

CITOTIG 240 & 310 AC/DC

Urządzenia do spawania metodą TIG
prądem AC/DC dla bardzo
wymagających specjalistów



CITOTIG AC/DC



CITOTIG AC/DC gwarantuje poprawę jakości i wydajności spawania. Jest to urządzenie z grupy najbardziej zaawansowanych do spawania metodą TIG dostępnych na rynku.

Parametry techniczne.

- Urządzenia przeznaczone do ręcznego spawania metodą TIG wszystkich metali, w tym aluminium i stali nierdzewnej. Mogą być również łatwo wykorzystywane do spawania metodą MMA.
- Jedno- lub trzyczasowe źródła prądu w dwóch zakresach prądowych:
 - CITOTIG 240 AC/DC, prąd spawania 230A dla P 40%, 1 faza, z możliwością spawania aluminium o grubości złączy do 5 mm
 - CITOTIG 310 AC/DC, prąd spawania 300A dla P 40%, 3 fazy
- CITOTIG AC/DC umożliwia spawanie metodą TIG z prądami spawania: zmiennym AC oraz stałym DC+, DC-

Dodatkowe funkcje to lepsze rezultaty:

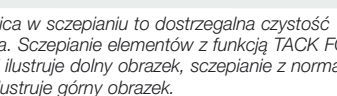
TACK FOR THIN– szepianie cienkich elementów

Proces szepiania dedykowany jest do fabrykacji cienkich blach. Opracowany i szczególnie skoncentrowany na montażu i spawaniu cienkich elementów.

Bez funkcji TACK FOR THIN



Z funkcją TACK FOR THIN



Różnica w szepianiu to dostrzegalna czystość złączy. Szepianie elementów z funkcją TACK FOR THIN ilustruje dolny obrazek, szepianie z normalnym TIG ilustruje górny obrazek.

TIG puls i synergiczne spawanie TIG puls

Proces spawania TIG pulsem daje możliwość regulacji wszystkich parametrów co pozwala na pełną kontrolę jeziorka spawalniczego. Dla uproszczenia regulacji istnieje dodatkowy proces: synergiczne spawanie TIG prądem pulsującym. W synergicznym spawaniu pulsem nie ma potrzeby regulacji prądu spawania lub pozostałych parametrów pulsu, bo są one zaprogramowane. Częstotliwość pulsów daje mocno skoncentrowany łuk i zwiększa prędkość spawania.



COMPOTIG

Stabilny i sprawdzony proces spawania TIG wykorzystuje spawanie prądem mieszanym AC i DC. Zestawienie dwóch różnych procesów może być regulowane dla uzyskania pełnego wtopienia i skutecznego czyszczenia. Więcej prądu AC - dla lepszego czyszczenia, więcej DC - dla lepszego wtopienia.



Funkcja COMPOTIG łączy korzystne cechy spawania zarówno prądem stałym DC jak i zmiennym AC. Ułatwia to łączenie stopów aluminium i obniża ilość wad.

CITOSTEP

Funkcja CITOSTEP to impulsowy wybór natężenia prądu w pełnym cyklu spawania między roboczym, a innym wybranym wyższym lub niższym prądem.

Przez szybkie przełączanie przycisku na uchwycie mamy możliwość zmiany prądu z jednego poziomu na drugi.



Łatwy w obsłudze panel przedni



- 1 Wskaźnik bezpieczeństwa i zasilania
- 2 Rozkład cyklu spawania
- 3 Wskaźnik wyboru spawania TIG
- 4 Wskaźnik wyboru spawania MMA
- 5 Wyświetlacz parametrów i wartości
- 6 Wskaźnik wyboru cykli spawania TIG
- 7 Wybór parametrów
- 8 Wybór zajarzenia HF / LIFT-dotykowe
- 9 Wybór spawania pulsem / punktowe
- 10 Wybór programów
- 11 Pokrętko regulacji
- 12 Test gazu
- 13 Zdalne sterowanie

CITOTIG AC/DC

Urządzenia **CITOTIG AC/DC** zostały zaprojektowane tak, aby spełniać oczekiwania najbardziej wymagających spawaczy. Optymalne parametry są połączone z odpornością konieczną w codziennej pracy, w każdych warunkach, w zakładzie, na warsztacie i na placu budowy.



CITOTIG AC/DC

- Wysoka jakość spawania stali niestopowych, stali nierdzewnych i stopów lekkich.



- Dla wymagających sektorów przemysłu.

Produkcja kotłów



Przemysł petrochemiczny



Budownictwo okrętowe



Konstrukcje morskie



Produkcja rurociągów



Uchwyty spawalnicze do spawania metodą TIG



2008-202

Nowa seria uchwytów do spawania metodą TIG typu CITORCH T NG doskonale współpracujących z wysokiej jakości, profesjonalnymi urządzeniami serii **CITOTIG AC/DC**.

Do współpracy dostosowane są modele CITORCH T NG 30 chłodzone powietrzem oraz CITORCH T NG 10W chłodzone cieczą.

Wykonane są:

- z rękojeścią typu RL: spust na dźwigni
- z rękojeścią typu EB: z przyciskiem na rękojeści

Uchwyty z rękojeścią typu EB są budowy modułowej i mogą być wyposażone w zależności od potrzeb w różne typy przycisków.

Kompletna seria uchwytów CITORCH T NG - patrz broszura uchwytów TIG



RL: dźwignia

2010-643



EB: przycisk

2010-668

	CITORCH T NG 30 RL C5B		CITORCH T NG 10 W RL C5B		CITORCH T NG 30 EB C5B		CITORCH T NG 10 W EB C5B	
Chłodzenie	Powietrze		Ciecz		Powietrze		Ciecz	
Cykl pracy	200 A @ 35%		250 A @ 100%		200 A @ 35%		250 A @ 100%	
Nr kat.	5 m	8 m	5 m	8 m	5 m	8 m	5 m	8 m
	W000278988	W000278989	W000278992	W000278993	W000278384	W000278385	W000278388	W000278389
Zestaw części zamiennych, nr. kat.	W000306443		W000306441		W000306443		W000306441	



2011-007

System modułowy

Standardowo wszystkie uchwyty są dostarczone z jednym przyciskiem modułowym. Jeśli jest potrzeba zastosowania uchwytu z innym modulem sterującym to istnieje możliwość jego zamówienia.

4



2011-005

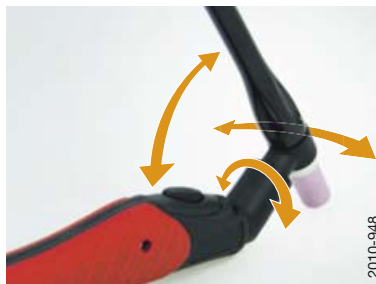


- 1 Poziomy potencjometr - W000279370
- 2 Pionowy potencjometr - W000279246
- 3 Podwójny przycisk - W000279242
- 4 Dźwignia - W000279245

W przypadku wyboru uchwytu z potencjometrem należy użyć przewodu sterującego z 7-bolcową wtyczką - W000271826

Wyposażenie opcjonalne: regulowana głowica uchwytu

W opcji wyposażenia uchwytu TIG dostępna jest głowica ruchoma. Umożliwia spawanie w trudno dostępnych miejscach. Występują głowice do uchwytów chłodzonych powietrzem lub cieczą. Istnieje możliwość wyboru ruchomych głowic małych i dużych rozmiarów.



2010-948



2010-949

- Głowica ruchoma chłodzona powietrzem - W000279381
- Głowica ruchoma chłodzona cieczą - W000279382
- Korpus palnika CITORCH T NG 10 - W000279383
- Korpus palnika CITORCH T NG 20-30 - W000279384



2009-201

Zgodność z normą EN 61000-3-2/12 obowiązującą od grudnia 2010 r., która ogranicza prądy harmoniczne wytwarzane przez urządzenia przyłączone do publicznej sieci niskiego napięcia.

	CITOTIG 240 AC/DC	CITOTIG 310 AC/DC
UZWOJENIE PIERWOTNE		
Zasilanie	1 faza - 50/60 Hz 230 V (+/-15%)	3 fazy - 50/60 Hz 400 V (+/-10%)
Max moc pobierana (100%)	3.9 kVA	7.9 kVA
Bezpiecznik	16 A	
UZWOJENIE WTÓRNE		
Napięcie biegu jałowego	58 V	63 V
Zakres prądu spawania TIG	3 A - 230 A / 19.2 V	3 A - 300 A / 22 V
Zakres prądu spawania MMA	10 A - 180 A / 27.2 V	10 A - 250 A / 30 V
Prąd spawania	40%	230 A
	60%	200 A
	100%	180 A
ZASTOSOWANIE		
Metoda TIG	DC - AC - Mix AC/DC - Puls	
Metoda MMA	AC - DC- - DC+	
Dodatkowe funkcje	POZIOMY PRĄDU - SCZEPIANIE - COMPOTIG	
Funkcja pamięci	10 programów	
DANE OGÓLNE		
Norma	EN 60974-1	✓
	EN 60974-10	✓
	EN 61000-3-2/12	✓
Klasa ochrony	IP 23C	
Wymiar (dł. x szer. x wys.)	475 x 200 x 405 mm	505 x 195 x 440 mm
Masa	17 kg	25 kg

Urządzenia przeznaczone są tylko do przemysłowych i profesjonalnych zastosowań. Urządzenie CITOTIG 310 AC/DC nie jest zgodne z normą EN 61000-3-2/12. Jeśli urządzenie jest podłączone do domowej sieci zasilającej niskiego napięcia, to podłączenie jest robione na odpowiedzialność instalatora i użytkownika urządzenia. Jeżeli konieczne jest zrobienie takiego podłączenia to należy to zrobić, w drodze konsultacji z operatorem sieci dystrybucji energii. (Patrz instrukcja obsługi).

	COOLERTIG II	COOLERTIG III
PARAMETRY		
Zasilanie	230 V (+/- 15%)	24 V DC
Moc źródła	1.0 kW	
Maksymalne ciśnienie	4 bar	
DANE OGÓLNE		
Wymiar (dł. x szer. x wys.)	475 x 200 x 405 mm	525 x 198 x 295 mm
Masa	9 kg	8 kg

Do zamówienia		
Źródło prądu	CITOTIG 240 AC/DC W000275842	CITOTIG 310 AC/DC W000278470
Chłodnica	COOLERTIG II W000275844	COOLERTIG III W000278471
Wózek	TROLLEY T3 W000277087	TROLLEY T3 W000277087
Zdalne sterowanie ręczne	RC1 - długość 5m W000263311	RC1 - długość 5m W000263311
	RC1 - długość 10m W000270324	RC1 - długość 10m W000270324
Zdalne sterowanie nożne	FP1 - długość 5m W000263313	FP1 - długość 5m W000263313



2009-562

2010-536

Wyposażenie opcjonalne

Zdalne sterowanie ręczne



2006-649

RC1
długość 5 lub 10m

Zdalne sterowanie nożne



2006-651

FP1
długość 5m

Wózek



2006-731

T3

Chłodnica



2010-631



Kontakt:

AIR LIQUIDE WELDING CENTRAL EUROPE S.R.O.

ODDZIAŁ W POLSCE:

AIR LIQUIDE WELDING POLSKA SP. Z O.O.

UL. PORCELANOWA 10, 40-246 KATOWICE

tel.: 32 728 35 15, fax 32 728 35 45

WWW.AIRLIQUIDEWELDING.PL



www.airliquide.com

Air Liquide jest światowym liderem w dziedzinie gazów dla przemysłu, ochrony zdrowia i środowiska. Firma jest obecna w ponad **75 krajach**, zatrudnia **43.000** pracowników. Od momentu jej utworzenia w **1902 r.** w centrum działań Air Liquide jest oferowanie gazów takich jak tlen, azot, wodór i gazy szlachetne. Korzystając z najnowszych technologii Air Liquide nieustannie **rozwija** swoją działalność uwzględniając aktualne i przewidując przyszłe potrzeby rynku.

Air Liquide Welding zastrzega sobie prawo do dokonywania modyfikacji swoich urządzeń bez wcześniejszego informowania o tych zmianach. Producent nie ponosi odpowiedzialności za ilustracje, opisy oraz charakterystyki, które przedstawione są wyłącznie w celach promocyjnych.

© ALWCE - MM3 - 05 2011 - PL