



MATRIX 2200 AC/DC



CC

Inverter

AC
DC

DIGITAL
888

PULSED



ИНВЕРТОРНЫЙ СВАРОЧНЫЙ АППАРАТ ДЛЯ СВАРКИ ТИГ

Мощные, легковесные, удобные для переноски аппараты серии MATRIX 2200 AC/DC являются самыми инновационными, высокопроизводительными и технологически передовыми источниками для ТИГ сварки.

Устройство PFC Компенсации Коэффициента Мощности оптимизирует количество потребляемой энергии, что позволяет без проблем использовать этот мощный источник с сетевым предохранителем до 16 А и с электрогенераторами.

Удобная в использовании цифровая регулировка обеспечивает исключительную стабильность сварочных параметров, гарантируя при этом высокое качество сварки ТИГ и MMA с любым типом электродов.

Аппараты серии MATRIX 2200 AC/DC являются идеальным выбором для всех сварочных задач, где требуется одновременно мощный и портативный сварочный аппарат.

Аппараты MATRIX 2200 HF осуществляют ТИГ сварку на постоянном токе малоуглеродистой и нержавеющей стали, меди и сплавов.



- ▶ Встроенное инновационное устройство PFC Компенсации Коэффициента Мощности
- ▶ Цифровая регулировка всех сварочных параметров
- ▶ Возможность сохранения собственных сварочных параметров (7 ПРОГРАММ)
- ▶ Повышенные показатели ПВ (при 40°C) 220 А при ПВ 30%
- ▶ Низкое энергопотребление (экономия до 30%)
- ▶ Высокая надежность при использовании с электрогенератором
- ▶ Может работать с сетевым кабелем длиной более 100 м
- ▶ Автоматическая компенсация колебаний напряжения сети в пределах +/- 20%
- ▶ Отличные сварочные характеристики при ТИГ и ММА сварке с любым типом электродов, включая целлюлозные
- ▶ Высокочастотное зажигание дуги, точное и эффективное, даже на большом расстоянии
- ▶ Функция оптимизации энергосбережения «ENERGY SAVING» запускает мотор вентилятора источника только при необходимости
- ▶ Использование горелок с регулировкой тока позволяет осуществлять регулировку сварочных параметров и сохраненных программ непосредственно на самой горелке.
- ▶ Возможность автодиагностики для поиска и устранения неисправностей
- ▶ Панель управления с защитным экраном
- ▶ Класс защиты IP 23 и защита электронных компонентов от попадания пыли, благодаря инновационной принудительной системе охлаждения источника «туннельный эффект», позволяют использовать аппарат в жестких производственных условиях
- ▶ Возможность подключения компактного блока водяного охлаждения к источнику питания (опционально)
- ▶ Возможность активации функции VRD (стабилизация напряжения)

- ▶ Цифровой контроль всех сварочных параметров
- ▶ Цифровой амперметр и вольтметр с предустановленным значением сварочного тока и функцией запоминания последнего значения
- ▶ Цифровой дисплей для регулировки сварочных параметров
- ▶ Полный контроль сварочных параметров
- ▶ Кнопка выбора сварочного процесса: ТИГ постоянный ток • ТИГ постоянный ток с режимом подъема дуги "Lift" • ММА
- ▶ Кнопка выбора сварочного режима: 2 тактный • 4 тактный • циклический • режим установки времени для точечной сварки
- ▶ Возможность сохранения и вызова индивидуальной сварочной программы
- ▶ Возможность регулировки частоты импульсной ТИГ сварки от 0,5 до 2000 Гц с подключением функции "SYN PULSE"



ТИГ СВАРКА НА ПЕРЕМЕННОМ ТОКЕ

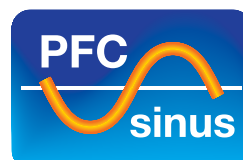
- ▶ Баланс прямоугольной волны
- ▶ Регулировка частоты прямоугольной волны для концентрации конуса дуги и уменьшения износа электродов
- ▶ Установка диаметра вольфрамового электрода для улучшения контроля зажигания дуги и динамических свойств дуги
- ▶ Выбор формы волны: Прямоугольная • Смешанная • Синусоидальная • Треугольная

ММА СВАРКА

- ▶ Регулируемый режим форсирования дуги для выбора лучших сварочных динамических характеристик дуги
- ▶ Регулируемый горячий старт для улучшенного зажигания дуги при работе с электродами из сложных материалов
- ▶ Функция «антистик» предотвращает залипание электрода

PFC КОМПЕНСАЦИЯ КОЭФФИЦИЕНТА МОЩНОСТИ

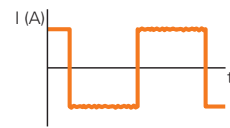
Формирование синусоидальной формы импульса тока при помощи устройства компенсации коэффициента мощности с последующим исключением гармонических возмущений в сети и оптимизации потребления. Данное устройство позволяет использовать источник на всем диапазоне с предохранителем на 16 А. Блок PFC обеспечивает максимальную защиту машины от колебаний напряжения сети и безопасность при эксплуатации с электрогенераторными установками.



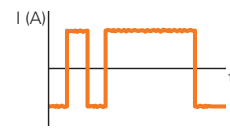
СПЕЦИАЛЬНЫЕ ФУНКЦИИ ТИГ СВАРКИ. ФОРМЫ ВОЛНЫ.

КОНТРОЛЬ ФОРМЫ ВОЛНЫ ПЕРЕМЕННОГО ТОКА

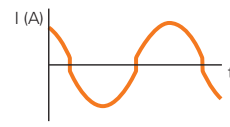
- **DYNAMIC TIG** – прямоугольная волна: высокие динамические характеристики дуги для любой задачи
- **SOFT TIG** – Синусоидальная волна: более плавная и мягкая дуга со сниженным уровнем помех, идеально подходит для сварки средних толщин металла
- **SPEED TIG** – Смешанная волна: оптимальное проплавление при высокой скорости сварки и небольшом износе электрода
- **COLD TIG** – Треугольная волна: пониженное тепловложение с уменьшенной деформацией материала, идеально подходит для сварки малых толщин



DYNAMIC TIG



SPEED TIG



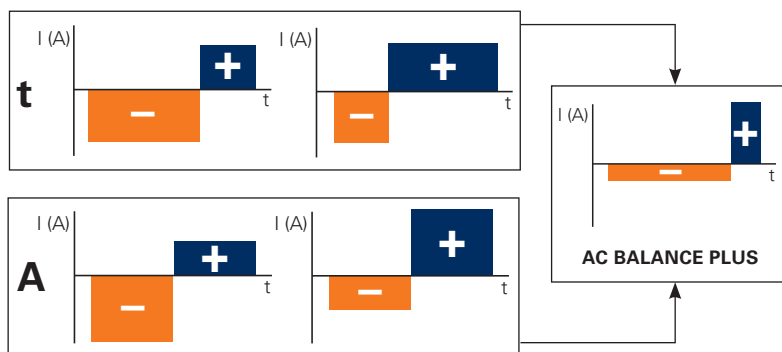
SOFT TIG



COLD TIG

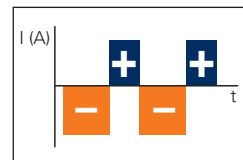
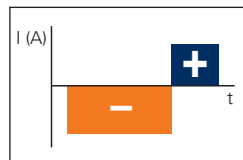
ФУНКЦИЯ BALANCE PLUS

- Возможность регулировки времени (t) и амплитуды (A) сварочного сигнала в положительной или отрицательной полярности. Данная функция обеспечивает отличный контроль проплавления и чистоты дуги со значительным сокращением боковых подрезов металла.



КОНТРОЛЬ ЧАСТОТЫ ПЕРЕМЕННОГО ТОКА

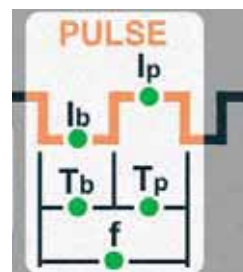
- Регулировка частоты различных форм волны переменного тока обеспечивает более глубокое проплавление и уменьшенный износ электродов.
- Высокая частота позволяет производить сварку тонких листов с очень хорошими результатами.
- Сварка на низкой частоте идеально подходит для средних толщин, а также для заготовок с плохо подготовленными кромками.



ФУНКЦИЯ "SYN PULSE"

Функция "SYN PULSE", в зависимости от выбранной амплитуды тока, автоматически, с использованием синергетики, генерирует соответствующую частоту следования и основной ток, обе величины регулируются синергетически.

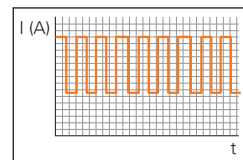
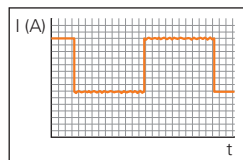
Предварительно установленная величина импульсных параметров сокращает время настройки, обеспечивая тем самым оптимальные импульсные комбинации параметров, что дает возможность даже не квалифицированным сварщикам работать на данном типе оборудования.



ВЫСОКОЧАСТОТНАЯ ИМПУЛЬСНАЯ СВАРКА НА ПОСТОЯННОМ ТОКЕ

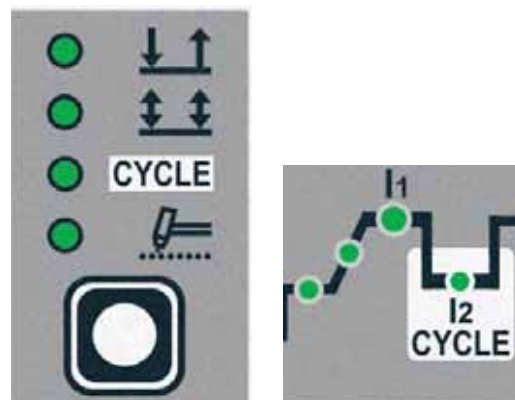
Импульсная сварка TIG обеспечивает хороший контроль дуги и уменьшение коробления.

Высокочастотная импульсная сварка (до 2000 Гц) применяется для тонких материалов, обеспечивая уменьшение конуса дуги и уменьшение термического влияния, дуга становится более концентрированной и стабильной, что способствует увеличению скорости сварки и глубокому проплавлению металла.



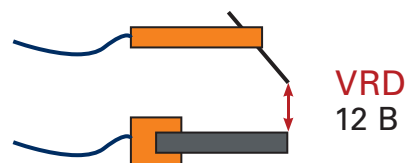
ФУНКЦИЯ "CYCLE"

"Функция "CYCLE" позволяет переключаться между двумя предварительно установленными значениями тока посредством нажатия кнопки на самой горелке. Эта функция может использоваться для сварки профилей различной толщины, где требуется постоянная регулировка сварочного тока.



VRD – УСТРОЙСТВО СНИЖЕНИЯ НАПЯЖЕНИЯ

VRD уменьшает напряжение холостого хода до 12 В и обеспечивает дополнительную безопасность при работе в жестких условиях окружающей среды



ТЕХНИЧЕСКИЕ ДАННЫЕ		MATRIX 2200 AC/DC	
		TIG	MMA
Однофазное питание 50/60 Гц	V $\begin{matrix} +20\% \\ -20\% \end{matrix}$	230	
Входная мощность I_2 max	kVA	6,5	7,0
Предохранитель (при 100% ПВ)	A	16	
Коэффициент мощности / cos ϕ		0,99	0,99
Максимальный КПД		0,77	0,77
Напряжение холостого хода	V	100	100
Диапазон значений тока	A	5 - 220	5 - 180
	A 100%	140	120
Ток при ПВ (40°C)	A 60%	180	150
	A 30%	220	180
	EN 60974-1 • EN 60974-3 • EN 60974-10		
Стандарты		S	
Класс защиты	IP	23 S	
Класс изоляции		F	
Размеры	↗ мм	465	
	→ мм	185	
	↑ мм	390	
Вес	кг	15,5	

АКСЕССУАРЫ

- Тележка VT 100 для газового баллона и блока водяного охлаждения
- Блок водяного охлаждения HR 22
- Дистанционное управление PSR 7 с помощью педали
- Пульт дистанционного управления CD 6
- Горелки с регулировкой тока



Источники с другим входным напряжением поставляются по запросу.
Сварочные источники предназначены для использования в условиях промышленного производства. Электромагнитная совместимость EMC (Международный специальный комитет по радиопомехам CISPR 11): класс A

