

MMA, TIG DC SYN PULSE

2 in 1



TECNOLOGIA ITALIANA

**FoxWeld**<sup>®</sup>

ОСНОВАН В 1998 ГОДУ

**WECO**  
series

## WECO TIG 209 DC PULSE



## ОЦЕНИТЕ

ВСЕ ВОЗМОЖНОСТИ  
АРГОНОДУГОВОЙ СВАРКИ  
С НОВЫМИ АППАРАТАМИ  
FOXWELD СЕРИИ WECO

арт. 9153

# МАКСИМАЛЬНАЯ ЭФФЕКТИВНОСТЬ СВАРОЧНОГО ПРОЦЕССА В УСЛОВИЯХ ПРОИЗВОДСТВА

## Взгляните на сварку с другой стороны !

Аппарат аргодуговой сварки подходит для сварки различных видов стали, чугуна, титановых, никелевых и тонких медных сплавов.

Запись времени включения аппарата в сеть,  
контроль общего времени сварки



Возможность загрузки/сохранения/передачи  
**50** программ сварки



Динамическое, воздушное  
и жидкостное охлаждение



## 6 УНИКАЛЬНЫХ ФУНКЦИЙ СВАРКИ



### Q-SPOT (Сварка от 0,6 мм)

Режим точечной сварки позволяет точно расположить электрод в точке соединения. Только после подъема электрода аппарат производит импульсную сварку в течение определённого времени. Это значительно снижает риск загрязнения стыка электродом. При нажатии кнопки горелки процесс может повторяться столько раз, сколько потребуется. Этот режим идеально подходит для сварки малых толщин и сварки труб встык.



### MULTITACK (Холодная сварка)

Серия непрерывных импульсов сварки позволяет контролировать нагрев изделия, избегая прожога и деформации. Регулируя частоту режима MULTITACK, можно оптимизировать проплавление металла, скорость сварки и, в частности, управление тепловложением, а также уменьшить любую последующую деформацию детали. Режим MULTITACK отлично подходит для сварки угловых соединений. Сварной шов не подвержен окислению, что позволяет избегать обработки после сварки.



### DYNAMIC ARC

При включении данной функции источник питания поддерживает постоянство тепловой мощности на сварочной дуге, что позволяет избежать перегрева детали, пластических деформаций и потери механических свойств. Это реализуется за счет автоматической регулировки напряжения дуги и силы тока. DYNAMIC ARC позволяет сохранять один и тот же фокус сварочной дуги при изменении расстояния между электродом и деталью.



### Q-START (Прихватки с зазором)

При работе этой функции за счет подачи тока высокой частоты сварочная ванна появляется быстрее, чем при обычном режиме сварки, поскольку Q-START способствует смешиванию двух кромок резкими колебаниями тока для ускорения соединения. Эта функция полезна при точечной сварке тонкого листового металла, а также для прихваток в разных пространственных положениях.



### ДЕЖУРНАЯ ДУГА

Эта функция позволяет выводить низкий ток между нажатиями на кнопку горелки, чтобы заранее затемнить светофильтр сварочной маски и избежать риска ослепления вспышкой, вызванной сварочным током. Горение дуги на малом токе позволяет скорректировать позиционирование электрода перед сваркой и визуально проверить качество заварки кратера в конце процесса.



### CELL

Цифровой контроль и превосходная сварка целлюлозными электродами является оптимизированной комбинацией для трубопроводов и хорошо применяется в нефтегазовой промышленности.

## ОБЛАСТЬ ПРИМЕНЕНИЯ



НЕФТЕХИМИЯ



ПИЩЕВАЯ ПРОМЫШЛЕННОСТЬ



СТРОИТЕЛЬСТВО

# ИНТЕЛЛЕКТУАЛЬНАЯ НАСТРОЙКА И ПРЕМИАЛЬНОЕ КАЧЕСТВО ПРОМЫШЛЕННОГО ОБОРУДОВАНИЯ



## РАБОТА В ЛЮБЫХ УСЛОВИЯХ



Частота  
импульсной сварки  
0,1 - 2500 Гц



Контроль стабильности дуги,  
в том числе при сварке  
тонких материалов



Удобное отображение  
параметров сварочных  
режимов



Стабильность работы при  
скачкообразном изменении  
напряжения от 90 до 240 В



Защита компонентов от  
скачков напряжения и  
нестабильного электропитания

### TIG DC

Q-SPOT, DYNAMIC ARC, Q-START, MULTITACK

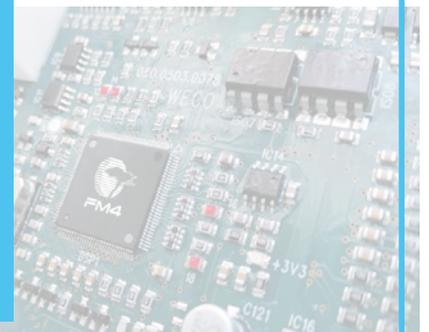
### MMA

ARC FORCE, HOT-START, VRD, ANTI STICKING, DYNAMIC ARC, CELL

**Технология управления сваркой и всеми операциями, реализованная в аппаратах серии WECO, является полностью цифровой.**

Инновационная технология **WECO Inverter** позволила:

- Настроить систему быстрее на **60%**
- Сократить затраты энергии на **40%**
- Повысить скорость сварки на **30%**
- Снизить уровень шума на **20%**



## ДОПОЛНИТЕЛЬНЫЕ АКСЕССУАРЫ



Блок охлаждения  
WECO CU 12 [ арт. 7883 ]



Тележка WECO тип 02



Набор для подключения  
горелки WECO [ арт. 9155 ]



Пульты ДУ WECO:  
педаль WECO RC02 [ арт. 8645 ]  
пульт WECO RC03 [ арт. 9143 ]

# ПРОФЕССИОНАЛЬНАЯ И ИННОВАЦИОННАЯ СЕРИЯ WECO

Аппараты FoxWeld серии WECO собрали в себе весь опыт разработки и эксплуатации профессионального сварочного оборудования, начиная с 1998 г. Все аппараты линейки WECO производятся в Италии на заводе Corso Noblesville, n. 8, 35013, Cittadella, (PD) Italy.

 TECNOLOGIA ITALIANA



**WECO**  
series



## ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

### WECO TIG 209 DC PULSE

Напряжение питания, В	230 ± 15 %
Предохранитель, А	16
Напряжение холостого хода, В / при работе VRD, В	83 / 11
Диапазон регулирования тока в режиме TIG, А	5 - 200
Сварочный ток ПВ 30% (40° С) в режиме TIG, А	200
Сварочный ток ПВ 60% (40° С) в режиме TIG, А	140
Сварочный ток ПВ 100% (40° С) в режиме TIG, А	130
Диапазон регулировки напряжения в режиме TIG, В	10,2 - 19,2
Режим импульсной сварки (PULSE)	ДА
Количество ячеек памяти, шт.	50
Класс изоляции / Класс защиты	H / IP 23S
Габариты аппарата Д*Ш*В, мм	400*160*260
Вес аппарата, кг	11,8

**WECO**  
series



Более подробную информацию по специальным функциям вы можете узнать, отсканировав QR-код