD		ESC: 757870
Напряжение сети +/- 10% 50/60 Hz		3 x 400 Вольт
Предохранитель сети		120 A
Потребляемая мощность (100%ПВ)		45 kVA
Cos phi (при 600A)		0.8
Диапазон тока (плавная регулировка)	MMA TIG	6 - 600 A 6 - 600 A
Ток сварки (10 мин./40°C)		40% ПВ 600 A 60% ПВ 480 A 100% ПВ 380A
Напряжение холостого хода		74V
Габариты (Д x Ш x В)		780 x 670 x 980мм
Вес		230 кг

Процесс TIG

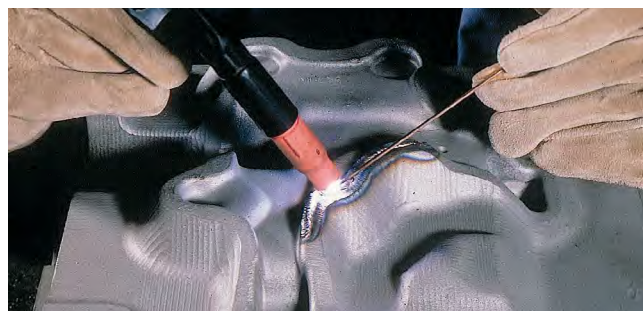
Аргонодуговая сварка (Tungsten Inert Gas)

TIG сварка (аргонодуговая сварка) - сварка неплавящимся электродом в среде инертного газа (Аргон). Дуга горит между свариваемым изделием и электродом (обычно из вольфрама). Электрод расположен в горелке, через сопло которой в зону сварки поступает защитный газ. Присадочный материал подается в зону дуги со стороны и в электрическую цепь не включен. Основная область применения аргонодуговой сварки неплавящимся электродом – соединения из легированных сталей и цветных металлов. При малых толщинах TIG сварка может выполняться без присадки. Способ сварки обеспечивает хорошее качество и формирование сварных швов, позволяет точно поддерживать глубину проплавления металла, что очень важно при сварке тонкого металла.

Компания Castolin Eutectic разработала особую линейку электродов **CastoTig** для износостойкой наплавки, ремонта и простого соединения металлов в промышленности.



1) Сопло горелки- 2) Защитный инертный газ -
3) Присадочный пруток- 4) Сварочная ванна-
5) Сварочный шов- 6) Основной металл



CastoTIG 1611 DC



- Суперкомпактный переносной аппарат TIG – MMA сварка 160 A - 230 V - 5,7 кг
- Подключение к генератору
- Микропроцессорное управление
- Идеален для монтажно-сборочных работ



Почему CastoTIG 1611 DC?

CastoTIG 1611 DC - дальнейшее развитие зарекомендовавшей себя инвертерной технологии компании Castolin. Компактный источник тока с микропроцессорным управлением разработан специально для TIG сварки на постоянном токе, также может использоваться для процесса MMA.

- Преимущества при ремонтно-монтажных работах: Минимальный размер и вес, малое энергопотребление
- Разнообразные работы с деталями малого размера и супергибкость с TIG горелкой G 160.
- Прост в использовании, благодаря понятному меню и мягким кнопкам управления. Хорошо-читаеый цифровой дисплей для программирования и работы.
- Электронная высокочастотная система обеспечивает уверенный бесконтактный поджиг дуги.
- Функция контактного поджига при работе с чувствительной электроникой или системами привода с ЧПУ
- Стандартно установленная функция импульсного тока, для улучшения контроля за сварочной ванной при сварке тонких материалов. 2/4-ех тактный режим горелки.
- Знаки одобрения CE и S для безопасного применения.

Параметры настройки:

Сварочный ток (TIG):	5 - 160 A
Сварочный ток (MMA):	0 - 150 A
Предварительная продувка:	0 - 3 сек.
Время нарастания тока:	0 - 20 сек.
Время спада тока:	0 - 20 сек.
Ток заварки кратера:	5 - 150 A
Заключительная продувка газом:	0 -20 сек.
Частота импульса:	0.5 - 250 Гц

Артикульный номер	
ESC	Описание
757963	CastoTig 1611 DC
304120	Горелка TIG G160, 4 м
304121	Горелка TIG G160, 8 м
301669	Редуктор Аргоновый
300789	Кабель заземления, 3 м
301094	Кабель электрододержателя, 4 м

CastoTIG 1611 DC		ESC: 757963
Диапазон тока:		5 - 160 A
Сварочный ток (TIG) При 40грд.	25% ПВ*:	160 A
	100% ПВ*:	100 A
Напряжение сети питания		1 x 230 V / 50/60 Hz
Напряжение хол. хода	MMA/TIG:	54 V / 10V
Предохранитель сети		16 A
Потребляемая мощность 100% ПВ*: TIG		2.5 kVA
Класс защиты:		IP 23S
Знаки подтверждения		CE, S
Вес с сетевым кабелем питания		5,7 кг
Габариты (мм)		360 (Д) x 120 (Ш) x 215 (В)
*10-мин. интервал, при 40 °C, согласно EN 60974-1		

CastoTIG 1801 DC / 1802 AC/DC



- Мощный: ток сварки 180 А от сети питания 230 В
- Легкий, компактный, переносной
- Широкоформатный цветной графический дисплей для четкого отображения параметров
- Подключение к генератору
- Микропроцессорное управление
- Приложения "Классика" и "Ассистент" для быстрой настройки всех параметров сварки
- Сохранение до 90 пользовательских программ
- Режим Dual Wave для качественной сварки алюминия
- Режим Hyperpuls® – импульсная сварка с максимальной частотой 15 кГц
- Режим HyperSpot - качественная сварка тонких материалов "прихватками"



Процесс TIG

Почему CastoTIG 1801 DC/1802 AC/DC?

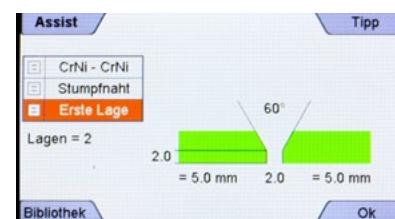
Источники тока CastoTIG 1801-1802 предназначены для мобильного использования как на выездных работах, так и в производственных условиях. Оснащенные по последнему слову техники, инверторные источники тока обеспечивают высококачественные сварные соединения и упрочняющую наплавку для всего спектра токопроводящих материалов от черных сталей до сплавов титана.

Суперсовременная концепция управления

Широкоформатный графический дисплей панели управления, защищенный ударостойким пластиком, отображает всю необходимую информацию о параметрах процесса. Настройка и выбор параметров производится нажимным регулятором, а мягкими кнопками панели управления осуществляется выбор опций и быстрая навигация в рамках различных приложений, даже в сварочных перчатках. Источники тока CastoTIG 1801-1802 оснащены несколькими приложениями, облегчающими настройку параметров процесса и позволяющими гарантированно получать сварные швы высокого качества.

Classic (Классика) – это приложение для полной визуализации всех настроек системы и сварочного процесса на дисплее панели управления.

Assist (Ассистент) – это приложение позволит быстро настроить параметры самого сложного процесса даже начинающему сварщику.



Технические данные	CastoTIG 1801 DC	CastoTIG 1802 AC/DC
ESC	767450	767451
Диапазон тока TIG	4–180 А	4–180 А
ПВ на макс. токе при 40 °С TIG	40 %	40 %
Сварочный ток при 100%ПВ 40°С TIG	140 А	140 А
Предохранитель сети	16 А	16 А
Класс защиты	IP 23 S	IP 23 S
КПД	0.98 cos phi	0.98 cos phi
Напряжение сети питания	1 x 230 V	1 x 230 V
Частота сети питания	50/60 Hz	50/60 Hz
Класс защиты	F	F
Кабель управления горелкой	19 конт.	19 конт.
Силовой разъем	13 мм	13 мм
Габариты, мм (Дх Ш х В)	480 x 160 x 320	480 x 160 x 320
Вес	7,2 кг	7,4 кг

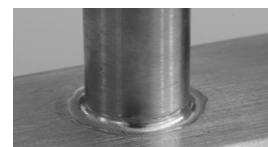
Аксессуары и горелки	
Описание	ESC
Кабель заземления, 3 м, 16 мм ²	300624
Пульт ДУ, 4 м, 16 мм ²	304058
Редуктор Ar/CO ₂	301669
Адаптер 19 / 7 конт.	767462
У - разветвитель, 19 / 2 x 19 конт.	767460
Педаль ДУ, с кабелем 5м	767459
Блок охлаждения Cooling 2300	767457
Охлаждающая жидкость 5л	304450
Тележка	307615

Описание	4 м	8 м
Горелка G221 UD/D	767890	767891
Горелка W221 UD/D	767892	767893
Горелка G220 UD/D	301153*	301156*
Горелка W400 UD/D	500264*	500265*

* с адаптером ESC 767462



Угловой шов
Режим: **HYPER.PULS** с присадкой



Кольцевой шов
Режим: **HYPER.PULS** без присадки



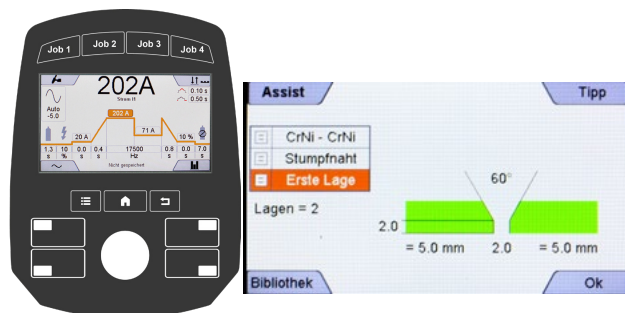
Сварка Алюминия
Режим: **AC + HYPER.PULS** без присадки

CastoTIG

2301 DC - 2302 AC/DC



- Мощный: ток сварки 230А от сети питания 220 В
- Легкий, компактный, переносной
- Широкоформатный цветной графический дисплей для четкого отображения параметров
- Подключение к генератору
- Микропроцессорное управление
- Приложения "Классика" и "Ассистент" для быстрой настройки всех параметров сварки
- Сохранение до 90 пользовательских программ
- Режим Dual Wave для качественной сварки алюминия
- Режим Hyperpuls® – импульсная сварка с максимальной частотой 15 кГц
- Режим HyperSpot - качественная сварка тонких материалов "прихватками"
- Блок коррекции мощности (PFC) позволяет работать с кабелями до 100м без снижения выходных токовых характеристик



Почему CastoTIG 2301 DC/ 2302 AC/DC?

Источники тока CastoTIG 2301-2302 предназначены для мобильного использования как на выездных работах, так и в производственных условиях. Оснащенные по последнему слову техники, инверторные источники тока обеспечивают высококачественные сварные соединения и упрочняющую наплавку для всего спектра токопроводящих материалов от черных сталей до сплавов титана.

Суперсовременная концепция управления

Широкоформатный графический дисплей панели управления, защищенный ударостойким пластиком, отображает всю необходимую информацию о параметрах процесса. Настройка и выбор параметров производится нажимным регулятором, а мягкими кнопками панели управления осуществляется выбор опций и быстрая навигация в рамках различных приложений, даже в сварочных перчатках. Источники тока CastoTIG 2301- 2302 оснащены несколькими приложениями, облегчающими настройку параметров процесса и позволяющими гарантированно получать сварные швы высокого качества.

Classic (Классика) – это приложение для полной визуализации всех настроек системы и сварочного процесса на дисплее панели управления.

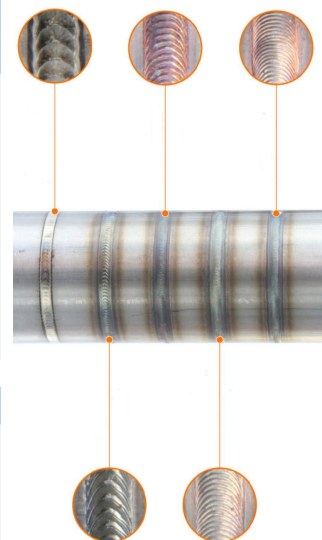
Assist (Ассистент) – это приложение позволит быстро настроить параметры самого сложного процесса даже начинающему сварщику.

Технические данные	CastoTIG 2301 DC	CastoTIG 2302 AC/DC
ESC	767452	767453
Диапазон тока TIG	4–230 А	4–230 А
ПВ на макс. токе при 40 °C TIG	35 %	35 %
Сварочный ток при 100%ПВ 40°C TIG	160 А	160 А
Предохранитель сети	16 А	16 А
Класс защиты	IP 23 S	IP 23 S
КПД	0.98 cos phi	0.98 cos phi
Напряжение сети питания	1 x 230 V	1 x 230 V
Частота сети питания	50/60 Hz	50/60 Hz
Класс защиты	F	F
Кабель управления горелкой	19 конт.	19 конт.
Силовой разъем	13 мм	13 мм
Габариты, мм (Дх Ш х В)	480 x 160 x 320	480 x 160 x 320
Вес	7,9 кг	8,1 кг
Блок охлаждения горелки Cooling 2300		
Вес	8,0 кг	
Габариты, мм (Дх Ш х В)	490 x 220 x 230	

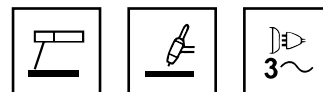
Аксессуары и горелки	
Описание	ESC
Кабель заземления, 3 м, 16 мм ²	300624
Пульт ДУ, 4 м, 16 мм ²	304058
Редуктор Ar/CO ₂	301669
Адаптер 19 / 7 конт.	767462
У - разветвитель, 19 / 2 x 19 конт.	767460
Педаль ДУ, с кабелем 5м	767459
Блок охлаждения Cooling 2300	767457
Охлаждающая жидкость 5л	304450
Тележка	307615

Description	4 m	8 m
Горелка G221 UD/D	767890	767891
Горелка W221 UD/D	767892	767893
Горелка G220 UD/D	301153*	301156*
Горелка W400 UD/D	500264*	500265*

* с адаптером ESC 767462



CastoTIG 2801 DC



- Мощный - ПВ100%
- Интуитивно-понятная настройка процесса сварки
- Широкоформатный цветной графический дисплей для четкого отображения параметров
- Подключение к генератору
- Микропроцессорное управление
- Приложения "Классика" и "Ассистент" для быстрой настройки всех параметров сварки
- Сохранение до 1000 пользовательских настроек
- Режим Dual Wave для качественной сварки алюминия
- Режим Hyperpuls® – импульсная сварка с максимальной частотой 15 кГц
- Режим HyperSpot - качественная сварка тонких материалов "прихватками"



Процесс TIG

Почему CastoTIG 2801 DC?

Источники тока CastoTIG 2801 от компании Castolin Eutectic предлагают качественно новые решения в TIG-сварке "черных" и нержавеющей сталей, сплавов на основе никеля, титана, меди и других металлов. Сварочные аппараты CastoTIG 2801 сочетают в себе все тонкости сварочных технологий и комфорт управления: высокая производительность, увеличение скорости сварочного процесса при гарантированном сохранении качества сварных соединений, низкие требования к профессионализму сварщиков.

Суперсовременная концепция управления

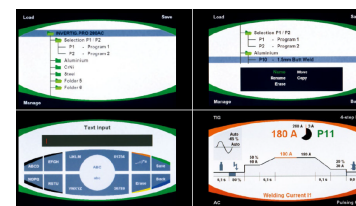
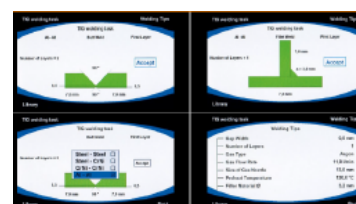
Широкоформатный графический дисплей панели управления, защищенный ударостойким пластиком, отображает всю необходимую информацию о параметрах процесса. Настройка и выбор параметров производится нажимным регулятором, а мягкими кнопками панели управления осуществляется выбор опций и быстрая навигация в рамках различных приложений, даже в сварочных перчатках.

Источники тока CastoTIG 2801 оснащены несколькими приложениями, облегчающими настройку параметров процесса и позволяющими гарантированно получать сварные швы высокого качества. **Classic (Классика)** – это приложение для полной визуализации всех настроек системы и сварочного процесса на дисплее панели управления.

Assist (Ассистент) – это приложение позволит быстро настроить параметры самого сложного процесса даже начинающему сварщику.

Programm Manager (Менеджер программ) – это приложение упрощает работу с сохраненными настройками. Наиболее часто используемые программы легко заносятся в память и вызываются обратно.

System (Система) – это приложение позволяет легко определять операции и процесс, под которые настроен аппарат, и вносить необходимые изменения. А в разделе диагностики можно получить всю информацию о версии программного обеспечения, текущем состоянии силового блока и электронных цепей его управления.



Технические характеристики	CastoTIG 2801 DC
Диапазон тока TIG	3–280 A
ПВ (DC) на максимальном токе при 40 °C TIG	100 %
Ток сварки при 100% ПВ 40 °C TIG	280 A
Предохранитель сети	16 A
Класс защиты	IP 23
КПД	0.96 cos phi
Напряжение сети питания	3 x 400 V
Частота сети питания	50 Hz
Класс изоляции	B
Разъем управления	12 пин.
Разъем силового кабеля	13 мм
Габариты, мм (Д x Ш x В)	850 x 600 x 900
Вес	76 кг

Горелки и аксессуары

Описание	ESC
Кабель заземления, 6 м, 50 мм ²	303197
Кабель заземления, 6 м, 70 мм ²	303118
Редуктор Ar/CO ₂	301669
Пульт ДУ с кабелем 5 м	767464
Держатель для горелки/шланг-пакета	767467
Адаптер для горелки, 19 / 7 пин.	767462
У-разветвитель 19 / 2 x 19 пин.	767460
Охлаждающая жидкость 5 л	304450
Педаля управления	767463
Автоматический интерфейс	767466



Описание	4 м	8 м
Горелка W221 UD/D	767892	767893
Горелка W400 UD/D	500264*	500265*
Горелка W480 UD/D	755435*	755436*
Горелка W550 UD/D	753440*	753441*

* с адаптером ESC 767462

CastoTIG

2802 AC/DC - 4502 AC/DC

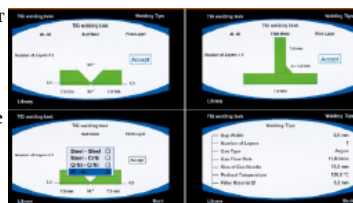


- Мощный - ПВ100%
- Интуитивно-понятная настройка процесса сварки
- Широкоформатный цветной графический дисплей для четкого отображения параметров
- Подключение к генератору
- Микропроцессорное управление
- Приложения "Классика" и "Ассистент" для быстрой настройки всех параметров сварки
- Режим Dual Wave для качественной сварки алюминия
- Режим Hyperpuls® – импульсная сварка с максимальной частотой 15 кГц
- Режим HyperSpot - качественная сварка тонких материалов "прихватками"
- Автоматическая настройка формы полуоволны переменного тока



Почему CastoTIG 2802 /4502 AC/DC?

Источники тока CastoTIG 2802/4502 от компании Castolin Eutectic предлагают качественно новые решения в TIG-сварке "черных" и нержавеющей сталей, сплавов на основе никеля, титана, меди и других металлов. Сварочные аппараты CastoTIG 2802/4502 сочетают в себе все тонкости сварочных технологий и комфорт управления: высокая производительность, увеличение скорости сварочного процесса при гарантированном сохранении качества сварных соединений, низкие требования к профессионализму сварщиков.



Суперсовременная концепция управления

Широкоформатный графический дисплей панели управления, защищенный ударостойким пластиком, отображает всю необходимую информацию о параметрах процесса. Настройка и выбор параметров производится нажимным регулятором, а мягкими кнопками панели управления осуществляется выбор опций и быстрая навигация в рамках различных приложений, даже в сварочных перчатках. Источники тока CastoTIG 2802/4502 оснащены несколькими приложениями, облегчающими настройку параметров процесса и позволяющими гарантированно получать сварные швы высокого качества. **Classic (Классика)** – это приложение для полной визуализации всех настроек системы и сварочного процесса на дисплее панели управления. **Assist (Ассистент)** – это приложение позволит быстро настроить параметры самого сложного процесса даже начинающему сварщику. **Programm Manager (Менеджер программ)** – это приложение упрощает работу с сохраненными настройками. Наиболее часто используемые программы легко заносятся в память и вызываются обратно. **System (Система)** – это приложение позволяет легко определять операции и процесс, под которые настроен аппарат, и вносить необходимые изменения. А в разделе диагностики можно получить всю информацию о версии программного обеспечения, текущем состоянии силового блока и электронных цепей его управления.

Технические характеристики	CastoTIG 2802 AC/DC	CastoTIG 4502 AC/DC
ESC	767455	767456
Диапазон тока TIG	3 – 280 А	3 – 450 А
ПВ (DC) <i>на максимальном токе при 40 °C TIG</i>	100 %	100 %
Ток сварки при 100% ПВ 40 °C TIG	280 А	450 А
Предохранитель сети	16 А	32 А
Класс защиты	IP 23	IP 23
КПД	0.96 cos phi	0.96 cos phi
Напряжение сети питания	3 x 400 V	3 x 400 V
Частота сети питания	50 Hz	50 Hz
Класс изоляции	B	B
Разъем управления	12 пин.	12 пин.
Разъем силового кабеля	13 мм	13 мм
Габариты, мм (Д x Ш x В)	850 x 600 x 900	855 x 600 x 900
Вес	78 кг	82 кг

Горелки и аксессуары		
Описание	ESC	
Кабель заземления, 6 м, 50 мм ²	303197	
Кабель заземления, 6 м, 70 мм ²	303118	
Редуктор Ar/CO ₂	301669	
Пульт ДУ с кабелем 5 м	767464	
Держатель для горелки/шланг-пакета	767467	
Адаптер для горелки, 19 / 7 пин.	767462	
Y-разветвитель 19 / 2 x 19 пин.	767460	
Охлаждающая жидкость 5 л	304450	
Педаль управления	767463	
Автоматический интерфейс	767466	
Описание	4 м	8 м
Горелка W221 UD/D	767892	767893
Горелка W400 UD/D	500264*	500265*
Горелка W480 UD/D	755435*	755436*

* с адаптером ESC 767462

Выбор сварочной горелки для процесса TIG

Горелки TIG	Оборудование MMA			Оборудование TIG				
	AccuMax	PowerMax	XuperMax 2500	CastoTIG 1611 DC	CastoTIG 1802 AC/DC 1801DC	CastoTIG 2302 AC/DC 2301DC	CastoTIG 2802AC/DC 2801DC	CastoTIG 4502 AC/DC
G 140 RA	✓	✓	✓	■		■		■
G220 RA	✓	✓	✓	■	■	■	■	■
G 90 UD/D	■	■	■	■	✓	✓	✓	✓
G 160	■	■	■	✓	■	■	■	■
G 201 UD/D	■	■	■	■	✓	✓	✓	✓
G 220 UD/D	■	■	■	■	✓	✓	✓	✓
G 220 UD/D Flex	■	■	■	■	✓	✓	✓	✓
W 201 UD/D	■	■	■	■	■	■	✓*	✓*
W 221 UD/D	■	■	■	■	■	■	✓*	✓*
W 250 UD/D	■	■	■	■	■	■	✓*	✓*
W 400 UD/D	■	■	■	■	■	■	✓*	✓*

* с жидкостным охлаждением

- ✓ Рекомендовано
- ✓ Возможно
- Не рекомендовано / Нет возможности

Сварочные горелки для процесса TIG

Горелки с воздушным охлаждением и ручным газовым клапаном

4 м

8 м

G 140 RA	140A/35% ПВ, быстросъемный (байонетный) разъем подключения к источнику, разъем газа 1/4", диаметр электрода 1.6мм, длина 175мм, диаметр 6.5мм	301715	301719
G 220 RA	220A/40% ПВ, быстросъемный (байонетный) разъем подключения к источнику, разъем газа 1/4", диаметр электрода 2.4мм, длина 175мм, диаметр 9.5мм	301697	301701

Горелки с воздушным охлаждением

4 м

8 м

G 90 UD/D	90A/35% ПВ с функцией тока второго уровня и регулятором тока "UP/Down", быстросъемный (байонетный) разъем подключения к источнику, 7-ми полюсная вилка кабеля управления, диаметр электрода 1.6мм, длина 175мм, диаметр 6.0мм.	301279	301282
G 160	Только для CastoTIG 1501 DC. 160A/40% ПВ, быстросъемный (байонетный) разъем, 5-ти полюсная вилка кабеля управления, кнопка включения, диаметр электрода 1.6мм, длина 175мм, диаметр 8.0мм	304120	304121
G 201 UD/D	110A/35% ПВ с функцией тока второго уровня и регулятором тока "UP/Down", быстросъемный (байонетный) разъем подключения к источнику, 7-ми полюсная вилка кабеля управления, диаметр электрода 1.6мм, длина 175мм, диаметр 6.0мм.	305733	305734
G 220 UD/D	220A/40% ПВ с функцией тока второго уровня и регулятором тока "UP/Down", быстросъемный (байонетный) разъем подключения к источнику, 7-ми полюсная вилка, диаметр электрода 1.6мм, длина 175мм, диаметр 9.5мм.	301153	301156
G 220 UD/D Flex	220A/40% ПВ, функция тока второго уровня, регулятор тока "UP/Down", быстросъемный (байонетный) разъем подключения к источнику, 7-ми полюсная вилка, гибкая шейка головки, диаметр электрода 2.4мм, длина 175мм, диаметр 9.5мм.	303762	303763

Горелки с жидкостным охлаждением

4 м

8 м

W 201 UD/D	220A/100% ПВ, функция тока второго уровня, регулятор тока "UP/Down", быстросъемный (байонетный) разъем подключения к источнику, 7-ми полюсная вилка, диаметр электрода 2.4мм, длина 175мм, диаметр 9.5мм.	304986	304990
W 221 UD/D	320A/100% ПВ, функция тока второго уровня, регулятор тока "UP/Down", быстросъемный (байонетный) разъем подключения к источнику, 7-ми полюсная вилка, гибкая шейка головки, диаметр электрода 2.4мм, длина 175мм, диаметр 9.5мм.	307650	307651
W 250 UD/D	250A/40% ПВ, функция тока второго уровня, регулятор тока "UP/Down", быстросъемный (байонетный) разъем подключения к источнику, 7-ми полюсная вилка, гибкая шейка головки, диаметр электрода 2.4мм, длина сопла 175мм, диаметр 8.0мм.	707843	754276
W 400 UD/D	400A/60% ПВ, функция тока второго уровня, регулятор тока "UP/Down", быстросъемный (байонетный) разъем подключения к источнику, 7-ми полюсная вилка, гибкая шейка головки, диаметр электрода 2.4мм, длина сопла 175мм, диаметр 9.5мм.	500264	500265



G 140 RA



G 220 UD/D



G 221 UD/D



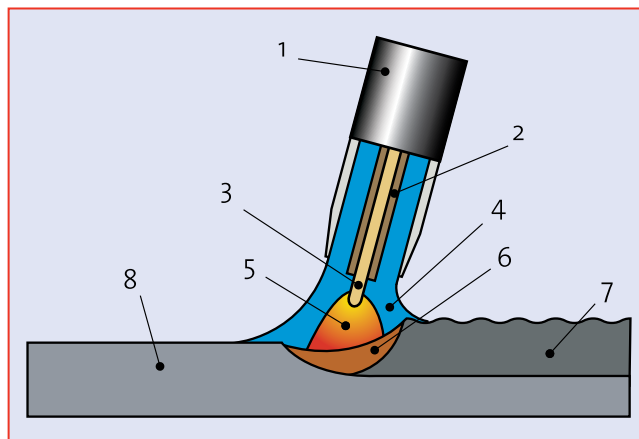
W 400 UD/D

Процесс MIG/MAG

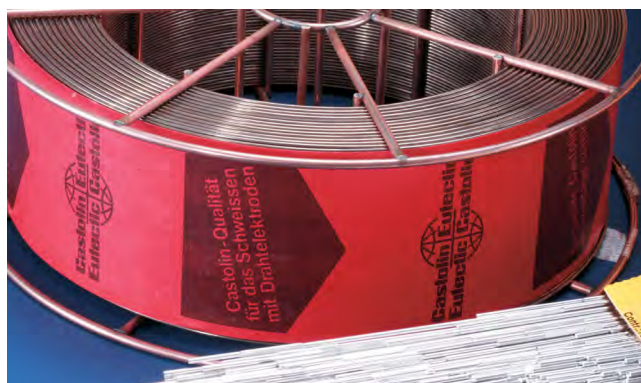
Полуавтоматическая сварка в среде защитных газов Metal Inert Gas/Metal Active Gas

В процессе MIG сварки, как и в процессе MMA, источником тепла является дуга, образующаяся при коротком замыкании электрода с рабочей поверхностью; . Основное отличие заключается в том, что здесь электродом является металлическая проволока малого диаметра, автоматически подающаяся в сварочную ванну с большой скоростью, а зона сварки надежно защищается потоком инертного или активного газа. Так как проволока подается непрерывно, данный процесс относят к полуавтоматическому виду сварки.

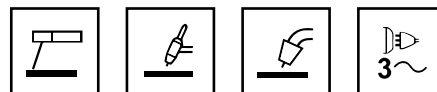
Различают обычный и импульсный режимы MIG/MAG сварки. Импульсный режим подразумевает стабилизацию дуги при малых значениях тока ниже порогового уровня, для избежания коротких замыканий в сварочной ванне и образования брызг. Перенос металла осуществляется импульсным током, при этом каждый импульс отделяет одну каплю металла от электрода . Компания Castolin Eutectic разработала особые проволоки **EnDOtec®** (порошковая) и **CastoMag®** (цельная) для износостойкой наплавки, ремонта и простого соединения металлов в промышленности.



1) Газовое сопло - 2) Контактный наконечник - 3) Проволока
4) Защитный газ - 5) Дуга - 6) Сварочная проволока - 7) Шов
8) Основной металл



ХиперMIG 3000



- Многофункциональная сварка
- Режимы MIG/MAG - TIG - MMA
- 300А - легкий и мощный
- Простая панель управления
- Синергетические программы сварки для самых распространенных типов проволоки

Почему ХиперMIG 3000?

ХиперMIG 3000 – это легкий, компактный сварочный аппарат для процессов MIG/MAG, MIG-пайки, TIG и MMA. Он обладает высокой мощностью и обеспечивает превосходное качество сварных соединений.

Идеален для мобильного применения или работы в стесненных условиях. Широкий выбор аксессуаров дополняет возможности ХиперMIG 3000 практически до совершенства.

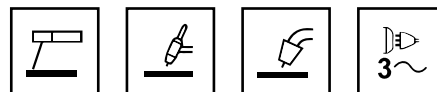


Тип канавки роликов подачи		Диаметр пров.	ESC
	V-образные Цельно-металлическая проволока	0.6-0.8	307265
		0.8-1.0	307266
		1.0-1.2	307267
		1.2-1.6	759165
	V-образные с насечкой Порошковая проволока	1.0-1.2	307270
		1.2-1.6	759166
	U-образные Алюминиевая проволока	0.8-1.0	307268
		1.0-1.2	307269
		1.2-1.6	759167

Артикульный номер	
ESC	Описание
759100	ХиперMig 3000
767674	Горелка CastoPlus 256 G, 4 м
767677	Горелка CastoPlus 366 G, 4 м
307151	Горелка TIG G 221 MIG/ZA, 4 м
301061	Кабель заземления 3 м, 35 мм ²
303181	Кабель с электрододержателем 4м, 35мм ²
759168	Пульт ДУ RXM04
759169	Пульт ДУ RXM04
759170	Кабель для пульта ДУ 5м
759171	Кабель для пульта ДУ 10м
300005	Адаптер для 15кг катушки с проволокой
307276	Адаптер для 5кг катушки с проволокой
301669	Редуктор газовый для баллона 200бар 0-32 л/мин.
307275	Тележка для аппарата и газового баллона

ХиперMIG 3000	Технические данные
Диапазон тока	5-300А DC
MIG/MAG ПВ	35%: 300А/29V 100%: 200А/24V
MMA ПВ	40%: 250А/30V 100%: 190А/27,6V
TIG ПВ	50%: 250А/20V 100%: 210А/18,4V
Предохранитель сети	16 А
Напряжение сети	3 X 400 V + 15% 50-60 Hz
Напряжение холостого хода MIG/MAG, MMA, TIG	9 V / 76 V / 9 V
Класс защиты	IP 23 S
Класс изоляции	Н
Охлаждение горелки	Воздух
Вес	21 кг
Габариты, мм	560 x 280 x 390

XuperMIG 3000 Pulse




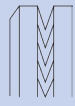
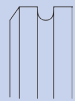
- Многофункциональная сварка
- Режимы MIG/MAG - TIG - MMA
- 300A - легкий и мощный
- Простая панель управления
- Синергетические программы сварки для самых распространенных типов проволоки
- Специальные программы сварки:
 - для корня шва Power Root
 - сфокусированной дугой Power Focus
 - высокоскоростной импульс High Speed
- Функция снижения напряжения холостого хода VRD -функция

Почему XuperMIG 3000 Pulse?

XuperMIG 3000 – это легкий, компактный сварочный аппарат для процессов MIG/MAG, MIG-пайки, TIG и MMA. Он обладает высокой мощностью и обеспечивает превосходное качество сварных соединений.

Идеален для мобильного применения или работы в стесненных условиях. Широкий выбор аксессуаров дополняет возможности XuperMIG 3000 практически до совершенства.

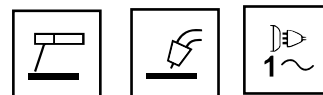


Тип канавки роликов подачи		Диаметр пров.	ESC
	V-образные Цельно-металлическая проволока	0.6-0.8	307265
		0.8-1.0	307266
		1.0-1.2	307267
		1.2-1.6	759165
	V-образные с насечкой Порошковая проволока	1.0-1.2	307270
		1.2-1.6	759166
	U-образные Алюминиевая проволока	0.8-1.0	307268
		1.0-1.2	307269
		1.2-1.6	759167

Артикульный номер	
ESC	Описание
768833	XuperMig 3000 Pulse
767674	Горелка CastoPlus 256 G, 4 м
767677	Горелка CastoPlus 366 G, 4 м
307151	Горелка TIG G 221 MIG/ZA, 4 м
301061	Кабель заземления 3 м, 35 мм ²
303181	Кабель с электрододержателем 4м, 35мм ²
759168	Пульт ДУ RXM04
759169	Пульт ДУ RXM04
759170	Кабель для пульта ДУ 5м
759171	Кабель для пульта ДУ 10м
300005	Адаптер для 15кг катушки с проволокой
307276	Адаптер для 5кг катушки с проволокой
301669	Редуктор газовый для баллона 200bar 0-32 л/мин.
307275	Тележка для аппарата и газового баллона

XuperMIG 3000	Технические данные
Диапазон тока	5-300A DC
MIG/MAG ПВ	35%: 300A/29V 100%: 200A/24V
MMA ПВ	40%: 250A/30V 100%: 190A/27,6V
TIG ПВ	50%: 250A/20V 100%: 210A/18,4V
Предохранитель сети	16 A
Напряжение сети	3 X 400 V + 15% 50-60 Hz
Напряжение холостого хода стандартно / VRD	60V / 11 V
Класс защиты	IP 23 S
Класс изоляции	H
Охлаждение горелки	Воздух
Вес	24 кг
Габариты, мм	560 x 280 x 390

DERBY 181



- Легок в использовании
- MIG/MAG и MMA сварка
- Лидер по соотношению цены и качества
- Питание от одной фазы 230 V
- Портативный и очень легкий
- Качество, надежность от Castolin

Почему DERBY 181?

Широкий диапазон применения

DERBY 181 - компактный инвертор для полуавтоматической сварки цельнометаллической или порошковой проволокой в 5 кг катушках. Малые размеры и легкость в настройках незаменимы в условиях полевых сварочных работ, при монтажно-сварочных работах на высоте и т.д.

DERBY 181 идеален для всех типов проволоки - цельнометаллическая (углеродистая, нержавеющая, медь алюминий), порошковая проволока диаметром 0.8-1.0 мм во всех пространственных положениях.

DERBY181- сварка штучными электродами любого типа, диаметром до 3.2мм.

Высокое качество сварки

DERBY 181 был разработан по инверторной технологии с микропроцессорным управлением, он сочетает в себе простоту, надежность и отличные характеристики дуги, которые позволяют добиться сварных соединений высокого качества.)



Процесс MIG/MAG

Технические данные	
Напряжение сети питания	220 V - 50/60 Hz
Потребл. мощность ПВ 60%	3,5 kVA
Диапазон тока	5 - 170 A
ПВ	170 A , 25%
	110 A , 60%
	85 A , 100%
Диаметр проволоки AL	0,8 -1,0 мм
Диаметр проволоки, сталь	0,6- 1,0 мм
Диаметр порошковой пров	0,8 - 1,0мм
Диаметр электродов (Рутиловые и основные)	1,6- 3,2мм
Вес катушки с проволокой	1-5 кг
Рабочее напряжение ,макс. (MIG-MAG) / MMA	25 V / 40V
Класс изоляции	H
Класс защиты	IP 22 S
Габариты (ДхШхВ),мм	480 x 385 x 220
Вес	11,5 кг
Терминалы для быстрой смены полярности	да
Ролики в комплекте для проволок	0,6 / 0,8 / 0,9 / 1,0 мм

Больше возможностей

- DERBY 181 позволяет производить сварку самозащитной проволокой, благодаря системе смены полярности
- Поставляется с кабелем массы и роликами для "черной" стали, нержавеющей стали, порошковой проволоки Ø 0,8/0,9/1,0 мм и алюминия Ø 1,0 мм.

Надежность

DERBY 181 соответствует стандартам качества сварки EN 60974-1, -6, -10 и имеет маркировки CE и S.

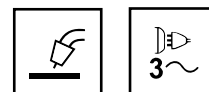
CE - соответствие европейским нормам безопасности

S - соответствие нормам работы в закрытом помещении.

Описание	ESC
Derby 181	760363
Горелка Castoplus 156 G/ 3м	767671
Горелка Castoplus 256 G / 3м	767673
Ролик для стали Ø 0,6-0,8мм	658175
Ролик для AL Ø 1,0 - 1,2 мм	756488
Направляющий лайнер тефлоновый Ø1,0-1,2мм	654253
Редуктор Argon	757033
Направляющий лайнер, сталь Ø 0,6 / 0,8 / 0,9 мм	600150
Ролик для стали Ø1,0/1,2мм	600151
Ролик для AL Ø 0,8/1,0 мм	600152
Прижимной ролик	600158



DERBY 305



- Легок в использовании
- Прочен и практичен
- Лидер по соотношению цены и качества
- Мощность: 300А
- Поставляется в собранном виде, готов к работе
- Качество, надежность и сервис Castolin



Почему DERBY 305?

Широкий диапазон применения

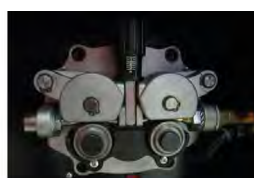
DERBY 305 компактный аппарат для полуавтоматической сварки сплошной или порошковой проволокой в катушках по 5 или 15кг

Подходит для сварки листового металла, металлоконструкций, ремонта и технического обслуживания в цехах и вне помещений.

DERBY 305 идеален для всех типов проволоки: сплошной проволоки (из легированной, нержавеющей и низкоуглеродистой стали), алюминиевых сплавов, порошковой проволоки. Оптимален для сварки и нанесения покрытий любой толщины в любых положениях.

Высококачественная сварка

DERBY 305 сочетает в себе простоту использования, надежность и прочность. Параметры дуги обеспечивают высокое качество сварки с минимальным разбрызгиванием, во многом благодаря двум ступеням выходного дросселя. Четыре ролика системы протяжки обеспечивают идеальную подачу проволоки, что особенно актуально для порошковой проволоки.



Больше возможностей

- DERBY 305 также подходит для самозащитных порошковых проволок, благодаря возможности смены полярности сварки.
- Тележка с держателем позволяет безопасно перемещать аппарат по цеху вместе с газовым баллоном.
- Сверху аппарата имеется удобный трей с резиновым ковриком для рабочих инструментов.

Безопасность

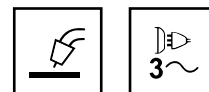
DERBY 305 соответствует стандартам качества сварки EN 60974-1, -6, -10 и имеет маркировки CE и S.

- CE - соответствие европейским нормам безопасности
- S - соответствие нормам работы в закрытом помещении.

Артикульный номер	
ESC	Описание
757454	Derby 305
767676	Горелка Castoplus 366 G / 3м
767677	Горелка Castoplus 366 G / 4 м
301669	Редуктор аргоновый 0-200 bar 0-32 л/мин.
600153	Ролик для стали $\varnothing 0,6 / 0,8$ мм (входит в комплект поставки)
600154	Ролик для стали $\varnothing 1,0 / 1,2$ мм (входит в комплект поставки)
600155	Ролик для стали $\varnothing 1,2 / 1,6$ мм
600156	Ролик для Al $\varnothing 0,8 / 1,0$ мм
600157	Ролик для Al $\varnothing 1,2 / 1,6$ мм
600160	Ролик для порошковой проволоки $\varnothing 1,0 / 1,2$ мм
600159	Прижимной ролик

Технические данные: DERBY 305			
Напряжение сети	3 x 400 V 50/60 Hz		
Потребляемая мощность при ПВ 60%	8 kVA		
Диапазон тока	30-300 A		
Количество ступеней регулировки напряжения	14		
Класс защиты	IP 22		
Класс изоляции	H		
ПВ при 40°C	. 35%	290 A	
	. 60%	225 A	
	. 100%	175 A	
Количество роликов протяжки	4		
Возможность смены полярности сварки	Да		
Таймер сварки	Да		
Габариты Д x Ш x В	880 x 500 x 740 мм		
Вес	90 кг		

DERBY 425 DS II



- Проверенная технология как гарантирует качество
- Новая модель сочетает в себе эстетику и долговечность
- Лидер по соотношению цены и качества
- Мощность сварки: 400А
- Доступен с- или без блока водяного охлаждения горелки
- Качество, надежность и сервис Castolin

Почему DERBY 425 DS II?

Широкий диапазон применения

DERBY 425 DSII сочетает в себе простоту и универсальность. Оптимальные параметры дуги обеспечивают высокое качество сварки с минимальным разбрызгиванием. Широкий спектр применения позволяет использовать аппарат как при обработке металла, так и в промышленности. Благодаря возможности смены полярности, DERBY 425 DS II идеален для всех типов проволоки: сплошной проволоки (из легированной, нержавеющей и низкоуглеродистой стали), легких сплавов, порошковой проволоки с применением газов или самозащитной проволоки.

Лучшее соотношение цены и качества

Оборудование с полным оснащением

4-ех роликовая система протяжки обеспечивает точную, бесперебойную подачу проволоки, особенно порошковой. DERBY 425 DSII оснащается цифровым дисплеем тока и напряжения 28 ступеней регулировки позволяют установить точное значение напряжения сварки. DERBY 425 DS II по заказу может оснащаться блоком жидкостного охлаждения горелки: Cooler RE 230



Безопасность

DERBY 305 соответствует стандартам качества сварки EN 60974-1, -6, -10 и имеет маркировки CE и S.

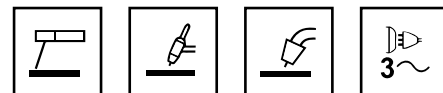
- CE - соответствие европейским нормам безопасности
- S - соответствие нормам работы в закрытом помещении.

Технические данные: DERBY 425 DS II

Напряжение сети питания	230/400V 50/60Hz	
	3 фазы	
Потребляемая мощность при ПВ 60%	14,5 kVA	
Диапазон тока	30-400 А	
Количество ступеней регулировки напряжения	28	
Класс защиты	IP 23 S	
Класс изоляции	H	
ПВ при 40°C	. 40%	400 А
	. 60%	326 А
	. 100%	255 А
Длина соединительного кабеля	5 м, опция: 10 м	
Количество роликов протяжки	4	
Параметр "Анти-стик проволоки"	регулируемый	
Параметр "Мягкий старт"	регулируемый	
Тележка с колесами для мех-ма подачи	включена в поставку	
Возможность смены полярности	да	
Дисплей "напряжение/ток сварки"	да	
Габариты Блок охлаждения Cooler, Д x Ш x В	535 x 310 x 200 мм	
Габариты источник тока + мех. подачи, ДxШx В	1000 x 555 x 1340 мм	
Вес Источник тока + тележка	123 кг	
Вес Мех-зм подачи с возд. охл.+ тележка	21 кг	
Вес Мех-зм подачи с вод. охл.+ тележка	21,3 кг	
Вес Блока охлаждения Cooler	16 кг	
Вес Источник тока+блок охлаждения Cooler	144 кг	

Артикульный номер	
ESC	Описание
757500	Derby 425 DS II (с колесами, опорой и кабелем 3м)
757503	Механизм для подачи проволоки с водяным охлаждением 35/4G Eau (+ ролик для сплошной проволоки Ø 0,6/0,8/1,0/1,2/1,6 мм)
757502	Механизм для подачи проволоки с воздушным охлаждением 35/4G Air (+ ролик для сплошной проволоки Ø 0,6/0,8/1,0/1,2/1,6 мм)
600822	Блок охлаждения горелки Cooler RE 230
600818	Соединительный кабель 5м с возд. охлаждением
600820	Соединительный кабель 10м с возд. охлаждением
600819	Соединительный кабель 5м с вод. охлаждением
600821	Соединительный кабель 10м с вод. охлаждением
767676	Горелка с возд. охлаждением Castoplus 366 G/3м
767682	Горелка с вод. охлаждением Castoplus 506W /3м
600153	Ролик для сплошной проволоки Ø 0,6/0,8 (станд.компл.)
600154	Ролик для сплошной проволоки Ø 1,0 / 1,2(станд.компл.)
600155	Ролик для сплошной проволоки Ø 1,2 / 1,6
600156	Ролик для алюминиевой проволоки Ø 0,8 / 1,0
600157	Ролик для алюминиевой проволоки Ø 1,2 / 1,6
600160	Ролик для порошковой проволоки Ø 1,0 / 1,2
600159	Прижимной ролик
301669	Аргоновый редуктор

ХiperMIG 3004 & 4004С



- Простота в настройках. Компактное исполнение.
- Синергетическое управление
- Программы сварки для специальных проволок Castolin
- MIG/MAG, TIG и MMA сварка
- Различные уровни доступа к панели управления
- Обновление через карты бесконтактной передачи данных (NFC)
- Высокая мощность и надежность



Почему ХiperMIG3004 С & 4004С?

Широкая область применения

ХiperMIG предназначен для сварки листового металла, стальных конструкций, а также ремонта и восстановления деталей машин и оборудования. ХiperMIG может сваривать всеми видами проволок : цельнометаллической (стальной, нержавеющей), алюминиевой, порошковой; диаметрами от 0,6 до 1,6мм - сварка и наплавка в любых пространственных положениях.

Контроль динамики дуги

Контроль динамики дуги позволяет подбирать наиболее подходящую ВАХ источника для улучшения производительности и качества сварки и наплавки.

Синергетические программы сварки

ХiperMIG предлагает большой выбор синергетических программ сварки для различных материалов, диаметров проволоки и типов защитных газов. Также существуют особые расширенные пакеты программ для конкретных материалов, например для нержавеющей сталей или алюминия.

Быстрое обновление ПО и различные уровни доступа

Обновление ПО происходит с помощью карт по бесконтактной технологии NFC. Достаточно просто приложить карту к панели управления, чтобы обновить пакет сварочных программ или ограничить доступ к настройкам аппарата.



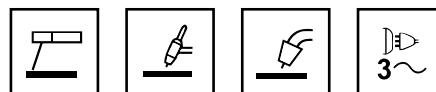
Механизм протяжки проволоки

- внутренняя LED-подсветка
- замена роликов без доп. инструментов
- цветовая индикация диаметра ролика
- 4-ех роликовая система

Артикульный номер	
ESC	Описание
303197	Кабель заземления, 6 м, 50 мм ²
301669	Редуктор баллонный Argon/CO2
765016	Держатель горелки, монтируется на корпусе
767683	Ручная горелка CastoPlus 506 W, 4м, жидк. охл.
767680	Ручная горелка CastoPlus 306 W, 4м, жидк.охл.
767677	Ручная горелка CastoPlus 366 G, 4м, газ. охл.
765761	Пакет программного обеспечения MMA Plus
765762	Пакет программного обеспечения TIG Lift

ТЕХНИЧЕСКИЕ ДАННЫЕ		ХiperMIG 3004 С	ХiperMIG 4004 С
ESC // воздушное охлаждение		764098	-
ESC // жидкостное охлаждение		764099	765759
Диапазон тока сварки MIG/MAG		25–300 А	30–400 А
Регулировка напряжения сварки		плавная	плавная
ПВ	100%	200 А	300 А
10 мин./40 °С:	60%	250 А	370 А
	на макс. токе	45%	45%
Применяемая проволока (Ø в мм)	Сталь	0,6–1,0	0,6–1,6
	Алюминий	1,0–1,2	1,0–1,6
	CuSi	0,8–1,2	0,8–1,2
Напряжение сети питания (± 15%)		3~400 V	3~400 V
Предохранитель сети		32 А	32 А
Класс защиты (EN 60529)		IP23S	IP23S
Класс безопасности		CE, S	CE, S
Габариты Д x Ш x В, мм		880 x 490 x 855	880 x 490 x 955
Вес		51 кг	61 кг

XuperMIG 4004 DS



- Простота в настройках. Легкий механизм подачи (10 кг)
- Синергетическое управление
- Программы сварки для специальных проволок Castolin
- MIG/MAG, TIG и MMA сварка
- Различные уровни доступа к панели управления
- Обновление через карты бесконтактной передачи данных (NFC)
- Высокая мощность и надежность

Почему XuperMIG 4004DS?

Широкая область применения

XuperMIG предназначен для сварки листового металла, стальных конструкций, а также ремонта и восстановления деталей машин и оборудования. XuperMIG может сваривать всеми видами проволок: цельнометаллической (стальной, нержавеющей), алюминиевой, порошковой; диаметрами от 0.6 до 1.6мм - сварка и наплавка в любых пространственных положениях.

Контроль динамики дуги

Контроль динамики дуги позволяет подбирать наиболее подходящую ВАХ источника для улучшения производительности и качества сварки и наплавки.

Синергетические программы сварки

XuperMIG предлагает большой выбор синергетических программ сварки для различных материалов, диаметров проволоки и типов защитных газов. Также существуют особые расширенные пакеты программ для конкретных материалов, например для нержавеющей сталей или алюминия.

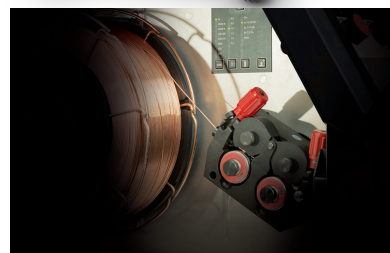
Быстрое обновление ПО и различные уровни доступа

Обновление ПО происходит с помощью карт по бесконтактной технологии NFC. Достаточно просто приложить карту к панели управления, чтобы обновить пакет сварочных программ или ограничить доступ к настройкам аппарата.



Механизм подачи проволоки изготовлен из ударопрочного пластика, имеет малый вес (10,6кг) и компактные габариты, 100% изоляцию внутренних элементов от атмосферной влаги и пыли. Разъемы подключения соединительного шланг-пакета и панель управления заглублены внутрь корпуса, что обеспечивает их защиту от повреждений при перемещении. Различная длина соединительного шланг-пакета позволяет моделировать систему под заданные производственные условия. XuperMIG 4004 DS доступен со шланг-пакетом длиной 1; 5; 10; 15 и 20м.

Артикульный номер	
ESC	Описание
303197	Кабель заземления, 6 м, 50 мм ²
301669	Редуктор баллонный Argon/CO2
765016	Держатель горелки, монтируется на корпусе
767683	Ручная горелка CastoPlus 506 W,4м, жидк. охл.
767680	Ручная горелка CastoPlus 306 W,4м, жидк.охл.
765015	Тележка для механизма подачи проволоки
765761	Пакет программного обеспечения MMA Plus
765762	Пакет программного обеспечения TIG Lift



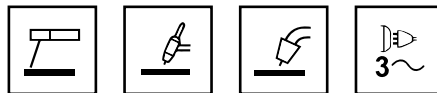
Механизм протяжки проволоки

- внутренняя LED-подсветка
- замена роликов без доп. инструментов
- цветовая индикация диаметра ролика
- 4-ех роликовая система

Процесс MIG/MAG

Технические данные: XuperMIG 4004 DS		ESC.765002
Напряжение сети +/- 15%	3x400 V	
Диапазон тока сварки	30 - 400 A	
ПВ:		
10 мин./ 40°C (104°F) 45 %	400 A	
10 мин. / 40°C (104°F) 60 %	370 A	
10 мин. / 40°C (104°F) 100 %	300 A	
Напряжение холостого хода	80 V	
Диапазон напряжений сварки	15,5–34,0 V	
Скорость подачи проволоки	1 - 25 м/мин.	
Класс защиты	IP 23	
Маркировка	CE S	
Высота	955 мм	
Ширина	490 мм	
Длина	880 мм	
Вес	61 кг	

ХiperMIG 5004 DS



- Простота в настройках. Легкий механизм подачи(10 кг)
- Синергетическое управление
- Программы сварки для специальных проволок Castolin
- MIG/MAG, TIG и MMA сварка
- Различные уровни доступа к панели управления
- Обновление через карты бесконтактной передачи данных (NFC)
- Высокая мощность и надежность

Почему ХiperMIG 5004DS?

Широкая область применения

ХiperMIG предназначен для сварки листового металла, стальных конструкций, а также ремонта и восстановления деталей машин и оборудования. ХiperMIG может сваривать всеми видами проволок : цельнометаллической (стальной, нержавеющей), алюминиевой, порошковой; диаметрами от 0.6 до 1.6мм - сварка и наплавка в любых пространственных положениях.

Контроль динамики дуги

Контроль динамики дуги позволяет подбирать наиболее подходящую ВАХ источника для улучшения производительности и качества сварки и наплавки.

Синергетические программы сварки

ХiperMIG предлагает большой выбор синергетических программ сварки для различных материалов, диаметров проволоки и типов защитных газов. Также существуют особые расширенные пакеты программ для конкретных материалов, например для нержавеющей сталей или алюминия.

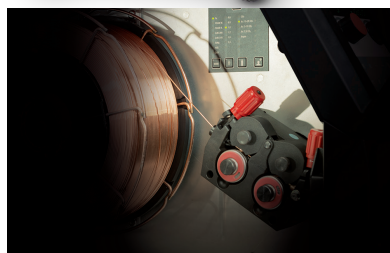
Быстрое обновление ПО и различные уровни доступа

Обновление ПО происходит с помощью карт по бесконтактной технологии NFC. Достаточно просто приложить карту к панели управления, чтобы обновить пакет сварочных программ или ограничить доступ к настройкам аппарата.



Механизм подачи проволоки изготовлен из ударопрочного пластика, имеет малый вес (10,6кг) и компактные габариты, 100% изоляцию внутренних элементов от атмосферной влаги и пыли. Разъемы подключения соединительного шланг-пакета и панель управления заглублены внутрь корпуса, что обеспечивает их защиту от повреждений при перемещении. Различная длина соединительного шланг-пакета позволяет моделировать систему под заданные производственные условия. ХiperMIG 5004 DS доступен со шланг-пакетом длиной 1; 5; 10; 15 и 20м

Артикульный номер	
ESC	Описание
303197	Кабель заземления, 6 м, 50 мм ²
301669	Редуктор баллонный Argon/CO2
765016	Держатель горелки, монтируется на корпусе
767683	Ручная горелка CastoPlus 506 W,4м, жидк. охл.
767680	Ручная горелка CastoPlus 306 W,4м, жидк.охл.
765015	Тележка для механизма подачи проволоки
765761	Пакет программного обеспечения MMA Plus
765762	Пакет программного обеспечения TIG Lift



Механизм протяжки проволоки

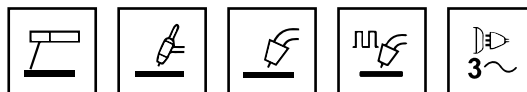
- внутренняя LED-подсветка
- замена роликов без доп. инструментов
- цветовая индикация диаметра ролика
- 4-ех роликовая система

Технические данные: ХiperMIG 5004 DS		ESC.765787
Напряжение сети +/- 15%	3x400 V	
Диапазон тока сварки	30 - 500 A	
ПВ:		
10 мин./ 40°C (104°F) 45 %	500 A	
10 мин. / 40°C (104°F) 60 %	430 A	
10 мин. / 40°C (104°F) 100 %	370 A	
Напряжение холостого хода	80 V	
Диапазон напряжений сварки	15,5–45,0 V	
Скорость подачи проволоки	1 - 25 м/мин.	
Класс защиты	IP 23	
Маркировка	CE S	
Высота	955 мм	
Ширина	490 мм	
Длина	880 мм	
Вес	76 кг	

Аксессуары для HyperMIG 3004C & 4004C 4004 DS & 5000 DS

Кабель заземления, 6 м, 50 мм ² , байонетный разъем 13мм и зажим "прищепка"	303118
Внешний Робот-Интерфейс	765014
Соединительный кабель между источником и механизмом подачи 1,0м/5м/10м/15м/20м	765009 / 765010 / 765011 / 765012 /
Тележка для механизма подачи проволоки (для DS -версий)	765013 765015
Карты NFC с программным обеспечением:	
Карта доступа с уровнем "Specialist"	765017
Карта доступа с уровнем "Advanced"	765018
Карта доступа с уровнем "Standard"	765019
Карта доступа с уровнем "WPS Advanced"	765020
Карта доступа с уровнем "WPS Standard"	765021
Карта доступа с уровнем "Secured"	765022
Пакет программного обеспечения MMA Plus	765761
Пакет программного обеспечения TIG Lift	765762
Пакет программного обеспечения "Алюминий и его сплавы"	765023
Пакет программного обеспечения "Медь и её сплавы"	765024
Пакет программного обеспечения "Castolin EnDOTec "	765025
Ролики протяжки проволоки	
с трапециевидной канавкой для цельной проволоки Ø 0,8/1,0 мм	765032
с трапециевидной канавкой для цельной проволоки Ø 1,0/1,2 мм	765033
с трапециевидной канавкой для цельной проволоки Ø 1,2/1,6 мм	765034
с U-образной канавкой для Al проволоки Ø 0,8/1,0 мм	765035
с U-образной канавкой для Al проволоки Ø 1,2/1,6 мм	765036
с U-образной канавкой с насечкой для порошковой проволоки Ø 1,2/1,6 мм	765037
Гладкий прижимной ролик	765218

ХiperArc 3200 С



- Многофункциональный инверторный источник импульсного сварочного тока с цифровым управлением
- Панель управления с тач-скрином
- Прогрессивное программное обеспечение
- Режимы Pulse и SynchroPulse (двойной импульс), Root, Dynamic в базовом меню.
- Пакеты программ LSC (Low Spatter Control) и PMC (Pulse Multi Control)
- Программы сварки для специальных проволок Castolin
- Мобильное или стационарное применение
- MIG/MAG, TIG и MMA сварка

Почему ХiperArc 3200 С?

Линейка оборудования ХiperArc оснащена последними техническими разработками в области технологии сварки и обеспечивает превосходное качество сварных соединений при производстве металлических конструкций, сборочно-монтажных и ремонтно-восстановительных работах. Широкий выбор аксессуаров помогает решить практически любую производственную задачу. Помимо всех доступных стандартных сварочных материалов ХiperArc поддерживает специальные проволоки Castolin Eutectic для защиты и восстановления.

Передовое техническое оснащение:

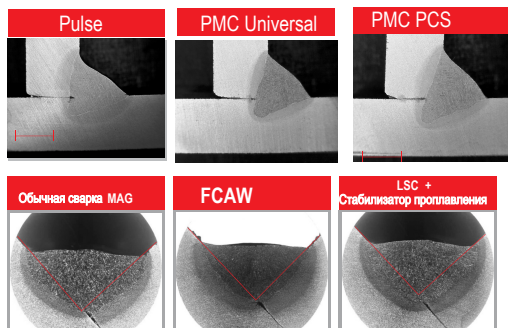
Панель управления с **Touch Screen** дисплеем и русским меню; Протокол передачи данных **SpeedNet** – скорость в 200 раз выше существующих стандартов независимо от длины шланг-пакета; **Ethernet –порт** для подключения аппарата в сеть с целью дистанционной диагностики и обновления программ, а также контроля сварочных параметров с помощью удаленного компьютера и даже смартфона или объединения нескольких аппаратов в одну сеть; Функция оттяжки проволоки из сварочной ванны в конце процесса вместо стандартного "отжига проволоки" (burn-back) = отсутствие образования «шарика» на конце проволоки + отсутствие дефектов в окончании шва; Возможность полной автоматизации с блоком **Робот-интерфейс**;

Пакет программ PMC (Pulse Multi Control) - Адаптивный импульсный процесс с высокоскоростным регулированием параметров дуги; PSC - Комбинированная импульсно-струйная характеристика; ARC BLOW – Сварка с подавлением эффекта магнитного дутья;

Пакет программ LSC (Low Spatter Control) - Процесс со специальным алгоритмом управления током при переносе металла в сварочную ванну (с управляемым капельным переносом) для управления тепловложением, повышения стабильности и подавления разбрызгивания; LSC стандартный (в зависимости от применения может быть: Universal (обычный), ROOT (для корня шва) – с управляемым капельным переносом со стабилизацией проплавления (в т.ч. для сварки тонкостенных изделий по зазорам; LSC Advanced – при использовании длинных шланг пакетов (более 10м); **Стабилизатор проплавления** - Режим стабилизации проплавления при изменении вылета электродной проволоки за счет автоматического динамического регулирования скорости подачи проволоки; **Стабилизатор длины дуги** - Режим стабилизации длины дуги при импульсной сварке за счет контроля длины дуги кратковременными замыканиями дугового промежутка в процессе переноса капли металла.

Артикульный номер

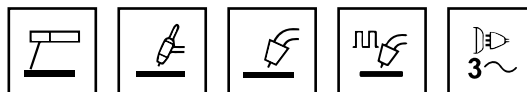
ESC	Описание
760300	ХiperArc 3200 С - разъем Central Connector
760301	ХiperArc 3200 С - разъем EURO



Технические данные: ХiperArc 3200 С

Напряжение сети +/- 10%	3 x 400 V
Диапазон тока сварки	3 - 320 A
ПВ:	
10 мин. / 40°C (104°F) 40 %	320 A
10 мин. / 40°C (104°F) 60 %	260 A
10 мин. / 40°C (104°F) 100 %	220 A
Напряжение холостого хода	71 V
Диапазон напряжений сварки	14,2 - 30 V
Скорость подачи проволоки	1 - 25 м/мин.
Класс защиты	IP 23
Маркировка	CE S
Высота	510 мм
Ширина	300 мм
Длина	706 мм
Вес	35,8 кг

XuperArc 4000 DS



- Многофункциональный инверторный источник импульсного сварочного тока с цифровым управлением
- Панель управления с тач-скрином
- Прогрессивное программное обеспечение
- Режимы Pulse и SynchroPulse (двойной импульс), Root, Dynamic в базовом меню.
- Пакеты программ LSC (Low Spatter Control) и PMC (Pulse Multi Control)
- Программы сварки для специальных проволок Castolin
- Мобильное или стационарное применение
- MIG/MAG, TIG и MMA сварка

Почему XuperArc 4000 DS?

Линейка оборудования XuperArc оснащена последними техническими разработками в области технологии сварки и обеспечивает превосходное качество сварных соединений при производстве металлических конструкций, сборочно-монтажных и ремонтно-восстановительных работах. Широкий выбор аксессуаров помогает решить практически любую производственную задачу. Помимо всех доступных стандартных сварочных материалов XuperArc поддерживает специальные проволоки Castolin Eutectic для защиты и восстановления.

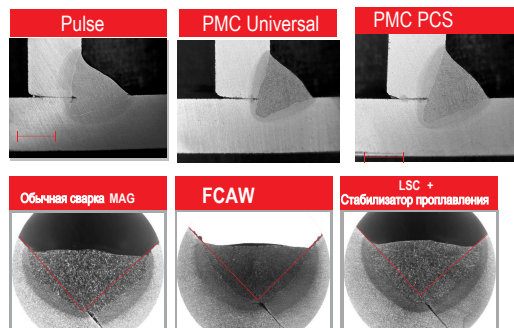
Передовое техническое оснащение:

Панель управления с Touch Screen дисплеем и русским меню; Протокол передачи данных SpeedNet – скорость в 200 раз выше существующих стандартов независимо от длины шланг-пакета; Ethernet – порт для подключения аппарата в сеть с целью дистанционной диагностики и обновления программ, а также контроля сварочных параметров с помощью удаленного компьютера и даже смартфона или объединения нескольких аппаратов в одну сеть; Функция оттяжки проволоки из сварочной ванны в конце процесса вместо стандартного "отжига проволоки" (burn-back) = отсутствие образования «шарика» на конце проволоки + отсутствие дефектов в окончании шва; Возможность полной автоматизации с блоком Робот-интерфейс;

Пакет программ PMC (Pulse Multi Control) - Адаптивный импульсный процесс с высокоскоростным регулированием параметров дуги; PSC - Комбинированная импульсно-струйная характеристика; ARC BLOW – Сварка с подавлением эффекта магнитного дутья;

Пакет программ LSC (Low Spatter Control) - Процесс со специальным алгоритмом управления током при переносе металла в сварочную ванну (с управляемым капельным переносом) для управления тепловложением, повышения стабильности и подавления разбрызгивания; LSC стандартный (в зависимости от применения может быть: Universal (обычный), ROOT (для корня шва) – с управляемым капельным переносом со стабилизацией проплавления (в т.ч. для сварки тонкостенных изделий по зазорам; LSC Advanced – при использовании длинных шланг пакетов (более 10м); **Стабилизатор проплавления** - Режим стабилизации проплавления при изменении вылета электродной проволоки за счет автоматического динамического регулирования скорости подачи проволоки; **Стабилизатор длины дуги** - Режим стабилизации длины дуги при импульсной сварке за счет контроля длины дуги кратковременными замыканиями дугового промежутка в процессе переноса капли металла.)

Артикульный номер	
ESC	Описание
760302	XuperArc 4000 DS
760305	Мех. подачи DS-XA - разъем Central Connector
760306	Механизм подачи DS-XA - разъем EURO

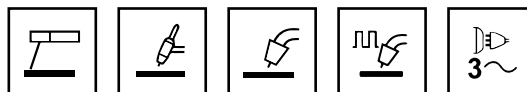


Технические данные: XuperArc 4000 DS	
Напряжение сети +/- 10%	3 x 400 V
Диапазон тока сварки	3 - 400 A
ПВ:	
10 мин./ 40°C (104°F) 40 %	400 A
10 мин. / 40°C (104°F) 60 %	360 A
10 мин. / 40°C (104°F) 100 %	320 A
Напряжение холостого хода	73 V
Диапазон напряжений сварки	14,2 - 34 V
Скорость подачи проволоки	1 - 25 м/мин.
Класс защиты	IP 23
Маркировка	CE S
Высота	510 мм
Ширина	300 мм
Длина	706 мм
Вес	36,45 кг

Процесс MIG/MAG

Импульсная MIG/MAG сварка

XuperArc 5000 DS



- Многофункциональный инверторный источник импульсного сварочного тока с цифровым управлением
- Панель управления с тач-скрином
- Прогрессивное программное обеспечение
- Режимы Pulse и SynchroPulse (двойной импульс), Root, Dynamic в базовом меню.
- Пакеты программ LSC (Low Spatter Control) и PMC (Pulse Multi Control)
- Программы сварки для специальных проволок Castolin
- Мобильное или стационарное применение
- MIG/MAG, TIG и MMA сварка

Почему XuperArc 5000 DS?

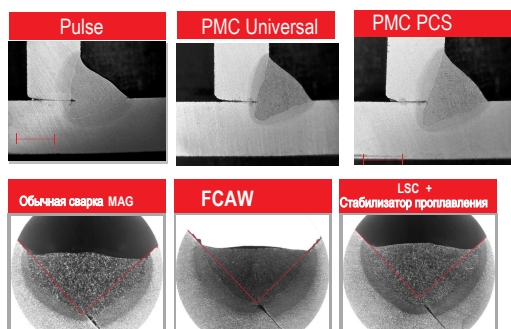
Линейка оборудования XuperArc оснащена последними техническими разработками в области технологии сварки и обеспечивает превосходное качество сварных соединений при производстве металлических конструкций, сборочно-монтажных и ремонтно-восстановительных работах. Широкий выбор аксессуаров помогает решить практически любую производственную задачу. Помимо всех доступных стандартных сварочных материалов XuperArc поддерживает специальные проволоки Castolin Eutectic для защиты и восстановления.

Передовое техническое оснащение:

Панель управления с **Touch Screen** дисплеем и русским меню; Протокол передачи данных **SpeedNet** – скорость в 200 раз выше существующих стандартов независимо от длины шланг-пакета; **Ethernet –порт** для подключения аппарата в сеть с целью дистанционной диагностики и обновления программ, а также контроля сварочных параметров с помощью удаленного компьютера и даже смартфона или объединения нескольких аппаратов в одну сеть; Функция оттяжки проволоки из сварочной ванны в конце процесса вместо стандартного "отжига проволоки" (burn-back) = отсутствие образования «шарика» на конце проволоки + отсутствие дефектов в окончании шва; Возможность полной автоматизации с блоком **Робот-интерфейс**;
Пакет программ PMC (Pulse Multi Control) - Адаптивный импульсный процесс с высокоскоростным регулированием параметров дуги; PSC - Комбинированная импульсно-струйная характеристика; ARC BLOW – Сварка с подавлением эффекта магнитного дутья;

Пакет программ LSC (Low Spatter Control) - Процесс со специальным алгоритмом управления током при переносе металла в сварочную ванну (с управляемым капельным переносом) для управления тепловложением, повышения стабильности и подавления разбрызгивания; LSC стандартный (в зависимости от применения может быть: Universal (обычный), ROOT (для корня шва) – с управляемым капельным переносом со стабилизацией проплавления (в т.ч. для сварки тонкостенных изделий по зазорам; LSC Advanced – при использовании длинных шланг пакетов (более 10м); **Стабилизатор проплавления** - Режим стабилизации проплавления при изменении вылета электродной проволоки за счет автоматического динамического регулирования скорости подачи проволоки; **Стабилизатор длины дуги** - Режим стабилизации длины дуги при импульсной сварке за счет контроля длины дуги кратковременными замыканиями дугового промежутка в процессе переноса капли металла.)

Артикульный номер	
ESC	Описание
760303	XuperArc 5000 DS
760305	Мех. подачи DS-XA - разъем Central Connector
760306	Механизм подачи DS-XA - разъем EURO



Технические данные: XuperArc 5000 DS

Напряжение сети +/- 10%	3 x 400 V
Диапазон тока сварки	3 - 500 A
ПВ:	
10 мин. / 40°C (104°F) 40 %	500 A
10 мин. / 40°C (104°F) 60 %	430 A
10 мин. / 40°C (104°F) 100 %	360 A
Напряжение холостого хода	71 V
Диапазон напряжений сварки	14,2 - 39 V
Скорость подачи проволоки	1 - 25 м/мин.
Класс защиты	IP 23
Маркировка	CE S
Высота	510 мм
Ширина	300 мм
Длина	706 мм
Вес	38 кг

Блок охлаждения Cooling XuperArc



Технические данные

Напряжение сети питания	400V AC
Максимальный поток жидкости	3,5 л/мин.
Максимальное давление жидкости	4,2 bar
Максимальная высота напора	35 м
Мощность охлаждения при потоке 1 л/мин., 25°C	1100 W
Мощность охлаждения при потоке 1 л/мин., 40°C	800 W

Блок охлаждения Cooling XuperArc	ESC: 760304
Опция: Набор I-Kit flow (поток и термодатчик)	ESC: 760309
Опция: Набор I-Kit levelsensor XA (датчик уровня)	ESC: 760313

- Разработан для применения с XuperArc 3200C / 4000DS / 5000DS

Аксессуары для XuperArc 3200 C 4000 DS и 5000 DS

Соединительные кабели между источником и механизмом подачи XA 1,2м/5м/10м	760310 / 760311 / 760312
Тележка Trolley XA/CM	760213
Тележка для компактного источника Trolley Compact XA/CM	760446
Тележка облегченная Trolley light XA/CM	760447
Пульт дистанционного управления Xuper RC 5м	760448



Пульт ДУ Xuper RC

TeroMaTec 500



- Предназначен для полуавтоматической сварки с максимальными скоростями наплавки.
- Подключение к любому типу источников сварочного тока MMA или MIG/MAG
- Сварка любыми типами проволок, диаметром до 2.8мм
- Портативное исполнение для использования на стройплощадках
- Простота в эксплуатации даже для неквалифицированного персонала

Почему TeroMaTec 500?

TeroMaTec 500 специально предназначен для решения масштабных задач по восстановлению массивных частей в тяжелой промышленности. Идеально подходит для проведения работ на стройплощадках или ремонта на выезде.

Универсальный механизм подачи проволоки

Механизм запитывается непосредственно от напряжения холостого хода любого источника постоянного или переменного сварочного тока. Подключается к выходным силовым разъемам "+" и "-" и не требует специального кабеля управления. Прост в эксплуатации благодаря регулировке только двух параметров: скорости подачи проволоки и силы тока. Оснащен центральным евро-разъемом для MAG горелок.

Мощная и производительная сварка/наплавка

Механизм подачи имеет 4-х роликовый блок протяжки для работы с цельнометаллической и порошковой проволокой диаметром 1,0 ; 1,6; 2,0; 2,4 и 2,8 мм, комплекты роликов 1.6-2.8мм включены в базовую поставку. Подача проволоки из стандартных 15-кг катушек или 25-кг бобин (адаптер входит в комплект поставки). Простая и быстрая замена бобин, не требующая инструмента. 2-х тактный или 4-х тактный режим включения горелки для удобства сварщика. Полная защита системы подачи.



Технические характеристики TeroMaTec 500

Диапазон напряжения питания	25-80 V (AC/DC)
Диапазон регулирования сварочного тока	100-500 A
Режим работы	400 A при 100%
Мощность двигателя подачи	100 Вт
Скорость подачи проволоки	0-18 м/мин
Диаметр проволоки (мм)	1.0-2.8 мм
Размеры (Д x Ш x В)	(75 x 67 x 44) см
Масса	27 кг



Артикулный номер	
ESC	Описание
758299	Механизм подачи TeroMatec 500 в комплекте с роликами для проволоки 1,6; 2,0; 2,4; 2,8мм; Кабель заземления, Адаптер для проволоки в мотках по 25кг
302476	Горелка MSG 400 FD,3м для пров. диам. 2.8мм
758357	Набор сварочных кабелей с разъемами для соединения механизма подачи с источником сварочного тока, длина 10м

Выбор MIG/MAG горелок

MIG/MAG горелки	Оборудование												
	XuperMIG 3000	DERBY 181	DERBY 305	DERBY 425 DS II	Xuper MIG 3004 C	Xuper MIG 4004 DS	XuperMIG 5004 DS	TotalArc ² 3000 DPE	TotalArc ² 4000 DPE	TotalArc ² 5000 DPE	XuperArc 3200 C	XuperArc 4000 DS	XuperArc 5000 DS
CastoPlus 156 G	✓	✓	✓	✓	✓ ¹⁾	✓ ¹⁾	✓ ¹⁾	✓	✓	✓	✓ ¹⁾	✓ ¹⁾	✓ ¹⁾
CastoPlus 256 G	✓	✓	✓	✓	✓ ¹⁾	✓ ¹⁾	✓ ¹⁾	✓	✓	✓	✓ ¹⁾	✓ ¹⁾	✓ ¹⁾
CastoPlus 366 G	✓	✓	✓	✓	✓ ¹⁾	✓ ¹⁾	✓ ¹⁾	✓	✓	✓	✓ ¹⁾	✓ ¹⁾	✓ ¹⁾
CastoPlus 306 W	—	—	—	✓*	✓* ¹⁾	✓* ¹⁾	✓* ¹⁾	✓	✓	✓	✓* ¹⁾	✓* ¹⁾	✓* ¹⁾
CastoPlus 506 W	—	—	—	✓*	✓* ¹⁾	✓* ¹⁾	✓* ¹⁾	✓	✓	✓	✓* ¹⁾	✓* ¹⁾	✓* ¹⁾
CastoPlus 505 W U/D	—	—	—	—	✓* ¹⁾	✓* ¹⁾	✓* ¹⁾	✓	✓	✓	✓* ¹⁾	✓* ¹⁾	✓* ¹⁾
CastoPlus 601 W	—	—	—	✓*	✓* ¹⁾	✓* ¹⁾	✓* ¹⁾	✓	✓	✓	✓* ¹⁾	✓* ¹⁾	✓* ¹⁾
MSG 400 FD (gas cooled)	—	—	✓	✓	✓ ¹⁾	✓ ¹⁾	✓ ¹⁾	✓	✓	✓	✓ ¹⁾	✓ ¹⁾	✓ ¹⁾
MSG 400 FD (water cooled)	—	—	—	✓*	✓* ¹⁾	✓* ¹⁾	✓* ¹⁾	✓	✓	✓	✓* ¹⁾	✓* ¹⁾	✓* ¹⁾
MSG 350 MB	—	—	—	✓*	✓* ¹⁾	✓* ¹⁾	✓* ¹⁾	✓	✓	✓	✓* ¹⁾	✓* ¹⁾	✓* ¹⁾
MSG 500 MB	—	—	—	✓*	✓* ¹⁾	✓* ¹⁾	✓* ¹⁾	✓	✓	✓	✓* ¹⁾	✓* ¹⁾	✓* ¹⁾
MSG 816 A	—	—	—	—	—	—	—	✓/**	✓/**	✓/**	✓/**1)	✓/**1)	✓/**1)
CastoPlus 3200iG	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	✓ ²⁾	✓ ²⁾	✓ ²⁾
CastoPlus 3200iW	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	✓* ²⁾	✓* ²⁾	✓* ²⁾
CastoPlus 5000iW	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	✓* ²⁾	✓* ²⁾	✓* ²⁾

* с жидкостным охлаждением

** горелки типа "Тяни-Толкай" (Push-Pull)

1) с разъемом Euro

2) с разъемом Central Connector

✓ Рекомендовано

✓ Возможно

— Не рекомендовано/Нет возможности

Горелки для MIG/MAG сварки

Горелки с воздушным охлаждением

		3 м	4 м	5 м
CastoPlus 156 G	180A/60% ПВ, разъем Euro, кнопка включения, наконечник M6*25/0.8мм, коническое сопло 12мм	767671	767672	-
CastoPlus 256 G	230A/60% ПВ, разъем Euro, кнопка включения, наконечник M6*28/1.0мм, коническое сопло 14.5мм	767673	767674	767675
CastoPlus 366 G	340A/60% ПВ, разъем Euro, кнопка включения, наконечник M8*30/1.2мм, коническое сопло 16 мм	767676	767677	767678

Горелки с воздушным охлаждением - разъем Central connector

		3,5 м	4,5 м
CastoPlus 3200i G / UD	320A/40% ПВ, разъем Central connector, CO2 и смеси аргона 45°, подсветка LED, кнопка включения и регулятор UP/Down	760400	760401

Горелки с жидкостным охлаждением

		3 м	4 м	5 м
CastoPlus 306W	300A/100% ПВ, разъем Euro, кнопка включения, наконечник M6*28/1.0мм, коническое сопло 12.5мм	767679	767680	767681
CastoPlus 506W	500A/100% ПВ, разъем Euro, кнопка включения, наконечник M8*30/1.2мм, коническое сопло 16мм	767682	767683	767684
CastoPlus 505 W U/D	500A/100% ПВ, разъем Euro, кнопка включения, регулятор тока UP/Down, наконечник M8*30/1.2мм, коническое сопло 16мм	762431	762432	762433
CastoPlus 601 W	600A/100% ПВ, разъем Euro, кнопка включения, наконечник M8*30/1.2мм, коническое сопло 16мм	303940	303941	303942

Горелки с жидкостным охлаждением - разъем Central connector

		3,5 м	4,5 м
CastoPlus 3200i W / UD	320A/100% ПВ, разъем Central connector, CO2 и смеси аргона 45°, подсветка LED, кнопка включения и регулятор UP/Down	760402	760403
CastoPlus 5000i W / UD	500A/100% ПВ, разъем Central connector, CO2 и смеси аргона, 45°, подсветка LED, кнопка включения и регулятор UP/Down	760404	760405



CastoPlus 156 G



CastoPlus 256 G



CastoPlus 366 G



CastoPlus 306W



CastoPlus 506W



CastoPlus 505 W U/D



CastoPlus 601 W U/D



CastoPlus 3200i G



CastoPlus 3200i W



CastoPlus 5000i W

**Горелки с жидкостным охлаждением
для тяжелых условий работы и проволоки EnDotec**

		1,5 м	3 м	4 м	5 м
MSG 400 FD	500A/60% ПВ, разъем Euro, кнопка включения, рукоятка "пистолет", наконечник M10/2.8 мм, коническое сопло 20мм	-	302474	-	-
MSG 400 FD	650A/100% ПВ, разъем Euro, кнопка включения, рукоятка "пистолет", наконечник M10/2.8 мм, коническое сопло 20мм	751741	302474	302477	302480
MSG 400 FD	650A/100% ПВ, разъем Euro, кнопка включения, рукоятка "пистолет", удлиненный гусак 450мм, наконечник M10/2.8 мм, коническое сопло 20мм	-	753911	-	-
MSG 400 FD	650A/100% ПВ, разъем Euro, кнопка включения, рукоятка молоткового типа, наконечник M10/2.8 мм, коническое сопло 20мм	-	712554	-	-
MSG 400 FD	650A/100% ПВ, разъем Euro, автоматическая горелка, прямой гусак, наконечник M10/2.8 мм, коническое сопло 20мм	-	709140	-	-

Автоматическая горелка

		1.5 м	2.5 м
MSG 350 MB	350A/100% ПВ, разъем Euro, внешний старт, рукоятка/ монтажная трубка, наконечник M8*30/1.2 мм, коническое сопло 16 мм	302254	712176

Горелки "тяги-толкая" (push-pull) с жидкостным охлаждением

		5 м	8 м	10 м
MSG 816	400A/100% ПВ, разъем Euro, кнопка включения, рукоятка "пистолет", 9-пиновый разъем управления, M8*30/1.0мм для AL, коническое сопло 16 мм	302439	302445	306254



MSG 400 FD
рукоятка пистолетного типа



MSG 400 FD
рукоятка молоткового типа

iD Weld 2501



- Идеален для ремонта "на выезде" и восстановительных работ в условиях РМЦ
- Внутренний диаметр для наплавки от 30 мм и больше
- Продольное автоматическое перемещение до 170 мм за одно включение (300 мм - опционально)
- Работает с любым типом MIG / MAG сварочных машин

Почему iD Weld 2501?

IDweld 2501 - это устройство для сварки внутренних кольцевых швов и нанесения внутренних защитных покрытий цилиндрических поверхностей диаметром от 30 мм.

Устройство состоит из механизма вращения-подъема и специальной сварочной головки, которая оснащается особой компактной горелкой, позволяющей производить качественную MIG сварку по кругу даже в очень стесненных пространствах.

Основная область применения IDweld 2501 - наплавка внутренних цилиндрических поверхностей, сварка корневых швов, приварка внутренних заглушек трубопроводов. Широкий выбор аксессуаров значительно расширяет потенциальные возможности применения данного устройства.

- Внутренняя и внешняя наплавка
- Может быть подключен к любому инвертору MIG/MAG
- Легко монтируется
- Для внутренних диаметров от 30мм
- Отдельный блок управления
- Авто-контроль глубины наплавки
- Плавная регулировка скорости
- Возможно использование водоохлаждаемой горелки
- Комплект удлинительных насадок

Комплект стандартной поставки

- Основная вращающаяся сварочная головка сколонной и зажимным кольцом.
- Отдельный блок управления с кабелем 3 м.
- Многоцелевое основание.
- Стандартный сварочный гусак для внутренней наплавки диаметров 30 - 70 мм.
- Дополнительная сварочная головка для внутренней наплавки диаметров более 70 мм
- Радиальные и осевые удлинители для работы с диаметрами до 240 мм.
- Комплект стандартных расходных элементов.
- Комплект инструментов для установки и настройки.
- Кейс с мягкими стенками для перевозки.



Описание

Эксклюзивный аппарат для внутренней наплавки цилиндрических поверхностей был разработан для облегчения выполнения задач по местному восстановлению внутреннего защитного покрытия патрубков в процессе их ремонта или изготовления. Разработанный специально для сварки и наплавки материалами компании Castolin Eutectic, iD Weld 2501 может подключаться к любому MIG/MAG сварочному полуавтомату, имеющему соответствующий диапазон тока и ПВ.

Уникальные возможности

- Глубина наплавки до 170 мм за одно включение (300мм - опционально).
- Пригоден для наплавки внутренних диаметров от 30 мм.
- Многоцелевое основание, позволяющая оснастить комплекс дополнительным оборудованием.
- Поддерживающая колонна диаметром 40 мм, которая может использоваться оснащения комплекса стандартными компонентами.
- Улучшенная проникающая способность.
- Легко переустанавливается, благодаря системе быстрого отключения, сочлененному рукаву, указателю и фиксатору положения.
- Компактная и достаточно прочная конструкция для работы в жестких производственных условиях.

IDweld 2501	ESC: 305339
Глубина наплавки:	170 мм
Диаметр заготовки	30 - 800 мм
Скорость вращения	0.3 - 12 об/мин.
Напряжение сети питания	1 x 230 V
Вес (блок подачи):	19 кг
Вес (блок управления):	9.2 кг
Горелка	Длина 3м, газовое охлаждение

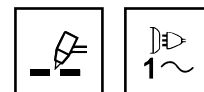
Процесс плазменной резки

Резка плазменной дугой

Процесс плазменной резки металлов всегда рассматривался как альтернатива газовой резки. Самое главное отличие этих двух процессов заключается в том, что при газовой резке происходит активное окисление металла кислородом и под воздействием возникающей при этом экзотермической реакции металл расплавляется, а в процессе плазменной резки в качестве источника тепла выступает электрическая дуга. Возможность расплавлять металл без окисления является существенным преимуществом плазменной резки, особенно при резке нержавеющей стали, которые могут терять свои свойства из-за образования высокотемпературных оксидов.



AirJet Compact



Оптимальный выбор для:

- работы с листовым металлом
- для панельных конструкций
- систем вентиляции
- ремонтных мастерских
- строительства

Почему AirJet Compact?

AirJet Compact - это переносной компактный источник для плазменной резки. Благодаря легкому весу и встроенному компрессору он станет незаменимым помощником на строительномонтажных работах.

AirJet Compact обеспечивает качественный рез металлов, толщиной до 6 мм (разделительный рез - до 10 мм). А с помощью внешнего компрессора производительность может быть увеличена до 10 мм при чистовом резе (до 12 мм - разделительный рез).



Очевидные преимущества

- мощность; возможна резка металлов, толщиной до 10 мм
- современной инверторная технология
- встроенный компрессор для резки металлов, толщиной до 6 мм
- компактный дизайн
- легкий вес
- идеален для мобильного использования в помещениях с повышенным риском поражения электрическим током (маркировка S) встроенные плазменный резак и силовой обратный кабель с зажимом)
- автоматическое отключение силовой части при замене расходных элементов резака
- встроенный манометр для контроля за давлением воздуха в системе
- пневмоконтактный (без осциллятора) поджиг дуги

- **Комплект поставки оборудования** (код для заказа: ESC 307300)

включает в себя источник тока, плазмотрон, силовой обратный кабель, сопло для резки -2 шт., электрод - 1шт.

- **Простота операций**

Плавная регулировка тока резки. Не нужны разделительные ограничители между соплом и поверхностью металла.

- **Безопасность**

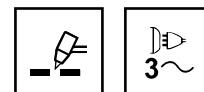
Устройство разработано в соответствии с самыми последними европейскими законами по безопасности(маркировка CE).

- **Прочность и выносливость**

Плазмотрон и источник тока являются воплощением самых последних разработок в области технологии плазменной резки.

AirJet Compact		ESC: 307300
Напряжение сети питания		1 x 230 V 50/60 Hz
Ток резки	при 50 % ПВ:	20 A
	при 30% ПВ:	28 A
Максимальная толщина реза (сталь) ²	внутр.компр.	6 мм
	внешн. компр.:	10 мм
Предохранитель сети :		16 A
Напряжение холостого хода:		310 V
Класс защиты:		IP 23
Cos phi:		0,9
Максимальный расход воздуха(внешн. компр):		100 л/мин.
Давление сжатого воздуха, минимум:		4.5 bar
Вес:		16 кг
Габариты Д x Ш x В:		525 x 175 x 345 мм

AirJet 625



- Современная инверторная технология
- Инновационная система поджига без использования высоких частот увеличивает срок службы электродов
- Увеличение скорости резки за счёт плотного потока плазмы
- Совместим с генераторами 400 В ± 15 %
- Прочная конструкция для жёстких условий эксплуатации на строительных площадках



Почему AirJet 625?

Портативный аппарат плазменной резки и строжки AirJet 625 построен на самой современной инверторной базе и предназначен для плазменной резки с использованием сжатого воздуха.

К отличительным преимуществам данных моделей относятся компактный размер, малый вес, низкое энергопотребление при высоких скоростях резки. Превосходное качество резки и строжки позволяет сократить время на последующее шлифование и подготовку кромок.

Электроника и узлы аппаратов изолированы от потока сжатого воздуха, благодаря чему минимизируется их загрязнение. Широкая гамма различных режущих насадок для горелок позволяет выполнять более искусные виды работ, например прорезку пазов. Возможна резка любых электропроводных материалов: нелегированных и низколегированных сталей, алюминия, футеровочных плит или плит CDP®.

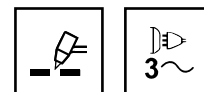
AirJet 625:

- Инновационная система поджига без использования высоких частот увеличивает срок службы электродов
- Плотный поток плазмы, получаемый благодаря оптимальной высокоскоростной подаче воздуха, использованию специального электрода и сопла особой конструкции, увеличивает скорость и качество резки.
- Сопло и электрод охлаждаются потоком воздуха. Благодаря этому существенно возрастает срок их службы.

Артикульный номер	
ESC	Описание
756300	AirJet 625
755755	Плазмотрон С 60, 6 м
755756	Плазмотрон С 60, 12 м
756349	Набор расходных элементов для С 60
755810	Набор для резки по кругу С 60 / С 100

Технические данные:	
Напряжение сети питания	3 x 400 V ± 15%
Предохранитель сети :	16 А
Ток резки	20 - 60 А
Ток пилот - дуги:	20 А
Максимальный ток резки	при 40% ПВ: 60 А
	при 60% ПВ: 50 А
	при 100% ПВ: 40 А
Напряжение холостого хода	320 V
Коэффициент мощности, cosφ:	0,9
Максимальная толщина реза (сталь)	30 мм
Класс защиты	IP 23
Габариты (ДхШхВ) мм:	510 x 247 x 389
Вес:	22 кг
Расход воздуха:	130 л/мин. ± 20% при 5,5 bar
Давление сжатого воздуха, минимум:	5 bar

AirJet 1038



- Современная инверторная технология
- Инновационная система поджига без использования высоких частот увеличивает срок службы электродов
- Увеличение скорости резки за счёт плотного потока плазмы
- Совместим с генераторами 400 В ± 15 %
- Прочная конструкция для жёстких условий эксплуатации на строительных площадках



Почему AirJet 1038?

Портативный аппарат плазменной резки и строжки AirJet 1038 построен на самой современной инверторной базе и предназначен для плазменной резки с использованием сжатого воздуха.

К отличительным преимуществам данных моделей относятся компактный размер, малый вес, низкое энергопотребление при высоких скоростях резки. Превосходное качество резки и строжки позволяет сократить время на последующее шлифование и подготовку кромок.

Электроника и узлы аппаратов изолированы от потока сжатого воздуха, благодаря чему минимизируется их загрязнение. Широкая гамма различных режущих насадок для горелок позволяет выполнять более искусные виды работ, например прорезку пазов. Возможна резка любых электропроводных материалов: нелегированных и низколегированных сталей, алюминия, футеровочных плит или плит CDP*.

AirJet 1038:

- Инновационная система поджига без использования высоких частот увеличивает срок службы электродов
- Плотный поток плазмы, получаемый благодаря оптимальной высокоскоростной подаче воздуха, использованию специального электрода и сопла особой конструкции, увеличивает скорость и качество резки.
- Сопло и электрод охлаждаются потоком воздуха. Благодаря этому существенно возрастает срок их службы.

Артикульный номер	
ESC	Designation
756400	AirJet 1038
755779	Плазмотрон С 100, 6 м
755780	Плазмотрон С 100, 12 м
756350	Набор расходных элементов для С 100
755781	Автоматический плазмотрон МС 100, 6 м
755799	Автоматический плазмотрон МС 100, 12 м
756351	Набор расходных элементов для МС 100
755810	Набор для резки по кругу С 60 / С 100

Технические данные:	
Напряжение сети питания	3 × 400 В ± 15%
Предохранитель сети :	32 А
Ток резки	20 - 100 А
Ток пилот - дуги:	20 А
Максимальный ток резки	при 40% ПВ: 100 А
	при 60% ПВ: 85 А
	при 100% ПВ: 60 А
Напряжение холостого хода	320 В
Коэффициент мощности, cosφ:	0,9
Максимальная толщина реза (сталь)	45 мм
Класс защиты	IP 23
Габариты (Д×Ш×В) мм:	640 × 301 × 455
Вес:	34 кг
Расход воздуха:	280 л/мин. ± 20% при 5.5 bar
Давление сжатого воздуха, минимум:	5 bar

Выбор плазмотрона для плазменной резки

Плазмотрон	Оборудование		
	AirJet Compact	AirJet 625	AirJet 1038
T 30	✓	■	■
C 60	■	✓	■
C 100	■	■	✓
MC 100	■	■	✓

- ✓ Рекомендовано
- ✓ Возможно
- Не рекомендовано / Нет возможности



T 30



C 60



C 100



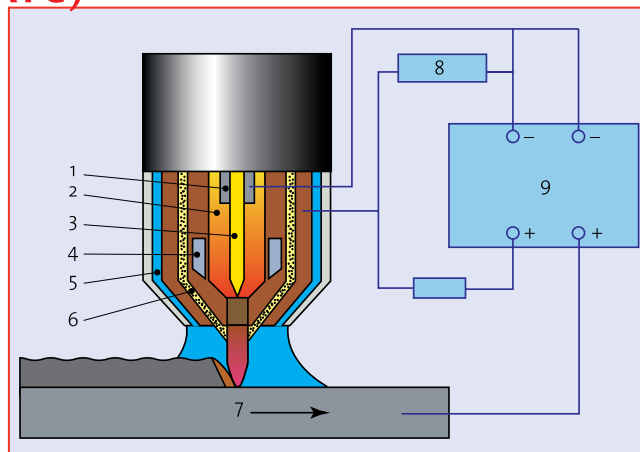
MC 100

Процесс РТА

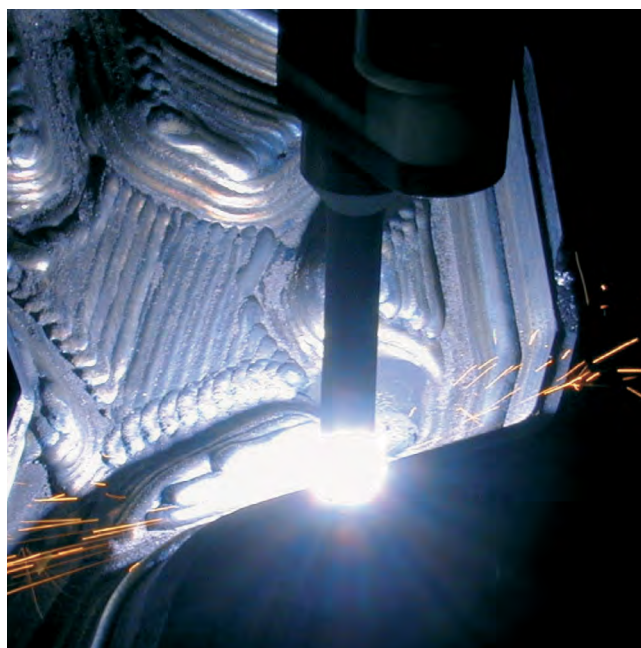
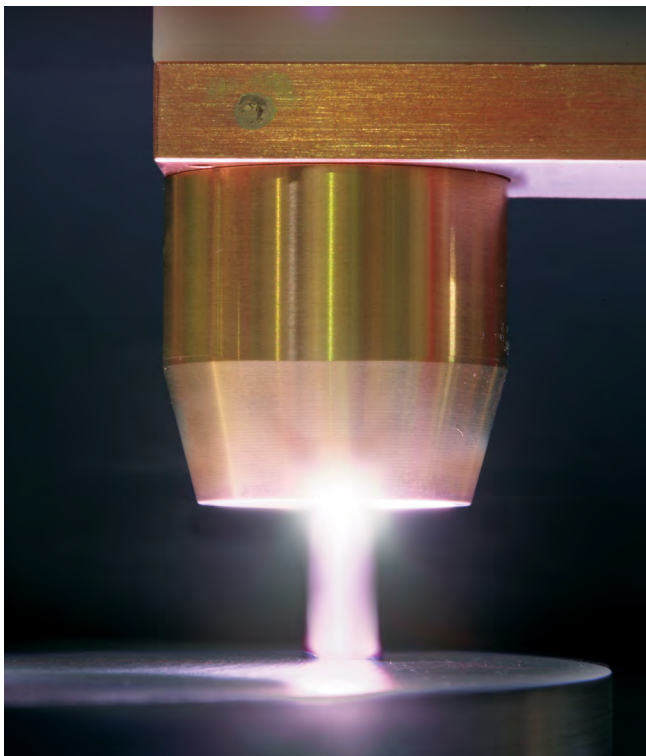
Процесс переноса плазменной дугой РТА (Plasma Transferred Arc)

Eutronic GAP® - процесс переноса плазменной дугой (РТА) от компании Castolin Eutectic. GAP® идеален для соединения и нанесения покрытий. При процессе РТА плазма фокусируется при прохождении через тугоплавкий анод, вызывая значительное уплотнение и повышение мощности дуги. Присадочный материал, в виде мелкодисперсного порошка или цельной проволоки, подается прямо в столб плазменной дуги, который защищается от атмосферного воздуха потоком инертного газа.

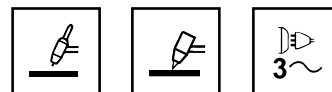
Компания Castolin Eutectic разработала специальные порошки для GAP® применения.



1) Держатель катода - 2) Газ плазмы- 3) Катод
4) Жидкость охлаждения - 5) Защитный газ -
6) Транспортирующий газ и порошок - 7) Направление сварки- 8) Поджиг дуги - 9) Двойной источник питания



MicroGAP 50 DC



- Для ручной сварки и наплавки на малых токах
- Плазменная сварка, плазменная точечная сварка, TIG сварка
- Предельно понятная панель управления
- Простая установка параметров сварочного процесса
- Компактный дизайн

Почему Micro GAP 50 DC?

Micro GAP 50 DC поддерживает процесс сварки дугой с плазменным переносом (РТА). GAP-процесс идеален для наплавки и соединения деталей. Плотная, высококонцентрированная дуга образуется путем сжатия плазмообразующего газа между соплом и электродом горелки. Дуга с плазменным переносом быстро плавит локализованную поверхность, дополнительно защищаемую инертным газом. Подача наплавляемого материала в виде порошка или проволоки происходит независимо от плазменной дуги; существует множество различных конфигураций комплекса плазменной сварки и наплавки. GAP процесс обеспечивает гладкий шов без пор и брызг, и практически не требует последующей мехобработки, что позволяет снизить общую стоимость работ.



GAP (GasArcProcess) технология имеет ряд преимуществ по сравнению с традиционной дуговой сваркой:

- высокая плотность и сфокусированность дуги
- сверхвысокая скорость плавления
- однородность наплавленного слоя, отсутствие брызг и др.
- перемешивание, тепловложение, отклонения, зона термического влияния гораздо меньше, чем при обычных видах сварки.
- идеальный контроль за толщиной наплавочного слоя
- высочайшая чистота и качество наплавки
- гладкая поверхность наплавочного слоя снижает время последующей мехобработки
- превосходная воспроизводимость операций

Со всеми этими преимуществами, GAP-процесс предназначен для работ, которые требуют высокой точности, минимальных отклонений и тепловложений. GAP-технология также обеспечивает исключительную чистоту материала наплавки непосредственно с первого слоя. В связи с высокой производительностью, точностью контроля за толщиной наплавочного слоя, качеством поверхности наплавки, GAP-процесс позволяет значительно сократить производственные затраты за счет экономии потребления материалов и снижения общего времени проведения операций.

Для всех ручных видов сварки на малых токах

Micro GAP 50 DC идеален для ручного применения, когда требуется точность и высокое качество материала наплавки, когда полная автоматизация невозможна или невыгодна из-за небольшого количества изделий. Для заказа доступны различные варианты конфигурации. Операции производятся как через дистанционное управление, так и с панели управления источника тока. Micro GAP 50 DC разработан для ручной и полуавтоматической сварки, которые требуют частой смены значений параметров. Все настройки отображаются на ЖК-дисплее в виде понятных символов и текста, с возможностью сохранения в память до 100 различных настроек процесса. Особо мощный инверторный писточник выдает ток от 0.5 до 50А, который вполне достаточен для микро-плазменной сварки.

Micro GAP 50 DC	ESC: 693626
Напряжение сети	3x 400V±15%
Частота сети питания	50/60 Hz
Предохранитель сети	max. 16 A
Потребляемая мощность, макс	3.5 kVA
Максимальный потребляемый ток	9.6 A
cos phi:	0.99
Класс защиты:	IP 23
Напряжение холостого хода пилот дуги:	85V DC
Напряжение холостого хода источника:	100V DC
Максимальный ток (100%ПВ)::	33 A
Максимальный ток (60%ПВ):	40 A
Максимальный ток пилот-дуги(60%ПВ):	50 A
Максимальный ток пилот-дуги(100%ПВ):	30 A
Диапазон тока плазма-сварка/ TIGсварка / точечная сварка:	0.5 ÷ 50 A
Диапазон тока пилот-дуги:	0.5 ÷ 30 A
Габариты (Д x Ш x В)	655 x 310 x 605 мм
Вес:	46.5 кг

Артикульный номер	
ESC	Описание
693626	Micro GAP 50 DC
757807	Горелка E5N, 3 м
260232	Педаль Дистанционного Управления RC-F
754315	Жидкость охлаждения Xuper Cool, 5л

EuTronic® GAP 2511 DC



- Плазменная сварка, TIG сварка, MMA сварка
- Для соединений, покрытия и наплавки
- Разработана для ручного и автоматического применения
- Мощный инверторный источник тока на 250А
- Простая панель управления с тач-скрином
- Широкие возможности применения

Почему EuTronic® GAP 2511 DC?

EuTronic GAP - это оборудование Castolin Eutectic, поддерживающее процесс переноса плазменной дугой Plasma Transferred Arc (PTA), идеально подходит для работ по наплавке и сварки. В процессе GAP плазма фокусируется, проходя через тугоплавкий анод, одновременно увеличивая плотность дуги, её энергию и температуру. Процесс PTA начинается с поджига внутренней пилот-дугой, горящей между газоохлаждаемым катодом (вольфрамовый электрод) и водоохлаждаемым медным соплом. Сварочный припой, в виде мелкого порошка или проволоки подается в сварочную ванну, изолированную защитным газом от атмосферы. При этом плазменная дуга и тепловложение в сварочную ванну контролируются гораздо более тщательно, чем при традиционной сварке. Энергия почти полностью расходуется на плавление припоя, сводя разбавление основного металла к минимуму. Панель управления с тач-скрином размером 8,4" и интерфейсом последнего поколения позволяет сварщику просто и быстро задать параметры сварки, даже не снимая перчаток.



Технология GAP предлагает широкие возможности и преимущества по сравнению с традиционными методами сварки и наплавки:

- Высокая плотность и концентрация дуги
- Высокая производительность
- Перемешивание, тепловложение и зона термического влияния гораздо меньше, чем при других методах.
- Возможность многопроходной наплавки
- Гладкая поверхность шва не требует последующей механической обработки, что снижает затраты
- Максимальная чистота и качество наплавочного слоя, включая начальный.
- Прочность и ударостойкость покрытий
- Возможность автоматизации (электронное управление подачей газа и порошка, интерфейс для полного внешнего управления)

Сфокусированная плазменная дуга, снижает растворение наплавляемого металла, улучшает качество покрытия, не дает брызг при сварке, тем самым повышая качество и снижая стоимость работ по сварке и наплавке.

Примеры применения:

- Восстановление стального инструмента, режущих кромок,ковки, литейных форм и др.
- Восстановление чугуна, стекловых форм
- Восстановление шнеков
- Износостойкая наплавка на буровое оборудование,
- Износостойкая наплавка клапанов и посадочных мест под них
- Износостойкая наплавка на горнодобывающее оборудование
- Износостойкая наплавка на оборудование мельниц

Артикульный номер:	
ESC	Описание
758614	EuTronic GAP 2511DC
260056	Тележка с подставкой для газовых баллонов и держателями для аксессуаров
260058	Блок охлаждения Cooling GAP
754273	Охладитель Cooling GAP Chiller
260229	Блок подачи порошка EP 2
260231	Пульт ДУ (ручной) RC-N
260232	Пульт ДУ (педаль) RC-F
758633	Расширенный интерфейс автоматизации X30

EuTronic GAP® 2511 DC	
Напряжение сети питания:	3x 400V+N ±10%
Частота тока сети питания:	50/60 Hz
Предохранитель сети:	32 A
Максимальная потребляемая мощность:	18 kVA
Средний потребляемый ток:	20 A
Cos phi:	0.99
Класс защиты:	IP 21 S
Напряжение хол. хода основного инвертора:	80V DC
Напряжение хол. хода инвертора пилот-дугой:	100V DC
Максимальный ток сварки (100% ПВ):	160 A
Максимальный ток сварки (60% ПВ):	200 A
Максимальный ток сварки (35% ПВ):	250 A
Максимальный ток пилот-дугой (100%ПВ):	30 A
Диапазон тока для плазменной сварки:	2 ÷ 250 A
Диапазон тока для пилот-дугой:	0.5 ÷ 50 A
Габариты (Д x Ш x В):	815 x 445 x 635 мм
Вес:	70 кг

EuTronic® GAP

3511 DC Synergic



- Плазменная сварка, TIG сварка, MMA сварка
- Для соединений, покрытия и наплавки
- Разработана для ручного и автоматического применения
- Мощный инверторный источник тока на 350А
- Простая панель управления с тач-скрином
- Синергетическая подача порошка (проволоки)

Почему EuTronic® GAP 3511 DC Synergic?

GAP 3511 DC Synergic идеален для процесса сварки, который требует точности и качества соединения.

Панель управления с тач-скрином размером 8,4" и графическим интерфейсом последнего поколения позволяет сварщику просто и быстро задать параметры сварки, даже не снимая перчаток.

GAP 3511 DC Synergic была разработана с учетом объединения возможности ручного и автоматического управления. Добавлены совершенно новые функции, такие как: "Режим синергетики", позволяющий автоматически регулировать подачу порошка в зависимости от тока; Режим "Замочная скважина" для сварки толстенных изделий с минимальным размером сварочной ванны и гарантированным формированием обратного валика. Все настройки четко отображаются на дисплее и заносятся в память, имеющей до 1000 ячеек для хранения информации о параметрах процесса.

Сверхмощный инвертор с диапазоном тока 10 ÷ 350А, позволяет производить практически все операции по сварке и наплавке.

Для EuTronic® GAP 3511 DC Synergic опционально доступны различные возможности, такие как: полное цифровое управление расходом газа, подключение второго блока подачи порошка и расширенный интерфейс автоматизации для полного согласования при работе в составе автоматического комплекса. С о всеми этими возможностями GAP 3511 DC обеспечивает необходимую точность и повторяемость операций с минимальными тепловложениями и отклонениями от геометрических размеров заготовки. Также PTA технология гарантирует высокую чистоту и однородность наплавленного слоя с заявленными свойствами уже в первом проходе. Высокая производительность наплавки, идеальный контроль за толщиной и геометрией шва - такое сочетание возможностей обеспечивает существенную экономию средств путем сокращения операционных затрат и повышения качества выпускаемой продукции.

Технология GAP предлагает широкие возможности и преимущества:

- Высокая производительность
- Перемешивание, тепловложение и зона термического влияния гораздо меньше, чем при других методах.
- Возможность многопроходной наплавки
- Гладкая поверхность шва не требует последующей механической обработки, что снижает затраты
- Максимальная чистота и качество наплавочного слоя, включая начальный.
- Прочность и ударостойкость покрытий
- Возможность автоматизации (электронное управление подачей газа и порошка, интерфейс для полного внешнего управления)

Примеры применения:

- Восстановление чугуна, стальных форм
- Восстановление шнеков
- Износостойкая наплавка на буровое оборудование,
- Износостойкая наплавка клапанов и посадочных мест под них
- Износостойкая наплавка на горнодобывающее оборудование
- Износостойкая наплавка на оборудование мельниц
- Восстановление стального инструмента, режущих кромок,ковки, литейных форм и др.

• Артикульный номер:

ESC	Описание
763890	EuTronic GAP 3511 DC
260056	Тележка с подставкой для газовых баллонов и держателями для аксессуаров
754273	Охладитель Cooling GAP Chiller
260229	Блок подачи порошка EP 2
260231	Пульт ДУ (ручной) RC-N
260232	Пульт ДУ (педаля) RC-F
758633	Расширенный интерфейс автоматизации X30



EuTronic GAP® 3511 DC	ESC: 763890
Напряжение сети питания:	3x 400V ±10% 50/60Hz
Предохранитель сети:	32 A
Максимальная потребляемая мощность:	20 kVA
Cos phi:	0.99
Класс защиты:	IP 21 S
Напряжение хол. хода главного инвертор	90V DC
Напряжение х.х. инвертора пилот-дуги:	90V DC
Максимальный ток сварки (100% ПВ):	250 A
Максимальный ток сварки (60% ПВ):	320 A
Максимальный ток сварки (35% ПВ):	350 A
Максимальный ток пилот-дуги (100%ПВ):	30 A
Диапазон тока для плазменной сварки:	10 ÷ 350 A
Диапазон тока для пилот-дуги:	2 ÷ 50 A
Габариты (Д x Ш x В):	815 x 445 x 635 мм
Вес:	105 кг

EuTronic® GAP

5011 DC Synergic



- Плазменная сварка, TIG сварка, MMA сварка
- Для соединений, покрытия и наплавки
- Разработана для ручного и автоматического применения
- Мощный инверторный источник тока на 500А
- Простая панель управления с тач-скрином
- Синергетическая подача порошка (проволоки)
- Встроенный робот-интерфейс
- Возможность удаленного доступа через Ethernet - port



Почему EuTronic® GAP 5011 DC Synergic?

GAP 5011 DC Synergic идеален для процесса сварки, который требует точности и качества соединения.

Панель управления с тач-скрином размером 8,4 " и графическим интерфейсом последнего поколения позволяет сварщику просто и быстро задать параметры сварки, даже не снимая перчаток.

GAP 5011 DC Synergic был разработан с учетом объединения возможности ручного и автоматического управления. Добавлены совершенно новые функции, такие как :

"Режим синергетики", позволяющий автоматически регулировать подачу порошка в зависимости от тока; Режим "Замочная скважина" для сварки толстостенных изделий с минимальным размером сварочной ванны и гарантированным формированием обратного валика. Все настройки четко отображаются на дисплее и заносятся в память, имеющей до 1000 ячеек для хранения информации о параметрах процесса. Сверхмощный инвертор с диапазоном тока 10 ÷ 500А, позволяет производить практически все операций по сварке и наплавке. Встроенный робот-интерфейс позволяет быстро интегрировать установку в автоматическую систему, а встроенное приложение - удаленно отслеживать и корректировать работу всех узлов, а также загружать и выгружать различные сварочные программы.

Для EuTronic® GAP 5011 DC Synergic опционально доступны различные возможности, такие как: полное цифровое управление расходом газа, подключение второго блока подачи порошка, подключение второго блока охлаждения для работы с мощными, высокопроизводительными горелками. С о всеми этими возможностями GAP 5011 DC обеспечивает необходимую точность и повторяемость операций с минимальными тепловложениями и отклонениями от геометрических размеров заготовки. РТА технология гарантирует высокую чистоту и однородность наплавленного слоя с заявленными свойствами уже в первом проходе. Высокая производительность наплавки, идеальный контроль за толщиной и геометрией шва - такое сочетание возможностей обеспечивает существенную экономию средств путем сокращения операционных затрат и повышения качества выпускаемой продукции.

Технология GAP предлагает широкие возможности и преимущества:

- Высокая производительность
- Перемешивание, тепловложение и зона термического влияния гораздо меньше, чем при других методах.
- Возможность многопроходной наплавки
- Гладкая поверхность шва не требует последующей механической обработки, что снижает затраты
- Максимальная чистота и качество наплавленного слоя, включая начальный.
- Прочность и ударостойкость покрытий
- Возможность автоматизации (электронное управление подачей газа и порошка, интерфейс для полного внешнего управления)

Примеры применения:

- Восстановление чугуна, стальных форм
- Восстановление шнеков
- Износостойкая наплавка на буровое оборудование,
- Износостойкая наплавка клапанов и посадочных мест под них
- Износостойкая наплавка на горнодобывающее оборудование
- Износостойкая наплавка на оборудование мельниц
- Восстановление стального инструмента, режущих кромок,ковки, литейных форм и др.

• Артикульный номер:

ESC	Описание
767018	EuTronic GAP 5011 DC
260056	Тележка с подставкой для газовых баллонов и держателями для аксессуаров
754273	Охладитель Cooling GAP Chiller
260229	Блок подачи порошка EP 2
260231	Пульт ДУ (ручной) RC-H
260232	Пульт ДУ (педаля) RC-F

EuTronic GAP® 5011 DC	ESC: 767018
Напряжение сети питания:	3x 400V ±10% 50/60Hz
Предохранитель сети:	63 A
Максимальная потребляемая мощность:	32 kVA
Cos phi:	0.99
Класс защиты:	IP 21 S
Напряжение хол. хода главного инвертора	90V DC
Напряжение х.х. инвертора пилот-дуго:	90V DC
Максимальный ток сварки (100% ПВ):	300 A
Максимальный ток сварки (60% ПВ):	360 A
Максимальный ток сварки (35% ПВ):	450 A
Максимальный ток пилот-дуго (100%ПВ):	80 A
Диапазон тока для плазменной сварки:	10 - 500 A
Диапазон тока для пилот-дуго:	6 - 160 A
Габариты (Д x Ш x В):	815 x 445 x 635 мм
Вес:	125 кг

Modular Oscillating System 2.0

- Простая система для автоматизации сварки и наплавки
- Модульная конструкция
- Проста в эксплуатации и программировании
- Панель управления с тач-скрином
- Встроенный режим Автоматического контроля длины дуги (AVC) для многопроходной сварки/наплавки
- Широкий ассортимент размеров осей

Почему Modular Oscillating System 2.0?

Модульная система автоматического перемещения горелки представляет собой идеальное решение для простых процессов сварки. Стандартно система поставляется с длиной осей от 150 до 1500 мм (большая длина - по запросу). Вся система может быть свободно доработана, начиная с основной одиночной оси и заканчивая более сложной - с 5 осями. В стандартной версии оборудования вертикальная ось имеет режим AVC, который позволяет автоматически регулировать высоту подъема горелки во время сварки неровных поверхностей или во время многопроходной сварки и наплавки. Благодаря удобному графическому интерфейсу и сенсорной панели управления, программирование перемещения горелки не вызывает затруднений даже у начинающего оператора. Система полностью сконструирована с использованием линейных подшипников и сервоприводов, обеспечивающих исключительную устойчивость и точность позиционирования. Несмотря на то, что система предназначена для работы с аппаратом GAP 3511 DC Synergic, она также может эксплуатироваться с другими типами оборудования (например, с газо-пламенной горелкой SF Lance или сварочным полуавтоматом XuperArc).

MOS-1 axis-150

ESC 766211

Горизонтальная ось 150мм

Ось	Горизонтальная
Максимальное перемещение (мм)	150
Скорость перемещения (мм/сек)	0.1-80

MOS-1 axis-150 AVC

ESC 767253

Вертикальная ось 150мм

Ось	Вертикальная, со встроенным AVC
Максимальное перемещение (мм)	150
Скорость перемещения (мм/сек)	0.1-80



MOS-2 axis-150/150

ESC 766212

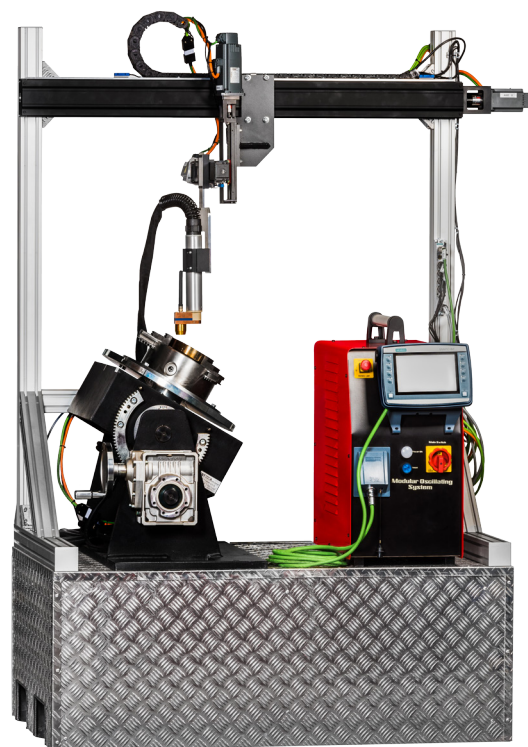
Система - Горизонтальная+вертикальная оси 150мм

Оси	Горизонтальная и вертикальная со встроенным AVC
Максимальное перемещение (мм)	150
Скорость перемещения (мм/сек)	0.1-80



ESC: 260456

Держатель горелки Подходит для крепления ко всем осям



MOS-4 axis-1028/150/150 with turntable

ESC 767336

4-ех осевая система

Оси	3 оси линейного перемещения со встроенным AVC
Максимальное перемещение (мм)	1028
Скорость перемещения (мм/сек)	0.1-100

Позиционер – ось вращения

Нагрузка (кгс) в горизонтальной позиции	300
Диаметр план-шайбы (мм)	450
Оснащен 3-ех кулачковым зажимным патроном, диам. 250мм	

MOS-3 axis-1028/150/150

ESC 766747 - основная

ESC 767335 - расширенная (длина осей - под заказ)

3-ех осевая система

Оси	3 оси линейного перемещения со встроенным AVC
Максимальное перемещение (мм)	1028
Скорость перемещения (мм/сек)	0.1-100



MOS-2 axis-1028/150

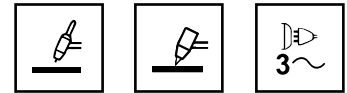
ESC 767252

Горизонтальная/вертикальная оси 1100/150 мм

Оси	Горизонтальная и вертикальная со встроенным AVC
Максимальное перемещение (мм)	1028
Скорость перемещения (мм/сек)	0.1-100



GAP UniCoating V2.0



- Универсальный комплекс для наплавки симметричных цилиндрических деталей
- Обеспечивает сверхточную плазменную сварку, напыление и наплавку
- Поставка "под ключ" для быстрого запуска в работу
- Комплексно-модульное исполнение позволяет рационально скомпоновать оборудование под конкретную задачу без излишних материальных затрат

Почему GAP UniCoating V2.0?

Плазменный комплекс GAP UniCoating V2.0 содержит все необходимое оборудование для работы с цилиндрическими заготовками. Особенно хорошо подходит для восстановления литейных форм на стекло-литейных производствах, а также высокоэффективен для защитной наплавки различных прессовых и литейных форм, используемых, например, при изготовлении клапанов двигателей. Встроенный поворотный стол с загрузкой до 200 кг позволяет обрабатывать как мелкие, так и среднеразмерные заготовки.

В комплекс GAP UniCoating V2.0 входит полностью укомплектованный источник тока плазмы, изготовленный по самым новейшим технологиям производства сварочной техники.

Полное программное управление за расходом газа, поджигом пилот-дуги, подачей наплавочного порошка, рабочим током, позволяет комплексу GAP UniCoating осуществлять повторяемые операции по сверхкачественной сварке и наплавке.

Источник тока полностью синхронизирован с устройством слежения за длиной дуги, колебательным контуром горелки и с наклонным поворотным столом, что позволяет производить быструю настройку рабочих режимов.

Все параметры задаются программой по выделенным каналам управления. Не используется никаких программных кодов, для удобства эксплуатации и упрощения настроек все данные процесса вводятся с одного общего терминала.



Особенности

- Рамное основание из алюминиевого профиля
- Вращатель-позиционер с углом наклона +/- 110° (задается вручную), диаметр: 400 мм, максимальная нагрузка: 200кг
- Блок осциллятора с перемещением 400мм, управляемый шаговым двигателем
- Вертикальные оси с перемещением 400 мм, управляемые шаговым двигателем
- Контроль напряжения дуги по вертикальной оси
- Защитные шторы, пневматический подъем горелки
- Автоматическая плазменная горелка E52
- Движение по 3-ем осям, ручное управление
- Блок подачи порошка EP-2
- Блок охлаждения горелки Cooling GAP
- Переносной пульт управления с тач-скрин дисплеем 5,7"
- Ячейки памяти для настроек процесса наплавки и перемещений по осям
- Шкаф управления



GAP UniCoating V2.0	ESC: 757008
Необходимое давление сжатого воздуха:	6 bar
Необходимое давление газа	2,5 bar
Напряжение сети питания:	3x 400V+N 50/60 Hz
Предохранитель сети:	35 A
Максимальная потребляемая мощность:	20 kVA
Класс защиты:	IP 21 S
Напряжение х.х. – основного инвертора	85V DC
Напряжение х.х. – инвертора пилот-дуги	100 V DC
Максимальный ток сварки (100% ПВ):	160 A
Максимальный ток сварки (40%ПВ):	250 A
Максимальный ток пилот-дуги (100%ПВ):	30 A
Диапазон тока для плазменной сварки:	6 ÷ 250 A
Диаметр план-шайбы вращателя:	Ø 400 мм
Максимальный вес заготовки:	max. 200 кг
Габариты Дх Ш х В (мм):	2400 x 1000 x 2200
Вес:	около 650 кг

Аксессуары для **GAP 2511 DC**



Блок подачи порошка EP2

Технические данные

Применяется для GAP® 2501 DC	
Транспортирующий газ	Ar, Ar-H2
Поток транспортирующего газа	0 - 4 л/мин.
Вместимость порошка	2 л
Класс защиты	IP 23
Вес (без порошка)	7.5кг
Габариты Дх Ш х В (мм)	200 x 170 x 470 мм

Блок подачи порошка EP2 ESC: 260229

- Плавная регулировка подачи порошка через изменение скорости вращения колеса подачи непосредственно с источника GAP.
- Диапазон регулировки подачи порошка 1,5-95 г/мин. (зависит от типа колеса подачи и размера зерна порошкового материала)
- 2 блока EP2 могут работать параллельно (при наличии второй платы управления) для вариантов применения, когда в сварочную ванну необходима подача двух типов материалов, например: матричного и карбидного.



Блок охлаждения Cooling GAP® *

Технические данные

Вес	40 кг
Габариты Дх Ш х В (мм)	900 x 445 x 360

Блок охлаждения Cooling GAP® (*) ESC: 260058
Жидкость охлаждения горелок PTA, 5л ESC: 754315

(*) Используйте только охлаждающую жидкость Castolin Eutectic

- Охлаждение за счет теплообмена "воздух/вода".
- Доступен дополнительный модуль с теплообменом "вода/вода"



Охладитель Cooling GAP® Chiller

Технические данные

Вес	50 кг
Габариты Дх Ш х В (мм)	915 x 445 x 400

Охладитель Cooling GAP® Chiller ESC: 754273
Жидкость охлаждения горелок PTA, 5л ESC: 754315

(*) Используйте только охлаждающую жидкость Castolin Eutectic

- Активное охлаждение жидкости по типу морозильной камеры.



Тележка Trolley

Технические данные

Вес	45 кг
Габариты Дх Ш х В (мм)	1.190 x 740 x 1.415 mm

Тележка Trolley ESC: 260056

- Для монтажа блока охлаждения, источника тока, блока подачи порошка и газовых баллонов
- Доступен большой выбор различных треев для инструментов, приспособлений для поддержки горелки и дополнительных аксессуаров

Аксессуары для GАР



RC-H



RC-F

Пульты дистанционного управления

Пульт ДУ RC-H с ручным управлением

ESC: 260231

с соединительным кабелем 5 м

Пульт ДУ RC-F с ножным управлением (педаль ДУ)

ESC: 260232

с соединительным кабелем 5 м

• Разработан для MicroGAP 50 DC и EuTronic® GAP 2501 DC



WF



WF-E

Механизмы подачи проволоки

WF

ESC: 260395

управляется с панели управления источника тока

WF-E

ESC: 260425

независимый механизм подачи проволоки с собственным управлением



Вращатель-позиционер TTT300

TTT300

по запросу

Максимальная нагрузка - 300кг

Диаметр план-шайбы - 450мм

Диапазон регулировки угла наклона : 0-90°

Скорость вращения : 0÷10 об/мин.

GAP®-Горелки

GAP® E5N

Расположение : горизонтальное	
Макс. ток при 60% ПВ	50А
Подача порошка	НЕТ
Вес со шланг-пакетом	1.5 кг (3м)

GAP® E5N 753606 (3 м)

- ручная горелка с жидкостным охлаждением, также доступна с наклоном головки 70° и 180°



GAP® E15N

Расположение : горизонтальное	
Макс. ток при 100% ПВ	150А
Подача порошка	НЕТ
Вес со шланг-пакетом	около 2.5 кг (4м)

GAP® E15N 260581 (4 м) **260622** (8 м)

- ручная горелка с жидкостным охлаждением, также доступна с наклоном головки 70° и 180°
- Шланг-пакет: 4-6-8 метров; шланг-пакет большей длины - по запросу
- Возможна установка держателя направляющей для проволоки



GAP® E150P

Расположение : горизонтальное	
Макс. ток при 100% ПВ	150А
Подача порошка **	5-20 г/мин.
Вес со шланг-пакетом	2.0 кг (3м)

GAP® E150 260434 (3 м) **260435** (4 м)

- Шланг-пакет 3 и 4 м
- Жидкостное охлаждение
- Горелка для порошковой наплавки



GAP® E52

Расположение: вертикальное	
Макс. ток при 100% ПВ	200А
Подача порошка **	3 - 80 г/мин.
Вес со шланг-пакетом	4.8 кг (4м)

GAP® E52 400204 (4 м) **400878** (6 м) **260230** (8 м)

- Автоматическая горелка с жидкостным охлаждением для основных видов использования
- Возможна установка держателя направляющей для проволоки
- Шланг-пакет: 4-6-8 метров; шланг-пакет большей длины - по запросу
- Широкий выбор размеров анода и конфигурации сопел



GAP® E201P

Расположение : горизонтальное	
Макс. ток при 100% ПВ	200А
Подача порошка **	3-80 г/мин.
Вес со шланг-пакетом	4,6 кг (4м)

GAP® E201P (прямая рукоятка) 767449 (4м)
GAP® E201P (изогнутая рукоятка) 767447 (4 м)



GAP® E54 S-M-D-DL

Расположение : горизонтальное	
Макс. ток при 100% ПВ	200А
Подача порошка **	10 - 40 г/мин.

GAP® E54 (длина: 330 мм) 400861 (4 м) **400715** (10 м)
GAP® E54 (длина: 550 мм) 402272 (4 м) **402260** (10 м)

- Горелка для порошковой наплавки внутренних поверхностей деталей диаметром > 80 мм
- Доступна в 4-ех вариантах длины держателя головки: (модели): 330(S), 550(M), 920(D) and 1770(DL)мм.
- Различная длина шланг-пакета
- Комплектуется по запросу, уточняйте сроки поставки

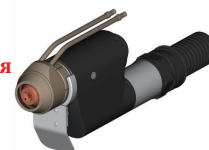


GAP® E350P

Расположение: вертикальное	
Макс. ток при 100% ПВ	300 А
Подача порошка **	до 80 г/мин.
Вес со шланг-пакетом	4.75 кг (4м)

GAP® E350P 766295 (4 м)

- Автоматическая горелка с двойным контуром жидкостного охлаждения для высокопроизводительной наплавки
- Шланг-пакет: 4 метра



GAP® IMPA 100

Расположение: вертикальное	
Макс. ток при 100% ПВ	400 А
Подача порошка **	до 22 кг/ч
Вес без шланг-пакета	4.75 кг

GAP® IMPA 100 753966 (без шланг-пакета)

- Автоматическая горелка с двойным контуром жидкостного охлаждения для высокопроизводительной наплавки
- Шланг-пакет: 5м (ESC.753965)



Сильнее с...
Castolin Eutectic

**Технология наплавки и повышения
износостойкости**



*Узнайте о возможности проведения
демонстрации материалов и оборудования*

www.castolin.com

info@castolin.pro
+7 495 771-74-12