



### Invertor

Calitate maximă a sudurii  
Rate maxime de sudare  
Consum minim de energie  
Greutate minimă  
Eficiență maximă

### IT 90

#### Aparat de sudare bolțuri

pentru sudarea bolțurilor cu ARC  
conform standardelor actuale

### Date tehnice

|                                       |                                                                                                                                                                              |
|---------------------------------------|------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|
| Gaz/automatizare/controlul procesului | Serie/Serie/Serie                                                                                                                                                            |
| Gama de sudare                        | diam. de la 2 la 22 mm, de la M3 la M24                                                                                                                                      |
| Material de sudare                    | Oțel moale, oțel inoxidabil, aluminiu                                                                                                                                        |
| Rată de sudare                        | diam. 22 = 6 bolțuri/min.                                                                                                                                                    |
| Curent de sudare                      | 2000 A (max.)                                                                                                                                                                |
| Interval de reglare a curentului      | de la 300 la 2000 A (reglaj continuu)                                                                                                                                        |
| Timp de sudare                        | de la 5 la 1500 ms (reglaj continuu)                                                                                                                                         |
| Alimentare electrică                  | 400 V, trifazic, 50/60 Hz, 63 AT (sunt disponibile tensiuni de intrare alternative)                                                                                          |
| Fișă principală                       | 63 A (rețea de alimentare de 400 V)                                                                                                                                          |
| Sarcină conectată                     | 100 kVA (rețea de alimentare de 400 V)                                                                                                                                       |
| Tip răcire                            | F (ventilator cu temperatură controlată)                                                                                                                                     |
| Cod IP                                | IP 21                                                                                                                                                                        |
| Dimensiune L x l x Î                  | 650 x 560 x 1290 mm (fără mâner)                                                                                                                                             |
| Greutate                              | 93-60-12096: 145 kg<br>93-60-42096: 165 kg                                                                                                                                   |
| <b>Cod produs</b>                     | <b>93-60-12096 (Gaz/automatizare/controlul procesului/1 conexiune pentru pistol)</b><br><b>93-60-42096 (Gaz/automatizare/controlul procesului/4 conexiuni pentru pistol)</b> |

### Informații generale

#### Aplicații

- Potrivit mai ales pentru table cu o grosime de aproximativ 2 mm sau superioare

#### Variante de proces

- Sudare cu arc electric amorsat prin ridicare, cu ciclu scurt
- Sudare cu arc electric amorsat prin ridicare

#### Echipamente

- Sudare cu ferulă ceramică (serie)
- Sudare cu gaz de protecție (serie)
- Automatizare (serie)
- Controlul secvenței de proces (serie)



## Avantaje

### Caracteristici

- **Microcontroler** - pentru durate de proces precise, fiabilitate optimă în timpul funcționării și confort maxim de operare
- **Monitorizarea funcțiilor** - testare automată a funcțiilor după pornire; monitorizarea tuturor funcțiilor interne ale sistemului
- **Test de ridicare** - pentru pistoletele de sudare în puncte și capete de sudare bolțuri
- **Funcția Bibliotecă** - specificare automată a curentului de sudare și a timpului de sudare prin selectarea diametrului bolțului în funcție de gama de sudare (cu și fără gaz de protecție); reglare fină prin tastele săgeată
- **Monitorizarea proceselor** - înregistrarea și analiza factorilor cu impact asupra procesului de sudare; după fiecare sudare se compară valorile de referință și cele reale; afișarea puterii de sudare; oprire automată a sudării prin comutator la depășirea limitelor
- **Interfață RS232** - pentru ieșirea datelor; stocarea datei și a orei; înregistrarea parametrilor de sudare ai fiecărei suduri
- **4 conexiuni pentru pistol** (opțional)

### Structură

- **Utilizare extrem de simplă**
- **Compact**
- **Mobil** - foarte mobil datorită dimensiunilor compacte și a greutății reduse (o greutate cu 50% mai mică față de unitățile convenționale de sudare a bolțurilor)
- **Robust** - carcasa metalică rezistentă la condițiile grele de lucru în atelier și pe șantier

### Siguranță

- Cu filtru integrat pentru **rețeaua de alimentare** (protecție împotriva vârfurilor de tensiune)
- **Optim pentru șantierele de construcții cu fluctuații mari de tensiune a rețelei** - poate fi utilizat chiar și cu alimentare cu tensiune critică (- 10% + 10%)
- **Testare EMC**
- **Testare la înaltă tensiune cu jurnal**
- **Blocare împotriva redeclanșării** - previne sudarea pe un element de sudură care a fost deja fixat
- **Monitorizarea termică a transformatorului** - oprire automată în caz de supraîncălzire
- **Ventilator cu temperatură reglată** - reduce zgomotul și praful din unitatea de sudare a bolțurilor (fiabilitate sporită a sistemului)
- **Unitate de comandă separată galvanic de liniile de sudură** - grad ridicat de siguranță în timpul funcționării
- **Protecție optimă împotriva interferențelor externe**
- **Cod IP: IP 21**

### Sudare

- **Afișaj** - setarea puterii reglabilă la infinit; monitorizare facilă a tuturor funcțiilor prin intermediul afișajelor LED; operare ușoară prin tastatura cu membrană și afișajul digital; setarea parametrilor de sudare, programelor, gazului de protecție, posibilitatea automatizării și a monitorizării procesului; afișarea digitală a curentului, timpului de sudare și de precurgere a gazului (opțional: timpul de alimentare pneumatică pentru automatizare); setări separate pentru curentul de sudare și timpul de sudare
- **Puternic** - rezerve de putere încorporate
- **Schimbare fără probleme** a polarității tensiunii de sudare este posibilă prin reconectarea curentului de sudare și a cablurilor de împământare
- **Calitate remarcabilă a sudării** - stabilitate foarte ridicată a arcului electric chiar și în cazul curenților slabi
- **Flexibilitate ridicată a procesului** - frecvența de sincronizare ridicată (30 kHz) a unității de sudare a bolțurilor permite reglarea dinamică a procesului de sudare

### Pistolete/capete corespunzătoare de sudare bolțuri

- **A 12, A 16, A 22, A 25, AI 06**
- **PAH-1**
- **KAH 412, KAH 412 LA**

Numărul 11/15

(Datele tehnice pot suferi modificări)