



MATRIX AC/DC

DOKONALÉ ŘEŠENÍ PRO AC/DC TIG



MATRIX AC/DC jsou technologicky vysoce vyspělé zdroje TIG s kompletním a uživatelsky přívětivým systémem, přívětivým rozhraním pro kompletní kontrolu všech svařovacích parametrů.

MATRIX AC/DC poskytuje vynikající výkon při svařování metodou TIG se všemi kovy, včetně hliníku a jiných kovů, jeho slitin, v nejnáročnějším průmyslu a při údržbě.

MATRIX AC/DC také nabízí vynikající výkon při svařování MMA s nejobtížnějšími bazickými a celulózovými elektrodami.



- Vysoce přesné svařování
- Vynikající výkon
- Kompletní funkce TIG



MATRIX AC/DC VLASTNOSTI

- TIG DC min. proud od 1A / TIG AC min. proud od 3 A
- Standardně vybaveno pulzním režimem integrovaným do ovládání s dostupnými funkcemi „EASY PULSE“
- Vynikající svařovací vlastnosti TIG
- HF ZAPALOVÁNÍ - Inteligentní HF zapalování zajišťuje přesnější a rychlejší zapálení oblouku ve všech polohách
- Funkce „Úspora energie“ pro provoz ventilátoru chlazení zdroje a vodního chlazení hořáku, běží jen, když je to nutné
- Ovládací panel je chráněn proti náhodnému nárazu
- Snížená hmotnost a rozměry, snadno přenosný TIG AC: zapalování oblouku podle polaritv elektrody
- LIFT ARC CURRENT - s možností nastavení hodnoty startovacího proudu při svařování LIFT MMA
- režim lze nyní nastavit v režimu MMA AC ICONA

TIG RCT - Spuštění coldTACK

RCT je zkratka z anglického Running coldTACK; proces TIG RCT umožňuje využívat všechny výhody, které přináší coldTACK, a to tak, že opakuje jeden bod coldTACK kontinuálním způsobem, aby bylo možné dosáhnout přesného a dokonalého svařového spoje s minimem vneseného tepla.

Při použití TIG RCT je svařový spoj mnohem studenější ve srovnání se svarem dosažitelným pomocí pulzního TIG a představuje tak ideální řešení pro svařování tenkých materiálů s velmi nízkým vnosem tepla.

TIG RCT

je stejnosměrný proces, který není k dispozici při svařování střídavým proudem.

coldTACK

Inovativní zařízení pro bodové svařování k dosažení přesného a bezpečného spoje s minimálním tepelným příkonem.

Funkce Multi-coldTACK umožňuje bodové svařování za studena v rychlém sledu, čímž dále rozšiřuje možnosti svařování za studena.

Výhody jednoho bodu

Díky funkci Perfect-Point umožňuje coldTACK dosáhnout co nejpřesnějšího umístění bodu.

OVLÁDACÍ DISPLEJ

- Digitální ampérmetr a voltmetr s přednastavením svařovacího proudu a funkcí Hold hodnot posledního svařování
- Volba svařovacího procesu: TIG AC - TIG DC - TIG DC „Lift“ - MMA DC - MMA AC ICON
- Pulzní svařování TIG nastavitelné od 0,5 do 2000 Hz s dostupnými funkcemi „EASY PULSE“.
- Vyvážení střídavého proudu se čtvercovou vlnou a Balance Plus
- Nastavení frekvence střídavé čtvercové vlny
- Přednastavení průměru wolframové elektrody pro lepší kontrolu zapálení a dynamiky oblouku
- Varianty vln AC: Čtvercová - Smíšená - Sinusová - Trojúhelníková



FUNKCE MMA

Nastavitelná úroveň pro tu nejlepší dynamiku svařovacího oblouku

Nastavitelný horký start pro zlepšení zapalování s obtížně zapalujícími elektrodami

Funkce proti přilepení elektrod

FUNKCE CYKLU

Funkce „CYCLE“ umožňuje plynule přepínat mezi dvěma prodovými hodnotami, které byly předem uloženy jednoduše stisknutím tlačítka hořáku. Tato funkce je nevhodnější pro svařování různých tloušťky profilů, které vyžadují rychlou průběžnou změnu nastavení proudu

PULSE DC MODE



SYN PULSE

SYN PULSE synergicky generuje frekvenci pulzů podle nastaveného základního proudu.



FAST PULSE

Nastavení frekvence od 0,5 Hz do 500 Hz



ULTRA FAST

VYSOKÁ FREKVENCE PULZŮ VE STEJNOSMĚRNÉM PROUDU
Nastavení frekvence až do 2000 Hz

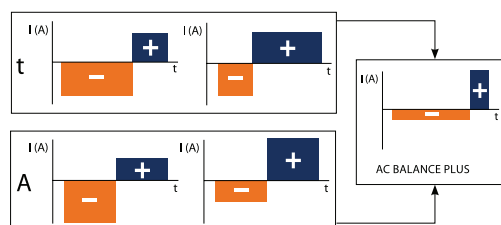


SLOW PULSE

Nastaví se samostatně proud/čas špičky a základny

BALANCE PLUS

Možnost nezávislého nastavení času proudu (t) i jeho amplitudy (A) při zachování kladné nebo záporné polaritě tím, že nabízí dokonalé ovládání pronikání a čištění oblouku s výrazným snížením bočních podřezů.



TVARY VLN - SPECIÁLNÍ FUNKCE TIG AC



DYNAMIC

Čtvercová vlna: vysoká dynamika oblouku pro všechny aplikace



SOFT

Sinusová vlna: hladší a měkčí oblouk se sníženým hlukem, ideální pro střední tloušťky



SPEED

Smíšená vlna: optimální průvar při vysoké rychlosti svařování a nízkém opotřebení wolframové elektrody

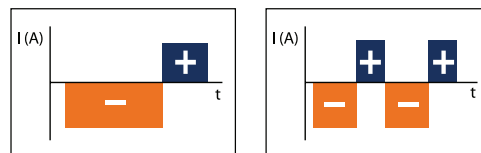


COLD

Trojúhelníková vlna: nízký vnos tepla při snížené deformaci, ideální pro malé tloušťky

ŘÍZENÍ FREKVENCE U STŘÍDAVÉHO PROUDU

Nastavení frekvence různých tvarů střídavých vln pro lepší směrové řízení, snížení tepelně změněné oblasti, hlubší průvar a nižší opotřebení elektrod. Vysoká úroveň frekvence umožňuje svařovat velmi tenké materiály s vynikajícími výsledky. Nízká frekvence je ideální pro střední tloušťky nebo vždy, když není příprava hran přesná.



TECHNICKÁ DATA		MATRIX							
		2200 AC/DC		3000 AC/DC		4100 AC/DC		5100 AC/DC	
		TIG	MMA	TIG	MMA	TIG	MMA	TIG	MMA
jednofázové připojení 50/60 Hz	V	230 +/- 20%		-		-		-	
třífázové připojení 50/60 Hz	V	-		400 +/- 20%		400 +15% / -20%		400 +15% / -20%	
vstupní příkon @ I ₂ Max	kVA	5,6	6,2	9,0	9,6	19,0	24,7	26,0	31,0
zpožděná pojistka (I _{eff})	A	16	16	10	10	32	32	40	50
účinnost / cos φ		0,99/0,99	0,99/0,99	0,93/0,99	0,94/0,99	0,65/0,99	0,67/0,99	0,73/0,99	0,73/0,99
účinnost		0,81		0,83		0,86		0,87	
napětí naprázdno	V	85		85		85		85	
rozsah proudu	A	1 - 220	10 - 180	1 - 300	10 - 250	1 - 400	10 - 400	1 - 500	10 - 500
zatěžovatel při (40°C)	A 100 %	140	120	210	190	350	350	400	400
	A 60 %	180	150	250	220	400	400	500	500
	A X %	220 (30%)	180 (30%)	300 (35%)	250 (40%)	-	-	-	-
normy		EN 60974-1 • EN 60974-3 • EN 60974-10							
stupeň krytí	IP	23 S	23 S	23 S	23 S	23 S	23 S	23 S	23 S
rozměry (d x š x v)	mm	465 x 185 x 390		495 x 185 x 390		660 x 290 x 515		660 x 290 x 515	
hmotnost	Kg	15,5		19		53		54	