



# MATRIX E



## ТРЕХФАЗНЫЕ ИНВЕРТОРНЫЕ ИСТОЧНИКИ ПИТАНИЯ ДЛЯ СВАРКИ ШТУЧНЫМ ЭЛЕКТРОДОМ

Мощные, компактные и легкие аппараты MATRIX 2800 E и 420 E, благодаря инновационному цифровому контролю сварочного процесса, являются одними из самых высокопроизводительных и технологически передовых сварочных источников питания.

Разработанные на базе последних инверторных технологий IGBT, эти источники, благодаря превосходным характеристикам дуги рекомендуются для использования в различных областях с высокими стандартами качества при использовании любых типов электродов. Используются в судостроении, производстве металлоконструкций, сварке трубопроводов и техническом обслуживании. Аппараты MATRIX E обеспечивают исключительную стабильность сварочных параметров, а их высокочастотные характеристики позволяют получить качественный результат даже при сварке сложными электродами со стандартным и целлюлозным покрытием, а также при использовании режима подъема дуги "Lift" для ТИГ сварки. Аппараты MATRIX 2700 E SV поставляются с возможностью подключения к сети с напряжением питания 230 /400 В.



CC



DC  
+ -



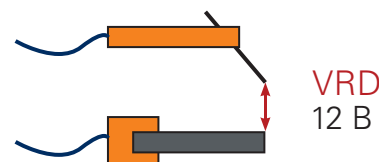
- ▶ Цифровой контроль всех сварочных параметров
- ▶ Отличные сварочные характеристики при ТИГ и MMA сварке с любым типом электродов, а также при использовании режима подъема дуги "Lift"
- ▶ Низкое энергопотребление
- ▶ Высокая надежность при использовании с электрогенератором
- ▶ Подходит для работы с сетевым кабелем длиной более 100 м
- ▶ Цифровой Амперметр и Вольтметр
- ▶ Функция оптимизации энергосбережения «ENERGY SAVING» запускает мотор вентилятора источника только при необходимости
- ▶ Возможность активации функции VRD (стабилизатора напряжения)
- ▶ Возможность запоминания сварочных параметров (99 задач/программ)
- ▶ Режим «Ожидание» при применении пульта дистанционного управления
- ▶ Автодиагностика для поиска и устранения неисправностей
- ▶ Небольшой вес и размер аппарата, портативность
- ▶ Панель управления защищена от случайных повреждений
- ▶ Панель управления с защитным экраном (для Matrix 2800 E)
- ▶ Класс защиты IP 23 и электронные компоненты, защищенные от попадания пыли, благодаря инновационной принудительной системе охлаждения источника «туннельный эффект», позволяют использовать аппарат в жестких производственных условиях
- ▶ Функция «антистик» предотвращает залипание электрода

### ОПТИМИЗАЦИЯ ЭНЕРГОПОТРЕБЛЕНИЯ

Встроенная функция оптимизации энергопотребления запускает мотор вентилятора в источнике питания, когда это необходимо, за счет чего достигается не только значительная экономия энергии, но и снижаются расходы на техническое обслуживание источника питания благодаря сокращению содержания пыли.

### VRD – УСТРОЙСТВО СНИЖЕНИЯ НАПЯЖЕНИЯ

VRD уменьшает напряжение холостого хода до 12 В, что дает возможность использовать аппараты в жестких условиях окружающей среды для обеспечения максимальной безопасности оператора.



## ПАНЕЛЬ УПРАВЛЕНИЯ

1. Электронная регулировка сварочного тока
2. Цифровая регулировка режима ФОРСИРОВАНИЯ ДУГИ И ГОРЯЧЕГО СТАРТА
3. Цифровой амперметр и вольтметр с функцией предварительной настройки сварочного тока и функцией запоминания последнего значения
4. Переключатель режимов сварки:
  - MMA: сварка покрытым электродом: рутиловым, основным, электродом для чугуна и алюминия
  - MMA Cell: сварка целлюлозным электродом
  - MMA CrNi: сварка заготовок нержавеющей стали
  - ТИГ: при помощи инновационной системы подъема дуги "Lift" с термическим контролем (TCS) достигается быстрое и точное зажигание дуги, минимизируется перенос вольфрама в металл сварного шва и не допускается надсекание детали. Синергетическая система SWS (Smart Welding Stop) снижает износ электрода и предотвращает возможность окисления сварного соединения.



## АКСЕССУАРЫ

- Тележка (MATRIX 420 E)
- Защита из трубчатого каркаса (MATRIX 420 E)
- Пульт ДУ CD 6 с кабелем от 8 до 25м
- Устройство для смены полярности



ТЕХНИЧЕСКИЕ ДАННЫЕ		MATRIX			
		2800 E	2700 E SV		420 E
Трехфазное питание 50/60 Гц	B $\begin{matrix} +20\% \\ -20\% \end{matrix}$	400	230	400	400
Входная мощность $I_2 \max$	kAB	10,5	8,0	10,5	17,4
Предохранитель (при 100% ПВ)	A	10	16	10	16
Коэффициент мощности / $\cos \varphi$		0,95/0,99	0,98/0,99		0,95/0,99
Максимальный КПД		0,83	0,82	0,84	0,88
Напряжение холостого хода	B	100	100		100
Диапазон значений тока	A	5 - 270	5 - 220	5 - 270	5 - 420
Ток при ПВ (40°C)	A 100%	190	150	180	270
	A 60%	210	180	220	340
	A X%	270 (30%)	220 (30%)	270 (30%)	420 (40%)
Стандарты		EN 60974-1 • EN 60974-10			
		<b>S</b>			
Класс защиты	IP	23 S	23 S	23 S	
Класс изоляции		F	F		F
Размеры	↗ мм	465	465	500	
	→ мм	185	185	220	
	↑ мм	390	390	425	
Вес	кг	15	16,5	20	

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 А

