



MATRIX HF

A TÖKÉLETES MEGOLDÁS DC TIG HEGESZTÉSHEZ



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

A **MATRIX HF** kiváló TIG hegesztési teljesítményt nyújt szénacél, rozsdamentes acél, réz és ötvözetek esetén, és alkalmasak a legnehezebb ipari alkalmazásokhoz és karbantartáshoz.

A **MATRIX HF** kiváló teljesítményt nyújt MMA hegesztésben is a legnehezebb alap és cellulózos elektródákkal.

A **MATRIX 2200 HF** optimalizálja az energiafogyasztást a PFC eszközzel, így ideális választás, amikor teljesítményre és hordozhatóságra van szükség.



- Nagy pontosságú hegesztés
- Kiváló teljesítmény
- Kiváló teljesítmény



MATRIX HF JELLEMZŐI

- TIG DC minimális áramerősség 1A-tól
- Alapfelszereltségként pulzuszó, beépítve a vezérlésbe, „EASY PULSE” funkcióval
- Kiváló TIG hegesztési tulajdonságok
- HF GYÚJTÁS – Az intelligens HF gyújtás minden körülmények között pontosabb és gyorsabb ívgyújtást biztosít
- „Energiatakarékos” funkció a hűtőventilátor és a pisztoly vízűtésének működtetésére csak szükség esetén
- Különleges TIG hegesztőpisztolyok használatával távolról is szabályozhatók a hegesztési paraméterek közvetlenül a pisztolyról
- A vezérlőpanel védve van a véletlen ütődésektől
- Csökkentett súly és méret, könnyen hordozható
- Elektrodatípus-választás (csak MMA - MATRIX 3001 HF esetén)
- Lehetőség akár 99 hegesztési paraméter tárolására (kivéve MATRIX 3001 HF)
- LIFT ÍVÁRAM – Lehetőség a kezdőáram értékének beállítására LIFT módban

TIG RCT - Folyamatos coldTACK

Az **RCT** a Folyamatos **coldTACK** rövidítése; a TIG RCT folyamat lehetővé teszi, hogy kihasználjuk a coldTACK minden előnyét úgy, hogy az egyes coldTACK pontokat folyamatosan ismétljük, ezáltal 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 hegesztéséhez, nagyon alacsony hőátadással. A TIG RCT egyenáramú folyamat, amely nem érhető el váltóáramú hegesztésben.

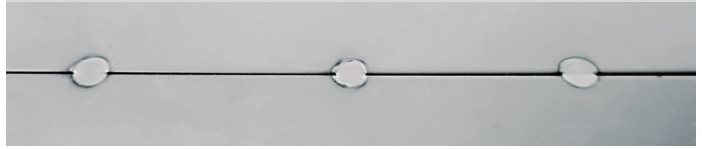


coldTACK

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

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

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



MATRIX HF FUNKCIÓ	MATRIX HF 3001		MATRIX HF 2200 · 2600 · 3000 · 4200	
	TIG	MMA	TIG	MMA
High Frequency gyújtás	•		•	
„Lift” módú gyújtás	•		•	
Előgáz	•		•	
Kezdőáram			•	
Felmenő szakasz	•		•	
Hegesztőáram	•		•	
2. hegesztőáram „CYCLE”			•	
Alapáram „PULSE”			•	
Alapáram ideje „PULSE”			•	
Csúcsáram „PULSE”			•	
Csúcsáram ideje „PULSE”			•	
Pulzus frekvencia „PULSE”			•	
Lejtő szakasz	•		•	
Végző áram			•	
Utógáz	•		•	
Pontidő	•		•	
Hot Start		•		•
Arc Force		•		•
Elektrodatípus választás		•		•
Anti-sticking		•		•



MMA FUNKCIÓK

Állítható Arc Force a legjobb hegesztési ívdinamika kiválasztásához
 Állítható Hot Start a nehezen gyújtó elektrodák ívgyújtásának javításához
 Elektroda 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.

PULSE MÓDOK

SYN PULSE

SYN PULSE

A SYN PULSE szinergikusan generálja a pulzus frekvenciát és az alapáramot

FAST PULSE

FAST PULSE

A frekvencia 0,5 Hz-től 500 Hz-ig állítható

ULTRA FAST

ULTRA FAST

A frekvencia akár 2000 Hz-ig is állítható

SLOW PULSE

SLOW PULSE

Az áramot és a csúcs/alap időt külön lehet beállítani



MATRIX 2200 HF



MATRIX 3000 HF



MATRIX 4200 HF

TECHNIKAI ADATOK		MATRIX 2200 HF		MATRIX 2600 HF		MATRIX 3000 / 3001 HF		MATRIX 4200 HF	
		TIG	MMA	TIG	MMA	TIG	MMA	TIG	MMA
Egyfázisú bemenet 50/60 Hz	V +/- 20%	230		-		-		-	
Háromfázisú bemenet 50/60 Hz	V +/- 20%	-		400		400		400	
Bemeneti teljesítmény @ I _z Max	KVA	5,2	6,0	6,7	9,6	8,5	8,5	16,8	19,2
Késleltetett biztosíték (I eff)	A	16	16	10	10	10	10	16	16
Teljesítménytényező / cos φ		0,99/0,99	0,99/0,99	0,95/0,99	0,95/0,99	0,96/0,99	0,95/0,99	0,95/0,99	0,95/0,99
Hatásfok		0,84		0,86		0,87		0,86	
Nyitott áramköri feszültség	V	85		85		85		85	
Áramtartomány	A	1 - 220	10 - 180	1 - 260	10 - 250	1 - 300	10 - 270	3 - 420	10 - 400
Üzemi ciklus (40°C)	A 100 %	160	120	200	190	210	200	270	270
	A 60 %	190	150	230	220	250	230	340	340
	A X %	220 (30%)	180 (30%)	260 (40%)	250 (40%)	300 (35%)	270 (35%)	420 (40%)	400 (40%)
Szabványok		EN 60974-1 • EN 60974-3 • EN 60974-10							
Védelmi osztály	IP	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		495 x 185 x 390		560 x 220 x 425	
Súly	Kg	14		17,5		17,5		25	



VT 101 koci gázpalack és vízűtő berendezés elhelyezéséhez



VT 200 koci gázpalack és vízűtő berendezés elhelyezéséhez (a MATRIX 4200HF-hez)



VT 401 koci gázpalack és vízűtő berendezés elhelyezéséhez