

# INVERTEC® 175TP

Vedoucí technologie v jednosměrném svařování TIG s uživatelsky přívětivým rozhraním

## JEDNOFÁZOVÉ INVERTORY TIG

Svařovací invertory Invertec® 175TP TIG kombinují robustní průmyslovou konstrukci s vynikajícími vlastnostmi elektrického oblouku. Jedná se o plně funkční stejnosměrné svařovací invertory TIG s vynikající regulací elektrického oblouku a jeho startováním za jakýchkoliv svařovacích podmínek. Robustní přenosná konstrukce činí toto zařízení ideální pro použití v dílně i v terénu. Jsou vybaveny obvodem pro korekci účinníku (PFC), který umožňuje svařování TIG až do odběru proudu 175 A a jednofázovým vstupním napětím s proudem 16 A. Jsou navrženy tak, aby pracovaly i s generátory poháněnými spalovacím motorem.



### Procesy

obalená elektroda, pulsný TIG, TIG HF, Lift TIG

### Výstup



### Vstup



## Proč vybrat INVERTEC® 175TP?

- » **Pokročilá technologie svařovacího invertoru**  
pro skvělé výkony při svařování TIG
- » **Plně funkční uživatelsky přívětivý ovládací panel**  
s grafickým a numerickým displejem, který usnadňuje nastavení všech svařovacích parametrů
- » **Kompatibilní generátor**  
Ideální pro lokální použití
- » **Zapálení oblouku metodou HF a Lift TIG**
- » **Korekce účinníku (PFC)**  
Korekce PFC zajišťuje nízkou spotřebu proudu, úsporu energie, nízké harmonické složky proudu a snížení celkového objemu emisí CO<sub>2</sub> generovaných v průběhu svařování
- » **Robustní konstrukce s elektrickou bezpečností (IP23)**  
Lakované desky tištěných spojů a optimální průtok vzduchu snižují znečištění a prodlužují životnost zařízení v těch nejděsnějších podmínkách provozního prostředí

## TECHNICKÉ ÚDAJE

Produkt	Číslo položky	Napětí primárního vinutí (50–60 Hz)	Rozsah proudu (A)	Jmenovitý výstup	Proudová hodnota pojistky (A) (pomalé hoření)	Účinná spotřeba (A)	Hmotnost (kg)	Rozměry š x d x h (mm)	Třída ochrany
175TP	K14169-1	230 V / 1 fáze ± 20 %	5–175	175 A při 25 % 140 A při 60 % 130 A při 100 %	16	15,6	10,2	210 x 330 x 480	IP23

## OVLÁDACÍ PRVKY NA PŘEDNÍM PANELU



- 1 Digitální displej
- 2 Režim svařování (MMA, Lift TIG, TIG HF)
- 3 Svařování TIG: 2 / 4 krát, bodové
- 4 Impulsní – režim volby – stejnosměrný proud
- 5 Dálkové/lokální ovládání
- 6 Ukládání a vyvolávání programu
- 7 Kompletní cyklus svařování
- 8 Primární kabel (3 m, Shuko)
- 9 Konektor hořáku TIG
- 10 Připojení plynu
- 11 Zásuvka dálkového ovladače
- 12 Výstupní šroubení

- Celý svařovací cyklus je nastaven přímočaře: počáteční, konečný proud, křivka vzestupu, křivka poklesu, čas výdrže v místě, předběžný průchod, následný průchod, redukováný proud, regulace frekvence impulsu
- Možnost ukládání programu (30)

### APLIKACE

- » Výroba kotlů
- » Průmyslová zařízení, potrubí
- » Kovové a portálové konstrukce
- » Údržba a opravy

### WOLFRAMOVÉ ELEKTRODY

#### Ucelená řada wolframových elektrod:

- Čistý wolfram,
- Wolfram + cer,
- Wolfram + lanthan,
- Wolfram + vzácné zeminy<sup>(1)</sup>.

#### Výhody produktu:

- Velmi dlouhý cyklus životnosti
- Velmi stabilní oblouk
- Velmi jednoduché zažehnutí
- Dlouhá životnost elektrody oblouku

### Kritéria výběru

Typ	Kov		Stabilita oblouku	Naškrábnutí	Podržení	Tepelná odolnost
	Hliník	Ocel a nerezová ocel				
WP – čistý wolfram	*		**	*	*	*
WC 20 – cer 2 %		*	**	*	**	**
WL 15 – lanthan 1,5 %	**	***	**	***	***	***
WL 20 – lanthan 2%	*	***	**	***	***	***
WS20 – vzácné zeminy <sup>(1)</sup> 2 %	*	*	**	***	***	***

\*\*\* Vynikající \*\* Dobrý \* Průměrný

(1) Vzácné zeminy = jakýkoliv hojný kovový prvek, včetně skandia (atomové číslo 21), yttria (39) a 15 prvků od 57 do 71 (lanthanoidy včetně lanthanu a ceru) v periodické tabulce prvků.

### VOLBA



70m

**LINCOLN  
ELECTRIC**