

# Invertec® STT® II / LF-33

Сварочный аппарат с технологией Surface Tension Transfer® (Перенос металла силой поверхностного натяжения)

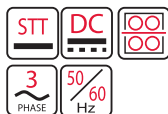


Сварочный аппарат с революционной технологией STT® II, представляет собой инверторный сварочный источник с высокой частотой преобразования, в котором применена улучшенная технология управления формой сварочного тока (Waveform Control Technology®), обеспечивающей значительные преимущества по сравнению с традиционной MIG-сваркой короткими замыканиями.

## Преимущества

- **Управляемое** проплавление и тепловложение – идеально для сварки соединений с открытым корнем, зазором между деталями или тонколистовых материалов, где крайне недопустимы прожоги свариваемых деталей.
- **Низкий уровень** разбрызгивания металла и минимальный выброс сварочных газов, благодаря автоматической регулировке сварочного тока и оптимизации процесса переноса металла.
- **Возможность** использования различных газов и смесей - технология STT® II позволяет использовать различные типы защитных газов и их смесей: аргон с гелием или 100% CO2 для проволоки большого диаметра.
- **Хороший вид шва** и более высокая скорость сварки без ущерба качеству и внешнему виду шва, процесс STT® II способен заменить традиционный способ аргоно-дуговой сварки TIG.
- **Регулируемые параметры:** базовый ток и время спада заднего фронта импульса-позволяют точно установить величину тепловложения, уменьшить вероятность прожига и установить нужное проплавление.
- **Регулируемая функция «Горячий старт»**- обеспечивает управление тепловложением в начале сварки.
- **Контроль** над скоростью подачи и напряжением.
- **Триггер** на 2 / 4 такта.
- **Яркий, цифровой дисплей** вольтметра и амперметра.
- **Соответствует** требованиям стандартов IEC974-1, ROHS и CE.
- **Гарантия 3 года** на качество сборки и комплектующие.

## Сварочные процессы MIG-STT®



## Рекомендуемый комплект поставки

- 4х-роликовый механизм подачи проволоки LF-33, с воздушным охлаждением, комплект роликов 1,0-1,2мм.
- Источник питания STT II на тележке, сетевой кабель, набор кабелей и клемм.
- 5м соединительный кабель, MIG горелка и регулятор газа.

## Рекомендуемый подающий механизм LF-37



Наименование	Номер по каталогу	Сеть питания	Свароч. ток / Напряж. / ПВ	Сетев. предох.	Диапазон рег. свароч. тока	Габаритные размеры ВхШхД (мм)	Вес (кг)
STT II	K1527-1	200/220/380/400/440/3/50-60	225A/29V/60% 200A/28V/100%	17A	5-450A(пик. ток). 5-125A (баз. ток)	589 x 336 x 620	59
Package	PSTT2-1-A					1000 x 700 x 1000	115

Наименование	Номер по каталогу	Напряжение питания	Диапазон рег. скорости подачи (м/мм)	Диаметр проволоки (мм)		Габаритные размеры ВхШхД (мм)	Вес (кг)
				Сплошная	Порошковая		
LF-33 возд./вод.	K14030-1W	34-44 VAC	1 - 20	0,8 - 1,6	1,0 - 1,6	440 x 270 x 636	17

Многофункциональный сварочный источник с управлением формой тока