

Castolin Eutectic



Каталог сварочного оборудования



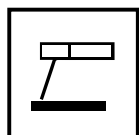
Добро пожаловать

Содержание

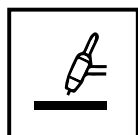
Оборудование

Оборудование для сварки и выбор процесса	3	XuperArc 3200 C	26
Процесс MMA		XuperArc 4000 DS	27
Manual Metal Arc (ручная сварка штучным электродом)	4	XuperArc 5000 DS	28
PowerMax	5	Блок охлаждения Cooling XuperArc	29
XuperMax 2500	6	Аксессуары для XuperArc 3200 C 4000 DS и 5000 DS	29
Процесс TIG		Выбор сварочных горелок для процесса MIG/MAG	30
Tungsten Inert Gas (сварка вольфрамовым электродом в среде инертного газа)	7	Сварочные горелки для процесса MIG/MAG	31
CastoTIG 1611 DC	8	iD Weld 2501	33
CastoTIG 1711 DC	9	Процесс Плазменной Резки	
CastoTIG 1702 AC/DC	10	Резка плазменной дугой	34
CastoTIG 2201 DC	11	AirJet Compact	35
CastoTIG 2202 AC/DC	12	AirJet 625	36
CastoTIG 3011 DC	13	AirJet 1038	37
CastoTIG 3012 AC/DC	13	Выбор плазматрона для плазменной резки	38
Cooling 2200	14	Процесс PTA	
Cooling 3010	14	Plasma Transferred Arc (дуга с плазменным переносом)	39
Выбор сварочной горелки для процесса TIG	15	MicroGAP 50 DC	40
Сварочные грелки для процесса TIG	16	EuTronic® GAP 2501 DC	41
		GAP UniCoating V2.0	42
		Аксессуары для GAP 2501 DC	43
		Аксессуары для GAP	44
		Выбор горелок для аппаратов GAP	44
		GAP® -горелки	45
Процесс MIG/MAG			
Metal Inert Gas/Metal Active Gas (полуавтоматическая сварка в среде защитных газов)	17	Для заметок	47
XuperMIG 3000	18	Для заметок	48
DERBY 161	19		
DERBY 305	20		
DERBY 425 DS II	21		
CastoMIG 3500 C	22		
CastoMIG 3500 DS	23		
CastoMIG 5000 DS	24		
Cooling CastoMIG	25		
Аксессуары для CastoMIG 3500 C 3500 DS и 5000 DS	25		

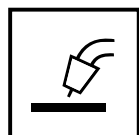
Используемые символы



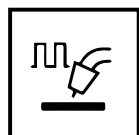
MMA



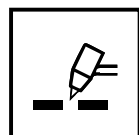
TIG



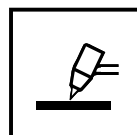
MIG/MAG



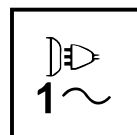
Импульсная
MIG/MAG



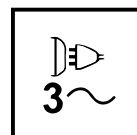
Плазменная
Резка



Плазменная
Сварка/Покрытие



Одно-
фазный



Трех-
фазный

Оборудование

Оборудование и выбор процесса

Модель	Процесс	Напряжение сети питания	Ток	Технология	Eutec Trode	CastoTIG		CastoMag	EnDotec
						DC =	AC ~		
PowerMax		16A 1x230V	150A DC	Инвертор	✓	✓	-	-	-
Xupermax 2500		16A 3x400V	250A DC	Инвертор	✓	✓	-	-	-
CastoTIG 1611 DC		16A 1x230V	160A DC	Инвертор	✓	✓	-	-	-
CastoTIG 1711 DC		16A 1x230V	170A DC	Инвертор	✓	✓	-	-	-
CastoTIG 1702 AC/DC		16A 1x230V	170A AC/DC	Инвертор	✓	✓	✓	-	-
CastoTIG 2201 DC		16A 1x230V	220A DC	Инвертор	✓	✓	-	-	-
CastoTIG 2202 AC/DC		16A 1x230V	220A AC/DC	Инвертор	✓	✓	✓	-	-
CastoTIG 3011 DC		16A 3x400V	300A DC	Инвертор	✓	✓	-	-	-
CastoTIG 3012 AC/DC		16A 3x400V	300A AC/DC	Инвертор	✓	✓	✓	-	-
XuperMIG 3000		16A 3x400V	300A	Инвертор	✓	✓	-	✓	✓
DERBY 161		16A 1x230V	150A	Ступенчатая регулировка	-	-	-	✓	✓
DERBY 305		32A 3x400V	300 A	Ступенчатая регулировка	-	-	-	✓	✓
DERBY 425 DS II		32A 3x400V	400A	Ступенчатая регулировка	-	-	-	✓	✓
CastoMIG 3500 C		32A 3x400V	350A	Инвертор	✓	-	-	✓	✓
CastoMIG 3500 DS		32A 3x400V	350A	Инвертор	✓	-	-	✓	✓
CastoMIG 5000 DS		32A 3x400V	500A	Инвертор	✓	-	-	✓	✓
TotalArc ² 3000 DPE		16A 3x400V	300A	Инвертор	✓	✓	-	✓	✓
TotalArc ² 4000 DPE		32A 3x400V	400A	Инвертор	✓	✓	-	✓	✓
TotalArc ² 5000 DPE		32A 3x400V	500A	Инвертор	✓	✓	-	✓	✓
XuperArc 3200 C		32A 3x400V	320A	Инвертор	✓	✓	-	✓	✓
XuperArc 4000 DS		32A 3x400V	400A	Инвертор	✓	✓	-	✓	✓
XuperArc 5000 DS		32A 3x400V	500A	Инвертор	✓	✓	-	✓	✓

Модель	Процесс	Напряжение сети питания	Ток	Технология	Сталь	Нержавеющая Сталь	Медь и её сплавы	Алюминий и его сплавы	Чугун
AirJet Compact		16A 1x230V	28A	Инвертор	✓	✓	✓	✓	✓
AirJet 625		16A 3x400V	60A	Инвертор	✓	✓	✓	✓	✓
AirJet 1038		32A 3x400V	100A	Инвертор	✓	✓	✓	✓	✓

Модель	Процесс	Напряжение сети питания	Ток	Технология	Eutec Trode	CastoTIG	GAP	EuTroLoY	LaserTech
Micro GAP 50 DC		16A 3x400V	50A	Инвертор	-	✓	✓	-	✓
GAP 2501 DC		32A 3x400V	250A	Инвертор	✓	✓	✓	✓	-

✓ Рекомендовано

✓ Возможно

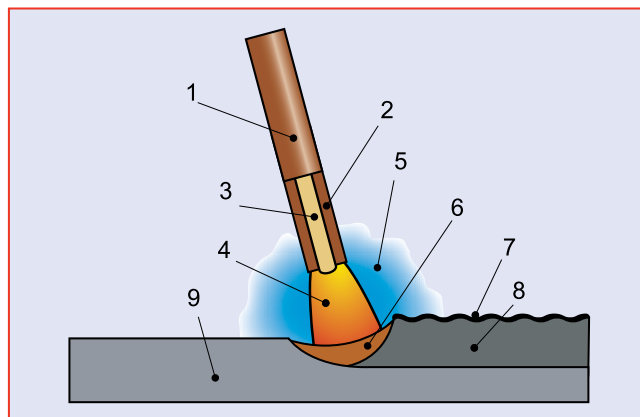
- Не рекомендовано /нет возможности

Процесс ММА

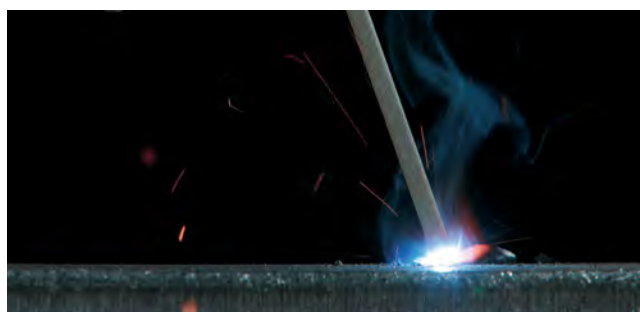
Ручная дуговая сварка (Manual Metal Arc)

Ручная дуговая сварка (ММА) - процесс сварки покрытым электродом, при котором его материал, расплавляется под воздействием электрической дуги и переходит в сварочную ванну, частично перемешиваясь с основным металлом. При сварке флюсовое покрытие электрода образует защитный слой, предохраняющий сварочную ванну от окисления. После кристаллизации сварного шва, флюс образует на его поверхности корку шлака, которую удаляют.

Компания Castolin Eutectic разработала особую линейку покрытых электродов **EutecTrode** с малым тепловложением в сварочную ванну для износостойкой наплавки, ремонта и простого соединения металлов в промышленности.



- 1) Электрод - 2) Флюсовая оболочка - 3) Металлический сердечник
- 4) Дуга - 5) Защитная атмосфера - 6) Сварочная ванна - 7) Шлак
- 8) Наплавленный материал - 9) Основной металл



PowerMax



- Аппарат для сварки в режиме MMA и TIG с питанием от однофазной сети 230 V AC
- Автоматическая установка оптимальной ВАХ источника сварочного тока благодаря резонансной системе управления инвертором
- Компактный и легкий
Вес всего 4.7кг, при габаритах 315 x110x199 мм
- Максимальный ток сварки
140 А в режиме MMA , 150 А в режиме TIG



Почему POWERmax?

Новейший резонансный принцип преобразования тока, впервые воплощенный в линейке компактных источников, позволяет максимально облегчить процесс сварки. Система управления «замкнутый цикл», обеспечивает максимальную стабильность процесса и наивысшее качество сварного шва, даже при использовании электродов с целлюлозным покрытием. Возможность сварки в режиме TIG с контактным поджигом дуги, функция «горячий старт» существенно расширяют область применения этого легкого, но мощного источника сварочного тока.

Новое поколение источников POWERmax отличается легким весом и маневренностью, что делает его незаменимым при монтажных работах и сборке малогабаритных конструкций.

Превосходное качество сварки

- Преимущества для использования на монтаже, сборке и ремонте: малый размер, малый вес, низкое потребление тока и высокая производительность. Возможность подключения к генератору (с мин. мощностью 6 kVA).
- Низкое разбрызгивание и превосходная стабильность сварочной дуги, даже при сварке высоколегированными электродами и с целлюлозным покрытием, благодаря новейшей системе управления «замкнутый цикл».
- Встроенная функция «горячий старт» позволяет облегчить поджиг электродов любого типа .
- Идеальное устройство для TIG сварки с контактным поджигом дуги.
- Автоматическая компенсация колебаний напряжения сети питания позволяет обеспечить стабильность тока сварки и в то же время, резонансный принцип преобразования тока контролирует устойчивость выходных характеристик источника.
- Класс защиты IP 23 для проведения работ вне помещения. Быстрая смена фильтров воздушного охлаждения и встроенная система отключения подачи выходного напряжения при наличии короткого замыкания более 1 сек.

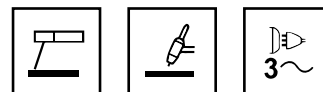
с резонансным инвертором

Также можно настраивать функцию «мощность дуги» в режиме MMA и изменять ВАХ источника при сварке электродами с целлюлозным покрытием, что является революционным новшеством для аппаратов данной категории.

Артикульный номер	
ESC	Описание
304 300	POWERmax компактный инвертор в полной комплектации
301 094	Кабель с электрододержателем, 4 м
300 789	Кабель заземления, 3 м
Options	
301 238 (4 м) 301 241 (8 м)	Горелка TIG G 220 RA с регулятором газа
300 826	Переходной кабель для TIG горелки
300 962	Набор расходных элементов TIG горелки
301 669	Редуктор баллонный Ar/CO2

POWERmax	
Диапазон сварочного тока:	10 ÷ 150 А (TIG) 10 ÷ 140 А (MMA)
Ток сварки * при 40 С:	140А (35%ПВ), 150А (25%ПВ), 80А (100%ПВ)
при 25 С:	140 А (45 % ПВ), 100 А (100% ПВ)
Диапазон напряжения сварки:	10.4 - 16.0 V (TIG) 20.4 25.6 V (MMA)
Напряжение холостого хода:	92 V
Напряжение питания (+/- 15 %)	1 x 230 V / 50/60 Hz
Предохранитель сети:	16 А
Потребляемая мощность 100%ПВ	3.6 kVA
Класс защиты:	IP 23
Вес с сетевым кабелем:	4.7 кг
Габариты ДхШхВ:	315 x 110 x 199 мм
*10-мин. интервал по EN 60974-1	

XuperMax 2500



- Мощный, компактный, производительный
- Ток сварки 250 А: MMA и TIG DC (контактный поджиг)
- Цифровое управление инвертором
- Резонансное управление для улучшения процесса
- Предустановленные параметры поджига электродов с различными типами покрытий
- Легкий вес (12.5кг) и компактное исполнение для работ на монтаже и в сборочных цехах



Почему XuperMax 2500?

XuperMax 2500 был разработан специально для тяжелых условий работы. Благодаря надежности, выносливости и превосходных выходных характеристик, XuperMax 2500 станет вашим идеальным партнером в работе по сварке.

- Стабильность – это безопасность.
Резонансное управление источником тока гарантирует стабильность процесса за счет саморегуляции дуги
- Наилучшие качества поджига дуги
Параметры горячего и мягкого старта, отвечающие за качество поджига электродов, уже предустановлены в аппарате.
- Рутиловое, основное или целлюлозное покрытие электродов.
XuperMax 2500 пригоден для сварки электродами любого типа.
Абсолютно полностью отсутствует проблема сварки целлюлозными электродами в вертикальном положении «сверху-вниз»!

Артикульный номер	
ESC	Описание
754011	XuperMax 2500
303181	Кабель с электрододержателем, 4 м
303180	Кабель заземления, 4 м
301238	Горелка TIG, G 220 RA
300255	Пульт ДУ, RC 2
304973	Педаля управления, RC F
302241	Кабель для пульта ДУ, 5 м

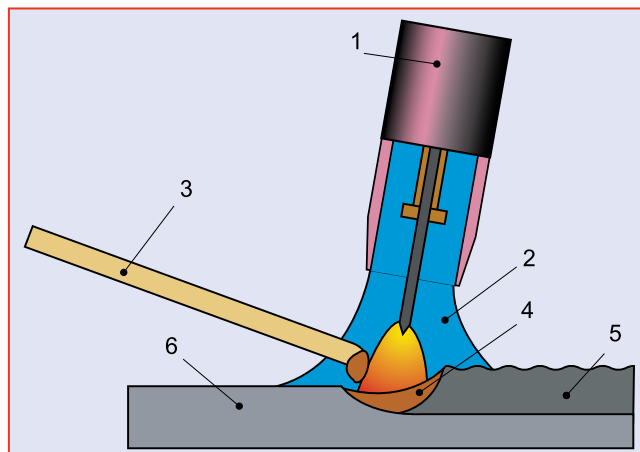
XuperMax 2500		ESC: 754011
Напряжение сети +/- 10% 50/60 Hz		3 x 400
Предохранитель сети		16 A
Потребляемая мощность (100%ПВ)		10.3 kVA
Cos phi (при 250 A)		0.99
Диапазон тока	MMA	15 - 250 A
(плавная регулировка)	TIG	15 - 250 A
Ток сварки (10 мин./40°C)	35% ПВ	250 A
	60% ПВ	200 A
	100% ПВ	175 A
Напряжение холостого хода		88 V
Габариты (Д x Ш x В)		430 x 180 x 320 мм
Вес		12.5 кг

Процесс TIG

Аргонодуговая сварка (Tungsten Inert Gas)

TIG сварка (аргонодуговая сварка) - сварка неплавящимся электродом в среде инертного газа (Аргон). Дуга горит между свариваемым изделием и электродом (обычно из вольфрама). Электрод расположен в горелке, через сопло которой в зону сварки поступает защитный газ. Присадочный материал подается в зону дуги со стороны и в электрическую цепь не включен. Основная область применения аргонодуговой сварки неплавящимся электродом – соединения из легированных сталей и цветных металлов. При малых толщинах TIG сварка может выполняться без присадки. Способ сварки обеспечивает хорошее качество и формирование сварных швов, позволяет точно поддерживать глубину проплавления металла, что очень важно при сварке тонкого металла.

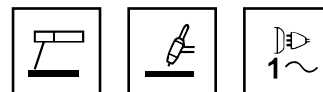
Компания Castolin Eutectic разработала особую линейку электродов **CastoTig** для износостойкой наплавки, ремонта и простого соединения металлов в промышленности.



1) Сопло горелки- 2) Защитный инертный газ -
3) Присадочный пруток- 4) Сварочная ванна-
5) Сварочный шов- 6) Основной металл



CastoTIG 1611 DC



- Суперкомпактный переносной аппарат TIG – MMA сварка 160 A - 230 V - 5,7 кг
- Подключение к генератору
- Микропроцессорное управление
- Идеален для монтажно-сборочных работ



Почему CastoTIG 1611 DC?

CastoTIG 1611 DC - дальнейшее развитие зарекомендовавшей себя инвертерной технологии компании Castolin. Компактный источник тока с микропроцессорным управлением разработан специально для TIG сварки на постоянном токе, также может использоваться для процесса MMA.

- Преимущества при ремонтно-монтажных работах: Минимальный размер и вес, малое энергопотребление
- Разнообразные работы с деталями малого размера и супергибкость с TIG горелкой G 160.
- Прост в использовании, благодаря понятному меню и мягким кнопкам управления. Хорошо-читаеый цифровой дисплей для программирования и работы.
- Электронная высокочастотная система обеспечивает уверенный бесконтактный поджиг дуги.
- Функция контактного поджига при работе с чувствительной электроникой или системами привода с ЧПУ
- Стандартно установленная функция импульсного тока, для улучшения контроля за сварочной ванной при сварке тонких материалов. 2/4-ех тактный режим горелки.
- Знаки одобрения CE и S для безопасного применения.

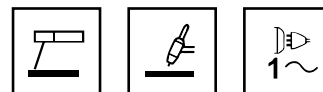
Параметры настройки:

Сварочный ток (TIG):	5 - 160 A
Сварочный ток (MMA):	0 - 150 A
Предварительная продувка:	0 - 3 сек.
Время нарастания тока:	0 - 20 сек.
Время спада тока:	0 - 20 сек.
Ток заварки кратера:	5 - 150 A
Заключительная продувка газом:	0 - 20 сек.
Частота импульса:	0.5 - 250 Гц

Артикульный номер	
ESC	Описание
757963	CastoTig 1611 DC
304120	Горелка TIG G160, 4 м
304121	Горелка TIG G160, 8 м
301669	Редуктор Аргоновый
300789	Кабель заземления, 3 м
301094	Кабель электрододержателя, 4 м

CastoTIG 1611 DC		ESC: 757963
Диапазон тока:		5 - 160 A
Сварочный ток (TIG) При 40грд.	25% ПВ*:	160 A
	100% ПВ*:	100 A
Напряжение сети питания		1 x 230 V / 50/60 Hz
Напряжение хол. хода	MMA/TIG:	54 V / 10V
Предохранитель сети		16 A
Потребляемая мощность 100% ПВ*: TIG		2.5 kVA
Класс защиты:		IP 23S
Знаки подтверждения		CE, S
Вес с сетевым кабелем питания		5,7 кг
Габариты (мм)		360 (Д) x 120 (Ш) x 215 (В)
*10-мин. интервал, при 40 °C, согласно EN 60974-1		

CastoTIG 1711 DC



■ Мощный: ток сварки 170 А от сети питания 230 В

■ Легкий, компактный, переносной

Почему CastoTIG 1711 DC?

Полное цифровое управление инвертером. Основное преимущество цифрового управления: концепция замкнутого цикла в управлении дугой, которая контролирует стабильность поджига и весь процесс сварки.

Вес всего 10 кг, аппараты CastoTIG гораздо легче, мощнее и проще в использовании, чем остальные аналоги. Все это делает модель CastoTIG идеальным выбором для сварки на выездных ремонтных работах, монтаже и т.д.



Процесс TIG

CastoTIG- Цифровая TIG-сварка

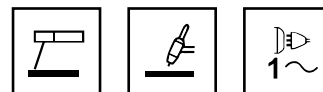
Понятная панель управления обеспечивает легкость в настройках. По мере надобности и в зависимости от модели, такие сварочные параметры как : продувка газом, начальный ток и др. регулируются при помощи контролера микропроцессора, что бывает крайне необходимым для получения высококачественных результатов сварки, повышения производительности и снижения себестоимости. Низкий уровень помех, высокая скорость и уверенный старт дуги достигается за счет цифрового управления системой высокочастотного поджига.

Цикл сварки полностью контролируется микропроцессором, который обеспечивает стабильную и плотную дугу. Функция памяти „HOLD“ позволяет сварщику просматривать последние параметры процесса.

CastoTIG 1711 DC		
Диапазон тока	TIG	2 - 170 А
	MMA	10 - 140 А
Предварительная продувка		0 - 9,9 сек
Нарастание тока:		0 - 9,9 сек
Спад тока:		0 - 9,9 сек
Ток заварки кратера:		0 - 100%
Послесварочная продувка:		0 - 25сек
Частота импульса:		0 - 990 Гц
Время точечной сварки:		0,05 - 25сек
Поджиг дуги		ВЧ или касанием

CastoTIG 1711 DC		ESC: 756644
ПВ для макс. мощности при 25°C		50 % (170 А)
Максимальный ток 100%ПВ (25°C)		135 А
ПВ для макс. мощности при 40°C		32 % (170 А)
Максимальный ток 100% ПВ (40°C)		115 А
Диапазон	TIG	10,1 - 16,8 V
напряжения сварки	MMA	10,3 - 28,6 V
Напряжение холостого хода:		93 V
Напряжение сети (-20% +15%):		230 V / 50/60 Hz
Предохранитель сети:		16 А
Класс защиты:		IP 23
Класс охлаждения:		AF
Категория изоляции:		B
Габариты (Д x Ш x В) [мм]:		455 x 180 x 340
Вес:		9,5 кг
Индекс сертификации:		S, CE

CastoTIG 1702 AC/DC



- **Мощный:** Ток сварки 170 А от сети питания 230 Вольт
- **Гибкий:** пригоден для DC и AC сварки
- **Легкий, компактный, переносной**
- **Оснащен функцией настройки AC-баланса для регулирования зоны очистки**
- **Низкий уровень помех, уверенный старт дуги за счет цифрового управления системой высокочастотного поджига**



Почему CastoTIG 1702 AC/DC?

Полное цифровое управление инвертером. Основное преимущество цифрового управления: концепция замкнутого цикла в управлении дугой которая контролирует стабильность поджига и весь процесс сварки. Сварочные аппараты CastoTIG гораздо легче, мощнее и проще в использовании, чем аналоги других производителей. Все это делает модель CastoTIG идеальным выбором для сварки на выездных ремонтных работах, монтаже и др.

CastoTIG- Цифровая TIG - сварка

Понятная панель управления обеспечивает легкость в настройках. По мере надобности и в зависимости от модели, такие сварочные параметры как : продувка газом, начальный ток и др. могут быть изменены при помощи контролера микропроцессора, что бывает крайне необходимым для получения высококачественных результатов сварки, повышения производительности и снижения себестоимости. Низкий уровень помех, высокая скорость и уверенный старт дуги достигается за счет цифрового управления системой высокочастотного поджига.

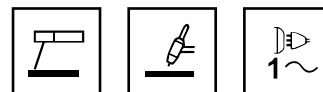
Цикл сварки полностью управляется микропроцессором, который обеспечивает стабильную и плотную дугу, а также контролирует низкий уровень помех во время сварки на переменном токе (только модели CastoTIG 1702/2202).

CastoTIG 1702 AC/DC и 2202 AC/DC : Настройка AC-баланса позволяет задавать ширину зоны очистки и настраивать очистной эффект; частота переменного тока от 40 до 250 Гц. Функция памяти „HOLD“ позволяет сварщику просмотреть реальные данные последнего процесса .

CastoTIG 1702 AC/DC		
Диапазон тока	TIG	3 - 170 А
	MMA	10 - 140 А
Предварительная продувка защитным газом		0 - 9,9 сек.
Время нарастания тока:		0 - 9,9 сек.
Время спада тока:		0 - 9,9 сек.
Ток заварки кратера:		0 - 100%
Послесварочная продувка защитным газом:		0 - 25 сек.
Частота импульса:		0,2 - 999 Гц
Таймер сварки:		0,1 - 9,9 сек
Поджиг дуги		ВЧ или касанием

CastoTIG 1702 AC/DC		ESC: 304900
ПВ для макс. мощности при 25°C Max.		35% (170 A)
Макс. ток при ПВ100% (25°C)		100 A
ПВ для макс. мощности при 40°C		30 % (170 A)
Макс. ток при 100%ПВ (40°C)		90 A
Диапазон напряжений сварки	TIG	10,1 - 16,8 V
	MMA	20,4 - 25,6 V
Напряжение холостого хода		90 V
Напряжение сети (-20% +15%):		230 V / 50/60 Hz
Предохранитель сети:		16 A
Класс защиты:		IP 23
Класс охлаждения:		AF
Категория изоляции:		B
Габариты (Д x Ш x В) [мм]:		500 x 410 x 175
Вес:		15 кг
Индекс сертификации:		S, CE

CastoTIG 2201 DC



- **Мощный:** Ток сварки 220 А от сети питания 230 Вольт
- **Легкий, компактный, переносной**

Почему CastoTIG 2201 DC?

CastoTIG поддерживает цифровое управление процессом сварки. Основное преимущество цифрового управления: концепция замкнутого цикла, которая контролирует поджиг дуги и весь процесс сварки. Вес всего 17 кг, аппараты CastoTIG гораздо легче, мощнее и проще в использовании, чем остальные аналоги. Все это делает модель CastoTIG идеальным выбором для сварки на выездных ремонтных работах, монтаже и т.д.



Процесс TIG

CastoTIG- Цифровая TIG сварка

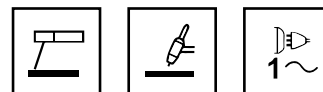
Понятная панель управления обеспечивает легкость в настройках. По мере надобности и в зависимости от модели, такие сварочные параметры как : продувка газом, начальный ток и др. могут быть изменены при помощи контролер микропроцессора, что бывает крайне необходимым для получения высококачественных результатов сварки, повышения производительности и снижения себестоимости. Низкий уровень помех, высокая скорость и уверенный старт дуги достигается за счет цифрового управления системой высокочастотного поджига.

Цикл сварки полностью контролируется микропроцессором, который обеспечивает стабильную и плотную дугу. Функция памяти „HOLD“ позволяет сварщику просматривать последние параметры процесса.

CastoTIG 2201 DC		
Диапазон тока	TIG	3 - 220 А
	MMA	10 - 180 А
Предварительная продувка защитным газом:		0 - 9,9 сек.
Наращение тока:		0 - 9,9 сек.
Спад тока:		0 - 9,9 сек.
Ток заварки кратера:		0 - 100%
Послесварочная продувка защитным газом:		0 - 25 сек.
Частота импульса:		0,2 - 999 Гц
Таймер сварки:		0,1 - 9,9 сек.
Поджиг дуги		ВЧ или касанием

CastoTIG 2201 DC		ESC: 304901
ПВ для макс. мощности при 25°C		50 % (220 А)
Мах. ток при 100% ПВ (25°C)		170 А
ПВ для макс. мощности при 40°C		35 % (220 А)
Максимальный ток 100% ПВ (40°C)		140 А
Диапазон напряжений сварки	TIG	10,1 - 18,8 V
	MMA	20,4 - 27,2 V
Напряжение холостого хода:		84 V
Напряжение сети (-20% +15%):		230 V / 50/60 Hz
Предохранитель сети:		16 А
Класс защиты:		IP 23
Класс охлаждения:		AF
Категория изоляции:		B
Габариты (Д x Ш x В) [мм]:		500 x 410 x 175
Вес:		16,8 кг
Индекс сертификации:		S, CE

CastoTIG 2202 AC/DC



- **Мощный:** Ток сварки 220 А от сети питания 220 Вольт
- **Гибкий:** пригоден как для DC, так и для AC сварки (CastoTIG 1702/2202)
- **Легкий, компактный, переносной**



Почему CastoTIG 2202 AC/DC?

CastoTIG поддерживает цифровое управление процессом сварки. Основное преимущество цифрового управления: концепция замкнутого цикла, которая контролирует поджиг дуги и весь процесс сварки.

Весящие всего 17 кг, аппараты CastoTIG гораздо легче, мощнее и проще в использовании, чем остальные аналоги. Все это делает модель CastoTIG идеальным выбором для сварки на выездных ремонтных работах, монтаже и т.д.

CastoTIG- Цифровая TIG сварка

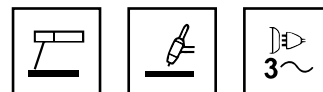
Понятная панель управления обеспечивает легкость в настройках. По мере надобности и в зависимости от модели, такие сварочные параметры как : продувка газом, начальный ток и др. могут настраиваться при помощи контролера микропроцессора, что бывает крайне необходимым для получения высококачественных результатов сварки, повышения производительности и снижения себестоимости. Низкий уровень помех, высокая скорость и уверенный старт дуги достигается за счет цифрового управления системой высокочастотного поджига. Цикл сварки полностью контролируется микропроцессором, который обеспечивает стабильную и плотную дугу, а также контролирует низкий уровень помех во время сварки на переменном токе (только модели CastoTIG 1702/2202). CastoTIG 1702 AC/DC и 2202 AC/DC : Настройка AC-баланса позволяет задавать ширину зоны очистки и настраивать очистной эффект; частота переменного тока от 40 до 250 Гц. Функция памяти „HOLD“ позволяет сварщику просмотреть реальные данные последнего процесса .

CastoTIG 2202 AC/DC		
Диапазон тока	TIG	3 - 220 А
	MMA	10 - 180 А
Предварительная продувка:		0 - 9,9 сек.
Наращивание тока:		0 - 9,9 сек.
Спад тока:		0 - 9,9 сек.
Ток заварки кратера:		0 - 100%
Послесварочная продувка:		0 - 25 сек.
Частота импульсов:		0,2 - 999 Гц
Таймер сварки:		0,1 - 9,9 сек.
Поджиг дуги		ВЧ или касанием

CastoTIG 2202 AC/DC		ESC: 304902
ПВ для макс. мощности при 25°C		40% (220 А)
Макс. ток при 100% ПВ (25°C)		150 А
ПВ для макс. мощности при 40°C		30 % (220 А)
Макс. ток при 100%ПВ (40°C)		130 А
Диапазон напряжений	TIG	10,1 - 16,8 V
	MMA	20,4 - 27,2 V
Напряжение холостого хода		93 V
Напряжение сети (-20% +15%):		230 V / 50/60 Hz
Предохранитель сети:		16 А
Класс защиты:		IP 23
Класс охлаждения:		AF
Категория изоляции:		B
Габариты (Д x Ш x В) [мм]:		500 x 410 x 175
Вес:		17,3 кг
Индекс сертификации:		S, CE

CastoTIG 3011 DC

CastoTIG 3012 AC/DC



- Мощный 300 А источник тока TIG сварки, весящий всего 23/27 кг
- Понятная панель управления
- Новая высокоточная и высокопроизводительная технология
- Полное цифровое управление

Почему CastoTIG 3011 - 3012 AC/DC?

После многих лет тесного сотрудничества отдела исследований с техническими специалистами, компания Castolin Eutectic представляет новый 300Амперный источник тока TIGсварки, имеющий полное цифровое управление и сделанный по самым последним технологиям. Полностью цифровое оборудование такое же мощное, как и легкое!! Предельно понятная панель управления позволяет сварщику получить превосходные результаты.



Очевидные преимущества:

- Отличный поджиг!
- Невероятная стабильность дуги!
- Надежность и выносливость оборудования

Артикульный номер	
ESC	Описание
307500	CastoTIG 3011 DC
307600	CastoTIG 3012 AC/DC

Аксессуары	
ESC	Описание
300255	Пульт ДУ RC2
304973	Педаля ДУ
307615	Тележка
305000	Горелка с возд. охлаждением TG221/4M/UD
307650	Горелка с водяным охлаждением W221/4M/UD
307580	Блок охлаждения 3011/3012

Технические данные	CastoTIG 3011 DC	CastoTIG 3012 AC/DC
Диапазон тока:		
- TIG сварка	3-300 A	3-300 A
- MMA сварка	10-300 A	10-300 A
ПВ:		
35 %	300 A	300 A
60 %	270 A	230 A
100 %	230 A	190 A
Напряжение холостого хода:	85 V	89 V
Напряжение сети питания:	3 x 400 V +/- 15%	3 x 400 V +/- 15%
Потребляемая мощность 100%:	6.1 kVA	5.5 kVA
Предохранитель сети:	16 A	16 A
Класс защиты:	IP 23	IP 23
Класс изоляции:	B	B
Вес:	23 кг	29 кг
Габариты ДхШхВ (мм):	590 x 245 x 450	590 x 245 x 450

Cooling 2200



Технические данные

Напряжение сети питания	230 V / 50/60 Hz
Отклонения сети питания	-30 % / +15 %
Потребляемый ток	1.35 A
Мощность охл. при Q = 1 л/мин. +20°C (68°F)	850 Вт
Мощность охл. при Q = 1 л/мин. +40°C (104°F)	500 Вт
Мощность охл. при Q = max. +20°C (68°F)	950 Вт
Мощность охл. при Q = max +40°C (104°F)	570 Вт
Напор жидкости до	25 м (82 ft.)
Поток жидкости	3 л/мин. (0.79 gal/min)
Максимальное давление жидкости	3.8 bar (54.9 psi)
Помпа	24 V DC центробежная
Емкость бака	1.5 л (0.4 gal)
Класс защиты	IP 23
Класс изоляции	B
Габариты Д x Ш x В (мм)	625 x 240 x 225
Вес (без жидкости)	6.6 кг

Cooling 2200

ESC: 304960

- Разработан для CastoTIG 2201 / 2202

Cooling 3010



Технические данные

Напряжение сети питания	400 V / 50/60 Hz
Отклонение напряжения сети питания	-10 % / +10 %
Потребляемый ток	0.7 A
Мощность охл. при Q = 1 л/мин. +20°C (68°F)	800 Вт
Мощность охл. при Q = 1 л/мин. +40°C (104°F)	500 Вт
Мощность охл. при Q = max. +20°C (68°F)	1160 Вт
Мощность охл. при Q = max +40°C (104°F)	730 Вт
Напор жидкости, до	30 м (98 ft.)
Поток жидкости, до	3 л/мин. (0.79 gal/min)
Максимальное давление жидкости	4.2 bar (60.9 psi)
Помпа	центробежная
Емкость бака	4.0 л (1.06 gal)
Класс защиты	IP 23
Класс изоляции	B
Габариты Д x Ш x В (мм)	625 x 240 x 225
Вес (без жидкости)	9 кг

Cooling 3010

ESC: 307580

- Разработан для CastoTIG 3011 и 3012

Выбор сварочной горелки для процесса TIG

Горелки TIG	Оборудование MMA		Оборудование TIG						
	PowerMax	XuperMax 2500	CastoTIG 1611 DC	CastoTIG 1711 DC	CastoTIG 1702 AC/DC	CastoTIG 2201 DC	CastoTIG 2202 AC/DC	CastoTIG 3011 DC	CastoTIG 3012 AC/DC
G 140 RA	✘	✘	✘	✘	✘	✘	✘	✘	✘
G220 RA	✔	✔	✘	✘	✘	✘	✘	✘	✘
G 90 UD/D	✘	✘	✘	✘	✘	✘	✘	✘	✘
G 160	✘	✘	✔	✘	✘	✘	✘	✘	✘
G 201 UD/D	✘	✘	✘	✘	✘	✘	✘	✘	✘
G 220 UD/D	✘	✘	✘	✔	✔	✔	✔	✘	✘
G 220 UD/D Flex	✘	✘	✘	✔	✔	✔	✔	✘	✘
W 201 UD/D	✘	✘	✘	✘	✘	✘*	✘*	✘	✘
W 221 UD/D	✘	✘	✘	✘	✘	✘*	✘*	✘	✘
W 250 UD/D	✘	✘	✘	✘	✘	✘*	✘*	✘	✘
W 400 UD/D	✘	✘	✘	✘	✘	✔*	✔*	✔	✔

* с водяным охлаждением

✔ Рекомендовано

✘ Возможно

✘ Не рекомендовано / Нет возможности

Сварочные горелки для процесса TIG

Горелки с воздушным охлаждением и ручным газовым клапаном

4 м

8 м

G 140 RA	140A/35% ПВ, быстросъемный (байонетный) разъем подключения к источнику, разъем газа 1/4", диаметр электрода 1.6мм, длина 175мм, диаметр 6.5мм	301715	301719
G 220 RA	220A/40% ПВ, быстросъемный (байонетный) разъем подключения к источнику, разъем газа 1/4", диаметр электрода 2.4мм, длина 175мм, диаметр 9.5мм	301697	301701

Горелки с воздушным охлаждением

4 м

8 м

G 90 UD/D	90A/35% ПВ с функцией тока второго уровня и регулятором тока "UP/Down", быстросъемный (байонетный) разъем подключения к источнику, 7-ми полюсная вилка кабеля управления, диаметр электрода 1.6мм, длина 175мм, диаметр 6.0мм.	301279	301282
G 160	Только для CastoTIG 1501 DC. 160A/40% ПВ, быстросъемный (байонетный) разъем, 5-ти полюсная вилка кабеля управления, кнопка включения, диаметр электрода 1.6мм, длина 175мм, диаметр 8.0мм	304120	304121
G 201 UD/D	110A/35% ПВ с функцией тока второго уровня и регулятором тока "UP/Down", быстросъемный (байонетный) разъем подключения к источнику, 7-ми полюсная вилка кабеля управления, диаметр электрода 1.6мм, длина 175мм, диаметр 6.0мм.	305733	305734
G 220 UD/D	220A/40% ПВ с функцией тока второго уровня и регулятором тока "UP/Down", быстросъемный (байонетный) разъем подключения к источнику, 7-ми полюсная вилка, диаметр электрода 1.6мм, длина 175мм, диаметр 9.5мм.	301153	301156
G 220 UD/D Flex	220A/40% ПВ, функция тока второго уровня, регулятор тока "UP/Down", быстросъемный (байонетный) разъем подключения к источнику, 7-ми полюсная вилка, гибкая шейка головки, диаметр электрода 2.4мм, длина 175мм, диаметр 9.5мм.	303762	303763

Горелки с жидкостным охлаждением

4 м

8 м

W 201 UD/D	220A/100% ПВ, функция тока второго уровня, регулятор тока "UP/Down", быстросъемный (байонетный) разъем подключения к источнику, 7-ми полюсная вилка, диаметр электрода 2.4мм, длина 175мм, диаметр 9.5мм.	304986	304990
W 221 UD/D	320A/100% ПВ, функция тока второго уровня, регулятор тока "UP/Down", быстросъемный (байонетный) разъем подключения к источнику, 7-ми полюсная вилка, гибкая шейка головки, диаметр электрода 2.4мм, длина 175мм, диаметр 9.5мм.	307650	307651
W 250 UD/D	250A/40% ПВ, функция тока второго уровня, регулятор тока "UP/Down", быстросъемный (байонетный) разъем подключения к источнику, 7-ми полюсная вилка, гибкая шейка головки, диаметр электрода 2.4мм, длина сопла 175мм, диаметр 8.0мм.	707843	754276
W 400 UD/D	400A/60% ПВ, функция тока второго уровня, регулятор тока "UP/Down", быстросъемный (байонетный) разъем подключения к источнику, 7-ми полюсная вилка, гибкая шейка головки, диаметр электрода 2.4мм, длина сопла 175мм, диаметр 9.5мм.	500264	500265



G 140 RA



G 220 UD/D



G 221 UD/D



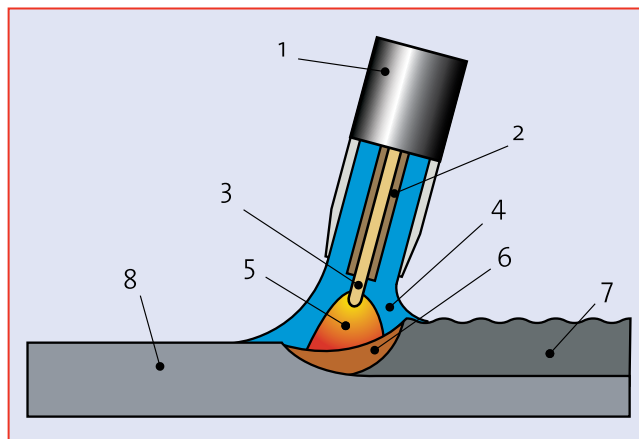
W 400 UD/D

Процесс MIG/MAG

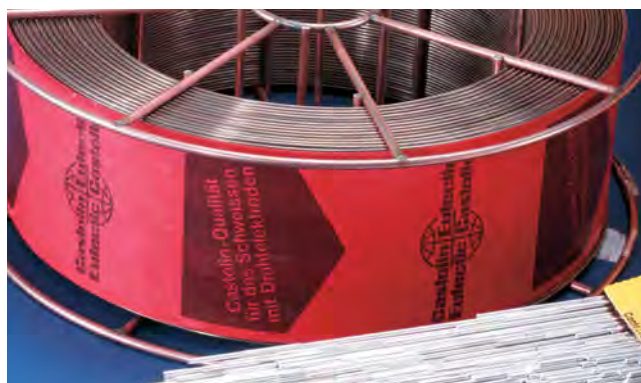
Полуавтоматическая сварка в среде защитных газов Metal Inert Gas/Metal Active Gas

В процессе MIG сварки, как и в процессе MMA, источником тепла является дуга, образующаяся при коротком замыкании электрода с рабочей поверхностью; . Основное отличие заключается в том, что здесь электродом является металлическая проволока малого диаметра, автоматически подающаяся в сварочную ванну с большой скоростью, а зона сварки надежно защищается потоком инертного или активного газа. Так как проволока подается непрерывно, данный процесс относят к полуавтоматическому виду сварки.

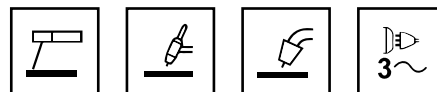
Различают обычный и импульсный режимы MIG/MAG сварки. Импульсный режим подразумевает стабилизацию дуги при малых значениях тока ниже порогового уровня, для избежания коротких замыканий в сварочной ванне и образования брызг. Перенос металла осуществляется импульсным током, при этом каждый импульс отделяет одну каплю металла от электрода . Компания Castolin Eutectic разработала особые проволоки **EnDotec®** (порошковая) и **CastoMag®** (цельная) для износостойкой наплавки, ремонта и простого соединения металлов в промышленности.



1) Газовое сопло - 2) Контактный наконечник - 3) Проволока
4) Защитный газ - 5) Дуга - 6) Сварочная проволока - 7) Шов
8) Основной металл



ХиперMIG 3000



- Многофункциональная сварка
- Режимы MIG/MAG - TIG - MMA
- 300А - легкий и мощный
- Простая панель управления
- Синергетические программы сварки для самых распространенных типов проволоки

Почему ХиперMIG 3000?

ХиперMIG 3000 – это легкий, компактный сварочный аппарат для процессов MIG/MAG, MIG-пайки, TIG и MMA. Он обладает высокой мощностью и обеспечивает превосходное качество сварных соединений.

Идеален для мобильного применения или работы в стесненных условиях. Широкий выбор аксессуаров дополняет возможности ХиперMIG 3000 практически до совершенства.



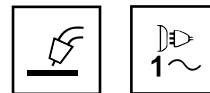
Тип канавки роликов подачи		Диаметр пров.	ESC
	V-образные Цельно-металлическая проволока	0.6-0.8	307265
		0.8-1.0	307266
		1.0-1.2	307267
		1.2-1.6	759165
	V-образные с насечкой Порошковая проволока	1.0-1.2	307270
		1.2-1.6	759166
	U-образные Алюминиевая проволока	0.8-1.0	307268
		1.0-1.2	307269
		1.2-1.6	759167

Артикульный номер

ESC	Описание
759100	ХиперMig 3000
303803	Горелка MIG CastoPlus 250 G, 4 м
303805	Горелка MIG CastoPlus 360 G, 4 м
307151	Горелка TIG G 221 MIG/ZA, 4 м
301061	Кабель заземления 3 м, 35 мм ²
303181	Кабель с электрододержателем 4м, 35мм ²
759168	Пульт ДУ RXM04
759169	Пульт ДУ RXM04
759170	Кабель для пульта ДУ 5м
759171	Кабель для пульта ДУ 10м
300005	Адаптер для 15кг катушки с проволокой
307276	Адаптер для 5кг катушки с проволокой
301669	Редуктор газовый для баллона 200бар 0-32 л/мин.
307275	Тележка для аппарата и газового баллона

ХиперMIG 3000	Технические данные
Диапазон тока	5-300А DC
MIG/MAG ПВ	35%: 300А/29V 100%: 200А/24V
MMA ПВ	40%: 250А/30V 100%: 190А/27,6V
TIG ПВ	50%: 250А/20V 100%: 210А/18,4V
Предохранитель сети	16 А
Напряжение сети	3 X 400 V + 15% 50-60 Hz
Напряжение холостого хода MIG/MAG, MMA, TIG	9 V / 76 V / 9 V
Класс защиты	IP 23 S
Класс изоляции	Н
Охлаждение горелки	В о з д у ш н о е
Вес	21 кг
Габариты, мм	560 x 280 x 390

DERBY 161



- Легок в использовании
- Прочен и практичен
- Лидер по соотношению цены и качества
- Питание от одной фазы 230 V
- Мобильный
- Качество, надежность и сервис Castolin

Почему DERBY 161?

Широкий диапазон применения

DERBY 161 компактный аппарат для полуавтоматической сварки сплошной или порошковой проволокой в катушках по 5 или 15 кг.

Подходит для сварки листового металла, металлоконструкций, ремонта и технического обслуживания в цехах и вне помещений.

The DERBY 161 идеален для всех типов проволоки: сплошной проволоки (из легированной, нержавеющей и низкоуглеродистой стали), алюминиевых сплавов, порошковой проволоки, диаметром до 1.0мм. Оптимален для сварки и нанесения покрытий любой толщины в любых положениях.

Качественная сварка

DERBY 161 сочетает в себе простоту использования, надежность и выносливость для обеспечения превосходных характеристик дуги, которые гарантируют качество сварных конструкций.



Несмотря на компактный размер, Derby 161 может использовать 5 и 15 кг катушки с проволокой



Больше возможностей

- DERBY 161 также подходит для самозащитных порошковых проволок, благодаря возможности смены полярности сварки.
- Тележка с держателем позволяет безопасно перемещать аппарат по цеху вместе с газовым баллоном.
- Сверху аппарата имеется удобный трей с резиновым ковриком для рабочих инструментов.

Безопасность

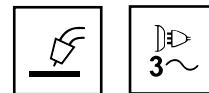
DERBY 161 соответствует стандартам качества сварки EN 60974-1, -6, -10 и имеет маркировки CE и S.

- CE - соответствие европейским нормам безопасности
- S - соответствие нормам работы в закрытом помещении.

Артикульный номер	
ESC	Описание
600120	Derby 161
303800	Горелка CastoPlus 150 G / 3м
303802	Горелка CastoPlus 250 G / 3м
658175	Ролик для стали $\varnothing 0,6 - 0,8$ мм
756488	Ролик для Al $\varnothing 1,0 - 1,2$ мм
654253	Канал направляющий в горелку, карбон-тефлон (FF) для проволоки $\varnothing 1,0 - 1,2$ мм
301669	Редуктор аргоновый для баллона
600150	Ролик для стальной и порошковой проволоки $\varnothing 0,6 / 0,8 / 0,9$ мм (включен в поставку)
600151	Ролик для стальной и порошковой проволоки $\varnothing 1,0 / 1,2$ мм
600152	Ролик для Al $\varnothing 0,8 / 1,0$ мм
600158	Прижимной ролик

Технические данные: DERBY 161		
Напряжение сети	230V/однофазные-50/60Гц	
Потребляемая мощность при ПВ 60%	2,6 kVA	
Диапазон тока	30 - 150 A	
Количество ступеней регулировки напряжения	6	
Класс защиты	IP 22	
Класс изоляции	H	
ПВ при 40°C	. 20%	140 A
	. 50%	80 A
	. 100%	62 A
Количество роликов протяжки	2	
Возможность смены полярности сварки	Да	
Диаметр проволоки (заводская комплектация)	0,6 / 0,8 / 0,9 мм	
Габариты Д x Ш x В	615 x 395 x 535 мм	
Вес	37 кг	

DERBY 305



- Легок в использовании
- Прочен и практичен
- Лидер по соотношению цены и качества
- Мощность: 300А
- Поставляется в собранном виде, готов к работе
- Качество, надежность и сервис Castolin



Почему DERBY 305?

Широкий диапазон применения

DERBY 305 компактный аппарат для полуавтоматической сварки сплошной или порошковой проволокой в катушках по 5 или 15кг

Подходит для сварки листового металла, металлоконструкций, ремонта и технического обслуживания в цехах и вне помещений.

DERBY 305 идеален для всех типов проволоки: сплошной проволоки (из легированной, нержавеющей и низкоуглеродистой стали), алюминиевых сплавов, порошковой проволоки. Оптимален для сварки и нанесения покрытий любой толщины в любых положениях.

Высококачественная сварка

DERBY 305 сочетает в себе простоту использования, надежность и прочность. Параметры дуги обеспечивают высокое качество сварки с минимальным разбрызгиванием, во многом благодаря двум ступеням выходного дросселя. Четыре ролика системы протяжки обеспечивают идеальную подачу проволоки, что особенно актуально для порошковой проволоки.



Больше возможностей

- DERBY 305 также подходит для самозащитных порошковых проволок, благодаря возможности смены полярности сварки.
- Тележка с держателем позволяет безопасно перемещать аппарат по цеху вместе с газовым баллоном.
- Сверху аппарата имеется удобный трей с резиновым ковриком для рабочих инструментов.

Безопасность

DERBY 305 соответствует стандартам качества сварки EN 60974-1, -6, -10 и имеет маркировки CE и S.

- CE - соответствие европейским нормам безопасности
- S - соответствие нормам работы в закрытом помещении.

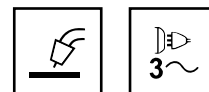
Артикульный номер

ESC	Описание
757454	Derby 305
303804	Горелка Castoplus 360 / 3м
303805	Горелка Castoplus 360 / 4 м
301669	Редуктор аргоновый 0-200 bar 0-32 л/мин.
600153	Ролик для стали $\varnothing 0,6 / 0,8$ мм (входит в комплект поставки)
600154	Ролик для стали $\varnothing 1,0 / 1,2$ мм (входит в комплект поставки)
600155	Ролик для стали $\varnothing 1,2 / 1,6$ мм
600156	Ролик для Al $\varnothing 0,8 / 1,0$ мм
600157	Ролик для Al $\varnothing 1,2 / 1,6$ мм
600160	Ролик для порошковой проволоки $\varnothing 1,0 / 1,2$ мм
600159	Прижимной ролик

Технические данные: DERBY 305

Напряжение сети	3 x 400 V 50/60 Hz		
Потребляемая мощность при ПВ 60%	8 kVA		
Диапазон тока	30-300 A		
Количество ступеней регулировки напряжения	14		
Класс защиты	IP 22		
Класс изоляции	H		
ПВ при 40°C	. 35%	290 A	
	. 60%	225 A	
	. 100%	175 A	
Количество роликов протяжки	4		
Возможность смены полярности сварки	Да		
Таймер сварки	Да		
Габариты Д x Ш x В	880 x 500 x 740 мм		
Вес	90 кг		

DERBY 425 DS II



- Проверенная технология как гарантирует качество
- Новая модель сочетает в себе эстетику и долговечность
- Лидер по соотношению цены и качества
- Мощность сварки: 400А
- Доступен с- или без блока водяного охлаждения горелки
- Качество, надежность и сервис Castolin

Почему DERBY 425 DS II?

Широкий диапазон применения

DERBY 425 DSII сочетает в себе простоту и универсальность. Оптимальные параметры дуги обеспечивают высокое качество сварки с минимальным разбрызгиванием. Широкий спектр применения позволяет использовать аппарат как при обработке металла, так и в промышленности. Благодаря возможности смены полярности, DERBY 425 DS II идеален для всех типов проволоки: сплошной проволоки (из легированной, нержавеющей и низкоуглеродистой стали), легких сплавов, порошковой проволоки с применением газов или самозащитной проволоки.

Лучшее соотношение цены и качества

Оборудование с полным оснащением

4-ех роликовая система протяжки обеспечивает точную, бесперебойную подачу проволоки, особенно порошковой. DERBY 425 DSII оснащается цифровым дисплеем тока и напряжения 28 ступеней регулировки позволяют установить точное значение напряжения сварки. DERBY 425 DS II по заказу может оснащаться блоком жидкостного охлаждения горелки: Cooler RE 230



Safety

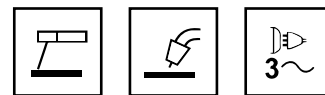
The DERBY 424 DS II conforms to the EN 60974-1, -6, -10 welding norms.

Технические данные: DERBY 425 DS II

Напряжение сети питания	230/400V 50/60Hz	
Потребляемая мощность при ПВ 60%	14,5 kVA	
Диапазон тока	30-400 A	
Количество ступеней регулировки напряжения	28	
Класс защиты	IP 23 S	
Класс изоляции	H	
ПВ при 40°C	. 40%	400 A
	. 60%	326 A
	. 100%	255 A
Длина соединительного кабеля	5 м, опция: 10 м	
Количество роликов протяжки	4	
Параметр "Анти-стик проволоки"	регулируемый	
Параметр "Мягкий старт"	регулируемый	
Тележка с колесами для мех-ма подачи	включена в поставку	
Возможность смены полярности	да	
Дисплей "напряжение/ток сварки"	да	
Габариты Блок охлаждения Cooler, Д x Ш x В	535 x 310 x 200 мм	
Габариты источник тока + мех. подачи, ДxШx В	1000 x 555 x 1340 мм	
Вес Источник тока + тележка	123 кг	
Вес Мех-зм подачи с возд. охл.+ тележка	21 кг	
Вес Мех-зм подачи с вод. охл.+ тележка	21,3 кг	
Вес Блока охлаждения Cooler	16 кг	
Вес Источник тока+блок охлаждения Cooler	144 кг	

Артикульный номер	
ESC	Описание
757500	Derby 425 DS II (с колесами, опорой и кабелем 3м)
757503	Механизм для подачи проволоки с водяным охлаждением 35/4G Eau (+ ролики для сплошной проволоки Ø 0.6/0.8/1.0/1.2/1.6 мм)
757502	Механизм для подачи проволоки с воздушным охлаждением 35/4G Air (+ ролики для сплошной проволоки Ø 0.6/0.8/1.0/1.2/1.6 мм)
600822	Блок охлаждения горелки Cooler RE 230
600818	Соединительный кабель 5м с возд. охлаждением
600820	Соединительный кабель 10м с возд. охлаждением
600819	Соединительный кабель 5м с вод. охлаждением
600821	Соединительный кабель 10м с вод. охлаждением
303804	Горелка с возд. охлаждением Castoplus 360 /3м
303810	Горелка с вод. охлаждением Castoplus 500W /3м
600153	Ролик для сплошной проволоки Ø 0,6/0,8 (станд.компл.)
600154	Ролик для сплошной проволоки Ø 1,0 / 1,2(станд.компл.)
600155	Ролик для сплошной проволоки Ø 1,2 / 1,6
600156	Ролик для алюминиевой проволоки Ø 0,8 / 1,0
600157	Ролик для алюминиевой проволоки Ø 1,2 / 1,6
600160	Ролик для порошковой проволоки Ø 1,0 / 1,2
600159	Прижимной ролик
301669	Аргоновый редуктор

CastoMIG 3500 C



- Прост в использовании
- Прост в перемещении
- Синергетическое управление
- Программы сварки для специальных проволок Castolin
- MIG/MAG и ММА сварка
- Для производственных, сборочных и ремонтно-восстановительных работ
- Стандартный инвертор с цифровым управлением для высококачественной сварки и многофункционального применения



Почему CastoMIG 3500 C?

Многозадачность

CastoMIG обеспечивает превосходное качество сварных соединений при производстве металлических конструкций, сборочно-монтажных и ремонтно-восстановительных работах. Широкий выбор аксессуаров помогает решить практически любую производственную задачу. CastoMIG поддерживает все доступные специальные проволоки Castolin Eutectic для защиты и восстановления. Приобретая CastoMIG, Вы создаете прекрасные условия для успешного решения Ваших будущих задач.

Модульное исполнение

Благодаря своему модульному исполнению, аппараты CastoMIG могут быть подготовлены под любые производственные требования: Компактные или с отдельным механизмом подачи; С блоком водяного охлаждения или без; Для обычной полуавтоматической сварки или для автоматизации

С расчетом на будущее

CastoMIG 3500/5000 являются современным продолжением серии Castolin-Casto-MIG и воплощают в себе не только опыт предыдущих моделей, но и имеют возможность быстрого апгрейда программного обеспечения при появлении новых производственных решений в области сварки.

Пакет соответствия стандарту EN 1090

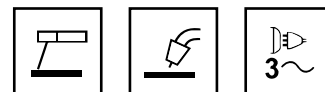
Для данного оборудования доступны спецификации сварочных процессов исполнительного класса 1 и 2, вплоть до S355. Они облегчают производителям сварных конструкций получение сертификата соответствия стандарту EN 1090 после 07.2014



Технические данные: CastoMIG 3500 C	
Напряжение сети +/- 10%	3x400 V
Диапазон тока сварки	10 - 350 A
ПВ:	
10 мин. / 40°C (104°F) 40 %	350 A
10 мин. / 40°C (104°F) 60 %	300 A
10 мин. / 40°C (104°F) 100 %	250 A
Напряжение холостого хода	47 - 59 V
Диапазон напряжений сварки	14,5 - 38,8 V
Скорость подачи проволоки	1 - 25 м/мин.
Класс защиты	IP 23
Маркировка	CE S
Высота	497 мм
Ширина	300 мм
Длина	747 мм
Вес	36 кг

Артикульный номер	
ESC	Описание
760200	CastoMIG 3500 C - разъем Central Connector
760201	CastoMIG 3500 C - разъем EURO

CastoMIG 3500 DS



- Прост в использовании
- Синергетическое управление
- Программы сварки для специальных проволок Castolin
- MIG/MAG и MMA сварка
- Для производственных, сборочных и ремонтно-восстановительных работ
- Стандартный инвертор с цифровым управлением для высококачественной сварки и многофункционального применения

Почему CastoMIG 3500 DS?

Многозадачность

CastoMIG обеспечивает превосходное качество сварных соединений при производстве металлических конструкций, сборочно-монтажных и ремонтно-восстановительных работах. Широкий выбор аксессуаров помогает решить практически любую производственную задачу. CastoMIG поддерживает все доступные специальные проволоки Castolin Eutectic для защиты и восстановления. Приобретая CastoMIG, Вы создаете прекрасные условия для успешного решения Ваших будущих задач.

Модульное исполнение

Благодаря своему модульному исполнению, аппараты CastoMIG могут быть подготовлены под любые производственные требования: Компактные или с отдельным механизмом подачи; С блоком водяного охлаждения или без; Для обычной полуавтоматической сварки или для автоматизации

С расчетом на будущее

CastoMIG 3500/5000 являются современным продолжением серии Castolin-Casto-MIG и воплощают в себе не только опыт предыдущих моделей, но и имеют возможность быстрого апгрейда программного обеспечения при появлении новых производственных решений в области сварки.

Пакет соответствия стандарту EN 1090

Для данного оборудования доступны спецификации сварочных процессов исполнительного класса 1 и 2, вплоть до S355. Они облегчают производителям сварных конструкций получение сертификата соответствия стандарту EN 1090 после 07.2014

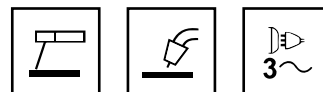


Процесс MIG/MAG

Артикульный номер	
ESC	Описание
760202	CastoMIG 3500 DS
760205	Wire Feeder DS-CM - разъем Central Connector
760206	Wire Feeder DS-CM - разъем EURO

Технические данные: CastoMIG 3500 DS	
Напряжение сети +/- 10%	3x400 V
Диапазон тока сварки	10 - 350 A
ПВ:	
10 мин./ 40°C (104°F) 40 %	350 A
10 мин. / 40°C (104°F) 60 %	300 A
10 мин. / 40°C (104°F) 100 %	250 A
Напряжение холостого хода	60 V
Диапазон напряжений сварки	14,5 - 38,8 V
Скорость подачи проволоки	1 - 25 m/min
Класс защиты	IP 23
Маркировка	CE S
Высота	497 мм
Ширина	300 мм
Длина	747 мм
Вес без механизма подачи	28,2 кг

CastoMIG 5000 DS



- Прост в использовании
- Синергетическое управление
- Программы сварки для специальных проволок Castolin
- MIG/MAG и MMA сварка
- Стандартный инвертор с цифровым управлением для высококачественной сварки и многофункционального применения

Почему CastoMIG 5000 DS?

Многозадачность

CastoMIG обеспечивает превосходное качество сварных соединений при производстве металлических конструкций, сборочно-монтажных и ремонтно-восстановительных работах. Широкий выбор аксессуаров помогает решить практически любую производственную задачу. CastoMIG поддерживает все доступные специальные проволоки Castolin Eutectic для защиты и восстановления. Приобретая CastoMIG, Вы создаете прекрасные условия для успешного решения Ваших будущих задач.

Модульное исполнение

Благодаря своему модульному исполнению, аппараты CastoMIG могут быть подготовлены под любые производственные требования: Компактные или с отдельным механизмом подачи; С блоком водяного охлаждения или без; Для обычной полуавтоматической сварки или для автоматизации

С расчетом на будущее

CastoMIG 3500/5000 являются современным продолжением серии Castolin-Casto-MIG и воплощают в себе не только опыт предыдущих моделей, но и имеют возможность быстрого апгрейда программного обеспечения при появлении новых производственных решений в области сварки.

Пакет соответствия стандарту EN 1090

Для данного оборудования доступны спецификации сварочных процессов исполнительного класса 1 и 2, вплоть до S355. Они облегчают производителям сварных конструкций получение сертификата соответствия стандарту EN 1090 после 07.2014



Артикульный номер	
ESC	Описание
760203	CastoMIG 3500 DS
760205	Мех. подачи DS-CM - разъем Central Connector
760206	Механизм подачи DS-CM - разъем EURO

Технические данные: CastoMIG 5000 DS	
Напряжение сети +/- 10%	3x400 V
Диапазон тока сварки	10 - 500 A
ПВ:	
10 мин./ 40°C (104°F) 40 %	500 A
10 мин. / 40°C (104°F) 60 %	420 A
10 мин. / 40°C (104°F) 100 %	360 A
Напряжение холостого хода	65 V
Диапазон напряжений сварки	14,5 - 39,5 V
Скорость подачи проволоки	1 - 25 м/мин.
Класс защиты	IP 23
Маркировка	CE S
Высота	497 мм
Ширина	300 мм
Длина	747 мм
Вес	32,5 кг

Блок охлаждения горелки Cooling CastoMIG



Технические данные

Напряжение сети питания	400V +/-10%
Потребляемый ток (А)	0,6/0,7
Максимальная высота напора жидкости	35 м / 114 ft / 9,95 in.
Максимальное давление жидкости	3,5 л/мин. / 0,92 gal/min (4,2bar)
Класс защиты	IP 23
Мощность охлаждения [при 40°C и 1л/мин.]	800W
Мощность охлаждения [при 25°C и 1л/мин.]	1100W
Габариты Д×Ш×В	710 × 300 × 230 мм
Вес	13,6 кг
Емкость бака	6 л
Мониторинг потока жидкости	Ошибка < 0,7 л/мин.
Мониторинг температуры обратной жидкости	Ошибка > 75°C
Маркировка	CE S

Блок охлаждения Cooling CastoMIG ESC: 760204

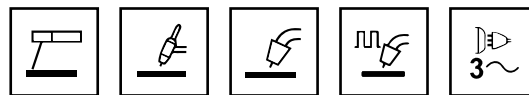
Опция: Набор I-Kit CM (поток и температура) ESC: 760209

• Используется с CastoMIG 3500C / 3500DS / 5000DS

Аксессуары для CastoMIG 3500 C 3500 DS and 5000 DS

Набор "подогреватель газа" I-Kit gas preheater CO2	760207
"Робот-Интерфейс" I-Kit automation interface CM	760208
Соединительный кабель между источником и механизмом подачи 1,2м/5м/10м	760210 / 760211 / 760212
Тележка Trolley XA/CM	760213
Тележка для компактного источника Trolley Compact XA/CM	760446
Тележка облегченная Trolley light XA/CM	760447
Пульт дистанционного управления RC 2	300255
Кабель для пульта управления 0.75м/5м/10м/15м/20м	30224(1/2/3/4)

ХiperArc 3200 С



- Многофункциональный инверторный источник импульсного сварочного тока с цифровым управлением
- Панель управления с тач-скрином
- Прогрессивное программное обеспечение
- Программы сварки для специальных проволок Castolin
- Мобильное или стационарное применение
- MIG/MAG, TIG и MMA сварка

Почему ХiperArc 3200 С?

Многозадачность

ХiperArc обеспечивает превосходное качество сварных соединений при производстве металлических конструкций, сборочно-монтажных и ремонтно-восстановительных работах. Широкий выбор аксессуаров помогает решить практически любую производственную задачу. ХiperArc поддерживает все доступные специальные проволоки Castolin Eutectic для защиты и восстановления.

Модульное исполнение

Благодаря своему модульному исполнению, аппараты ХiperArc могут быть подготовлены под любые производственные требования: Компактные или с отдельным механизмом подачи; С блоком водяного охлаждения или без; Для обычной полуавтоматической сварки или для автоматизации.

С расчетом на будущее

Аппараты серии ХiperArc являются современным продолжением старой линейки TotalArc и воплощают в себе не только опыт предыдущих моделей, но и имеют возможность быстрого апгрейда программного обеспечения при появлении новых производственных решений в области сварки.

Пакет соответствия стандарту EN 1090

Для данного оборудования доступны спецификации сварочных процессов исполнительного класса 1 и 2, вплоть до S355. Они облегчают производителям сварных конструкций получение сертификата соответствия стандарту EN 1090 после 07.2014



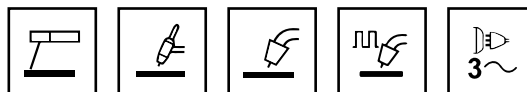
Технические данные: ХiperArc 3200 С

Напряжение сети +/- 10%	3 x 400 V
Диапазон тока сварки	3 - 320 A
ПВ:	
10 мин. / 40°C (104°F) 40 %	320 A
10 мин. / 40°C (104°F) 60 %	260 A
10 мин. / 40°C (104°F) 100 %	220 A
Напряжение холостого хода	71 V
Диапазон напряжений сварки	14,2 - 30 V
Скорость подачи проволоки	1 - 25 м/мин.
Класс защиты	IP 23
Маркировка	CE S
Высота	510 мм
Ширина	300 мм
Длина	706 мм
Вес	35,8 кг

Артикульный номер

ESC	Описание
760300	ХiperArc 3200 С - разъем Central Connector
760301	ХiperArc 3200 С - разъем EURO

XuperArc 4000 DS



- Многофункциональный инверторный источник импульсного сварочного тока с цифровым управлением
- Панель управления с тач-скрином
- Прогрессивное программное обеспечение
- Программы сварки для специальных проволок Castolin
- Мобильное или стационарное применение
- MIG/MAG, TIG и MMA сварка

Почему XuperArc 4000 DS?

Многозадачность

XuperArc обеспечивает превосходное качество сварных соединений при производстве металлических конструкций, сборочно-монтажных и ремонтно-восстановительных работах. Широкий выбор аксессуаров помогает решить практически любую производственную задачу. XuperArc поддерживает все доступные специальные проволоки Castolin Eutectic для защиты и восстановления.

Модульное исполнение

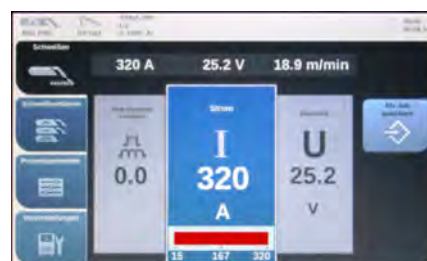
Благодаря своему модульному исполнению, аппараты XuperArc могут быть подготовлены под любые производственные требования: Компактные или с отдельным механизмом подачи; С блоком водяного охлаждения или без; Для обычной полуавтоматической сварки или для автоматизации.

С расчетом на будущее

Аппараты серии XuperArc являются современным продолжением старой линейки TotalArc и воплощают в себе не только опыт предыдущих моделей, но и имеют возможность быстрого апгрейда программного обеспечения при появлении новых производственных решений в области сварки.

Пакет соответствия стандарту EN 1090

Для данного оборудования доступны спецификации сварочных процессов исполнительного класса 1 и 2, вплоть до S355. Они облегчают производителям сварных конструкций получение сертификата соответствия стандарту EN 1090 после 07.2014



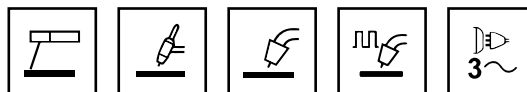
Технические данные: XuperArc 4000 DS

Напряжение сети +/- 10%	3 x 400 V
Диапазон тока сварки	3 - 400 A
ПВ:	
10 мин. / 40°C (104°F) 40 %	400 A
10 мин. / 40°C (104°F) 60 %	360 A
10 мин. / 40°C (104°F) 100 %	320 A
Напряжение холостого хода	73 V
Диапазон напряжений сварки	14,2 - 34 V
Скорость подачи проволоки	1 - 25 м/мин.
Класс защиты	IP 23
Маркировка	CE S
Высота	510 мм
Ширина	300 мм
Длина	706 мм
Вес	36,45 кг

Артикульный номер

ESC	Описание
760302	XuperArc 4000 DS
760305	Мех. подачи DS-XA - разъем Central Connector
760306	Механизм подачи DS-XA - разъем EURO

ХiperArc 5000 DS



- Многофункциональный инверторный источник импульсного сварочного тока с цифровым управлением
- Панель управления с тач-скрином
- Прогрессивное программное обеспечение
- Программы сварки для специальных проволок Castolin
- Мобильное или стационарное применение
- MIG/MAG, TIG и MMA сварка

Почему ХiperArc 5000 DS?

Многозадачность

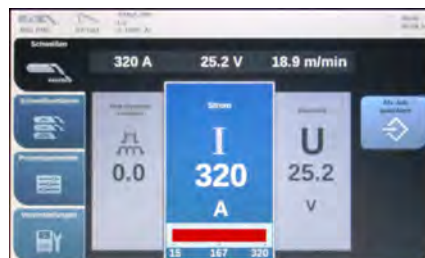
ХiperArc обеспечивает превосходное качество сварных соединений при производстве металлических конструкций, сборочно-монтажных и ремонтно-восстановительных работах. Широкий выбор аксессуаров помогает решить практически любую производственную задачу. ХiperArc поддерживает все доступные специальные проволоки Castolin Eutectic для защиты и восстановления.

Модульное исполнение

Благодаря своему модульному исполнению, аппараты ХiperArc могут быть подготовлены под любые производственные требования: Компактные или с отдельным механизмом подачи; С блоком водяного охлаждения или без; Для обычной полуавтоматической сварки или для автоматизации.

С расчетом на будущее

Аппараты серии ХiperArc являются современным продолжением старой линейки TotalArc и воплощают в себе не только опыт предыдущих моделей, но и имеют возможность быстрого апгрейда программного обеспечения при появлении новых производственных решений в области сварки.



Пакет соответствия стандарту EN 1090

Для данного оборудования доступны спецификации сварочных процессов исполнительного класса 1 и 2, вплоть до S355. Они облегчают производителям сварных конструкций получение сертификата соответствия стандарту EN 1090 после 07.2014

Технические данные: ХiperArc 5000 DS

Напряжение сети +/- 10%	3 x 400 V
Диапазон тока сварки	3 - 500 A
ПВ:	
10 мин. / 40°C (104°F) 40 %	500 A
10 мин. / 40°C (104°F) 60 %	430 A
10 мин. / 40°C (104°F) 100 %	360 A
Напряжение холостого хода	71 V
Диапазон напряжений сварки	14,2 - 39 V
Скорость подачи проволоки	1 - 25 м/мин.
Класс защиты	IP 23
Маркировка	CE S
Высота	510 мм
Ширина	300 мм
Длина	706 мм
Вес	38 кг

Артикульный номер

ESC	Описание
760303	ХiperArc 5000 DS
760305	Мех. подачи DS-XA - разъем Central Connector
760306	Механизм подачи DS-XA - разъем EURO

Блок охлаждения Cooling XuperArc



Технические данные

Напряжение сети питания	400V AC
Максимальный поток жидкости	3,5 л/мин.
Максимальное давление жидкости	4,2 bar
Максимальная высота напора	35 м
Мощность охлаждения при потоке 1 л/мин., 25°C	1100 W
Мощность охлаждения при потоке 1 л/мин., 40°C	800 W

Блок охлаждения Cooling XuperArc	ESC: 760304
Опция: Набор I-Kit flow (поток и термодатчик)	ESC: 760309
Опция: Набор I-Kit levelsensor XA (датчик уровня)	ESC: 760313

- Разработан для применения с XuperArc 3200C / 4000DS / 5000DS

Аксессуары для XuperArc 3200 C 4000 DS и 5000 DS

Соединительные кабели между источником и механизмом подачи XA 1,2м/5м/10м	760310 / 760311 / 760312
Тележка Trolley XA/CM	760213
Тележка для компактного источника Trolley Compact XA/CM	760446
Тележка облегченная Trolley light XA/CM	760447
Пульт дистанционного управления Xuper RC 5м	760448



Пульт ДУ Xuper RC

Выбор MIG/MAG горелок

MIG/MAG горелки	Оборудование												
	XuperMIG 3000	DERBY 161	DERBY 305	DERBY 425 DS II	CastoMIG 3500 C	CastoMIG 3500 DS	CastoMIG 5000 DS	TotalArc ² 3000 DPE	TotalArc ² 4000 DPE	TotalArc ² 5000 DPE	XuperArc 3200 C	XuperArc 4000 DS	XuperArc 5000 DS
CastoPlus 150 G	✓	✓	✓	✓	✓ ¹⁾	✓ ¹⁾	✓ ¹⁾	✓	✓	✓	✓ ¹⁾	✓ ¹⁾	✓ ¹⁾
CastoPlus 250 G	✓	✓	✓	✓	✓ ¹⁾	✓ ¹⁾	✓ ¹⁾	✓	✓	✓	✓ ¹⁾	✓ ¹⁾	✓ ¹⁾
CastoPlus 360 G	✓	✓	✓	✓	✓ ¹⁾	✓ ¹⁾	✓ ¹⁾	✓	✓	✓	✓ ¹⁾	✓ ¹⁾	✓ ¹⁾
CastoPlus 300 W	—	—	—	✓*	✓* ¹⁾	✓* ¹⁾	✓* ¹⁾	✓	✓	✓	✓* ¹⁾	✓* ¹⁾	✓* ¹⁾
CastoPlus 500 W	—	—	—	✓*	✓* ¹⁾	✓* ¹⁾	✓* ¹⁾	✓	✓	✓	✓* ¹⁾	✓* ¹⁾	✓* ¹⁾
CastoPlus 500 W U/D	—	—	—	—	✓* ¹⁾	✓* ¹⁾	✓* ¹⁾	✓	✓	✓	✓* ¹⁾	✓* ¹⁾	✓* ¹⁾
CastoPlus 601 W	—	—	—	✓*	✓* ¹⁾	✓* ¹⁾	✓* ¹⁾	✓	✓	✓	✓* ¹⁾	✓* ¹⁾	✓* ¹⁾
MSG 400 FD (gas cooled)	—	—	✓	✓	✓ ¹⁾	✓ ¹⁾	✓ ¹⁾	✓	✓	✓	✓ ¹⁾	✓ ¹⁾	✓ ¹⁾
MSG 400 FD (water cooled)	—	—	—	✓*	✓* ¹⁾	✓* ¹⁾	✓* ¹⁾	✓	✓	✓	✓* ¹⁾	✓* ¹⁾	✓* ¹⁾
MSG 350 MB	—	—	—	✓*	✓* ¹⁾	✓* ¹⁾	✓* ¹⁾	✓	✓	✓	✓* ¹⁾	✓* ¹⁾	✓* ¹⁾
MSG 500 MB	—	—	—	✓*	✓* ¹⁾	✓* ¹⁾	✓* ¹⁾	✓	✓	✓	✓* ¹⁾	✓* ¹⁾	✓* ¹⁾
MSG 816 A	—	—	—	—	—	—	—	✓/**	✓/**	✓/**	✓/**1)	✓/**1)	✓/**1)
CastoPlus 3200iG	—	—	—	—	✓ ²⁾	✓ ²⁾	✓ ²⁾	—	—	—	✓ ²⁾	✓ ²⁾	✓ ²⁾
CastoPlus 3200iW	—	—	—	—	✓* ²⁾	✓* ²⁾	✓* ²⁾	—	—	—	✓* ²⁾	✓* ²⁾	✓* ²⁾
CastoPlus 5000iW	—	—	—	—	✓* ²⁾	✓* ²⁾	✓* ²⁾	—	—	—	✓* ²⁾	✓* ²⁾	✓* ²⁾

* с жидкостным охлаждением

** горелки типа "Тяни-Толкай" (Push-Pull)

1) с разъемом Euro

2) с разъемом Central Connector

✓ Рекомендовано

✓ Возможно

— Не рекомендовано/Нет возможности

Горелки для MIG/MAG сварки

Горелки с воздушным охлаждением

		3 м	4 м	5 м
CastoPlus 150 G	180A/60% ПВ, разъем Euro, кнопка включения, наконечник M6*25/0.8мм, коническое сопло 12мм	30380 0	30380 1	-
CastoPlus 250 G	230A/60% ПВ, разъем Euro, кнопка включения, наконечник M6*28/1.0мм, коническое сопло 14.5мм	30380 2	30380 3	-
CastoPlus 360 G	340A/60% ПВ, разъем Euro, кнопка включения, наконечник M8*30/1.2мм, коническое сопло 16 мм	30380 4	30380 5	30380 6

Горелки с воздушным охлаждением - разъем Central connector

		3,5 м	4,5 м
CastoPlus 3200i G / UD	320A/40% ПВ, разъем Central connector, CO2 и смеси аргона 45°, подсветка LED, кнопка включения и регулятор UP/Down	760400	760401

Горелки с жидкостным охлаждением

		3 м	4 м	5 м
CastoPlus 300 W	300A/100% ПВ, разъем Euro, кнопка включения, наконечник M6*28/1.0мм, коническое сопло 12.5мм	30380 7	30380 8	30380 9
CastoPlus 500 W	500A/100% ПВ, разъем Euro, кнопка включения, наконечник M8*30/1.2мм, коническое сопло 16мм	30381 0	30381 1	30381 2
CastoPlus 500 W U/D	500A/100% ПВ, разъем Euro, кнопка включения, регулятор тока UP/Down, наконечник M8*30/1.2мм, коническое сопло 16мм	30381 3	30381 4	30381 5
CastoPlus 601 W	600A/100% ПВ, разъем Euro, кнопка включения, наконечник M8*30/1.2мм, коническое сопло 16мм	30394 0	30394 1	30394 2

Горелки с жидкостным охлаждением - разъем Central connector

		3,5 м	4,5 м
CastoPlus 3200i W / UD	320A/100% ПВ, разъем Central connector, CO2 и смеси аргона 45°, подсветка LED, кнопка включения и регулятор UP/Down	760402	760403
CastoPlus 5000i W / UD	500A/100% ПВ, разъем Central connector, CO2 и смеси аргона, 45°, подсветка LED, кнопка включения и регулятор UP/Down	760404	760405



CastoPlus 150 G



CastoPlus 250 G



CastoPlus 360 G



CastoPlus 300 W



CastoPlus 500 W



CastoPlus 500 W U/D



CastoPlus 3200i G



CastoPlus 3200i W



CastoPlus 5000i W

**Горелки с жидкостным охлаждением
для тяжелых условий работы и проволоки EnDotec**

1,5 м 3 м 4 м 5 м

MSG 400 FD	500A/60% ПВ, разъем Euro, кнопка включения, рукоятка "пистолет", наконечник M10/2.8 мм, коническое сопло 20мм	-	302474	-	-
MSG 400 FD	650A/100% ПВ, разъем Euro, кнопка включения, рукоятка "пистолет", наконечник M10/2.8 мм, коническое сопло 20мм	751741	302474	302477	302480
MSG 400 FD	650A/100% ПВ, разъем Euro, кнопка включения, рукоятка "пистолет", удлиненный гусак 450мм, наконечник M10/2.8 мм, коническое сопло 20мм	-	753911	-	-
MSG 400 FD	650A/100% ПВ, разъем Euro, кнопка включения, промышленная рукоятка, наконечник M10/2.8 мм, коническое сопло 20мм	-	712554	-	-
MSG 400 FD	650A/100% ПВ, разъем Euro, автоматическая горелка, прямой гусак, наконечник M10/2.8 мм, коническое сопло 20мм	-	709140	-	-

Автоматическая горелка

1.5 м 2.5 м

MSG 350 MB	350A/100% ПВ, разъем Euro, внешний старт, рукоятка/ монтажная трубка, наконечник M8*30/1.2 мм, коническое сопло 16 мм	302254	712176
------------	---	--------	--------

Горелки "тяги-толкай" (push-pull) с жидкостным охлаждением

5 м 8 м 10 м

MSG 816	400A/100% ПВ, разъем Euro, кнопка включения, рукоятка "пистолет", 9-пиновый разъем управления, M8*30/1.0мм для AL, коническое сопло 16 мм	302439	302445	306254
---------	---	--------	--------	--------

iD Weld 2501



- Идеален для ремонта "на выезде" и восстановительных работ в условиях РМЦ
- Внутренний диаметр для наплавки от 30 мм и больше
- Продольное перемещение до 170 мм за один проход
- Работает с любым типом MIG / MAG сварочных машин

Почему iD Weld 2501?

IDweld 2501 - это устройство для сварки внутренних кольцевых швов и нанесения внутренних защитных покрытий цилиндрических поверхностей диаметром от 30 мм.

Устройство состоит из механизма вращения-подъема и специальной сварочной головки, которая оснащается особой компактной горелкой, позволяющей производить качественную MIG сварку по кругу даже в очень стесненных пространствах.

Основная область применения IDweld 2501 - наплавка внутренних цилиндрических поверхностей, сварка корневых швов, приварка внутренних заглушек трубопроводов. Широкий выбор аксессуаров значительно расширяет потенциальные возможности применения данного устройства.

- Внутренняя и внешняя наплавка
- Может быть подключен к любому инвертору MIG/MAG
- Легко монтируется
- Для внутренних диаметров от 30мм
- Отдельный блок управления
- Авто-контроль глубины наплавки
- Плавная регулировка скорости
- Возможно использование водоохлаждаемой горелки
- Комплект удлинительных насадок

Комплект стандартной поставки

- Основная вращающаяся сварочная головка сколонной и зажимным кольцом.
- Отдельный блок управления с кабелем 3 м.
- Многоцелевое основание.
- Стандартный сварочный гусак для внутренней наплавки диаметров 30 - 70 мм.
- Дополнительная сварочная головка для внутренней наплавки диаметров более 70 мм
- Радиальные и осевые удлинители для работы с диаметрами до 240 мм.
- Комплект стандартных расходных элементов.
- Комплект инструментов для установки и настройки.
- Кейс с мягкими стенками для перевозки.



Описание

Эксклюзивный аппарат для внутренней наплавки цилиндрических поверхностей был разработан для облегчения выполнения задач по местному восстановлению внутреннего защитного покрытия патрубков в процессе их ремонта или изготовления. Разработанный специально для сварки и наплавки материалами компании Castolin Eutectic, iD Weld 2501 может подключаться к любому MIG/MAG сварочному полуавтомату, имеющему соответствующий диапазон тока и ПВ.

Уникальные возможности

- Глубина наплавки до 170 мм за один проход.
- Пригоден для наплавки внутренних диаметров от 30 мм.
- Многоцелевое основание, позволяющая оснастить комплекс дополнительным оборудованием.
- Поддерживающая колонна диаметром 40 мм, которая может использоваться оснащения комплекса стандартными компонентами.
- Улучшенная проникающая способность.
- Легко переустанавливается, благодаря системе быстрого отключения, сочлененному рукаву, указателю и фиксатору положения.
- Компактная и достаточно прочная конструкция для работы в жестких производственных условиях.

IDweld 2501	ESC: 305339
Глубина наплавки:	170 мм
Диаметр заготовки	30 - 800 мм
Скорость вращения	0.3 - 12 об/мин.
Напряжение сети питания	1 x 230 V
Вес (блок подачи):	19 кг
Вес (блок управления):	9.2 кг
Горелка	41800 B

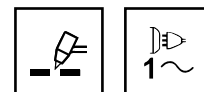
Процесс плазменной резки

Резка плазменной дугой

Процесс плазменной резки металлов всегда рассматривался как альтернатива газовой резки. Самое главное отличие этих двух процессов заключается в том, что при газовой резке происходит активное окисление металла кислородом и под воздействием возникающей при этом экзотермической реакции металл расплавляется, а в процессе плазменной резки в качестве источника тепла выступает электрическая дуга. Возможность расплавлять металл без окисления является существенным преимуществом плазменной резки, особенно при резке нержавеющей стали, которые могут терять свои свойства из-за образования высокотемпературных оксидов.



AirJet Compact



Оптимальный выбор для:

- работы с листовым металлом
- для панельных конструкций
- систем вентиляции
- ремонтных мастерских
- строительства

Почему AirJet Compact?

AirJet Compact - это переносной компактный источник для плазменной резки. Благодаря легкому весу и встроенному компрессору он станет незаменимым помощником на строительномонтажных работах.

AirJet Compact обеспечивает качественный рез металлов, толщиной до 6 мм (разделительный рез - до 10 мм). А с помощью внешнего компрессора производительность может быть увеличена до 10 мм при чистовом резе (до 12 мм - разделительный рез).



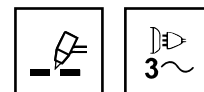
Очевидные преимущества

- мощность; возможна резка металлов, толщиной до 10 мм
- современной инверторная технология
- встроенный компрессор для резки металлов, толщиной до 6 мм
- компактный дизайн
- легкий вес
- идеален для мобильного использования в помещениях с повышенным риском поражения электрическим током (маркировка S) встроенные плазменный резак и силовой обратный кабель с зажимом)
- автоматическое отключение силовой части при замене расходных элементов резака
- встроенный манометр для контроля за давлением воздуха в системе
- пневмоконтактный (без осциллятора) поджиг дуги

- **Комплект поставки оборудования** (код для заказа: ESC 307300) включает в себя источник тока, плазмотрон, силовой обратный кабель, сопло для резки -2 шт., электрод - 1шт.
- **Простота операций**
Плавная регулировка тока резки. Не нужны разделительные ограничители между соплом и поверхностью металла.
- **Безопасность**
Устройство разработано в соответствии с самыми последними европейскими законами по безопасности (маркировка CE).
- **Прочность и выносливость**
Плазмотрон и источник тока являются воплощением самых последних разработок в области технологии плазменной резки.

AirJet Compact		ESC: 307300
Напряжение сети питания		1 x 230 V 50/60 Hz
Ток резки	при 50 % ПВ:	20 А
	при 30% ПВ:	28 А
Максимальная толщина реза (сталь) ²	внутр.компр.	6 мм
	внешн. компр.:	10 мм
Предохранитель сети :		16 А
Напряжение холостого хода:		310 V
Класс защиты:		IP 23
Cos phi:		0,9
Максимальный расход воздуха(внешн. компр):		100 л/мин.
Давление сжатого воздуха, минимум:		4.5 bar
Вес:		16 кг
Габариты Д x Ш x В:		525 x 175 x 345 мм

AirJet 625



- Современная инверторная технология
- Инновационная система поджига без использования высоких частот увеличивает срок службы электродов
- Увеличение скорости резки за счёт плотного потока плазмы
- Совместим с генераторами 400 В ± 15 %
- Прочная конструкция для жёстких условий эксплуатации на строительных площадках



Почему AirJet 625?

Портативный аппарат плазменной резки и строжки AirJet 625 построен на самой современной инверторной базе и предназначен для плазменной резки с использованием сжатого воздуха.

К отличительным преимуществам данных моделей относятся компактный размер, малый вес, низкое энергопотребление при высоких скоростях резки. Превосходное качество резки и строжки позволяет сократить время на последующее шлифование и подготовку кромок.

Электроника и узлы аппаратов изолированы от потока сжатого воздуха, благодаря чему минимизируется их загрязнение. Широкая гамма различных режущих насадок для горелок позволяет выполнять более искусные виды работ, например прорезку пазов. Возможна резка любых электропроводных материалов: нелегированных и низколегированных сталей, алюминия, футеровочных плит или плит CDP®.

AirJet 625:

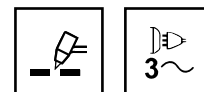
- Инновационная система поджига без использования высоких частот увеличивает срок службы электродов
- Плотный поток плазмы, получаемый благодаря оптимальной высокоскоростной подаче воздуха, использованию специального электрода и сопла особой конструкции, увеличивает скорость и качество резки.
- Сопло и электрод охлаждаются потоком воздуха. Благодаря этому существенно возрастает срок их службы.

Артикульный номер	
ESC	Описание
756300	AirJet 625
755755	Плазмотрон С 60, 6 м
755756	Плазмотрон С 60, 12 м
756349	Набор расходных элементов для С 60

755810	Набор для резки по кругу С 60 / С 100
--------	---------------------------------------

Технические данные:	
Напряжение сети питания	3 x 400 V ± 15%
Предохранитель сети :	16 А
Ток резки	20 - 60 А
Ток пилот - дуги:	20 А
Максимальный ток резки	при 40% ПВ: 60 А
	при 60% ПВ: 50 А
	при 100% ПВ: 40 А
Напряжение холостого хода	320 V
Коэффициент мощности, cosφ:	0,9
Максимальная толщина реза (сталь)	30 мм
Класс защиты	IP 23
Габариты (ДxШxВ) мм:	510 x 247 x 389
Вес:	22 кг
Расход воздуха:	130 л/мин. ± 20% при 5.5 bar
Давление сжатого воздуха, минимум:	5 bar

AirJet 1038



- Современная инверторная технология
- Инновационная система поджига без использования высоких частот увеличивает срок службы электродов
- Увеличение скорости резки за счёт плотного потока плазмы
- Совместим с генераторами 400 В ± 15 %
- Прочная конструкция для жёстких условий эксплуатации на строительных площадках



Почему AirJet 1038?

Портативный аппарат плазменной резки и строжки AirJet 1038 построен на самой современной инверторной базе и предназначен для плазменной резки с использованием сжатого воздуха.

К отличительным преимуществам данных моделей относятся компактный размер, малый вес, низкое энергопотребление при высоких скоростях резки. Превосходное качество резки и строжки позволяет сократить время на последующее шлифование и подготовку кромок.

Электроника и узлы аппаратов изолированы от потока сжатого воздуха, благодаря чему минимизируется их загрязнение. Широкая гамма различных режущих насадок для горелок позволяет выполнять более искусные виды работ, например прорезку пазов. Возможна резка любых электропроводных материалов: нелегированных и низколегированных сталей, алюминия, футеровочных плит или плит CDP*.

AirJet 1038:

- Инновационная система поджига без использования высоких частот увеличивает срок службы электродов
- Плотный поток плазмы, получаемый благодаря оптимальной высокоскоростной подаче воздуха, использованию специального электрода и сопла особой конструкции, увеличивает скорость и качество резки.
- Сопло и электрод охлаждаются потоком воздуха. Благодаря этому существенно возрастает срок их службы.

Артикульный номер	
ESC	Designation
756400	AirJet 1038
755779	Плазмотрон С 100, 6 м
755780	Плазмотрон С 100, 12 м
756350	Набор расходных элементов для С 100
755781	Автоматический плазмотрон МС 100, 6 м
755799	Автоматический плазмотрон МС 100, 12 м
756351	Набор расходных элементов для МС 100

755810	Набор для резки по кругу С 60 / С 100
--------	---------------------------------------

Технические данные:	
Напряжение сети питания	3 x 400 В ± 15%
Предохранитель сети :	32 А
Ток резки	20 - 100 А
Ток пилот - дуги:	20 А
Максимальный ток резки	при 40% ПВ: 100 А
	при 60% ПВ: 85 А
	при 100% ПВ: 60 А
Напряжение холостого хода	320 В
Коэффициент мощности, cosφ:	0,9
Максимальная толщина реза (сталь)	45 мм
Класс защиты	IP 23
Габариты (ДхШхВ) мм:	640 x 301 x 455
Вес:	34 кг
Расход воздуха:	280 л/мин. ± 20% при 5.5 bar
Давление сжатого воздуха, минимум:	5 bar

Выбор плазмотрона для плазменной резки

Плазмотрон	Оборудование		
	Air-Jet Compact	Air-Jet 625	Air-Jet 1038
T 30	✓	✗	✗
C 60	✗	✓	✗
C 100	✗	✗	✓
MC 100	✗	✗	✓

- ✓ Рекомендовано
- ✗ Возможно
- ✗ Не рекомендовано / Нет возможности



T 30



C 60



C 100



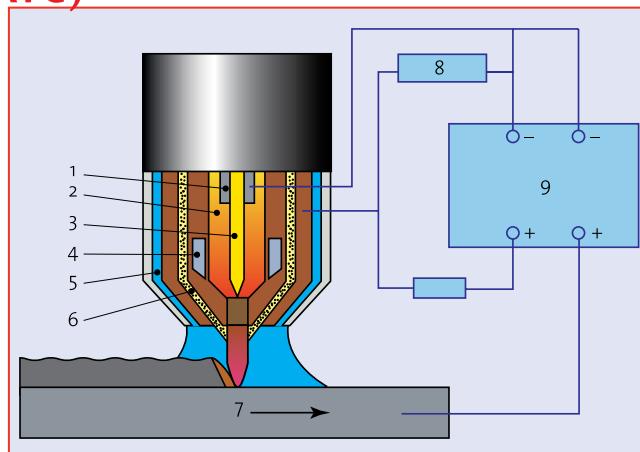
MC 100

Процесс РТА

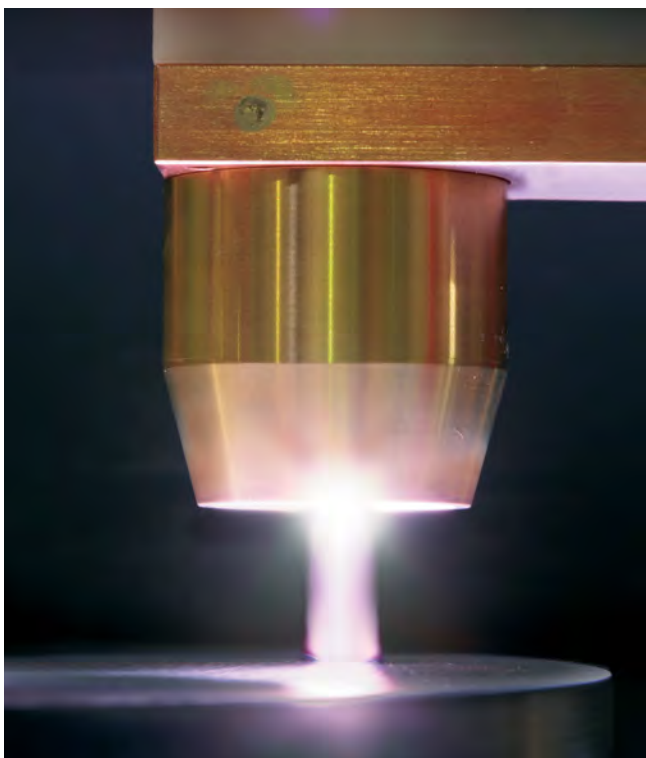
Процесс переноса плазменной дугой РТА (Plasma Transferred Arc)

Eutronic GAP® - процесс переноса плазменной дугой (РТА) от компании Castolin Eutectic. GAP® идеален для соединения и нанесения покрытий. При процессе РТА плазма фокусируется при прохождении через тугоплавкий анод, вызывая значительное уплотнение и повышение мощности дуги. Присадочный материал, в виде мелкодисперсного порошка или цельной проволоки, подается прямо в столб плазменной дуги, который защищается от атмосферного воздуха потоком инертного газа.

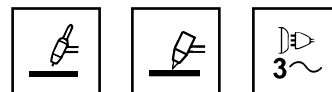
Компания Castolin Eutectic разработала специальные порошки для GAP® применения.



- 1) Держатель катода - 2) Газ плазмы- 3) Катод
- 4) Жидкость охлаждения - 5) Защитный газ -
- 6) Транспортирующий газ и порошок - 7) Направление сварки- 8) Поджиг дуги - 9) Двойной источник питания



MicroGAP 50 DC



- Для ручной сварки и наплавки на малых токах
- Плазменная сварка, плазменная точечная сварка, TIG сварка
- Предельно понятная панель управления
- Простая установка параметров сварочного процесса
- Компактный дизайн

Почему Micro GAP 50 DC?

Micro GAP 50 DC поддерживает процесс сварки дугой с плазменным переносом (РТА). GAP-процесс идеален для наплавки и соединения деталей. Плотная, высококонцентрированная дуга образуется путем сжатия плазмообразующего газа между соплом и электродом горелки. Дуга с плазменным переносом быстро плавит локализованную поверхность, дополнительно защищаемую инертным газом. Подача наплавляемого материала в виде порошка или проволоки происходит независимо от плазменной дуги; существует множество различных конфигураций комплекса плазменной сварки и наплавки. GAP процесс обеспечивает гладкий шов без пор и брызг, и практически не требует последующей мехобработки, что позволяет снизить общую стоимость работ.



GAP (GasArcProcess) технология имеет ряд преимуществ по сравнению с традиционной дуговой сваркой:

- высокая плотность и сфокусированность дуги
- сверхвысокая скорость плавления
- однородность наплавленного слоя, отсутствие брызг и др.
- перемешивание, тепловложение, отклонения, зона термического влияния гораздо меньше, чем при обычных видах сварки.
- идеальный контроль за толщиной наплавочного слоя
- высочайшая чистота и качество наплавки
- гладкая поверхность наплавочного слоя снижает время последующей мехобработки
- превосходная воспроизводимость операций

Со всеми этими преимуществами, GAP-процесс предназначен для работ, которые требуют высокой точности, минимальных отклонений и тепловложений. GAP-технология также обеспечивает исключительную чистоту материала наплавки непосредственно с первого слоя. В связи с высокой производительностью, точностью контроля за толщиной наплавочного слоя, качеством поверхности наплавки, GAP-процесс позволяет значительно сократить производственные затраты за счет экономии потребления материалов и снижения общего времени проведения операций.

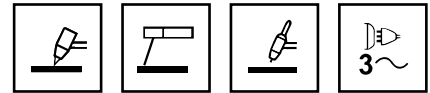
Для всех ручных видов сварки на малых токах

Micro GAP 50 DC идеален для ручного применения, когда требуется точность и высокое качество материала наплавки, когда полная автоматизация невозможна или невыгодна из-за небольшого количества изделий. Для заказа доступны различные варианты конфигурации. Операции производятся как через дистанционное управление, так и с панели управления источника тока. Micro GAP 50 DC разработан для ручной и полуавтоматической сварки, которые требуют частой смены значений параметров. Все настройки отображаются на ЖК-дисплее в виде понятных символов и текста, с возможностью сохранения в память до 100 различных настроек процесса. Особо мощный инверторный писточник выдает ток от 0.5 до 50А, который вполне достаточен для микро-плазменной сварки.

Micro GAP 50 DC	ESC: 693626
Напряжение сети	3x 400V±15%
Частота сети питания	50/60 Hz
Предохранитель сети	max. 16 A
Потребляемая мощность, макс	3.5 kVA
Максимальный потребляемый ток	9.6 A
cos phi:	0.99
Класс защиты:	IP 23
Напряжение холостого хода пилот дуги:	85V DC
Напряжение холостого хода источника:	100V DC
Максимальный ток (100%ПВ)::	33 A
Максимальный ток (60%ПВ):	40 A
Максимальный ток пилот-дуги(60%ПВ):	50 A
Максимальный ток пилот-дуги(100%ПВ):	30 A
Диапазон тока плазма-сварка/ TIGсварка / точечная сварка:	0.5 ÷ 50 A
Диапазон тока пилот-дуги:	0.5 ÷ 30 A
Габариты (Д x Ш x В)	655 x 310 x 605 мм
Вес:	46.5 кг

Артикульный номер	
ESC	Описание
693626	Micro GAP 50 DC
757807	Горелка E5N, 3 м
260232	Педаля Дистанционного Управления RC-F
754315	Жидкость охлаждения Xuper Cool, 5л

EuTronic® GAP 2501 DC



- Плазменная сварка, TIG сварка, MMA сварка
- Для соединений, покрытия и наплавки
- Разработана для ручного и автоматического применения
- Мощный инверторный источник тока на 250A
- Простая панель управления с тачскрином
- Широкие возможности применения

Почему EuTronic® GAP 2501 DC?

EuTronic GAP - это оборудование Castolin Eutectic, поддерживающее процесс переноса плазменной дугой Plasma Transferred Arc (PTA), идеально подходит для работ по наплавке и сварки. В процессе GAP плазма фокусируется, проходя через тугоплавкий анод, одновременно увеличивая плотность дуги, её энергию и температуру. Процесс PTA начинается с поджига внутренней пилот-дугой, горящей между газоохлаждаемым катодом (вольфрамовый электрод) и водоохлаждаемым медным соплом. Сварочный припой, в виде мелкого порошка или проволоки подается в сварочную ванну, изолированную защитным газом от атмосферы. При этом плазменная дуга и тепловложение в сварочную ванну контролируются гораздо более тщательно, чем при традиционной сварке. Энергия почти полностью расходуется на плавление припоя, сводя разбавление основного металла к минимуму. Панель управления с тачскрином размером 5,7" и интерфейсом последнего поколения позволяет сварщику просто и быстро задать параметры сварки, даже не снимая перчаток.



Технология GAP предлагает широкие возможности и преимущества по сравнению с традиционными методами сварки и наплавки:

- Высокая плотность и концентрация дуги
- Высокая производительность
- Перемешивание, тепловложение и зона термического влияния гораздо меньше, чем при других методах.
- Возможность многопроходной наплавки
- Гладкая поверхность шва не требует последующей механической обработки, что снижает затраты
- Максимальная чистота и качество наплавочного слоя, включая начальный.
- Прочность и ударостойкость покрытий
- Возможность автоматизации (электронное управление подачей газа и порошка, интерфейс для полного внешнего управления)

Сфокусированная плазменная дуга, снижает растворение наплавляемого металла, улучшает качество покрытия, не дает брызг при сварке, тем самым повышая качество и снижая стоимость работ по сварке и наплавке.

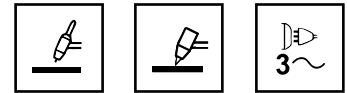
Примеры применения:

- Восстановление стального инструмента, режущих кромок,ковки, литейных форм и др.
- Восстановление чугуна, стекловых форм
- Восстановление шнеков
- Износостойкая наплавка на буровое оборудование,
- Износостойкая наплавка клапанов и посадочных мест под них
- Износостойкая наплавка на горнодобывающее оборудование
- Износостойкая наплавка на оборудование мельниц

Артикульный номер:	
ESC	Описание
758614	EuTronic GAP 2501 DC
260056	Тележка с подставкой для газовых баллонов и держателями для аксессуаров
260058	Блок охлаждения Cooling GAP
754273	Охладитель Cooling GAP Chiller
260229	Блок подачи порошка EP 2
260231	Пульт ДУ (ручной) RC-N
260232	Пульт ДУ (педаля) RC-F
758633	Расширенный интерфейс автоматизации X30

EuTronic GAP® 2501 DC	
Напряжение сети питания:	3x 400V+N ±10%
Частота тока сети питания:	50/60 Hz
Предохранитель сети:	32 A
Максимальная потребляемая мощность:	18 kVA
Средний потребляемый ток:	20 A
Cos phi:	0.99
Класс защиты:	IP 21 S
Напряжение хол. хода основного инвертора:	80V DC
Напряжение хол. хода инвертора пилот-дугой:	100V DC
Максимальный ток сварки (100% ПВ):	160 A
Максимальный ток сварки (60% ПВ):	200 A
Максимальный ток сварки (35% ПВ):	250 A
Максимальный ток пилот-дугой (100%ПВ):	30 A
Диапазон тока для плазменной сварки:	2 ÷ 250 A
Диапазон тока для пилот-дугой:	0.5 ÷ 50 A
Габариты (Д x Ш x В):	815 x 445 x 635 мм
Вес:	70 кг

GAP UniCoating V2.0



- Универсальный комплекс для наплавки симметричных цилиндрических деталей
- Обеспечивает сверхточную плазменную сварку, напыление и наплавку
- Поставка "под ключ" для быстрого запуска в работу
- Комплексно-модульное исполнение позволяет рационально скомпоновать оборудование под конкретную задачу без излишних материальных затрат

Почему GAP UniCoating V2.0?

Плазменный комплекс GAP UniCoating V2.0 содержит все необходимое оборудование для работы с цилиндрическими заготовками. Особенно хорошо подходит для восстановления литейных форм на стекло-литейных производствах, а также высокоэффективен для защитной наплавки различных прессовых и литейных форм, используемых, например, при изготовлении клапанов двигателей. Встроенный поворотный стол с загрузкой до 200 кг позволяет обрабатывать как мелкие, так и среднеразмерные заготовки.

В комплекс GAP UniCoating V2.0 входит полностью укомплектованный источник тока плазмы, изготовленный по самым новейшим технологиям производства сварочной техники.

Полное программное управление за расходом газа, поджигом пилот-дуги, подачей наплавочного порошка, рабочим током, позволяет комплексу GAP UniCoating осуществлять повторяемые операции по сверхкачественной сварке и наплавке.

Источник тока полностью синхронизирован с устройством слежения за длиной дуги, колебательным контуром горелки и с наклонным поворотным столом, что позволяет производить быструю настройку рабочих режимов.

Все параметры задаются программой по выделенным каналам управления. Не используется никаких программных кодов, для удобства эксплуатации и упрощения настроек все данные процесса вводятся с одного общего терминала.



Особенности

- Рамное основание из алюминиевого профиля
- Вращатель-позиционер с углом наклона +/- 110° (задается вручную), диаметр: 400 мм, максимальная нагрузка: 200кг
- Блок осциллятора с перемещением 400мм, управляемый шаговым двигателем
- Вертикальные оси с перемещением 400 мм, управляемые шаговым двигателем
- Контроль напряжения дуги по вертикальной оси
- Защитные шторы, пневматический подъем горелки
- Автоматическая плазменная горелка E52
- Движение по 3-ем осям, ручное управление
- Блок подачи порошка EP-2
- Блок охлаждения горелки Cooling GAP
- Переносной пульт управления с тач-скрин дисплеем 5,7"
- Ячейки памяти для настроек процесса наплавки и перемещений по осям
- Шкаф управления



GAP UniCoating V2.0	ESC: 757008
Необходимое давление сжатого воздуха:	6 bar
Необходимое давление газа	2,5 bar
Напряжение сети питания:	3x 400V+N 50/60 Hz
Предохранитель сети:	35 A
Максимальная потребляемая мощность:	20 kVA
Класс защиты:	IP 21 S
Напряжение х.х. – основного инвертора	85V DC
Напряжение х.х. – инвертора пилот-дуги	100 V DC
Максимальный ток сварки (100% ПВ):	160 A
Максимальный ток сварки (40%ПВ):	250 A
Максимальный ток пилот-дуги (100%ПВ):	30 A
Диапазон тока для плазменной сварки:	6 ÷ 250 A
Диаметр план-шайбы вращателя:	Ø 400 мм
Максимальный вес заготовки:	max. 200 кг
Габариты Дх Ш х В (мм):	2400 x 1000 x 2200
Вес:	около 650 кг

Аксессуары для **GAP 2501 DC**



Блок подачи порошка **EP2**

Технические данные

Применяется для	GAP® 2501 DC
Транспортирующий газ	Ar, Ar-H2
Поток транспортирующего газа	0 - 4 л/мин.
Вместимость порошка	2 л
Класс защиты	IP 23
Вес (без порошка)	7.5кг
Габариты Дх Ш х В (мм)	200 x 170 x 470 мм

Блок подачи порошка EP2

ESC: 260229

- Плавная регулировка подачи порошка через изменение скорости вращения колеса подачи непосредственно с источника GAP.
- Диапазон регулировки подачи порошка 1,5-95 г/мин. (зависит от типа колеса подачи и размера зерна порошкового материала)
- 2 блока EP2 могут работать параллельно (при наличии второй платы управления) для вариантов применения, когда в сварочную ванну необходима подача двух типов материалов, например: матричного и карбидного.



Блок охлаждения **Cooling GAP® ***

Технические данные

Вес	40 кг
Габариты Дх Ш х В (мм)	900 x 445 x 360

Блок охлаждения Cooling GAP® (*)

ESC: 260058

Жидкость охлаждения горелок PTA, 5л

ESC: 754315

(*) Используйте только охлаждающую жидкость Castolin Eutectic

- Охлаждение за счет теплообмена "воздух/вода".
- Доступен дополнительный модуль с теплообменом "вода/вода"



Охладитель **Cooling GAP® Chiller**

Технические данные

Вес	50 кг
Габариты Дх Ш х В (мм)	915 x 445 x 400

Охладитель Cooling GAP® Chiller

ESC: 754273

Жидкость охлаждения горелок PTA, 5л

ESC: 754315

(*) Используйте только охлаждающую жидкость Castolin Eutectic

- Активное охлаждение жидкости по типу морозильной камеры.



Тележка **Trolley**

Технические данные

Вес	45 кг
Габариты Дх Ш х В (мм)	1.190 x 740 x 1.415 mm

Тележка Trolley

ESC: 260056

- Для монтажа блока охлаждения, источника тока, блока подачи порошка и газовых баллонов
- Доступен большой выбор различных треев для инструментов, приспособлений для поддержки горелки и дополнительных аксессуаров

Аксессуары для **GAP**



RC-H



RC-F

Пульты дистанционного управления

Пульт ДУ RC-H с ручным управлением

ESC: 260231

с соединительным кабелем 5 м

Пульт ДУ RC-F с ножным управлением (педаль ДУ)

ESC: 260232

с соединительным кабелем 5 м

• Разработан для MicroGAP 50 DC и EuTronic® GAP 2501 DC

Выбор горелок для аппаратов **GAP**

GAP torches	Equipment		manual torch	machine torch
	Micro GAP 50 DC	GAP 2501 DC		
GAP E5N	✓	✓	✓	✓
GAP E12N	✓	✓	✓	✓
GAP E15N	✓	✓	✓	✓
GAP E20N	✓	✓	✓	✓
GAP E150P	-	✓	✓	-
GAP E54 S-M-D-DL	-	✓	-	✓
GAP E52	-	✓	-	✓
GAP E200P	-	✓	-	✓



Рекомендовано



Возможно



Не рекомендовано / Нет возможности

GAP®-Горелки

GAP® E5N

Расположение : горизонтальное	
Макс. ток при 60% ПВ	50А
Подача порошка	НЕТ
Вес со шланг-пакетом	1.5 кг (3м)

GAP® E5N 753606 (3 м)

- ручная горелка с жидкостным охлаждением, также доступна с наклоном головки 70° и 180°



GAP® E15N

Расположение : горизонтальное	
Макс. ток при 100% ПВ	150А
Подача порошка	НЕТ
Вес со шланг-пакетом	около 2.5 кг (4м)

GAP® E15N 260581 (4 м) **260622** (8 м)

- ручная горелка с жидкостным охлаждением, также доступна с наклоном головки 70° и 180°
- Шланг-пакет: 4-6-8 метров; шланг-пакет большей длины - по запросу
- Возможна установка держателя направляющей для проволоки



GAP® E150P

Расположение : горизонтальное	
Макс. ток при 100% ПВ	150А
Подача порошка **	5-20 г/мин.
Вес со шланг-пакетом	2.0 кг (3м)

GAP® E150 260434 (3 м) **260435** (4 м)

- Шланг-пакет 3 и 4 м
- Жидкостное охлаждение
- Горелка для порошковой наплавки



GAP® E12N

Расположение : горизонтальное	
Макс. ток при 100% ПВ	100А
Подача порошка	НЕТ
Вес со шланг-пакетом	1.9 кг (4м)

GAP® E12N 400900 (4 м) **402420** (6 м) **402501** (8 м)

- ручная горелка с жидкостным охлаждением, также доступна с наклоном головки 70° и 180°
- Шланг-пакет: 4-6-8 метров; шланг-пакет большей длины - по запросу
- Возможна установка держателя направляющей для проволоки



GAP® E20N

Расположение : горизонтальное	
Макс. ток при 100% ПВ	200А
Подача порошка **	НЕТ
Вес со шланг-пакетом	1.6 кг (4м)

GAP® E20N 752873 (4 м)

- ручная горелка с жидкостным охлаждением, также доступна с наклоном головки 70° и 180°



GAP® E54 S-M-D-DL

Расположение : горизонтальное	
Макс. ток при 100% ПВ	200А
Подача порошка **	10 - 40 г/мин.

GAP® E54 (длина: 330 мм) 400861 (4 м) **400715** (10 м)
GAP® E54 (длина: 550 мм) 402272 (4 м) **402260** (10 м)

- Горелка для порошковой наплавки внутренних поверхностей деталей диаметром > 80 мм
- Доступна в 4-ех вариантах длины держателя головки: (модели): 330(S), 550(M), 920(D) and 1770(DL)мм.
- Различная длина шланг-пакета
- Комплектуется по запросу, уточняйте сроки поставки



GAP® E52

Расположение: вертикальное	
Макс. ток при 100% ПВ	200А
Подача порошка **	3 - 80 г/мин.
Вес со шланг-пакетом	4.8 кг (4м)

GAP® E52 400204 (4 м) 400878 (6 м) 260230 (8 м)

- Автоматическая горелка с жидкостным охлаждением для основных видов использования
- Возможна установка держателя направляющей для проволоки
- Шланг-пакет: 4-6-8 метров; шланг-пакет большей длины - по запросу
- Широкий выбор размеров анода и конфигурации сопел



GAP® E200P

Расположение: вертикальное	
Макс. ток при 100% ПВ	200А
Подача порошка **	до 80 г/мин.
Вес со шланг-пакетом	2.7 кг (4м)

GAP® E52 755952 (4 м)

- Автоматическая горелка с жидкостным охлаждением для основных видов использования
- Шланг-пакет: 4-6-8 метров; шланг-пакет большей длины - по запросу
- Широкий выбор размеров анода и конфигурации сопел



Notes _____

Horizontal lines for notes.

Сильнее с...
Castolin Eutectic

**Технология наплавки и повышения
износостойкости**



*Узнайте у нас
о возможности
проведения показа
материалов и оборудования*

-> www.mec-castolin.ru <<<