



# PROJECT



## ИНВЕРТОРНЫЙ ИСТОЧНИК ПИТАНИЯ ДЛЯ РУЧНОЙ СВАРКИ ШТУЧНЫМИ ЭЛЕКТРОДАМИ

PROJECT 1300, 1600, 2100, 1650- это инверторные источники последнего поколения (частота 100 кГц) для сварки постоянным током.

Они изготовлены в усовершенствованном, эргономичном и прочном корпусе и оборудованы ремнями для удобной транспортировки. Благодаря своей компактности, малому весу, и удобным настройкам они идеально подходят для профессионального использования с любым типом стандартных и рутиловых электродов и предназначены для осуществления ремонтных и несложных производственных работ.

Превосходные сварочные характеристики при сварке способом MMA и ТИГ в режиме поджига дуги (режим «Lift») наряду с классом защиты IP 23 позволяют использовать оборудование в практически любых условиях окружающей среды.



CC



DC

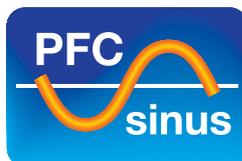
+ -



- ▶ Превосходные сварочные характеристики с любым типом электрода
- ▶ Низкое энергопотребление и высокий КПД
- ▶ 2 сварочных процесса: MMA- ТИГ
- ▶ Возможность работы с небольшими по мощности генераторами электрического тока
- ▶ Материал корпуса содержит ударопрочное волокно
- ▶ Панель управления защищена от случайных повреждений
- ▶ Предусмотрено наличие ремня для удобства переноса
- ▶ Небольшие размеры и вес, портативность
- ▶ Автоматический горячий старт для улучшения зажигания дуги с наиболее сложными электродами
- ▶ Встроенный режим форсирования дуги для стабильного горения дуги

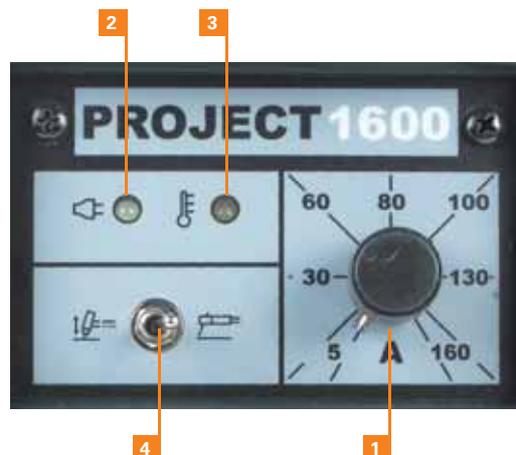
### PFC – КОМПЕНСАЦИЯ КОЭФФИЦИЕНТА МОЩНОСТИ (Project 1650)

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.



## ПАНЕЛЬ УПРАВЛЕНИЯ

1. Электронная регулировка сварочного тока
2. LED индикация напряжения сети
3. LED индикация термостатической защиты
4. Переключатель режимов сварки
  - ММА: сварка покрытым электродом: рутиловым, стандартным и из нержавеющей стали
  - ТИГ: при помощи инновационной системы поджига дуги "Lift" достигается быстрое и точное зажигание дуги, минимизируется перенос вольфрама в тело сварного шва и не допускается насечки на заготовке



## АКСЕССУАРЫ

- Тканевый чехол с аксессуарами
- Сумка для источника питания и аксессуаров



ТЕХНИЧЕСКИЕ ДАННЫЕ	PROJECT				
		1300	1600	2100	1650
Однофазное питание 50/60 Гц	B $\begin{matrix} +10\% \\ -10\% \end{matrix}$	230	230	230	230
Входная мощность $I_2 \max$	kAB	7,3	9,8	9,9	5,5
Предохранитель (при 100% ПВ)	A	16	16	25	16
Коэффициент мощности / $\cos \phi$		0,67/0,99	0,67/0,99	0,68/0,99	0,99/0,99
Максимальный КПД		0,81	0,82	0,86	0,81
Напряжение холостого хода	B	60	60	60	68
Диапазон значений тока	A	5 - 130	5 - 160	5 - 210	5 - 160
Ток при ПВ (40°C)	A 100%	80	90	120	100
	A 60%	100	105	145	115
	A X%	130 (25%)	160 (25%)	210 (30%)	160 (30%)
Стандарты		EN 60974-1 • EN 60974-10			
Класс защиты	IP	23 S	23 S	23 S	23 S
	$\nearrow$ мм	315	315	365	400
	$\rightarrow$ мм	135	135	135	135
	$\uparrow$ мм	230	230	230	230
Вес	кг	6,1	6,3	7,6	8,9

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



ISO 9001: 2008