

# MATRIX X AC/DC

## A TÖKÉLETES MEGOLDÁS AC/DC TIG HEGESZTÉSHEZ



A **MATRIX X AC/DC** nagy hatékonyságú TIG AC/DC inverteres áramforrások, amelyeket a TIG hegesztési piac legfejlettebb és legkifinomultabb igényeinek kielégítésére terveztek.

A **MATRIX X AC/DC** alapfelszereltségként rendelkezik az új X VISION interfésszel, amely egyszerű és teljes körű irányítást és felügyeletet biztosít minden hegesztési paraméter felett.

Kiváló tulajdonságaik és a digitális vezérlés magas technológiai szintje lehetővé teszi az iv tökéletes stabilitását, ami nagy teljesítményű TIG hegesztést biztosít a legbonyolultabb ipari alkalmazásokban és karbantartási munkákban is.

A **MATRIX X AC/DC** lehetővé teszi mindenféle fém, beleértve az alumíniumot és annak ötvözeit, TIG hegesztését, valamint kiváló teljesítményt nyújt az MMA hegesztésben is, a legnehezebb alap- és cellulózozó elektródákkal.

A PFC technológiának köszönhetően az egyfázisú **MATRIX X 220 AC/DC** optimalizálja az energiafogyasztást, így ez a nagy teljesítményű áramforrás problémamentesen használható 16 A-es biztosítékos hálózaton és áramfejlesztő generátorokon is.



- X Vision interfész
- Kiváló hegesztési teljesítmény
- Gyors ívvezérlés



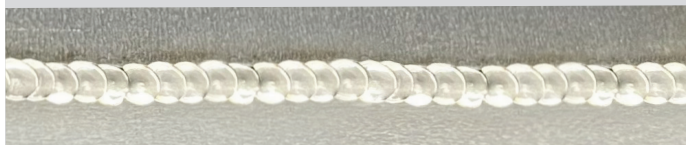
# MATRIX X AC/DC JELLEMZŐI

- TIG DC minimális áramerősség 1A-tól, TIG AC kezdőáram 3A-tól
- Kiváló hegesztési tulajdonságok TIG-ben minden anyaggal, valamint MMA-ban bármilyen elektródával, beleértve a cellulózozó elektródákat is
- Intelligens HF gyújtás, amely pontosabb és gyorsabb ívgyújtást biztosít minden körülmények között
- LIFT ÁRÁM – lehetőség a kezdőáram értékének beállítására LIFT módban
- Az Up/Down TIG pisztolyok használata lehetővé teszi, hogy közvetlenül a pisztolyról állítsd be a hegesztési paramétereiket és a tárolt munkákat
- Csökkentett súly és méret, könnyen hordozható
- Vezérlőállvány védőburkolat
- Kompakt vízhűtő berendezés integrálható az áramforrással (opcionális)
- Egyszerű automatizálás: TSA1 TIG készlet (opcionális)

## 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.



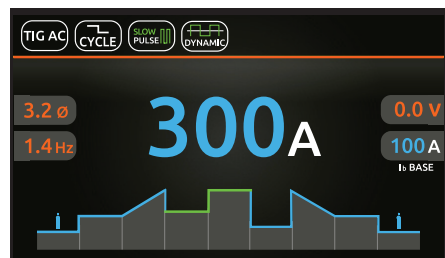
## X VISION VEZÉRLŐ KIJELZŐ

X Vision vezérlő kijelző „ONE CLICK KNOB” kódolóval az összes hegesztési paraméter előbeállítására és felügyeletére:

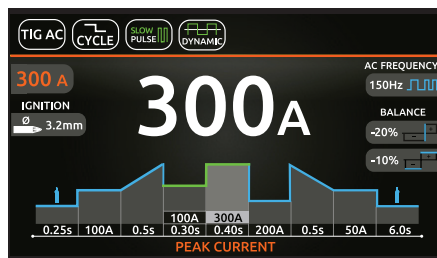
- Felhasználóbarát felület
- Digitális ampermérő és voltmérő hegesztőáram előbeállításával és az utolsó olvasott érték megtartásának funkciójával
- Hegesztési mód „cycle”
- Személyre szabott hegesztési programok tárolása és visszahívása
- Lehetőség munkák egyszerű átmásolására egyik gépről a másikra USB-n keresztül
- Előrehaladott beállítási infografika



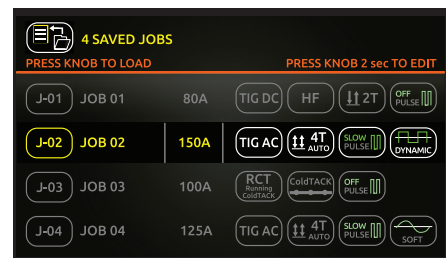
### HEGESZTÉSI MÓD



### HEGESZTÉSI BEÁLLÍTÁSI MÓD



### FEJLETT MUNKAFELADAT-KEZELÉS



## PULSE DC MÓD



### SYN PULSE

A SYN PULSE szinergikusan generálja a pulzus frekvenciát és az alapáramot



### ULTRA FAST

**MAGAS PULZUSFREKVENCIA DC-BEN**  
A frekvencia akár 2000 Hz-ig is állítható



### FAST PULSE

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

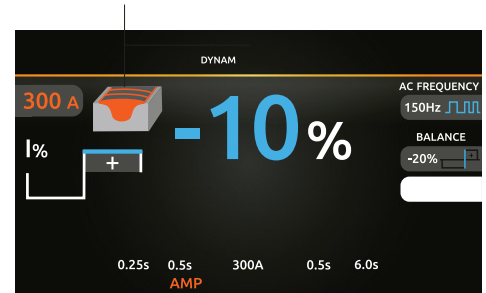
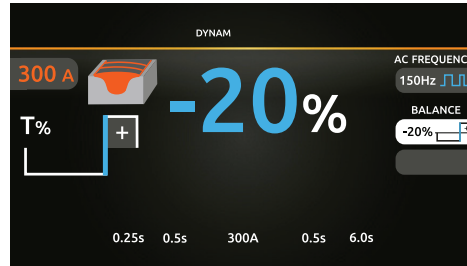


### SLOW PULSE

Az áramot és a csúcs/alap időt külön lehet beállítani

## 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

Négyzetjellel: 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

Háromszögjellel: alacsony hőhatás csökkentett deformációval

TECHNIKAI ADATOK		MATRIX X							
		220 AC/DC		300 AC/DC		400 AC/DC		500 AC/DC	
		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 <sub>z</sub> Max	kVA	5,6	6,2	9,0	9,6	19,0	24,7	26,0	31,0
Késleltetett biztosíték (I <sub>eff</sub> )	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 [S]							
Védelmi osztály	IP	23 S		23 S		23 S		23 S	
Méreték (H x Sz x M)	mm	530 x 215 x 410		530 x 215 x 410		710 x 290 x 530		710 x 290 x 530	
Súly	Kg	20		21,5		53		54	