

ŘADA SVAŘOVACÍCH ZAŘÍZENÍ TIG

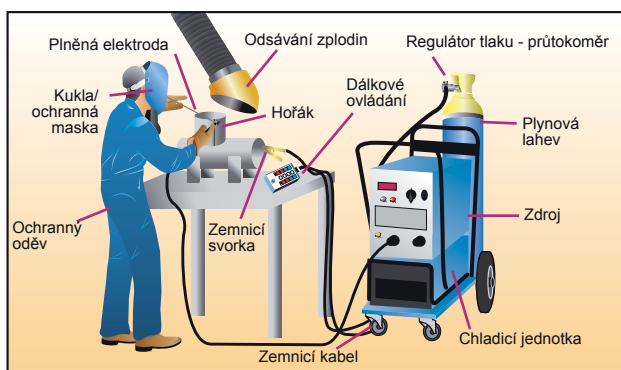
Nejlepší svařovací invertory TIG používají inverterovou nebo tyristorovou technologii určenou pro nejnáročnější uživatele.



Svařování TIG



Připojení napájecího kabelu primárního okruhu:
jednofázové 230 V = propojení mezi fází a nulovým vodičem
 430 V = propojení mezi dvěma fázemi
třífázové 430 V = propojení mezi třemi fázemi
 230 V = propojení mezi třemi fázemi
Třífázové napájení 230 V existuje pouze v určitých firmách, které mají vlastní transformátory.



Všeobecné informace

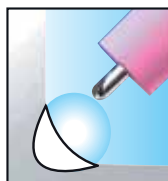
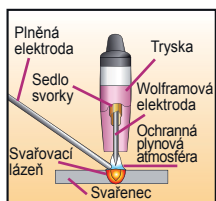
Vždy připojte zemnicí kabel.
 Dodržujte technické instrukce.

Nastavení

Tloušťka plátu v mm													
	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	
Proud	hliník	50	85	120	150	180	210	235	265	285	305	325	340
	ocel/nerezová ocel	40	180	120	160	195	225	255	280	310	330	350	370

Cykly svařování TIG

Zjednodušené	Rozšířené	Ø elektrody	Proud v A	
			DC	AC
Předfuk Náběh Svařování (stálý režim) Dohasínání oblouku Dofuk	Předfuk Nast. počátečního proudu Náběh 2 úroveň svařování (přerušovaný hořák) Svařování (stálý režim) Dohasínání oblouku Fáze závěrečného proudu Dofuk	1.0	10-80	10-50
		1.6	50-120	40-80
		2.0	90-190	60-110
		2.4	100-230	70-120
		3.2	170-300	90-180
		4.0	260-450	160-240
4.8	400-650	200-300		



Svařování hliníku s ostrou elektrodou zvyšuje provaření a stabilizuje oblouk.

Konstrukční a nerezové oceli se svářejí stejnosměrným proudem s elektrodou připojenou k zápornému pólu.

Lehké slitiny se svářejí střídavým proudem: při obrácení polarity proud elektronů ze svařence do elektrody vnikne do vrstvy obtížně tavitelného hliníku. Při následující změně přímá polarita zajistí provaření.

Slovník pojmů svařování TIG

Evropské normy CE

Zaručují kvalitu provedení, chemické a mechanické vlastnosti a úroveň bezpečnosti. Všechny zdroje Oerlikon mají označení CE. Předepisují konstrukční provedení podle směrnic EU.

- Směrnice 89/336 předepisuje limity pro elektromagnetické rušení.
- Směrnice o nízkém napětí předepisuje pravidla pro výrobu, bezpečnost a výkon.

EN 60974-1, výkony zařízení jsou udány v závislosti na svařovacím proudu dodávaném v daném pracovním cyklu.

Pracovní cyklus

Je de finován normou. Pracovní cyklus je doba trvalého použití zařízení, založená na času 10 minut při teplotě - 40 °C. Pracovní cyklus 100 A při 60 % znamená, že v periodě 10 minut je možné svařovat nepřetržitě 6 minut, po kterých následuje čtyřminutová přestávka. Pracovní cyklus 100 A při 100 % znamená, že svařovací zdroj je konstruován pro trvalé dodávání proudu 100 A.

Předfuk

Používá se k pročištění vedení hořáku před svařováním, aby svařování mohlo začít již v atmosféře ochranného plynu.

Předehřátí

Umožňuje umístění na místě svaru a předehřátí svařovaného kovu.

Náběh

Umožňuje rychlé dosažení svařovacího proudu.

Dohasínání oblouku

Zamezuje tvorbě kráteru (staženiny) na konci svaru po ukončení svařování.

Nastavení závěru

Umožňuje pomalejší ochlazení tavné lázně a výběr svařovacího cyklu „měkký oblouk“, který je velmi vhodný při svařování na místě.

CITOSTEP

Používá se pro nastavení dvou odlišných úrovní proudu pomocí signálu z tlačítka hořáku.

Dofuk

Chrání tavnou lázeň a wolframovou elektrodu během ochlazování.

Vyvážení

Umožňuje svařování s použitím střídavého proudu (lehké slitiny) pro jemné čištění nebo provaření.

Pulzní systém

Zamezuje zborcení tavné lázně během svařování tenkých plechů při přechodu z vysoké hodnoty proudu (hot time) na nízkou hodnotu (cold time).

Stehování

Šetří čas během bodového svařování tím, že není nutné provádět celý svařovací cyklus.

VF zapálení oblouku

Systém pro vzdálené zapálení elektrického oblouku bez kontaktu mezi wolframovou elektrodou a svařencem.

Kontaktní zapálení oblouku

Systém pro zapálení oblouku ihned po zdvižení hořáku po kontaktu wolframové elektrody se svařencem. Tento režim se používá pro zapalování v prostorách citlivých na vysokofrekvenční rušení.

Obdélníkové vlny

U střídavého proudu zajišťuje obdélníkový tvar proudových vln vynikající stabilitu oblouku a zamezuje přerušování oblouku při změně směru proudu.

Třídy ochrany IP

První číslice určuje maximální průměr předmětu, který by mohl proniknout do zařízení a přijít do kontaktu s nebezpečnou součástí. Druhá číslice určuje úroveň ochrany proti padajícímu dešti. Příklad: IP 23 - číslo „2“ znamená, že předmět o průměru větším než 12,5 mm nemůže proniknout do zařízení - číslo „3“ znamená, že přístroj nemůže poškodit dešť padající pod úhlem 60°.

Široký výběr pro větší spokojenost



Použití			Ocel/ nerezová ocel DC	Hliník AC/DC	Hmot- nost (kg)	Primární napájení	Svařovací proud	Tech- nologie	Průměr elektrody (mm)	Jedno- duchy cyklus	Rozšířený cyklus	Pulzní sys- tém	Uložení do paměti	Model
Malý provoz	Běžný provoz	Intenzivní provoz												
○			4		10	230 V mono	150 A	invertor	1.6 až 3.2 mm	4				CITIG 1500 DC
○			4		10	230 V mono	160 A	invertor	1.6 až 4.0 mm		4	4		CITIG 1700 DC
○	○		4		19	230 V mono	220 A	invertor	1.6 až 5.0 mm		4	4		CITIG 2200 DC
○	○		4		16.5	400 V tri	220 A	invertor	1.6 až 5.0 mm		4	4		CITIG 2300 DC
	○	○	4		15	230 V mono	200 A	invertor	1.6 až 5.0 mm		4	4	4	CITOTIG 200 DC
	○	○	4		104	400 V tri	250 A	Thyristor	1.6 až 5.0 mm	4				CITOTIG TH 250 DC
	○	○	4		22	400 V tri	300 A	invertor	1.6 až 5.0 mm		4	4	4	CITOTIG 300 DC
	○	○	4		159	400 V tri	350 A	Thyristor	1.6 až 6.3 mm	4				CITOTIG TH 350 DC
	○	○			99	400 V tri	350 A	invertor	1.6 až 6.3 mm		4	4	4	CITOTIG 350 W DC
	○	○	4		33	400 V tri	400 A	invertor	1.6 až 6.3 mm		4	4	4	CITOTIG 400 W DC
○			4	4	22	230 V mono	150 A	invertor	1.6 až 3.2 mm	4				CITIG 1500 AC/DC
	○	○	4	4	30	230 V mono	200 A	invertor	1.6 až 5.0 mm		4	4	4	CITOTIG 200 AC/DC
	○	○	4	4	39	230 V mono 400 V tri	250 A	invertor	1.6 až 5.0 mm		4	4	4	CITOTIG 250 AC/DC
	○	○	4	4	65	400 V tri	250 A	invertor	1.6 až 5.0 mm		4	4	4	CITOTIG 250 W AC/DC
	○	○	4	4	74	400 V tri	350 A	invertor	1.6 až 6.3 mm		4	4	4	CITOTIG 350 W AC/DC
	○	○	4	4	149	400 V tri	500 A	invertor	1.6 až 6.3 mm		4	4	4	CITOTIG 500 W AC/DC

Řada CITIG



Řada CITOTIG DC



Řada CITOTIG AC/DC

Řada CITOTIG TH DC



CITIG, jednotka TIG s jednoduchým nebo kompletním



Společnost OERLIKON nabízí ucelenou řadu stejnosměrných a střídavých invertorů pro svařování TIG, které uspokojí všechny vaše požadavky. Vytvořili jsme několik výkonových řad, abychom vám mohli nabídnout nejlepší výrobek vyhovující konkrétním potřebám. Společnost OERLIKON nabízí přenosná invertorová svařovací zařízení, která jsou v souladu se světovými standardy a mají vlastní filozofii.

1 CITIG 1500 AC/DC

Zařízení CITIG 1500 AC/DC je ideální pro údržbářské dílny. Díky jednoduchému svařovacímu cyklu se snadno nastavuje a spouští a přitom poskytuje plné uspokojení při běžných údržbářských pracích.

Výhody:

- nízká spotřeba primárního proudu umožňuje venkovní práce,
- rozsah proudu nabízí široké možnosti použití: 5 - 150 A,
- režim: 2T /4T,
- svařování oceli, nerezové oceli a hliníku,
- režimy TIG DC, TIG AC a MMA,
- pulzní režim v režimu DC,
- nastavitelná frekvence v režimu AC pro zajištění stability oblouku,
- výjimečná kvalita tavné lázně,
- jednoduchý svařovací cyklus předfuk, dohasínání a dofuk,
- VF zapalování oblouku zajišťuje dokonalý přenos,
- robustní konstrukce.



- VF zapálení oblouku
- 2T /4T
- nastavitelný předfuk a dofuk
- nastavitelná dynamika oblouku

2 CITIG 1500 DC

Zařízení CITIG 1500 DC je ideální pro údržbářské dílny. Díky jednoduchému svařovacímu cyklu se snadno nastavuje a spouští a přitom poskytuje plné uspokojení při běžných údržbářských pracích.

Výhody:

- optimální velikost a hmotnost pro usnadnění prací na staveništích,
- jednoduchý svařovací cyklus: předfuk, dohasínání a dofuk,
- mimořádně široké možnosti použití: 5 - 150 A,
- svařovací režimy: 2T /4T,
- procesy: TIG DC/MMA,
- výjimečná kvalita tavení,
- VF zapalování oblouku zajišťuje dokonalý přenos,
- svařuje se všemi typy elektrod: bazickými, rutilovými, nerezovými, slitinovými.



- VF zapálení oblouku
- 2T /4T
- svařování MMA
- kvalita tavení



- 1 Tepelná ochrana
- 2 Nastavení stejnosměrného proudu
- 3 Vypínač zap/vyp
- 4 Nastavení dofuku
- 5 Nastavení sklonu dohasínání
- 6 Nastavení předfuku
- 7 Volba svařovacího cyklu 2T/4T nebo volba obloukového procesu



- 1 Nastavení sklonu dohasínání
- 2 Přepínač AC/DC
- 3 Vypínač zap/vyp
- 4 Nastavení vyvážení
- 5 Nastavení proudu
- 6 Nastavení frekvence a pulzu
- 7 Volba cyklu 2T/4T

Technické údaje:	1 CITIG 1500 AC/DC	2 CITIG 1500 DC	3 CITIG 1700 DC
Primární napájení	230 V, jednofázové	230 V, jednofázové	230 V, jednofázové
Max. efektivní spotřeba	15 A (MMA), 13A (TIG)	19 A (TIG), 29A (MMA)	13 A (TIG), 24A (MMA)
Napětí naprázdno	82 V	82 V	66 B
Svařovací proud	5 – 150 A	5 – 150 A	5 – 160 A
Pracovní cyklus	při 35%	150 A (30%)	160 A
	při 60%	100 A	140 A
	při 100%	80 A	110 A
Rozměry (d x š x v)	430 x 220 x 250 mm	420 x 175 x 300 mm	420 x 180 x 300 mm
Hmotnost	22 kg	10 kg	19 kg
Normy			EN 60974-1; -10
Kat.č. samostatné jednotky	W 000 260 970	W 000 260 967	W 000 260 968
Kat.č. jednotky připravené k použití	W 000 261 720*	W 000 261 815*	W 000 260 140*
Zvláštní vybavení a příslušenství			
Podvozek	W 000 202 170 + 40 005 025	40 005 025	40 005 025
Ruční dálkové ovládání	-	-	W 000 242 069
Nožní dálkové ovládání	-	-	W 000 241 602

*napájecí zdroj + hořák + regulátor tlaku (francouzský trh)

cyklem, pulzy až 250 Hz



3 CITIG 1700 DC a 4 CITIG 2200 DC

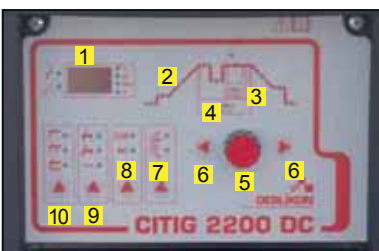
Řada zdrojů CITIG 1700 a 2200 DC byla vyvinuta ve spolupráci s našimi specializovanými zákazníky. Tuto řadu tvoří zdroje využívající „invertorovou“ technologii doplněné mnoha možnostmi nastavení, díky nimž se tak stávají vrcholem nabídky společnosti OERLIKON pro stejnosměrné svařování TIG. U těchto výrobků najdete široký výběr možností nastavení pro optimální jemné doladění vašich parametrů svařování.

Výhody:

- jednofázové napájení pro usnadnění venkovních prací (1700/2200 DC),
- připojení ke všem domácím zásuvkám díky nízké primární spotřebě (<13 A pro TIG a <16A pro 2200 DC),
- digitální zobrazení parametrů svařování,
- kompletní svařovací cyklus,
- procesy: TIG DC, PULZNÍ a MMA,
- použití druhého nastavení svařování s dvou tlačítkovým hořákem,
- VF nebo kontaktní zapálení oblouku,
- režim 2T /4T /bodování,
- možnost připojení ručního nebo nožního dálkového ovládání,
- dokonalé tavení a stabilita oblouku i při nízkém proudu,
- kalibrovaný pracovní cyklus pro intenzivní práci TIG a MMA (pata a plnění),
- Třída ochrany IP23 (venkovní práce),
- svařuje se všemi typy elektrod: bazickými, rutilovými, nerezovými, slitinovými a celulozovými,
- dvě úrovně proudu,
- uložení parametrů svařování.



- pulzní proud
- dvě úrovně proudu
- digitální displej
- 2T /4T



- 1 Displej
- 2 Svařovací cyklus
- 3 Nastavení pulzní frekvence
- 4 Nastavení doby kroku
- 5 Tlačítko nastavení
- 6 Tlačítka posunu
- 7 Volba místní/dálkové ovládání
- 8 Volba TIG DC/pulzní TIG
- 9 Volba 2T/4T/bodování
- 10 Volba zapálení VF/Pac systém/ svařování MMA

5 CITIG 2300 DC

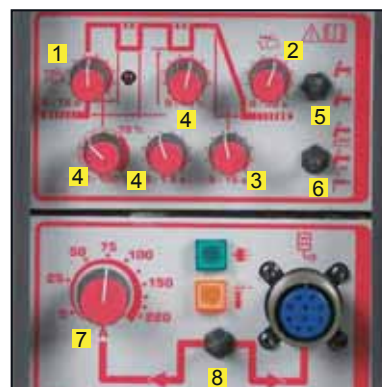
Zařízení CITIG 2300 DC díky své schopnosti dodávat velmi stabilní proud představuje ideální svařovací zdroj pro provádění vysoce kvalitních prací za nejrůznějších podmínek.

Výhody:

- optimální velikost a hmotnost pro práci na staveništích,
- svařovací cyklus s předfukem, dohasináním, dofukem a dvěma úrovněmi proudu s funkcí CITOSTEP,
- mimořádně široké možnosti použití: 5-220 A,
- svařovací režimy: 2T /4T /bodování,
- procesy: TIG DC /pulzní TIG /svařování obalenou elektrodou až do průměru 4,0 mm,
- výjimečná kvalita taveniny,
- VF zapalování oblouku zajišťuje dokonalé zapálení,
- svařuje se všemi typy elektrod: bazickými, rutilovými, nerezovými, slitinovými.



- VF zapálení oblouku
- 2T /4T /bodování
- nastavitelný předfuk a dofuk
- vysoká stabilita proudu



- 1 Nastavení předfuku
- 2 Nastavení dofuku
- 3 Nastavení doby dohasinání
- 4 Nastavení parametrů pulzního svařování
- 5 2T, 4T
- 6 Volba: zapálení oblouku MMA-TIG HF /PAC systém
- 7 Nastavení svařovacího proudu
- 8 Přepínač dálkového ovládání

4 CITIG 2200 DC

230 V, jednofázové
 <16 A
 66 V
 5 – 220 A
 220 A
 180 A
 150 A
 460 x 230 x 450 mm
 17 kg

5 CITIG 2300 DC

400 V, třífázové
 9,6 A
 80 V
 5 – 220 A
 220 A (25%)
 145 A
 110 A
 472 x 152 x 385 mm

W 000 260 969

W 000 260 141*

W 000 202 170 + 40 005 025

W 000 265 134

W 000 265 136*

W 000 263 312

W 000 263 314

CITOTIG DC, bezkonkurenční výkon za všech podmínek



Svařovací zdroje CITOTIG DC a AC/DC určené pro splnění očekávání nejnáročnějších svářečů byly vyvinuty za detailního sledování průběžných změn požadavků. Nabízejí optimální výkon spojený s mechanickou odolností vyžadovanou při každodenní práci v dílně i v terénu. Všechny zdroje mají kompletní svařovací cyklus

CITOTIG 200 DC, 300 DC, 300 W DC a 400 W DC

Snížená hmotnost a velikost, vysoce odolný ocelový plášť, maximální bezpečnost s polarizací elektrod, přemístitelnost pomocí vhodného podvozku pro práci v nepříznivých podmínkách. Možnost připojení dálkového ovládání nebo nožního pedálu a samostatného připojení k plynové lahvi, ochrana proti prachu a odstříku, zlepšená ovladatelnost díky vhodnému uspořádání ovládacích prvků na předním panelu.

Výhody:

- Víceprocesová jednotka: TIG DC, MMA,
- plynulé, bodové, pulzní svařování,
- kompletní svařovací cyklus (dvě úrovně proudu s funkcí CITOSTEP),
- kontaktní nebo VF zapalování oblouku,
- synergický pulzní systém,
- možnost spolupráce s elektrocentrálou,
- automatický teplý start pro snadné zapálení oblouku v závislosti na typu použité obalené elektrody,
- nastavitelná dynamika pro optimalizaci tavení elektrody v závislosti na typu elektrody (rutilová, bazická nebo celulozová).

- VF zapálení oblouku
- 2T //4T
- nastavitelný předfuk a dofuk
- nastavitelná dynamika oblouku



Technické údaje:	CITOTIG 200 DC	CITOTIG 300 DC	CITOTIG 300 W DC	CITOTIG 400 W DC
Primární napájení	230 V, jednofázové	400 V, třífázové		
Příkon při max.proudu	6.5 kVA	8.4 kVA		13.8 kVA
Napětí naprázdno	80 V			
Pracovní cyklus	při 30 %	200 A	300 A	400 A
	při 60 %	150 A	230 A	320 A
	při 100 %	130 A	200 A	270 A
Svařovací proud	5 to 200 A	5 to 300 A		5 to 400 A
Max.průměr elektrody	4.0 mm	5.0 mm		6.0 mm
Rozměry (d x š x v)	410 x 180 x 390 mm	500 x 180 x 390 mm	500 x 180 x 650 mm	500 x 180 x 650 mm
Hmotnost	16.5 kg	22 kg	32 kg	33 kg
Normy	EN 60974-1; -10			
Kat.č.samotné jednotky	W 000 262 993	W 000 262 994	W 000 265 600	W 000 265 520
Kat.č.chladič jednotky	-	-	beépítve	beépítve
Kat.č.jednotky připravené k použití	W 000 265 137*	W 000 265 138*	W 000 265 139**	W 000 265 141**
Zvláštní vybavení a příslušenství				
Podvozek		W 000 263 310		
Ruční dálkové ovládání		W 000 263 311		
Nožní dálkové ovládání		W 000 263 313		

*napájecí zdroj + hořák + regulátor tlaku (francouzský trh)

**napájecí zdroj + hořák + regulátor tlaku + podvozek (francouzský trh)



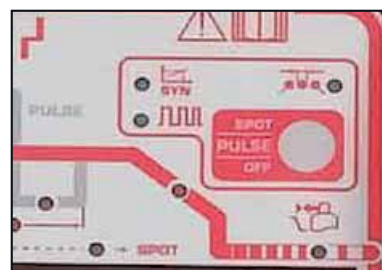
včetně dvou úrovní proudu s funkcí CITOSTEP. Pomocí funkce CITOSTEP lze vybrat dvě úrovně proudu - svařovací a základní. Mezi těmito dvěma proudy lze rychle přepínat pomocí tlačítka hořáku. Funkci CITOSTEP lze použít pro okamžité nastavení tepelného výkonu, pro změnu svařovacích poloh nebo pro doplnění přídavného materiálu bez nutnosti přerušování svařování.



- 1 Indikátor síťového napájení
- 2 Indikátor tepelné ochrany
- 3 Indikátor poruchy napájecího napětí
- 4 Volba pulzní TIG /synergický pulzní TIG /bodový TIG
- 5 Nastavení dofuku
- 6 Nastavení parametrů svařování
- 7 Displej
- 8 Tlačítka volby svařovacích parametrů
- 9 Volba 2T /4T /CITOSTEP
- 10 Volba svařování MMA
- 11 Uložení volby parametrů
- 12 Volba místní/dálkové ovládání

Pulzní a „synergický“ pulzní TIG

Vzhledem k tomu, že všechny parametry pulzu lze nastavit, umožňuje proces pulzní TIG lepší kontrolu tavné lázně. Synergický pulzní systém je přídavným režimem, který usnadňuje nastavení jednotky. U synergického pulzního systému odpadá nastavení svařovacího proudu nebo dalších parametrů pulzu, které mohou být již přednastaveny. Pulzní frekvence umožňuje vysoký a soustředěný oblouk a zvyšuje rychlost svařování.



Výbavy a příslušenství pro zařízení CITOTIG DC a AC/DC

Dálkové ovládání



- RC1 pro řadu stejnosměrného proudu (W 000 263 311)



- RC2 pro řadu obou proudů a CITIG 2300DC (W 000 263 312)

Nožní ovládací pedál



- FP1 pro řadu stejnosměrného proudu (W 000 263 313)



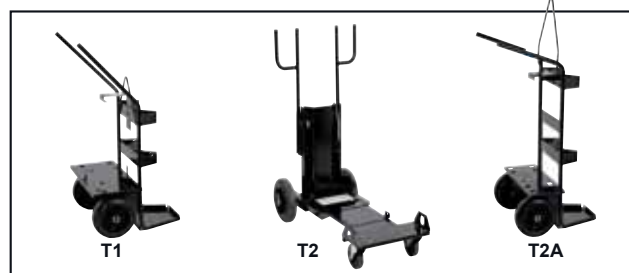
- FP2 pro řadu obou proudů (W 000 263 314)

Řada 3 podvozků pro snadnou přepravu:

- zdroje CITOTIG, v závislosti na modelu,
- chladič jednotky COOLERTIG,
- plynové lahve (max. velikost B20),
- hořáků a příslušenství, které lze pečlivě uložit nebo sbalit.

Tři modely podvozků, které usnadní přepravu a uložení zařízení CITOTIG:

- T1 pro CITOTIG DC,
- T2 pro CITOTIG 200 AC/DC,
- T2A pro CITOTIG 250, 250W a 350W AC/DC.



CITOTIG AC/DC, invertorová technologie pro svařování



S dvěma vzduchem (200 a 250 A) a dvěma vodou chlazenými modely (250 a 350 A) zvládá nová řada CITOTIG AC/DC i ty nejobtížnější svařovací situace. Jediný, kompletní a výborně uspořádaný přední panel vám podává přesný přehled o všech fázích svařovacího cyklu. Konstrukční a nerezové oceli se svářejí stejnosměrným proudem s

CITOTIG 200 AC/DC, 250 AC/DC, 250W AC/DC a 350W AC/DC

Toto je ucelená řada jednotek: jednofázové s proudem 200 A a třífázové s vyššími hodnotami pro vysokovýkonový cyklus, které jsou vodou chlazené a umožňují nepřetržitou vysoce kvalitní práci. Přední panel sdružuje všechny funkce a nabízí kompletní svařovací cyklus, digitální zobrazení velkého počtu parametrů a uložení až 9 úplných svařovacích programů.

Výhody:

- jednofázové napájení pro jednotku 200 AC/DC s primární spotřebou nižší než 16 A, díky němuž je jednotka mimořádně vhodná pro údržbu a práce v terénu,
- třífázové napájení pro jednotku 250 a duální napájení pro jednotku 350, díky němuž lze vyhovět všem požadavkům zákazníků,
- digitální zobrazení parametrů svařování pro zlepšení čitelnosti,
- kompletní svařovací cyklus na displeji LED,
- procesy: TIG DC, AC a MMA,
- pulzní funkce umožňuje práci na místě, na potrubí nebo s malými tloušťkami,
- funkce CITOSTEP se dvěma úrovněmi svařovacího proudu a spouštěním pomocí tlačítka hořáku,
- vysoce kvalitní VF nebo kontaktní zapalování oblouku,
- volba 2T /4T nebo režim stehování pro zvýšení komfortu,
- modulární design (jednotka/chladič jednotka/podvozek) pro zvýšení samostatnosti (jednotky 250 a 350 AC/DC),
- progresivní tavení s výjimečnou stabilitou oblouku,
- nastavení vyvážení „čištění/provaření“ na předním panelu,
- nastavení frekvence střídavého proudu,
- uložení parametrů (9 programů),
- v režimu AC: nastavení vyvážení: čištění/provaření, svařování s cerovými elektrodami (hrotovými) nebo čistě wolframovými elektrodami (nastavení tvorby kaloty).



- Multiproces: TIG DC, AC, MMA
- Funkce CITOSTEP
- Kompletní svařovací cyklus
- Nastavení poměru čištění/průvar na čelním panelu

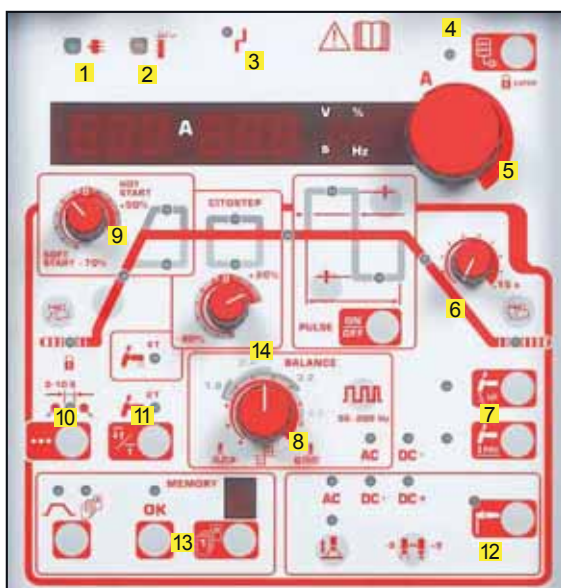
Technické údaje:	CITOTIG 200 AC/DC	CITOTIG 250 AC/DC	CITOTIG W 250 AC/DC	CITOTIG W 350 AC/DC
Primární napájení	230 V, jednofázové	230-400-460 V, třífázové		400 V, třífázové
Příkon při max.proudu	6.8 kVA		7.5 kVA	11.7 kVA
Napětí naprázdno			70 V DC	
Pracovní cyklus	při 30 %	200 A	-	-
	při 60 %	-	250 A (70%)	350 A
	při 100 %	150 A	220 A	280 A
Svařovací proud	3 to 200 A DC		3 to 250 A DC	3 to 350 A DC
Max.průměr elektrody	4.0 mm		5.0 mm	
Rozměry (d x š x v)	540 x 260 x 510 mm	690 x 260 x 550 mm	690 x 260 x 830 mm	690 x 260 x 870 mm
Hmotnost	30 kg	39 kg	65 kg	74 kg
Normy		EN 60974-1; -10		
Kat.č.samotné jednotky	W 000 262 996	W 000 263 000	W 000 262 999	W 000 265 363
Kat.č.chladič jednotky	-	-	beépítve	beépítve
Kat.č.jednotky připravené k použití	W 000 265 142*	W 000 265 145**	W 000 265 144**	W 000 265 143**
Zvláštní vybavení a příslušenství				
Podvozek	W 000 263 308		W 000 263 309	
Ruční dálkové ovládání			W 000 263 312	
Nožní dálkové ovládání			W 000 263 314	

*napájecí zdroj + hořák + regulátor tlaku (francouzský trh)

**napájecí zdroj + hořák + regulátor tlaku + podvozek (francouzský trh)

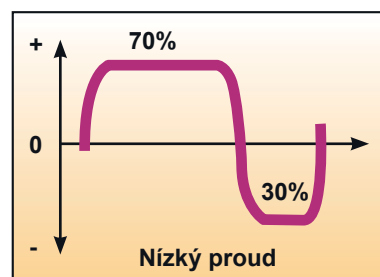
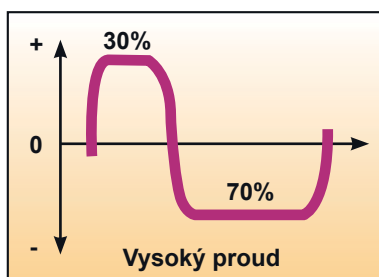
všech materiálů metodou TIG

elektrodou připojenou k zápornému pólu. Lehké slitiny se svařejí střídavým proudem: při obrácení polarity proud elektronů ze svařence do elektrody vnikne do vrstvy obtížně tavitelného hliníku. Při následující změně přímá polarita zajistí provaření. Svařování hliníku s ostrou elektrodou zvětšuje provaření a stabilizuje oblouk.



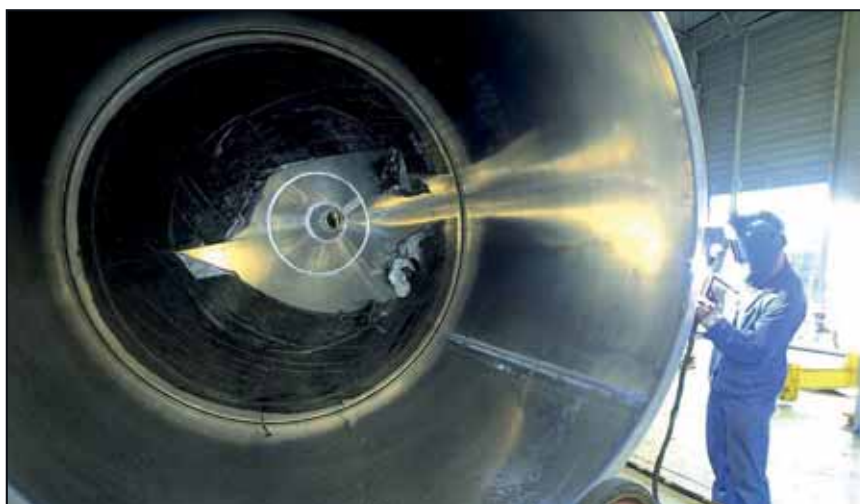
- 1 Indikátor síťového napájení
- 2 Indikátor tepelné poruchy
- 3 Indikátor poruchy napájecího napětí
- 4 Volba místního/dálkového ovládání a kódové uzamčení
- 5 Nastavení parametrů svařování
- 6 Nastavení doby dohasínání
- 7 Volba VF TIG /TIG Pac systém
- 8 Nastavení parametrů vyvážení režimu AC
- 9 Nastavení horkého (Hot) startu - měkkého (Soft)startu
- 10 Nastavení bodování TIG
- 11 Volba 2T /4T
- 12 Volba svařování MMA
- 13 Uložení parametrů
- 14 CITOSTEP

Automatické vyvážení pro svařování AC:



Hodnoty vyvážení se automaticky mění v závislosti na nastavení proudu a typu použité elektrody.

- Optimalizovaná hodnota vyvážení.
- Stejný průměr elektrody po celé spektrum proudu.
- Stejný typ elektrody pro stejnosměrný nebo střídavý proud.
- Zmenšuje nutnost výměny elektrod a opotřebení součástí.



Svařovací jednotky pro dílny



Mikroprocesorem řízené invertorové jednotky CITOTIG pro svařování TIG, které využívají společností OERLIKON intenzivně zkoušenou a testovanou technologii, mají velmi obsáhlý programovatelný cyklus. Dodávají velmi kvalitní proud, který umožňuje svařování ocelí a nerezových ocelí při použití procesu TIG DC. Jednotky CITOTIG 500W AC/DC dále umožňují svařování hliníku a slitin střídavým proudem.

CITOTIG 350W a CITOTIG 500W AC/DC

Zařízení CITOTIG 350 W DC a 500 W AC/DC zajišťují absolutní spolehlivost práce s ochranou proti napěťovým špičkám, přehřátí, nedostatku chladicího média a zobrazení možné závady. Zařízení disponují přesným a plynulým nastavením parametrů, snadným zapálením oblouku díky elektronickému vysokofrekvenčnímu systému, elektronickým řízením parametrů a zobrazením pracovního cyklu na displeji LED, progresivním tavením a výjimečnou stabilitou oblouku, absolutní stálostí vždy řízeného proudu, velice nízkým minimálním proudem a vysoce výkonným pracovním cyklem, automatickým programováním předfuku a jeho zobrazením, snímatelným držákem lahve a závěsnými oky, naprostou odolností (plášť se zapuštěným předním panelem), integrovaným chladicím systémem ve spodní části jednotky. Toto jsou četné výhody nabízené touto novou řadou invertorů.



- víceprocesové
- digitální řízení
- paměť na 15 programů
- snížení hluku v režimu AC

Výhody:

- nastavení předtavení,
- progresivní nárůst proudu,
- svařovací proud,
- dohasínání oblouku,
- nastavení zhasnění oblouku,
- volba funkce dofuku,
- řízení 2T / 4T / stehování,
- VF nebo „kontaktní“ zapálení oblouku s vměskem wolframu,
- svařování TIG nebo MMA s volbou polarity,
- nastavení frekvence a vyvážení čištění,
- provedení se střídavým proudem,
- obdélníkový tvar vln u střídavého proudu,
- bodové svařování TIG a pulzní systém TIG jako standard.



- víceprocesové
- digitální řízení
- paměť na 15 programů
- snížení hluku v režimu AC



Zvláštní vybava



NAPÁJECÍ SKŘÍŇKA: dodává třífázové napětí 220 V do invertorových zdrojů

Technické údaje:	CITOTIG TH 250 DC	CITOTIG TH 350 DC	
Primární napájení	230 - 400 V, třífázové	230 - 400 V, třífázové	
Maximální efektivní spotřeba	35 - 20 A	61 - 35 A	
Napětí naprázdno	97 V	103 V	
Pracovní cyklus	při 30%	250 V	350 V
	při 60%	180 V	290 A
	při 100%	140 V	200 A
Svařovací proud	5 to 250 A	7 to 250 A	
Rozměry (d x š x v)	460 x 650 x 720 mm	990 x 660 x 990 mm	
Hmotnost	104 kg	159kg (légh.) - 177kg (váž.)	
Normy	EN 60974-1: -10		
Kat.č.samotné jednotky	W 000 263 324	W 000 263 325 (air) + 9157-0413 (eau)	
Zvláštní vybavení a příslušenství			
Podvozek	vestavěno		
Ruční dálkové ovládání	9160-1071	0387-1116	
Pulzní dálkové ovládání	0389-0328	0387-1117	
Nožní dálkové ovládání	-	0387-1119	
Chladicí jednotka	vestavěno		
Napájecí skříňka	9160-1056	-	

Robustní svařovací zdroje, CITOTIG TH

Obě jednotky jsou také navrženy pro použití se všemi typy obalených elektrod. Skupinu zařízení CITOTIG TH 250 DC a TH 350W DC tvoří svařovací zdroje využívající „tyristorovou“ technologii, které jsou stále ještě často používány při svařování potrubí a údržbářských pracích v průmyslu. Tato technologie si díky svému výkonu, snadnosti používání a vysoké odolnosti v extrémních podmínkách v terénu získala příznivce po celém světě.

CITOTIG TH 250 DC a TH 350 DC

Svařovací zdroje CITOTIG TH 250 DC a TH 350 (W)DC umožňují svařování všech ocelí a nerezových ocelí použitím procesu TIG i procesu MMA. Svařovací zdroje CITOTIG TH, speciálně navržené pro vysoce kvalitní práci jak v dílnách, tak na staveništích, jsou díky kolečkům o velkém průměru a vhodně umístěným úchytům snadno přemístitelné. Tyto svařovací zdroje mají také další výhody: maximální odolnost (plášť a zapuštěný přední panel), snížená hmotnost a velikost, závěsná oka, držák lahve jako volitelnou výbavu. Kromě toho je svařovací výkon zařízení CITOTIG TH velmi vysoký: excelentní zapalování oblouku díky elektronickému vysokofrekvenčnímu systému, progresivní odtavování a výborná stabilita oblouku, absolutní stálost plně řízeného proudu, nastavitelný progresivní vzestup proudu a dohasínání oblouku, přesné a plynulé nastavení parametrů pomocí potenciometru s displejem, řízení 2T nebo 4T.

Výhody:

- třífázové napájení, duální napájení pro napájení 230 nebo 400 V,
- jednoduchá, robustní konstrukce,
- digitální zobrazení parametrů svařování (U a I),
- procesy TIG DC a MMA,
- univerzální nastavení svařovacího cyklu díky jeho jednoduchosti,
- svařuje se všemi typy elektrod: bazickými, rutilovými, nerezovými, slitinovými a celulozovými,
- možnost instalace vodou chlazeného hořáku na zdroj TH 350W DC s chladičí jednotkou, kterou lze nechat zabudovat u výrobce.

- VF zapálení oblouku
- digitální displej
- regulovaný proud
- všechny typy elektrod



CITOTIG TH 250 DC	CITOTIG TH 350 DC
230 - 400 V, třífázové	230 - 400 V, třífázové
35 - 20 A	61 - 35 A
97 V	103 V
250 V	350 V
180 V	290 A
140 V	200 A
5 to 250 A	7 to 250 A
460 x 650 x 720 mm	990 x 660 x 990 mm
104 kg	159kg (vzduch) - 177kg (voda)
EN 60974-1: -10	
W 000 263 324	W 000 263 325 (vzduch) + 9157-0413 (voda)
vestavěno	
0389-0310	
-	
0389-0311	
-	
-	





OMNITECH spol. s r.o.

Palackého 28, 664 17 Tetčice, Tel.: 546 413 097-8, 546 411 328, Fax: 546 411 119

E-mail: info@omnitechweld.cz • www.omnitechweld.cz

Prodejna: Palackého nám. 20, 665 01 Rosice

Tel./fax 546 411704



www.airliquidewelding.com

Společnost Air Liquide byla založena v roce 1902, je světovou jedničkou ve výrobě průmyslových a medicínálních plynů a souvisejících služeb. Společnost má kanceláře v 70 zemích světa a zaměstnává 35 900 osob. Společnost Air Liquide se zabývá převratnými technologiemi, vyvíjí výjimečná řešení pro bezpečet každodenních realizací a napomáhá k ochraně životního prostředí.