







**ИНВЕРТОР ДЛЯ АРГОННО-
ДУГОВОЙ СВАРКИ НА
ПЕРЕМЕННОМ И
ПОСТОЯННОМ ТОКЕ**



WIN TIG AC-DC 180 M

Арт.	558		Спецификации	S CE
	Аргонно-дуговая сварка	Ручная дуговая сварка металлическим электродом		
	230 В 50/60 Гц +15% / -20%		Однофазный ввод	
	16 А		Ток предохранителя (тугоплавкий)	
	4,4 кВА 25% 2,5 кВА 60% 2,2 кВА 100%	4,4 кВА 30% 3,3 кВА 60% 3,0 кВА 100%	Входная мощность	
	5 А ÷ 180 А	10 А ÷ 130 А	Диапазон регулирования тока	
	180 А 25% 110 А 60% 100 А 100%	130 А 30% 100 А 60% 90 А 100%	Рабочий цикл, (10 мин. 40°C) в соответствии с IEC 60974.1	
	IP 23 S		Класс защиты	
	17,5 кг		Вес	
	207x500x411		Габариты, мм (ШxДxB)	



WIN TIG AC-DC 180 M (арт. 558) - это однофазный источник питания с применением инверторной технологии для выполнения аргонно-дуговой сварки и ручной дуговой сварки металлическим электродом (за исключением электродов с покрытием из целлюлозного полимера AWS6010), предусмотрен, главным образом, для проведения работ по техническому обслуживанию и ремонтных работ, а также для мелкого производства.

Оснащен новым цветным ЖК-дисплеем, а также понятным и простым операционным меню для легкой и быстрой регулировки функций и параметров, поставляется со следующими новыми сварочными процессами / функциями аргонно-дуговой сварки:

- **Сварочный процесс Extra Pulse** - сварочный процесс с применением концентрированной дуги, оптимизированной для сварки и точечной сварки
- **Сварочный процесс APC TIG** (Аргонно-дуговая сварка и регулирование активной мощности), который позволяет получить более холодные наплавленные валики
- **Сварочный процесс AC+DC TIG** (Аргонно-дуговая сварка на переменном и постоянном токе), подходит для сваривания алюминия и его сплавов; с помощью элемента постоянного тока в процессе мы получаем более проплавленные швы и более высокую скорость сварки с меньшей деформацией обрабатываемой детали
- **Сварочный процесс XP TIG** (Аргонно-дуговая сварка с увеличенной мощностью) подходит для сваривания тонких и угольных листов
- **Сварочный процесс AC MMA** (Ручная дуговая сварка металлическим электродом на переменном токе) подходит для сваривания электродов на намагниченных листах. Он, как правило, используется для проведения технического обслуживания и во всех случаях, где не требуется сварка с высоким проплавлением.
- **Розжиг дуги «EVO lift»** - с помощью данной функции место сварки устанавливается точно там, где это необходимо
- **Розжиг дуги «EVO ST»** - данная функция ускоряет формирование раствора как при выполнении точечной сварки, так и после начала сварочного процесса
- **Функция точечной сварки и прерывистости**
- **Функция WIZ (Модуль-эксперт) для настройки** - для быстрой настройки источника питания
- **Функция испытания газа**
- **Импульсная дуга с непрерывной регулировкой от 0,16 Гц до 2,5 кГц**

Может работать с различными устройствами дистанционного управления, ножного управления (арт. 193), дистанционного управления (арт. 187+1192) или управляющими стрелками на горелке (арт. 1262).

К используемым защитным газам относится аргон, аргон/гелий, аргон/водород. Может быть сохранено до 8 сварочных программ (ОПЕРАЦИЯ). Соответствие стандартам EN 61000-3-12 обеспечивает значительное энергосбережение, а также широкий допуск для питающего напряжения (+15%/-20%).

Источник питания может также работать от электродвигателей-генераторов соответствующей мощности (мин. 8 кВА).