

ŘADA SVAŘOVACÍCH ZAŘÍZENÍ TIG

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



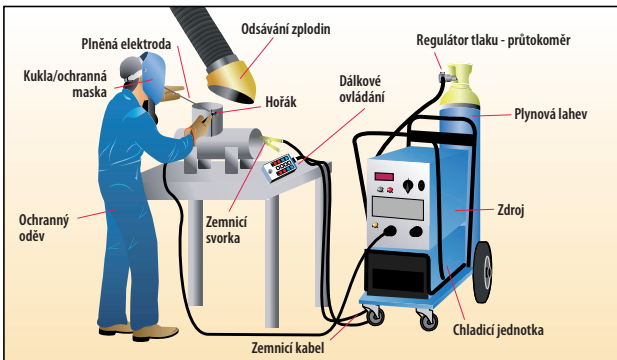
Svařování TIG



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.

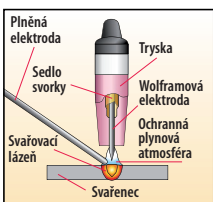
Nastavení

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

Cykly svařování TIG

Zjednodušené	Rozšířené		Ø elektrody	Proud v A			
	DC	AC		DC	AC		
Předfuk	Náběh	Svařování (stálý režim)	Dohasínání oblouku	Dořuk	1,0	10-80	10-50
					1,6	50-120	40-80
					2,0	90-190	60-110
					2,4	100-230	10-120
					3,2	170-300	90-180
					4,0	260-450	160-240
					4,8	400-650	200-300

Svařování



Svařování hliníku s ostrou elektrodou zvyšuje provaření a stabilizuje oblouk.

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

Lehké slitiny se svařují 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 směrnice 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 definován 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 „měkkí oblouk“, který je velmi vhodný při svařování na místě.

CITOSTEP

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

Dořuk

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	Hmotnost (kg)	Primární napájení	Svařovací proud	Technologie	Průměr elektrody (mm)	Jednoduchý cyklus	Rozšířený cyklus	Pulzní systém	Uložení do paměti	Model
Malý provoz	Běžný provoz	Intenzivní provoz												
●			4		10	230 V mono	150 A	inverter	1,6 až 3,2 mm	4				CITIG 1500 DC
●			4		10	230 V mono	160 A	inverter	1,6 až 4,0 mm		4	4		CITIG 1700 DC
●	●		4		19	230 V mono	220 A	inverter	1,6 až 5,0 mm		4	4		CITIG 2200 DC
●	●		4		16.5	400 V tri	220 A	inverter	1,6 až 5,0 mm		4	4		CITIG 2300 DC
	●	●	4		15	230 V mono	200 A	inverter	1,6 až 5,0 mm		4	4	4	CITOTIG 200 DC
	●	●	4		104	400 V tri	250 A	tyristor	1,6 až 5,0 mm	4				CITOTIG TH 250 DC
	●	●	4		22	400 V tri	300 A	inverter	1,6 až 5,0 mm		4	4	4	CITOTIG 300 DC
	●	●	4		159	400 V tri	350 A	tyristor	1,6 až 6,3 mm	4				CITOTIG TH 350 DC
	●	●			99	400 V tri	350 A	inverter	1,6 až 6,3 mm		4	4	4	CITOTIG 350 W DC
	●	●	4		33	400 V tri	400 A	inverter	1,6 až 6,3 mm		4	4	4	CITOTIG 400 W DC
●			4	4	22	230 V mono	150 A	inverter	1,6 až 3,2 mm	4				CITIG 1500 AC/DC
	●	●	4	4	30	230 V mono	200 A	inverter	1,6 až 5,0 mm		4	4	4	CITOTIG 200 AC/DC
	●	●	4	4	39	230 V mono 400 V/460 V	250 A	inverter	1,6 až 5,0 mm		4	4	4	CITOTIG 250 AC/DC
	●	●	4	4	65	400 V tri	250 A	inverter	1,6 až 5,0 mm		4	4	4	CITOTIG 250 W AC/DC
	●	●	4	4	74	400 V tri	350 A	inverter	1,6 až 6,3 mm		4	4	4	CITOTIG 350 W AC/DC
	●	●	4	4	149	400 V tri	500 A	inverter	1,6 až 6,3 mm		4	4	4	CITOTIG 500 W AC/DC



CITIG, jednotka TIG s jednoduchým nebo kompletním



Společnost OERLIKON nabízí ucelenou řadu stejnosměrných a střídavých inverterů 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 inverterová 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 plně 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

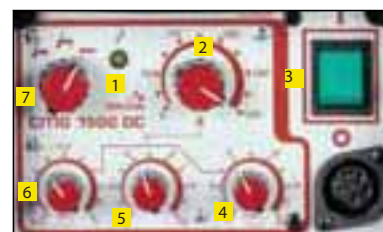
Zařízení CITIG 1500 DC je ideální pro údržbářské dílny. Díky jednoduchému svařovacímu cyklu se snadno nastavuje a spouští a přitom poskytuje plně uspokojení při běžných údržbářských pracích.

Výhody:

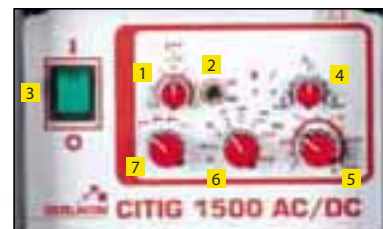
- optimální velikost a hmotnost pro usnadnění prací na staveništích,
- jednoduchý svařovací cyklus: předfuk, dohasínání a dofuk,
- mimořádně široké možnosti použití: 5 - 150 A,
- svařovací režimy: 2T / 4T,
- procesy: TIG DC/MMA,
- výjimečná kvalita tavení,
- VF zapalování oblouku zajišťuje dokonalý přenos,
- 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) 13 A (TIG)	19 A (TIG) - 29 A (MMA)	13 A (TIG) - 24 A (MMA)
Napětí naprázdno	82V	82 V	66 V
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	10 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 „inverzorovou“ 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 dvoutlačítkovým 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

2 CITIG 2300 DC

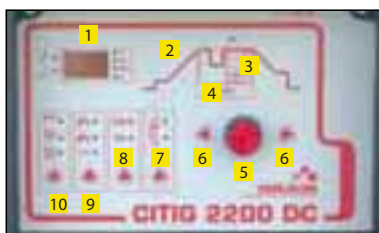
Zařízení CITIG 2300 DC díky své schopnosti dodávat velmi stabilní proud představuje ideální svařovací zdroj pro provádění vysoce kvalitních prací za nejrůznějších podmínek.

Výhody:

- optimální velikost a hmotnost pro práci na staveništích,
- svařovací cyklus s předfukem, dohasínáním, 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.

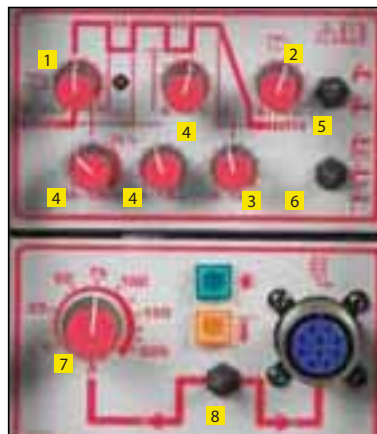


- VF zapálení oblouku
- 2T / 4T / bodování
- nastavitelný předfuk a dofuk
- vysoká stabilita proudu



- 1 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

	4 CITIG 2200 DC	5 CITIG 2300 DC
	230 V jednofázové	400 V třífázové
	< 16 A	9,6 A
	66 V	80 V
	5 - 220 A	5 - 220 A
	220 A	220 A (25 %)
	180 A	145 A
	150 A	110 A
	460 x 230 x 450 mm	472 x 152 x 385 mm
	19 kg	17 kg
	EN 60974-1; -10	
	W 000 260 969	W 000 265 134
	W 000 260 141*	W 000 265 136*
	W 000 202 170 + 40 005 025	-
		W 000 263 312
		W 000 263 314



- 1 Nastavení předfuku
- 2 Nastavení dofuku
- 3 Nastavení doby dohasínání
- 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

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

CITOTIG DC, bezkonkurenční výkon za všech



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 odstříkání, 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 - 200 A		5 - 300 A	5 - 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. chladicí jednotky	-	-	vestavěno	vestavěno
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)

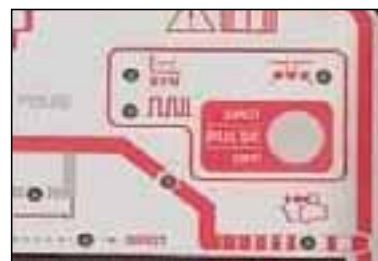
** napájecí zdroj + hořák + regulátor tlaku + podvozek (francouzský trh)



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 přídatného materiálu bez nutnosti přerušení 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 přídatným 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,
- chladicí jednotky COOLERTIG,
- plynové lahve (max. velikost B20),
- hořáky 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. Jedinečný, kompletní a výborně uspořádaný přední panel vám podává přesný přehled o všech fázích svařovacího cyklu. Konstrukční a nerezové oceli se svářejí stejnosměrným

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 „čistění/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).



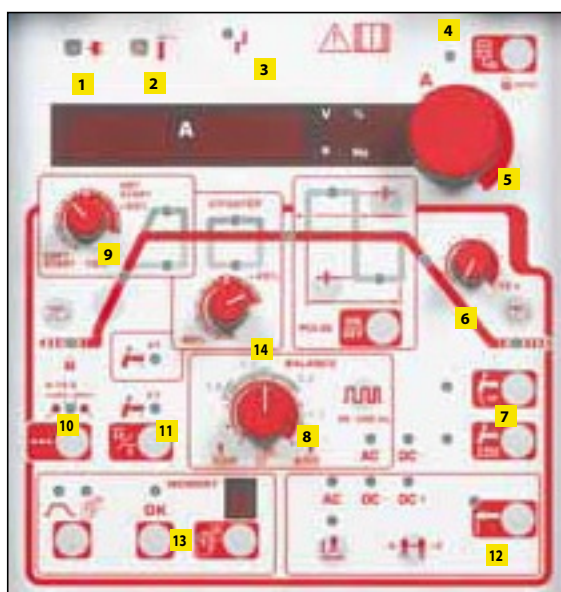
Technické údaje:		CITOTIG 200 AC/DC	CITOTIG 300 DC	CITOTIG 300 W DC	CITOTIG 350 W AC/DC
Primární napájení		230 V jednofázové	230 - 400 - 460 V třífázové		400 V třífázové
Příkon při max. proudu		6,8 kVA	7,5 kVA		11,7 kVA
Napětí naprázdno		70 V DC			
Pracovní cyklus	při 30 %	200 A	-		-
	při 60 %	-	250 A (70 %)		350 A
	při 100 %	150 A	220 A		280 A
Svařovací proud		3 - 200 A DC	3 - 250 A DC		3 - 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 000 262 363	W 000 265 999	W 000 263 000
Kat. č. chladič jednotky		-	-	vestavěno	vestavěno
Kat. č. jednotky připravené k použití		W 000 265 142*	W 000 265 143**	W 000 265 144**	W 000 265 145**
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)

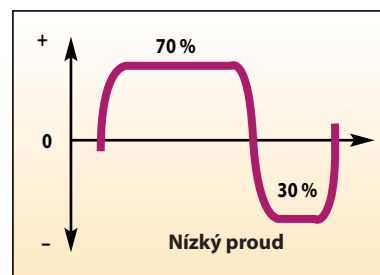
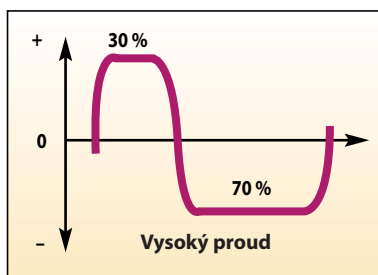
všech materiálů metodou TIG

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. Svařování hliníku s ostrou elektrodou zvětšuje provaření a stabilizuje oblouk.



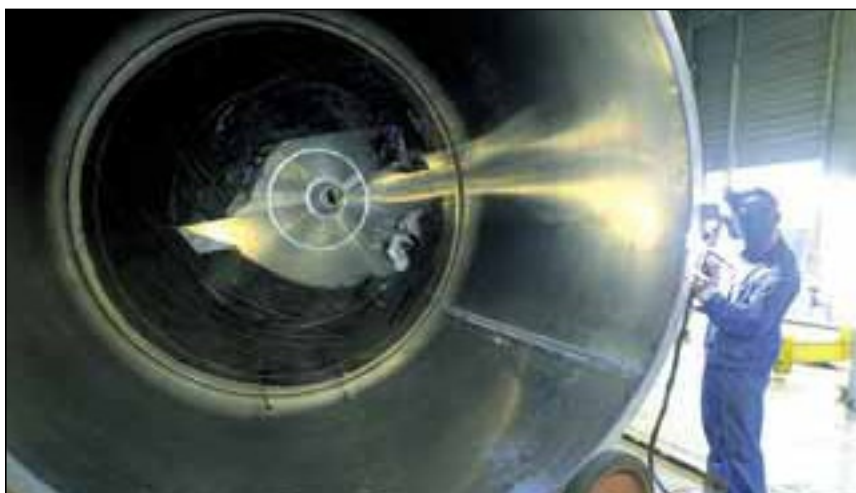
- 1 Indikátor síťového napájení
- 2 Indikátor tepelné poruchy
- 3 Indikátor poruchy napájecího napětí
- 4 Volba místního/dálkového ovládání a kódové uzamčení
- 5 Nastavení parametrů svařování
- 6 Nastavení doby dohasínání
- 7 Volba VF TIG / TIG Pac systém
- 8 Nastavení parametrů vyvážení režimu AC
- 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 součástek.



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 DC a CITOTIG 500W AC/DC

Zařízení CITOTIG 350 W DC a 500 W AC/DC zajišťují absolutní spolehlivost práce s ochranou proti napětovým 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 zhášení 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,
- provaření 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



Technické údaje:		CITOTIG 350 W DC	CITOTIG 500 W AC/DC
Primární napájení		400 V třífázové	230 - 400 V třífázové
Maximální efektivní spotřeba		28 - 22 A	48 - 36 A
Napětí naprázdno		98,8 V	100 V
Pracovní cyklus	při 30 %	350 A	500 A
	při 60 %	260 A	450 A
	při 100 %	220 A	400 A
Svařovací proud		4 - 350 A	4 - 500 A
Rozměry (d x š x v)		1090 x 610 x 970 mm	960 x 590 x 1170 mm
Hmotnost		99 kg	149 kg
Normy		EN 60974-1	
Kat. č. samotné jednotky		W 000 263 326	W 000 263 717
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	-

Zvláštní vybava



NAPÁJECÍ SKŘÍŇKA: dodává třífázové napětí 220 V do invertorových zdrojů

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

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

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 je 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.



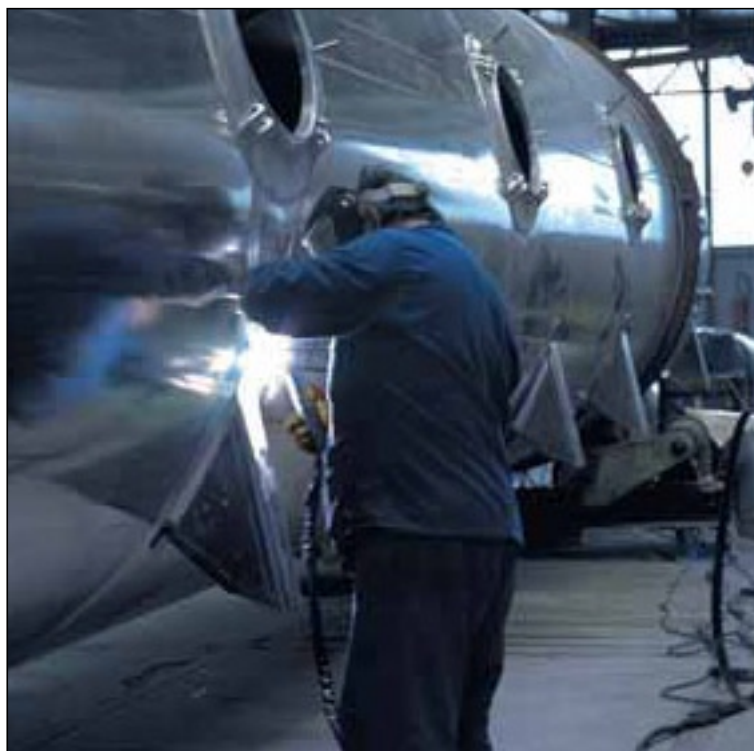
Výhody:

- 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 chladicí 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 A	350 A
	180 A	290 A
	140 A	200 A
	5 - 250 A	7 - 350 A
	460 x 650 x 720 mm	990 x 660 x 990 mm
	104 kg	159 kg (vzduch) - 177 kg (voda)
	EN 60974-1; -10	
	W 000 263 324	W 000 263 325 (vzduch) + 9157-0413 (voda)
	vestavěno	
	0389-0310	
	-	
	0389-0311	
	-	
	-	



Obchodní zastoupení v Evropě

BELGIE

AIR LIQUIDE WELDING BELGIUM SA
Z.I. West Grijpen - Grijpenlaan 5 - 3300 Tienen
Tel.: +32 16 80 48 20 - Fax: +32 16 78 29 22

ČESKÁ REPUBLIKA

Air Liquide Welding CZ s.r.o.
Podnikatelská 565, areál výzkumných ústavů
190 11 Praha 9 - Běchovice
Tel.: +420 274 023 173 - Fax: +420 274 023 233

FRANCIE

SAF
13, rue d'Epluches - BP 70024 Saint-Ouen L'Aumône
95315 Cergy-Pontoise cedex
Tel.: +33 1 34 21 33 33 - Fax: +33 1 30 37 19 73

NĚMECKO

OERLIKON SCHWEISSTECHNIK GmbH
Industriestrasse 12 - D-67304 Eisenberg/Pfalz
Tel.: +49 6351 4760 - Fax: +49 6351 476 335

SAF - OERLIKON AUTOMATION GmbH
Konstantinstr. 1 - 41238 Mömchengladbach
Tel.: +49 2166 98720 - Fax: +49 2166 98 72 22

MAĎARSKO

AIR LIQUIDE CZ S.R.O. - Welding & Cutting
IPARI GAZTERMELŐ KFT.
Pannonia Center-Pannonia u.11. - H-1136 Budapest XIII,
Tel.: +36 1 239 4060

ITÁLIE

FRO S.p.A.
Via Torricelli 15/A - 37135 Verona
Tel.: +39 045 82 91 511 - Fax: +39 045 82 91 500

NIZOZEMSKO

SAF OERLIKON B.V.
Rudonk 6 B - NL 4824 AJ Breda
Tel.: +31 76 541 80 - Fax: +31 76 541 58 96

POLSKO

AIR LIQUIDE WELDING POLSKA - SP. Z.o.o
UL. Porcelanowa 10 - 40-226 Katowice
Tel.: +48 32 609 50 - Fax: +48 32 609 04 60

PORTUGALSKO

AIR LIQUIDE SOLDADURA LDA
Rua Dr. António Loureiro Borges, 4-2° Arquiparque
Miraflores - 1495-131 Algés
Tel.: +351 21 41 - Fax: +351 21 41 69 40

RUMUNSKO

DUCTIL
Aleea Industriilor Nr 1 - 120224 Buzau
Tel.: +40 238 722 058 - Fax: +40 238 716 861

SKANDINÁVIE

AIR LIQUIDE WELDING SCANDINAVIA
Ringungsgatan 12 - Limhamn - 216 16 Malmö
Tel.: +46 40 67 - Fax: +46 40 67 01 501

SLOVENSKO

FRO KOVOPLAST S.R.O.
Pražská 35 - 94901 Nitra
Tel.: +421 37 65 - Fax: +421 37 65 19 919

ŠPANĚLSKO

OERLIKON SOLDADURA SA
Poligono Industrial la Noria - Carretera de Castellon
Km-15,500 - 50730 El Burgo de Ebro - Zaragoza
Tel.: +34 976 10 47 - Fax: +34 976 10 42 67

ŠVÝCARSKO

OERLIKON - SCHWEISSTECHNIK-AG
Neunbrunnenstrasse 50 - CH 8050 Zürich
Tel.: +41 44 307 61 - Fax: +41 44 307 65 30

VELKÁ BRITÁNIE

SAF OERLIKON UK Ltd
Low March / London Road - Daventry - Northants NN11 4SD
Tel.: +44 1 327 70 55 11 - Fax: +44 1 327 70 13 10

Obchodní zastoupení v Asii

ČÍNA

SAF SHANGHAI REP. OFF.
Rm. 722. Pine City Hotel
777 Zhao Jia Bang Lu
Shanghai 200032
Tel.: +86 21 64 43 89 69
Fax: +86 21 64 43 58 97

JAPONSKO

AIR LIQUIDE WELDING JAPAN Ltd.
2-18-6, Hamanakacho Hyogoku
Kobe 652
Tel.: +81 78 682 87 01
Fax: +81 78 682 87 08

MALAJSIE

SAF - OERLIKON MALAYSIA SDN BHD
Lot 45 Jalan Pengeluaran U1/78
Batu 3, Industrial Park - 40150 Shah Alam
Tel.: +603 55 11 07 61
Fax: +603 55 11 07 63

THAJSKO

AIR LIQUIDE WELDING THAILAND Co Ltd
40 Moo 6 - Ramindra Road Km. 9.5
Khannayao, Bangkok 10230
Tel.: +66 2 9432250
Fax: +66 2 9432256

Obchodní zastoupení pro ostatní země

Exportní oddělení ALW Itálie

Via Torricelli 15/A
37135 Verona - Itálie
Tel.: +39 045 82 91 511
Fax: +39 045 82 91 536
E mail: export@fro.it

Exportní oddělení ALW Francie

13, rue d'Epluches
BP 70024 Saint Ouen l'Aumône
95315 Cergy-Pontoise cedex
Tel.: +33 1 34 21 33 33
Fax: +33 1 30 37 19 73
E mail: info.saf@airliquide.com

AIR LIQUIDE CANADA Inc.

1250, Boulevard René Levesque West
Suite 1700
Montreal Québec H3B 5E6 - Kanada
Tel.: 1/514 933 0303
Fax: 1/514 846 7700