

CITOTIG II DC

Urządzenia przemysłowe

Inwertorowe urządzenia do spawania metodą TIG prądem DC dla najbardziej wymagających spawaczy.



CITOTIG II DC urządzenia przemysłowe

Najwyższa wydajność w każdych warunkach



Urządzenia CITOTIG II DC zostały zaprojektowane tak, aby spełniać oczekiwania najbardziej wymagających spawaczy. Zapewniają optymalne parametry w połączeniu z odpornością konieczną w codziennej pracy, w każdych warunkach, w zakładzie, na warsztacie i na placu budowy. Posiadają pełny cykl spawania TIG i w funkcji CITOSTEP wybór natężenia prądu w dwóch poziomach.



2011-101



2011-108



2011-105

CITOTIG II DC

- Wysoka jakość spawania stali niestopowych i stali nierdzewnej.
- Dla wymagających sektorów przemysłu.



2001-316



2001-317



Produkcja kotłów

2010-835



Konstrukcje morskie

2008-760



Przemysł petrochemiczny



Budownictwo okrętowe



Produkcja rurociągów

2010-810

CITOTIG II DC linia urządzeń przemysłowych



Jedno- lub trzyczonowe przenośne inwertorowe urządzenia do spawania metodą MMA oraz TIG prądem DC do spawania stali stopowych, niestopowych i wysokostopowych.

CITOTIG II 200 DC, 300 DC (W), 400 DC (W)

Redukcja masy i rozmiarów urządzenia z zachowaniem wysokiej wytrzymałości metalowej obudowy. Gwarancja bezpieczeństwa - funkcja VRD (Voltage Reduction Device) redukuje napięcie spoczynkowe (biegu jałowego) obwodu wtórnego urządzenia, co zwiększa bezpieczeństwo i ogranicza ryzyko porażenia prądem. Urządzenie przejezdne przy zastosowaniu wózka transportowego. Możliwość podłączenia zdalnego sterowania ręcznego lub nożnego. Wzmocnione zabezpieczenia oraz ochrona przed kurzem i odpryskami. Czytelny i prosty w obsłudze panel przedni.

Zalety produktu:

- Spawanie metodą TIG prądem DC i metodą MMA
- Cykl spawania TIG, spawanie TIG punktowe i TIG prądem pulsującym
- Pełny cykl spawania TIG i w funkcji CITOSTEP wybór natężenia prądu w dwóch poziomach
- Zajarzanie TIG wysoką częstotliwością HF lub przez potarcie
- Synergiczne spawanie TIG prądem pulsującym
- Automatyczny HOT START - gorące zajarzanie ułatwiające zajarzanie elektrody
- Regulacja dynamiki łuku do optymalizacji topienia elektrody w zależności od jej rodzaju (rutylowa, zasadowa, celulozowa)
- Budowa modułowa urządzenia - ograniczenie ilości komponentów
- Funkcja VRD - redukcja napięcia spoczynkowego obwodu wtórnego

- Zajarzanie HF
- 2-takt / 4-takt
- Regulacja przed i po wypływie gazu
- Regulacja dynamiki łuku

CELLULOSIC



VRD

MODULAR



Parametry techniczne

	CITOTIG II 200 DC	CITOTIG II 300 DC (W)	CITOTIG II 400 DC (W)	
Uzwojenie pierwotne, zasilanie,	230 V - 1 faza (+/-10%)	400 V - 3 fazy (+20% / -15%)		
Max. moc pobierana	6.5 kVA	8.4 kVA	13.8 kVA	
Napięcie biegu jałowego	80 V	80 V	80 V	
Prąd spawania,	dla 35%	200 A	300 A	400 A
cykl pracy dla	dla 60%	150 A	230 A	320 A
40°C	dla 100%	130 A	200 A	270 A
Zakres prądu spawania	5 to 200 A	5 to 300 A	5 to 400 A	
Max. średnica elektrody	do 4.0 mm	do 5.0 mm	do 6.0 mm	
Wymiary (dł. x szer. x wys.)	Źródło prądu 410 x 180 x 390 mm	Źródło prądu + Chłodnica 500 x 180 x 390 mm		
	Źródło prądu + Chłodnica -	500 x 180 x 650 mm		
Masa	Źródło prądu 15 kg	22 kg	23 kg	
	Źródło prądu + Chłodnica -	33 kg	34 kg	
Normy	EN 60974-1 ; EN 60974-10			

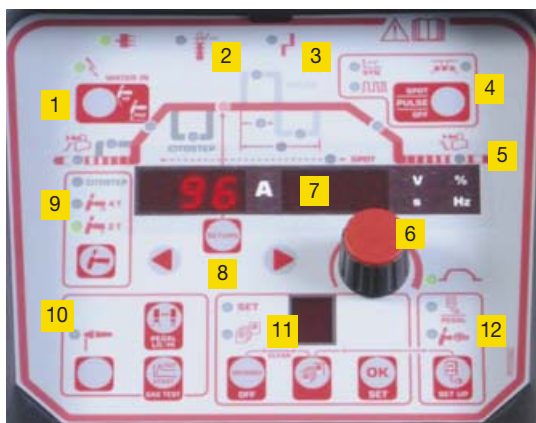
Urządzenia przeznaczone są tylko do przemysłowych i profesjonalnych zastosowań. Urządzenia nie są zgodne z normą EN 61000-3-2/12. Jeśli urządzenie jest podłączone do domowej sieci zasilającej niskiego napięcia, to podłączenie jest wykonane na odpowiedzialność instalatora i użytkownika urządzenia. Jeżeli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

Do zamówienia			
Źródło prądu	W000279732	W000279733	W000279734
Wyposażenie opcjonalne i osprzęt			
COOLERTIG II DC		W000279722	
Wózek T3		W000277087	
Zdalne sterowanie ręczne	5 m	W000263311 (RC1)	
	10 m	W000270324 (RC1)	
Zdalne sterowanie nożne		W000263313 (FP1)	



Dzięki zastosowanej funkcji CITOSTEP możemy impulsowo wybrać natężenie prądu w pełnym cyklu spawania między roboczym, a innym wybranym wyższym lub niższym prądem. Przez szybkie przełączenie przycisku na uchwycie mamy możliwość zmiany prądu z jednego poziomu na drugi. Funkcja CITOSTEP może być wykorzystana dla lepszej jakości i wydajności spawania przy regulacji wpływu ciepła i kontroli wtopienia. Nie ma potrzeby przerywania łuku i zatrzymywania spawania przy zmianie pozycji spawania i zmianie prądu, co szczególnie ważne jest przy spawaniu rur, materiałów o różnej grubości, zmiennych szczelinach, rozpoczynaniu spawania od strony cieńszego materiału lub małej szczeliny i długich spoinach (przycisk palnika może być zwolniony, aby ograniczyć obciążenie rąk spawacza).

CITOTIG II - panel przedni



- 1 Wskaźnik zasilania
- 2 Wskaźnik bezpieczeństwa
- 3 Wskaźnik błędu napięcia zasilania
- 4 Wskaźnik wyboru spawania: TIG puls / synergiczne spawanie TIG puls / punktowe
- 5 Powyptyw gazu
- 6 Pokrętko regulacji parametrów spawania
- 7 Wyświetlacz parametrów i wartości
- 8 Przycisk wyboru parametrów spawania
- 9 Wskaźnik wyboru cykli spawania
- 10 Wskaźnik wyboru prądu spawania MMA
- 11 Przycisk zapamiętywania parametrów wyboru
- 12 Zdalne sterowanie

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.



Wyposażenie opcjonalne, osprzęt:

Zdalne sterowanie ręczne

Zdalne sterowanie nożne

2006-649



2006-651



Do zamówienia		
RC1 sterowanie prądem stałym	5 m	W000263311
	10 m	W000270324

Do zamówienia		
FP1 sterowanie prądem stałym	5 m	W000263313



2010-270

Wózek transportowy T3

Wózek T3 wykorzystywany jest do transportu:

- źródeł prądu CITOTIG II
- chłodziwy COOLERTIG II
- butli z gazem (max. wielkość B20)
- uchwytu i osprzętu spawalniczego

Do zamówienia	
Wózek T3	W000277087

Uchwyty spawalnicze do spawania metodą TIG



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

Do współpracy dostosowane są modele CITORCH TNG 20, 40 chłodzone powietrzem oraz CITORCH TNG 10W, 35W chłodzone cieczą. Wykonane są:

- z rękojścią typu RL: spust na dźwigni
- z rękojścią typu EB: z przyciskiem na rękojści

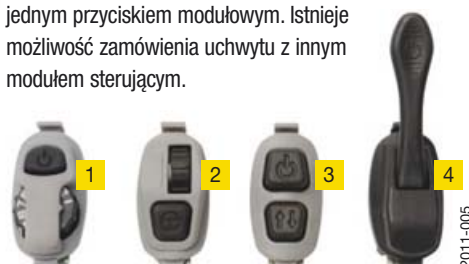
Uchwyty z rękojścią typu EB są budowy modułowej i mogą być wyposażone w zależności od potrzeb w różne typy przycisków.

Kompletna seria uchwytów CITORCH TNG - patrz broszura uchwytów TIG.



System modułowy:

Standardowo wszystkie uchwyty są dostarczone z jednym przyciskiem modułowym. Istnieje możliwość zamówienia uchwytu z innym modułem sterującym.



- 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.



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



RL: Dźwignia

	CITORCH T NG 20 RL C5B	CITORCH T NG 40 RL C5B	CITORCH T NG 10W RL C5B	CITORCH T NG 35W RL C5B
Chłodzenie	Powietrze		Ciecz	
Cykl pracy	150 A dla 35% 100 A dla 60%	250 A dla 35% 200 A dla 60%	250 A dla 100%	350 A dla 100%
Do zamówienia	5 m: W000278986 8 m: W000278987	5 m: W000278890 8 m: W000278991	5 m: W000278992 8 m: W000278993	5 m: W000278994 8 m: W000278995
Zestaw części zamiennych nr kat.	W000306442	W000306444	W000306441	W000306444



EB: Przycisk

	CITORCH T NG 20 EB C5B	CITORCH T NG 40 EB C5B	CITORCH T NG 10W EB C5B	CITORCH T NG 35W EB C5B
Chłodzenie	Powietrze		Ciecz	
Cykl pracy	150 A dla 35% 100 A dla 60%	250 A dla 35% 200 A dla 60%	250 A dla 100%	350 A dla 100%
Do zamówienia	5 m: W000278382 8 m: W000278383	5 m: W000278386 8 m: W000278387	5 m: W000278388 8 m: W000278389	5 m: W000278390 8 m: W000278391
Zestaw części zamiennych nr kat.	W000306442	W000306444	W000306441	W000306444

2011-007

2011-007

2000-173

2010-843

2011-005

2010-948

2010-949



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 - 11/2011 - MM - PL