

ОБОРУДОВАНИЕ ДЛЯ СВАРКИ ЭЛЕКТРОДОМ

INVERTEC® 150S / 170S / 160SX / 165S / 165SX / V270 S 2V / 270SX / 400SX
LINC 405-S / 405-SA / 406 / 635-S / 635-SA
HOT ROD 500S

www.lincolnelectric.eu

LINCOLN[®]
ELECTRIC

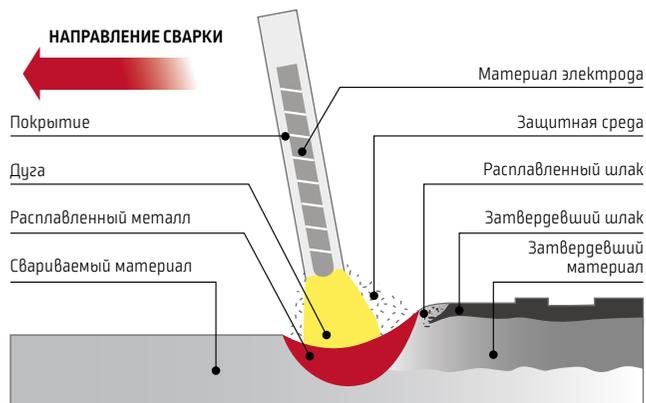
ТЕХНОЛОГИЯ СВАРКИ ММА

В этой технологии сварочная дуга создается между свариваемой заготовкой и плавящимся электродом в защитной среде, в результате чего основной материал и металл электрода сплавляются вместе. Электрод подбирается так, чтобы его состав был аналогичен основному материалу, таким образом сварной шов усиливается присаживаемым материалом. Электрод имеет покрытие из основного, рутильного или целлюлозного флюса, который, сгорая, защищает дугу и сварочную ванну от окружающей атмосферы с помощью газовой завесы. Шлак, затвердевающий над наплавленным сварным швом, также защищает металл от воздействия воздуха.

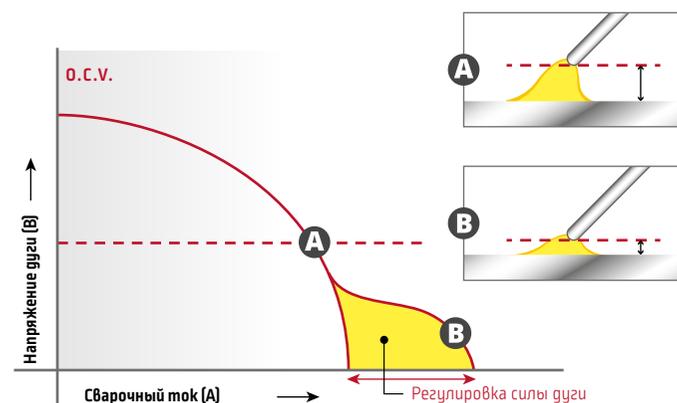
Преимущества:

- Подходит для широкого применения / для стандартных задач
- Сварка во всех положениях / позициях
- Удобство использования
- Устойчивая дуга и отличный повторный розжиг
- Гладкая поверхность шва
- Малое количество брызг

Сварка металлическим электродом вручную



Управление силой дуги



ВОЗМОЖНОСТИ

Функция «Форсирования дуги» (Arc Force)

Защищает электрод от прилипания во время сварки. Форсирование дуги — это временное увеличение выходного тока в процессе сварки при малой длине дуги. Эта функция позволяет обеспечить стабильную и качественную дугу. Кроме того, она упрощает позиционную сварку, облегчая работу. Чтобы обеспечить превосходное качество сварки с самыми разными электродами (рутильными, основными или целлюлозными), функцию форсирования дуги можно настроить обычным потенциометром. Для обеспечения стабильной дуги регулятор нужно установить на минимум (рутильные или основные электроды). Для усиления дуги и ее проникающей способности регулятор нужно установить на максимум.

Функция «Горячий старт» (Hot Start)

Горячий старт: эта функция временно увеличивает сварочный ток (0,5 с) в начале электродной сварки. Это помогает сделать розжиг дуги легким и надежным. Hot Start обеспечивает отличное зажигание дуги без прилипания электрода и исключает металлургические дефекты шва.

Защита от прилипания

Это электронное устройство позволяет снизить вероятность короткого замыкания в случае длительного прилипания электрода к заготовке. При коротком замыкании это устройство позволяет с легкостью снять электрод с заготовки без повреждения горелки и сварочного кабеля. Кроме того, устройство обеспечивает безопасность сварщика.

ВОЗДУШНО-ДУГОВАЯ СТРОЖКА

Для резки и удаления лишнего металла с поверхности можно использовать промышленный электродный сварочный аппарат с соответствующей мощностью и напряжением. Это позволяет вырезать канавки, удалять трещины на стали, литом чугуне и медных сплавах. Эта технология известна под названием воздушно-дуговой строжки и резки угольным электродом. Для этого используется специальную горелку, которая направляет сильный поток сжатого воздуха в область электрической дуги, сдувая расплавленный материал. Электрод состоит из прессованного графита и сплавов, и имеет медное покрытие.

ПРОДУКЦИЯ ДЛЯ СВАРКИ ЭЛЕКТРОДОМ

Продукция	Артикул	Напряжение (V)	Частота (Гц)	Количество фаз	Номинал предохранителя (А) (медленно)	Напряжение без нагрузки	Дисплей	PFC	Диапазон постоянного тока	Диаметр электрода	Гарантия (лет)	Масса (кг)	Номинальный сварочный ток	Класс защиты	
Инвертер	Inverter® 150S	K12034-1	230	50 / 60	1	17	45		10-140	3,2	2	6,7	140A / 25,6V@25% 80A / 25,6V@100%	IP23 / F	
	Комплек Inverter® 150S	K12034-1-P													
	Inverter® 170S	K12035-1	230	50 / 60	1	23	45	●	10-160	4	2	7	160A / 26,4V@20% 80A / 24,0V@100%	IP23 / F	
	Комплек Inverter® 170S	K12035-1-P													
	Inverter® 160SX	K12050-1	115 / 230	50 / 60	1	16	48	●	●	5-160	4	3	9	160A / 24V@15% 100A / 26,4V@100%	IP23 / H
	Inverter® 165S	K14171-1	230	50 / 60	1	16	48			5-160 / 10-160	4	2	7	160A@20% / 160A@30% / 100A@60% / 140A@60%	IP23
	Inverter® 165SX	K14170-1	230	50 / 60	1	16	48	●	4		2	7		IP23	
	Inverter® V270 S2V	K12022-3	230 / 400	50 / 60	3	35 / 20	48	●		5-270	5	2	13,5	270A / 30,8V@35% 200A / 28V@100%	IP23S / H
	Inverter® 270SX	K12040-1	400	50 / 60	3	20	45	●		5-270	5	3	22		IP23 / H
Inverter® 400SX	K12042-1	400	50 / 60	3	30	45	●		5-400	6,3	3	36	400A / 36V@35% 300A / 32V@100%	IP23 / H	
Традиционный	LINC 405-S	K14002-2	230 / 400	50 / 60	3	63 / 40	78	●	15-400	6,3	3	126	400A / 36V@35% 240A / 29V@100%	IP23 / H	
	LINC 405-SA	K14002-1													
	LINC 406	K14104-1	230 / 380 / 440	50 / 60	3	63 / 40 / 32	78	●	40-400	6,3	3	135	400A / 36V@35% 240A / 29V@100%	IP23 / H	
	LINC 635-S	K14038-2	230 / 400	50 / 60	3	100 / 63	78	●	15-670	6,3	3	150	670A / 44V@35% 400A / 36V@100%	IP23 / H	
	LINC 635-SA	K14038-1													
	HOT ROD 500S	K14089-1	380 / 415	50 / 60	3	63		●	50-625	6,3	3	203	600A/44V/35% 375A/35V/100%	IP23 / H	



INVERTEC® 150S

Компактность, мощность и надежность

- Надежная конструкция – уникальные резиновые уголки, металлический корпус и кнопки предназначены для эксплуатации в самых тяжелых условиях.
- Отличные характеристики дуги – передовые технологии и ноу-хау компании Lincoln гарантируют высокое качество сварки в любых условиях.
- Высокая мощность – можно опустить позволяет лучше контролировать поведение дуги.
- Режимы падающей и положопадающей вольтамперной характеристики – позволяют выбрать оптимальный режим дуги для каждого типа электродов.
- Автоматическая адаптация форсирования дуги – гарантирует стабильность дуги и низкий уровень разбрызгивания.



Входной ток



Выходной ток



Технологии

Стержневой электрод, контактный розжиг дуги

Области применения

- Мелкий ремонт
- Каркасное строительство
- Производство небольших металлоконструкций
- Выездной ремонт
- Цеховые и полевые сварочные работы
- Хобби

В комплект входит: (K12034-1)

Силовой кабель (2 м)

В комплект входит: (K12034-1-P)

Кейс с кабелями

Экран

Щетка



INVERTEC® 170S

Компактность, мощность и надежность

- Надежная конструкция – уникальные резиновые уголки, металлический корпус и кнопки предназначены для эксплуатации в самых тяжелых условиях.
- Отличные характеристики дуги – самые последние технологии и ноу-хау компании Lincoln гарантируют высокое качество сварки в любых условиях.
- Высокая мощность – можно опустить позволяет лучше контролировать поведение дуги.
- Режимы падающей и положопадающей вольтамперной характеристики – позволяют выбрать оптимальный режим дуги для каждого типа электродов.
- Автоматическая адаптация форсирования дуги – гарантирует стабильность дуги и низкий уровень разбрызгивания.



Входной ток



Выходной ток



Технологии

Стержневой электрод, зажигание восходящей дуги и высокочастотным током

Области применения

- Мелкий ремонт
- Каркасное строительство
- Производство небольших металлоконструкций
- Выездной ремонт
- Цеховые и полевые сварочные работы

В комплект входит: (K12035-1)

Силовой кабель (2 м)

В комплект входит: (K12035-1-P)

Кейс с кабелями

Экран

Молоток

Щетка



Продукция	Артикул	Сварочное напряжение (50-60Hz)	Номинальный сварочный ток (А)	Диапазон регулировки сварочного тока (А)	Номинал предохранителя (А) (медленно)	Масса (кг)	Размеры Ш x Д x Г (мм)	Класс защиты
Invertec® 150S	K12034-1	230V / 1Ph	140A / 25,6V@25%	10-140	17	6,7	244 x 148 x 365	IP23 / F
Комплект Invertec® 150S, готов к работе	K12034-1-P		80A / 25,6V@100%					
Invertec® 170S	K12035-1		160A / 26,4V@20%	10-160	23	7		
Комплект Invertec® 170S, готов к работе	K12035-1-P		80A / 24,0V@100%					

INVERTEC® 160SX

Промышленная инновация, профессиональные показатели

- Высокая мощность — выходной ток выше на 30% при том же входном токе позволяет выполнять сварку электродами толщиной до 4,0 мм от сети 16А.
- Высокая мобильность — низкий вес, простота в обращении и возможность работы с удлинителями длиной до 100 м, подходит для работы с генераторами.
- Надежная конструкция, соответствие промышленным требованиям — электробезопасность (IP23), герметизированные платы платы и оптимальный воздушный поток снижают загрязнение, продлевая срок службы в самых суровых условиях окружающей среды.
- Превосходное качество сварки — хорошее зажигание дуги, стабильная дуга, с режимами падающей и положопадающей вольтамперной характеристики, автоматическая настройка форсирования дуги. Оптимальный выбор для сварки электродами любого типа.
- Возможность использования целлюлозных электродов - возможность сварки электродами любого типа. Подходит для сварки труб небольшого диаметра.



Входной ток



Выходной ток



Технологии

Стержневой электрод, зажигание восходящей дугой и высокочастотным током, сварка EL целлюлозными

Области применения

- Трубопроводы
- Производство тяжелых металлоконструкций
- Производство промышленного оборудования
- Воздушно-дуговая строжка
- Сосуды под давлением
- Атомные электростанции
- Кораблестроение
- Наплавка
- Перерабатывающая промышленность

В комплект входит:

Силовой кабель (2 м)



www.lincolnelectric.com/green

INVERTEC® 165S & 165SX

Промышленное совершенство, профессиональные показатели

- Превосходная производительность: длительное время цикла при 40 °С.
- Простота в использовании: функция Hot Start улучшает поджиг дуги, а функция Arc Force позволяет избежать прилипания электрода.
- Гибкость: сварка электродом с любым покрытием (за исключением целлюлозного) и сварка TIG восходящей дугой (165SX).
- Совместимость с электрогенераторами.
- Power Factor Correction (PFC) в модели 165SX. PFC снижает потребление тока, экономит электроэнергию, уменьшает гармоники тока и выбросы CO2 в процессе сварки.
- Низкий вес: менее 9 кг.
- Удобство: ремень для переноски упрощает транспортировку.



Входной ток



Выходной ток



Технологии

Электродная сварка, зажигание царапанием для TIG (165S), TIG, восходящая дуга (165SX)

Области применения

- Трубопроводы
- Производство тяжелых металлоконструкций
- Производство промышленного оборудования
- Воздушно-дуговая строжка
- Сосуды под давлением
- Атомные электростанции
- Кораблестроение
- Наплавка
- Перерабатывающая промышленность

В комплект входит:

Силовой кабель (3 м)



www.lincolnelectric.com/green

Продукция	Артикул	Сварочное напряж-60Hz	Номинальный сварочный ток (А)	Диапазон регулировки сварочного тока (А)	Номинал предохранителя (А) (медленно)	Масса (кг)	Размеры Ш x Д x Г (мм)	Класс защиты
Invertec® 160SX	K12050-1	115 / 230 В / 1 ф, PFC	160А / 24V@15% 100А / 26,4V@100%	5-160	16	9	389 x 247 x 489	IP23 / H
Invertec® 165S	K14171-1	230V / 1Ph	160А@20% / 160А@30% 100А@60% / 140А@60%	5-160 / 10-160		7	265 x 162 x 385	IP23
Invertec® 165SX	K14170-1							

INVERTEC® V270 S 2V

Мощность, мобильность, надежность и прочность

- Интеллектуальное переключение между трехфазным питанием 230 и 400 В
- Превосходные характеристики дуги.
- Максимальный ток 270 А позволяет использовать электроды диаметром до 6,0 мм.
- Высокое качество сварки электродами с покрытием рутилового, основного и целлюлозного типа.
- В стандартную комплектацию входят регулируемые функции форсирования дуги и горячего старта.



Входной ток



Выходной ток



Технологии

Электродная сварка, розжиг дуги касанием

Области применения

- Трубопроводы
- Тяжелое производство
- Производство промышленного оборудования
- Сосуды под давлением
- Атомные электростанции
- Судостроение
- Наплавка
- Перерабатывающая отрасль

В комплект входит:

Силовой кабель (2 м)

Ремень для переноски



INVERTEC® 270SX & 400SX

Профессиональный сварочный аппарат для эксплуатации в тяжелых условиях

- Надежность — аппарат был специально разработан для эксплуатации в тяжелых условиях.
- Полнофункциональная, удобная панель управления с цифровым дисплеем позволяет точно установить сварочный ток.
- Различные режимы падающей и положопадающей вольтамперной характеристики позволяют выбрать оптимальный режим дуги для каждого типа электродов.
- Стандарт Auto Adaptive Arc Force в режимах падающей и положопадающей вольтамперной характеристики позволяет автоматически настраивать силу дуги при необходимости.
- Регулируемая функция горячего старта и форсирования дуги упрощают розжиг и повторный розжиг дуги и позволяют избежать прилипания электрода к сварочной ванне.



Входной ток



Выходной ток



Технологии

Электродная сварка, сварка EL, сварка целлюлозными электродами, розжиг дуги касанием.

Области применения

- Тяжелое производство
- Производство промышленного оборудования
- Сосуды под давлением
- Атомные электростанции
- Судостроение
- Наплавка
- Перерабатывающая отрасль
- Воздушно-дуговая строжка (400SX)

В комплект входит:

Силовой кабель (2 м)



Продукция	Артикул	Сварочное напряжение (50-60Hz)	Номинальный сварочный ток (А)	Диапазон регулировки сварочного тока (А)	Номинал предохранителя (А) (медленно)	Масса (кг)	Размеры Ш x Д x Г (мм)	Класс защиты
Invertec® V270 S 2V	K12022-3	230 / 400V / 3Ph	270A / 30,8V@35% 200A / 28V@100%	5-270	35 / 20	13,5	385 x 215 x 480	IP23S / H
Invertec® 270SX	K12040-1	400V / 3Ph			20	22	389 x 247 x 502	
Invertec® 400SX	K12042-1		400A / 36V / 35% 300A / 32V / 100%	5-400	30	36	455 x 301 x 632	IP23 / H





СТАБИЛЬНОСТЬ — равномерный контроль на всем диапазоне

	LINC-405S	LINC-405SA	LINC-406	LINC-635S	LINC-635SA	HOT ROD 500S
	K14002-2	K14002-1	K14104-1	K14038-2	K14038-1	K14038-2
Регулировка горячего старта (потенциометр)	предустановка	•	•	предустановка	•	предустановка
Регулировка форсирования дуги (потенциометр)	предустановка	•	•	предустановка	•	•
Амперметр	—	•	•	—	•	дополнительный комплект
Вольтметр	—	—	•	—	—	дополнительный комплект
Местный / дистанционный выключатель	•	•	•	•	•	•
Работа при экстремально высоких температурах	—	—	—	—	—	•
Переключатель диапазона регулировки выходного тока	—	—	—	—	—	•



Панель управления LINC® 405-S



Панель управления LINC® 635-S



Панель управления LINC® 406



Панель управления LINC® 405-SA



Панель управления LINC® 635-SA



Панель управления HOT ROD 500S

LINC® 405-S & SA

Известные и надежные аппараты общего назначения

- Надежный традиционный сварочный выпрямитель с превосходными характеристиками дуги.
- Возможность сварки электродами с рутиловым, основным и целлюлозным покрытием.
- Возможность воздушно-дуговой строжки.
- Простые и понятные панели управления с графическим интерфейсом.
- Мобильность. Оборудованы колесами, рукоятками и двумя подъемными крюками.



Входной ток



Выходной ток



Технологии

Электродная сварка, сварка EL целлюлозными электродами, строжка

Области применения

- Строительство трубопровода
- Тяжелое промышленное производство
- Производство промышленного оборудования
- Сосуды под давлением
- Атомные электростанции
- Судостроение
- Наплавка
- Перерабатывающая отрасль
- Воздушно-дуговая строжка

В комплект входит:

Силовой кабель (5 м)

LINC® 406

Известные и надежные аппараты общего назначения

- Надежный традиционный сварочный выпрямитель с превосходными характеристиками дуги.
- Возможность сварки электродами с рутиловым, основным и целлюлозным покрытием.
- Возможность воздушно-дуговой строжки.
- Функция горячего старта обеспечивает превосходное зажигание дуги.
- Форсирование дуги предотвращает прилипание электрода к сварочной ванне.



Входной ток



Выходной ток



Технологии

Электродная сварка, сварка EL целлюлозными электродами, строжка

Области применения

- Строительство трубопровода
- Тяжелое промышленное производство
- Производство промышленного оборудования
- Сосуды под давлением
- Атомные электростанции
- Судостроение
- Наплавка
- Перерабатывающая отрасль
- Воздушно-дуговая строжка

В комплект входит:

Силовой кабель (5 м)

Продукция	Артикул	Сварочное напряжение (50-60Hz)	Номинальный сварочный ток (A)	Диапазон регулировки сварочного тока (A)	Номинал предохранителя (A) (медленно)	Масса (кг)	Размеры Ш x Д x Г (мм)	Класс защиты
LINC® 405-S	K14002-2	230 / 400V / 3Ph	400A / 36V@35% 240A / 29V@100%	15-400	63 / 40	126	640 x 580 x 700	IP23 / H
LINC® 405-SA (с дисплеем)	K14002-1							
LINC® 406	K14104-1	220 / 380 / 440V / 3Ph	400A / 36V@35% 240A / 29V@100%	40-400	63 / 40 / 32	135	650 x 580 x 690	

LINC® 635-S & SA

Знаменитые и надежные рабочие лошадки

- Надежный традиционный сварочный выпрямитель с превосходными характеристиками дуги.
- Возможность сварки электродами с рутильной, основной и целлюлозной оболочкой.
- Возможность воздушно-дуговой строжки.
- Простые и понятные панели управления с графическим интерфейсом.
- Мобильность. Оборудованы колесами, рукоятками и двумя подъемными крюками.

Входной ток



Выходной ток



Технологии

Электродная сварка, сварка EL целлюлозными электродами, строжка

Области применения

- Строительство трубопровода
- Тяжелое промышленное производство
- Производство промышленного оборудования
- Сосуды под давлением
- Атомные электростанции
- Судостроение
- Наплавка
- Перерабатывающая отрасль
- Воздушно-дуговая строжка

В комплект входит:

Силовой кабель (5 м)



HOT ROD 500S

Крепкий и мощный профессиональный сварочный аппарат

- Превосходные характеристики дуги в широком спектре используемых электродов.
- Максимальный ток 625А позволяет использовать электроды диаметром до 6,3 мм и выполнять воздушно-дуговую строжку угольным электродом диаметром 8 мм.
- Возможность работы при температурах до 55°C.
- Модульная конструкция корпуса со встроенным крюком. Удобство хранения и транспортировки.

Входной ток



Выходной ток



Технологии

Электрод, строжка, зажигание TIG царпанением, сварка EL целлюлозными

Области применения

- Строительство трубопровода
- Очень тяжелое промышленное производство
- Производство промышленного оборудования
- Сосуды под давлением
- Атомные электростанции
- Судостроение
- Наплавка
- Жесткие промышленные применения
- Воздушно-дуговая строжка

В комплект входит:

Силовой кабель (5 м)



Продукция	Артикул	Сварочное напряжение [50-60Hz]	Номинальный сварочный ток [А]	Диапазон регулировки сварочного тока [А]	Номинал предохранителя [А] [медленно]	Масса [кг]	Размеры Ш x Д x Г [мм]	Класс защиты
LINC® 635-S	K14038-2	230 / 400V / 3Ph	670A / 44V@35%	15-670	100 / 63	150	670 x 580 x 700	IP23 / H
LINC® 635-SA (с дисплеем)	K14038-1		400A / 36V@100%					
HOT ROD 500S	K14089-1	380 / 415V / 3Ph	600A / 44V@35% 375A / 35V@100%	50-625	63	203	795 x 566 x 813	



СТЕРЖНЕВЫЕ ЭЛЕКТРОДЫ

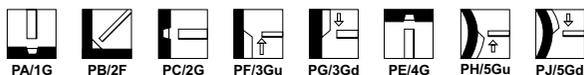
ЭЛЕКТРОДЫ ИЗ МЯГКОЙ СТАЛИ

OMNIA® 46

AWS A5.1: E6013
ISO 2560-A: E 38 0 R 11
AC / DC -

РУТИЛ (6013)

- Подходят для сварки «чистой» конструкционной стали.
- Небольшой диаметр, идеально для хобби.
- Отлично подходят для трансформаторов с низким напряжением разомкнутой цепи (мин. ОСВ 42 В).



Наименование	Ø (мм)	Длина (мм)	Количество в упаковке	кг в упаковке	Артикул
OMNIA® 46	2,0	300	400	4,2	609059
	2,5	350	253	4,8	609060
	3,2	350	181	5,3	609061
	3,2	450	154	6,2	609062
	4,0	350	111	5,0	609063
	4,0	450	97	5,9	609064
	5,0	450	58	5,8	609065

LINCOLN® 7016DR

AWS A5.1: E7016-H8
ISO 2560-A: E 38 3 В 12 H10
AC / DC +

ОСНОВНЫЙ (7016)

С двойным покрытием
Электрод

- Простое зажигание и повторное зажигание дуги.
- Удобство выполнения вертикального шва вверху основным электродом.
- Мягкое сплавление, отличная свариваемость.
- Низкое количество брызг, без необходимости обработки готовых швов, не прилипают.
- Удобство сварки, особенно в условиях плохой подготовки шва.



Наименование	Ø (мм)	Длина (мм)	Количество в упаковке	кг в упаковке	Артикул
LINCOLN® 7016 DR	2,5	350	600	3,90	829275
	3,2	350	375	4,10	829276
	3,2	450	375	5,30	829277
	4,0	450	240	5,20	829278

CONARC® 49

AWS A5.1: E7018 H4
ISO 2560-A: E 46 3 В 42 H5
DC +

ОСНОВНЫЙ (7018)

- Самый подходящий универсальный основной электрод для кораблестроения и монтажа легких металлоконструкций.
- Почти полное отсутствие брызг, отличная смачивающая способность, полный контроль сварочной ванны.
- Идеальное качество сварки и коэффициент наплавки 120% обеспечивают высокую продуктивность.



Наименование	Ø (мм)	Длина (мм)	Количество в упаковке	кг в упаковке	Артикул
CONARC® 49	2,5	350	91	4,5	609266
	3,2	350	131	4,5	609267
	3,2	450	115	5,2	609309
	4,0	350	100	5,0	609268
	4,0	450	93	6,3	609269
	5,0	450	66	6,7	609270

ЭЛЕКТРОДЫ ИЗ МЯГКОЙ СТАЛИ

LINCOLN® 7018-1

AWS A5.1: E7018-1 H4R
ISO 2560-A: E 46 5 В 3 2 H5
AC / DC +

ОСНОВНЫЙ (7018-1)

- Отлично подходит для общей сварки.
- Хорошие показатели ударной прочности до -50°C.



Наименование	Ø (мм)	Длина (мм)	Количество в упаковке	кг в упаковке	Артикул
LINCOLN® 7018-1	2,5	350	172	4,0	619036
	3,2	350	110	4,0	619038
	3,2	450	116	5,5	619040
	4,0	350	76	4,0	619044
	4,0	450	81	5,5	619045

ЭЛЕКТРОДЫ НЕРЖАВЕЮЩЕЙ СТАЛИ

LIMAROSTA® 304L

AWS A5.4: E308L-17
ISO 3581-A: E 19 9 L R 12
AC / DC + / -

304L / 308L

- Превосходный внешний вид сварного шва.
- Самоотделяющийся шлак.
- Отличное качество сплавления с боковой стенкой, без подрезки.



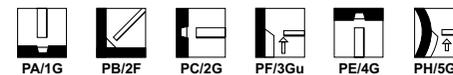
Наименование	Ø (мм)	Длина (мм)	Количество в упаковке	кг в упаковке	Артикул
LIMAROSTA® 304L	2,0	300	125	2,3	557312
	2,5	350	125	2,7	557329
	3,2	350	135	4,7	557367
	4,0	450	85	5,8	557398
	5,0	450	55	5,8	557404

LIMAROSTA® 316L

AWS A5.4: E316L-17
ISO 3581-A: E 19 12 3 L R 12
AC / DC + / -

316L

- Содержание молибдена, мин. 2,7%.
- Превосходный внешний вид сварного шва.
- Самоотделяющийся шлак.
- Отличное качество сплавления с боковой стенкой, без подрезки.



Наименование	Ø (мм)	Длина (мм)	Количество в упаковке	кг в упаковке	Артикул
LIMAROSTA® 316L	2,0	300	200	2,3	557435
	2,5	350	125	2,7	557442
	3,2	350	135	4,8	557466
	4,0	450	85	5,9	557497
	5,0	450	55	5,9	557503

ЭЛЕКТРОДЫ ИЗ НЕРЖАВЕЮЩЕЙ СТАЛИ С НИЗКИМ УРОВНЕМ ВЫБРОСОВ ШЕСТИВАЛЕНТНОГО ХРОМА

CLEAROSTA E 304L

AWS A5.4: E308L-17
ISO 3581-A: E 19 9 L R 22
DC+

304L / 308L

С двойным покрытием
Электрод



Наименование	Ø (мм)	Длина (мм)	Количество в упаковке	кг в упаковке	Артикул
CLEAROSTA E 304L	2,5	300	90	1,70	710001
	3,2	350	55	1,90	710002
	4	350	40	2,10	710003
	5	350	20	1,60	710004

- Удобство использования и высокий уровень контроля благодаря стабильному и точному переносу дуги.
- Пониженное выделение дыма (до -40%) и пониженное содержание шестивалентного хрома (до -60%): улучшение рабочих условий в цеху для всех работников.
- Подходит для корневого прохода.
- Пониженное порообразование, отличное начало и возобновление шва, превосходное шлакоудаление.



CLEAROSTA E 316L

AWS A5.4: E316L-17
ISO 3581-A: E 19 12 3 L R 22
DC+

316L

С двойным покрытием
Электрод



Наименование	Ø (мм)	Длина (мм)	Количество в упаковке	кг в упаковке	Артикул
CLEAROSTA E 316L	2,5	300	90	1,70	710009
	3,2	350	55	2,00	710010
	4	350	40	2,10	710011
	5	350	20	1,70	710012

ЭЛЕКТРОДЫ НЕРЖАВЕЮЩЕЙ СТАЛИ ДЛЯ ТРУДНОСВАРИВАЕМОЙ СТАЛИ

LIMAROSTA® 312

AWS A5.4: E312-17
ISO 3581-A: E 29 9 R 1 2
AC / DC +

312

Также доступно в составе лучшего комплекта для вакуумной сварки **Sahara ReadyPack®**.



Наименование	Ø (мм)	Длина (мм)	Количество в упаковке	кг в упаковке	Артикул
LIMAROSTA® 312	2,0	300	175	2,2	539769
	2,5	350	125	2,6	557640
	3,2	350	150	5,0	557664
	4,0	350	100	5,0	557671

- Отлично подходят для ремонтной сварки.
- Разработаны специально для трудносвариваемых сталей, включая броню, аустенитно-марганцевые стали и высокоуглеродистые стали.
- Превосходная свариваемость и самоотделяющийся шлак.

ЭЛЕКТРОДЫ ДЛЯ РЕМОНТНОЙ СВАРКИ

REPTEC CAST 31

AWS A5.15: ENiFe-CI
ISO 1071: E C NiFe-CI 1
AC / DC -



Наименование	Ø (мм)	Длина (мм)	Количество в упаковке	кг в упаковке	Артикул
REPTEC CAST 31	2,5	300	154	2,5	400915
	3,2	350	82	2,5	400922
	4,0	400	47	2,5	400939

- Электрод для ремонта литого чугуна, ковкого чугуна и приварки чугуна к стали.
- Наплавка никель-железного сплава, удобного для механической обработки.
- Особенно хорошо подходит для высокопрочного чугуна.
- Твердость наплавляемого металла - 180 HB.
- Превосходная несущая способность тока благодаря биметаллической сердцевине проволоки.

ЭЛЕКТРОДЫ ДЛЯ СТРОЖКИ

CARBONAIR

Электроды с наконечниками

Наименование	Ø (мм)	Длина (мм)	Количество в упаковке	кг в упаковке	Диапазон сварочного тока (А)	Артикул
CARBONAIR	4,0	305	100	0,78	150-250	W000010645
	5,0	305	100	1,08	200-250	W000010443
	6,4	305	50	0,98	320-370	W000010444
	8,0	305	50	1,34	400-450	W000010445
	10,0	305	50	2,15	500-550	W000010446
	13,0	305	50	3,55	800-1000	W000010447



CARBONAIR PLUS

Соединяемые электроды (без потерь на озарки)

Наименование	Ø (мм)	Длина (мм)	Количество в упаковке	кг в упаковке	Диапазон сварочного тока (А)	Артикул
CARBONAIR PLUS	8,0	355	50	1,80	500-550	W000010448
	10,0	430	50	3,22	600-650	W000010449
	13,4	430	50	4,97	800-1000	W000010450
	16,0	430	25	3,70	1000-1200	W000010451
	19,0	430	25	5,17	1200-1400	W000010452

- Для процесса требуется источник постоянного тока MMA, горелка для строжки и источник сжатого воздуха.

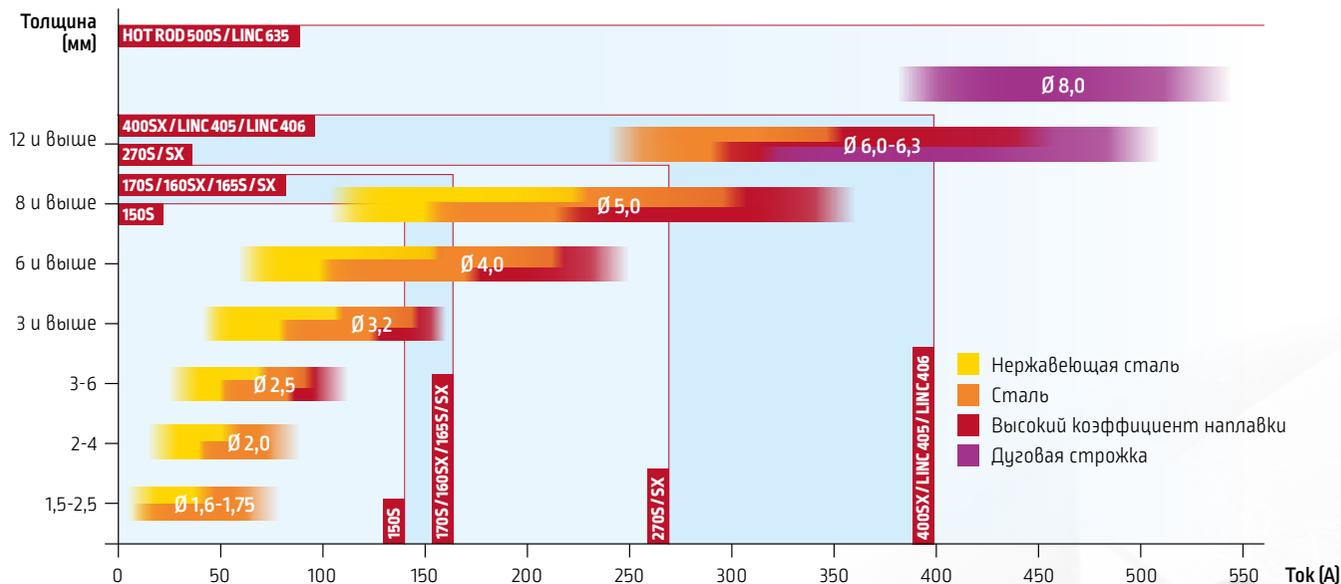
ОСТОРОЖНО: перед использованием внимательно ознакомьтесь с паспортом безопасности, доступным на наших сайтах.

ПРЕИМУЩЕСТВА СВАРКИ ЭЛЕКТРОДОМ

- Удобство работы.
- Подходит для сварки металлов любого типа.
- Подходит для повсеместного использования в любое время.
- Лучший выбор для сварки на открытом воздухе, поскольку сварка в газовой среде не эффективна в ветреную погоду.
- Высокое качество сварки и высокие механические характеристики шва.
- Простая в освоении технология.
- Низкий уровень шума.
- Низкие затраты на приобретение.
- Низкое влияние загрязнений, таких, как ржавчина, масла или смазочные материалы.



СХЕМА ОБЛАСТЕЙ ИСПОЛЬЗОВАНИЯ ПРОДУКЦИИ



ТЯЖЕЛОЕ ПРОИЗВОДСТВО

Области применения

Трубопроводы
 Судостроение
 Тяжелое производство
 Наплавка
 Производство промышленного оборудования
 Перерабатывающая отрасль
 Сосуды под давлением
 Воздушно-дуговая строжка
 Атомные электростанции

Свариваемый материал

Сталь
 Нержавеющая сталь
 Алюминий (ограниченно)
 Листы большой толщины

ДОПОЛНИТЕЛЬНОЕ ОБОРУДОВАНИЕ

		Invertec® 150S	Invertec® 170S	Invertec® 160SX	Invertec® 165S	Invertec® 165SX	Invertec® V270 S2V	Invertec® 270SX	Invertec® 400SX	LINC 405-S / SA	LINC 406	LINC 635-S / SA	HOT ROD 500S
Комплект 25C25	W000011138	•	•		•	•							
Комплект 25C50	W000260684			•									
Комплект 35C50	W000011139						•	•					
Комплект 50C50+	W000260682								•	•	•	•	•
TIG горелка WTT2 17V – 135A – 4 м, клапан, соег. 9 мм	W000278880	•	•		•	•							
TIG горелка WTT2 17B – 135A – 4 м, клапан, соег. 13 мм	W10529-17-4V			•			•	•	•	•		•	
Блок ДУ, 15 м	K10095-1-15M						•	•	•	•	•	•	•
Удлинительный кабель для блока ДУ, 15 м	K10398						•	•	•	•	•	•	•
2-колесная тележка	W0200002						•	•					
4-колесная тележка-подставка	K2694-1							•					
Кабель на изделие с зажимом 400A – 70 мм ² – 5 / 10 / 15 м	GRD-400A-70-xM									•	•	•	
Кабель на изделие с зажимом 600A – 95 мм ² – 10 м	GRD-600A-95-10M												•
Электрогодержатель – 400A – 70 мм ² – 5 / 10 м	E / H-400A-70-xM									•	•	•	•
Удлинительные кабели	EXT-70-10M									•	•	•	
Горелка для строжки Flair® 600 / 1600	W000010136									•	•	•	
Комплект розетки пер. тока 48 В (1500 Вт)	K14092-1												•
Амперметр и вольтметр	K14090-1												•
Переходник M14/DINSe	K10376												•



TIG ГОРЕЛКА WTT2 17V

W000278880
W000278876
W10529-17-4V
W000278885



FLAIR® 600 / 1600

W000010136
W000010118



КАБЕЛЬ ЗАЕМЛЕНИЯ

GRD-400A-70-XM



КОМПЛЕКТЫ КАБЕЛЕЙ

W000011138
W000260683
W000260684
W000011139
W000260681
W000260682



**ДИСТАНЦИОННОЕ
УПРАВЛЕНИЕ**

K10095-1-15M

2-КОЛЕСНАЯ ТЕЛЕЖКА

W0200002



**4-КОЛЕСНАЯ
ТЕЛЕЖКА-ПОДСТАВКА**

K2694-1



ПОЛИТИКА ТЕХНИЧЕСКОЙ ПОДДЕРЖКИ КЛИЕНТОВ

Основное направление работы компании Lincoln Electric® — производство и продажа высококачественного сварочного оборудования, расходных материалов и режущего инструмента. Наша задача — удовлетворение потребностей наших клиентов и выполнение всех поставленных перед нами задач. Кроме того, наши клиенты могут обратиться в Lincoln Electric за рекомендациями или информацией об использовании наших продуктов. Наши сотрудники отвечают на запросы в меру своих возможностей на основе информации, предоставленной им клиентами, и знаний, которые они могут иметь по конкретному варианту применения. Однако наши сотрудники не в состоянии проверить правдивость предоставленной информации или оценить технические требования к определенной технологии сварки. Соответственно, Lincoln Electric не гарантирует и не несет никакой ответственности в отношении такой информации или консультаций. Более того, предоставление такой информации или консультаций не дает, не расширяет и не изменяет области применения гарантий на нашу продукцию. Мы не даем никаких явных или подразумеваемых гарантий, способных возникнуть в связи с получением информации или рекомендаций, включая любую подразумеваемую гарантию товарной или иной пригодности для конкретной цели каких бы то ни было клиентов.

Компания-изготовитель Lincoln Electric реагирует на запросы клиентов, но выбор и использование конкретных изделий, продаваемых Lincoln Electric, находятся исключительно под контролем самого клиента, и клиент несёт за них исключительную ответственность. На результаты, полученные при применении описанных выше методов производства и требований к техническому обслуживанию, влияют многие факторы, не зависящие от Lincoln Electric.

Возможны изменения — эти сведения являются точными согласно имеющейся у нас информации на момент печати. Актуальную информацию см. на сайте www.lincolnelectric.com.



www.lincolnelectriceurope.com

