

MATRIX AC/DC

A TÖKÉLETES MEGOLDÁS AC/DC TIG HEGESZTÉSHEZ



A **MATRIX AC/DC** rendkívül fejlett technológiával rendelkező TIG áramforrások, amelyek teljesen felhasználóbarát felülettel rendelkeznek, így lehetővé teszik az összes hegesztési paraméter teljes körű vezérlését.

A **MATRIX AC/DC** kiváló TIG hegesztési teljesítményt nyújt minden fém esetén, beleértve az alumíniumot és ötvözetét is, a legnehezebb ipari és karbantartási alkalmazások során.

A **MATRIX AC/DC** kiváló teljesítményt nyújt MMA hegesztésnél is, a legnehezebb alap- és cellulózos elektródákkal.



- Nagy pontosságú hegesztés
- Kiváló hegesztési teljesítmény
- Teljes TIG funkció



MATRIX AC/DC JELLEMZŐI

- TIG DC minimális áramerősség 1A-tól / TIG AC minimális áramerősség 3A-tól
- Alapfelszereltségként pulzuszó, amely a vezérlésbe van integrálva „EASY PULSE” funkciókkal
- Kiváló TIG hegesztési tulajdonságok
- HF gyújtás – Az intelligens HF gyújtás minden körülmények között pontosabb és gyorsabb ivgyújtást biztosít
- „Energiatakarékos” funkció a hűtőventilátor és a pisztoly vízűtésének működtetésére csak szükség esetén
- A vezérlőpanel védett a véletlen ütődésektől
- Csökkentett súly és méret, könnyen hordozható
- TIG AC: elektródapolaritásos ivgyújtás
- LIFT ÍVÁRAM – Lehetőség a kezdőáram értékének beállítására LIFT módban
- MMA hegesztési mód most már beállítható MMA AC üzemmódban

TIG RCT - Folyamatos coldTACK

Az **RCT** a **Folyamatos coldTACK** rövidítése, a TIG RCT folyamat lehetővé teszi, hogy kihasználjuk a coldTACK minden előnyét azáltal, hogy az egyes coldTACK pontokat folyamatosan ismételjük, így hideg és tökéletes hegesztési varratot érhetünk el.

A **TIG RCT** használatával a hegesztési varrat sokkal hidegebb, mint amit a Pulse TIG-gel el lehet érni, és ez az ideális megoldás vékony anyagok hegesztésére nagyon alacsony hőátadással. A TIG RCT egyenáramú folyamat, amely váltóáramú hegesztésben nem érhető el.



coldTACK

Innovatív ponthegeztő eszköz, amely precíz és biztonságos kötést biztosít minimális hőbevitel mellett.

A **Multi-coldTACK** funkció lehetővé teszi a hideg ponthegeztést gyors egymásutánban, így tovább növeli az egyes ponthegeztések előnyeit.

A **Perfect-Point** funkciónak köszönhetően a coldTACK a legpontosabb pontpozicionálást teszi lehetővé.



KIJELZŐ VEZÉRLŐ

- Digitális ampermérő és voltmérő hegesztőáram előbeállítás-sal és az utolsó olvasott érték megtartásának funkciójával
- Hegesztési folyamat választó: TIG AC • TIG DC • TIG DC „Lift” • MMA DC • MMA AC
- Pulzus TIG hegesztés 0,5-től 2000 Hz-ig állítható, „EASY PULSE” funkciókkal
- AC négyszögjel kiegyenlítés és Balance Plus
- AC négyszögjel frekvencia beállítása
- Volfrám elektróda átmérő előbeállítás a jobb ivgyújtás és ivdinamika érdekében
- Hullámforma választó: Négyszög • Kevert • Szinuszos • Háromszög



MMA FUNKCIÓK

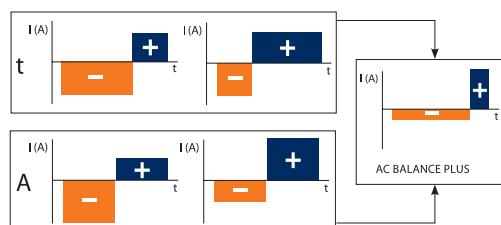
Állítható Arc Force a legjobb hegesztési ivdinamika kiválasztásához
Állítható Hot Start a nehezen gyújtó elektródák ivgyújtásának javításához
Elektróda anti-sticking funkció.

CYCLE FUNKCIÓK

A „CYCLE” funkció lehetővé teszi, hogy két előre beállított áramerősség között folyamatosan váltson, egyszerűen a pisztoly ravaszának megnyomásával. Ez a funkció különösen alkalmas különböző vastagságú profilok hegesztéséhez, ahol folyamatos árambeállításra van szükség.

BALANCE PLUS

Lehetőség mind az áram időtartamának (t), mind az amplitúdójának (A) független beállítására, akár pozitív, akár negatív polaritás mellett, ezáltal tökéletesen szabályozva a behatolást és az ívtisztítást, miközben drasztikusan csökkenti az oldalsó alávágásokat.



HULLÁMFORMÁK - KÜLÖNLEGES TIG AC FUNKCIÓK



DYNAMIC

Négyszögjel: nagy ívdinamika minden alkalmazáshoz



SPEED

Kevert hullám: optimális behatolás nagy hegesztési sebességnél és alacsony elektróda-fogyasztással



SOFT

Szinuszos hullám: simább és lágyabb ív, csökkentett zajjal, ideális közepes vastagsághoz

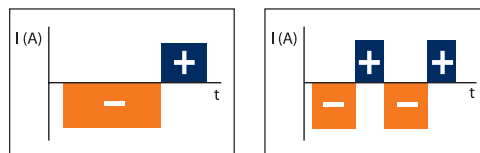


COLD

Háromszögjel: alacsony hőátadás csökkentett deformációval

FREKVENCIA SZABÁLYOZÁS AC-BEN

Az AC hullámformák frekvencia beállítása jobb irányíthatóság érdekében, a hőhatás csökkentésével, mélyebb behatolással és kisebb elektróda kopással. A magas frekvencia lehetővé teszi nagyon vékony anyagok kiváló eredménnyel történő hegesztését. Az alacsony frekvencia ideális közepes vastagságú anyagokhoz, vagy ha az élek előkészítése nem pontos.



TECHNIKAI ADATOK		MATRIX							
		2200 AC/DC		3000 AC/DC		4100 AC/DC		5100 AC/DC	
		TIG	MMA	TIG	MMA	TIG	MMA	TIG	MMA
Egyfázisú bemenet 50/60 Hz	V	230 +/- 20%		-		-		-	
Háromfázisú bemenet 50/60 Hz	V	-		400 +/- 20%		400 +15% / -20%		400 +15% / -20%	
Bemeneti teljesítmény @ I ₂ Max	kVA	5,6	6,2	9,0	9,6	19,0	24,7	26,0	31,0
Késleltetett biztosíték (I _{eff})	A	16	16	10	10	32	32	40	50
Teljesítménytényező / cos φ		0,99/0,99	0,99/0,99	0,93/0,99	0,94/0,99	0,65/0,99	0,67/0,99	0,73/0,99	0,73/0,99
Hatásfok		0,81		0,83		0,86		0,87	
Nyitott áramköri feszültség	V	85		85		85		85	
Áramtartomány	A	1 - 220	10 - 180	1 - 300	10 - 250	1 - 400	10 - 400	1 - 500	10 - 500
Üzemi ciklus (40°C)	A 100 %	140	120	210	190	350	350	400	400
	A 60 %	180	150	250	220	400	400	500	500
	A X %	220 (30%)	180 (30%)	300 (35%)	250 (40%)	-	-	-	-
Szabványok		EN 60974-1 • EN 60974-3 • EN 60974-10							
Védelmi osztály	IP	23 S	23 S	23 S	23 S	23 S	23 S	23 S	23 S
Méret (H x Sz x M)	mm	465 x 185 x 390		495 x 185 x 390		660 x 290 x 515		660 x 290 x 515	
Súly	Kg	15,5		19		53		54	