

WIG-SCHWEISSEN DIE **NEUE** GENERATION INVERTEC® 275TP



www.lincolnelectriceurope.com

LINCOLN®
ELECTRIC



DIE NEUE WIG-GENERATION

Verfahren

- WIG
- E-Hand

Werkstoffe

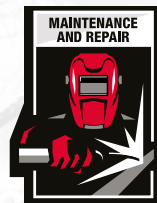
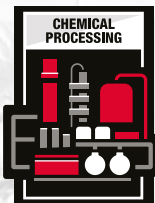
- Stahl
- Edelstahl
- Niedriglegierter Stahl

Anwendungen

- Fertigung allgemein
- Schwerer Maschinenbau
- Stahlbau
- Transport
- Chemische Industrie
- Wartung und Reparatur
- Schiffbau
- Offshore
- Pipeline

INVERTEC® 275TP ist ein WIG-Inverter der neuen Generation: die nächste Stufe in der professionellen Schweißtechnik. Schweißen von höchster Qualität und hocheffiziente Prozesse zur Steigerung der Produktivität. INVERTEC® mit der neuesten energiesparenden Invertertechnologie und einer robusten Konstruktion eignet sich auch ausgezeichnet für den Einsatz unter anspruchsvollen Umgebungsbedingungen. Die hervorragende Schweißleistung des INVERTEC® 275TP basiert u.a. auf einem digitalen Kommunikationssystem und integrierten Kommunikationstools wie USB, die eine Rückverfolgbarkeit und Überwachung der Schweißarbeiten ermöglichen.

Modulares System: Stromquelle 270A@40%, neuer kompakter und leichter Kühler **COOL ARC® 27** mit höherer Kühleffizienz, Fahrwagen **CART 24** mit 2 Rädern und solider Metallkonstruktion für beste Mobilität und einfachen Transport. Eine Stromquelle für anspruchsvollste Schweißanwendungsfälle in verschiedenen Segmenten.



ROBUST UND ZUVERLÄSSIG

Hohe Einschaltdauer 270A@40%

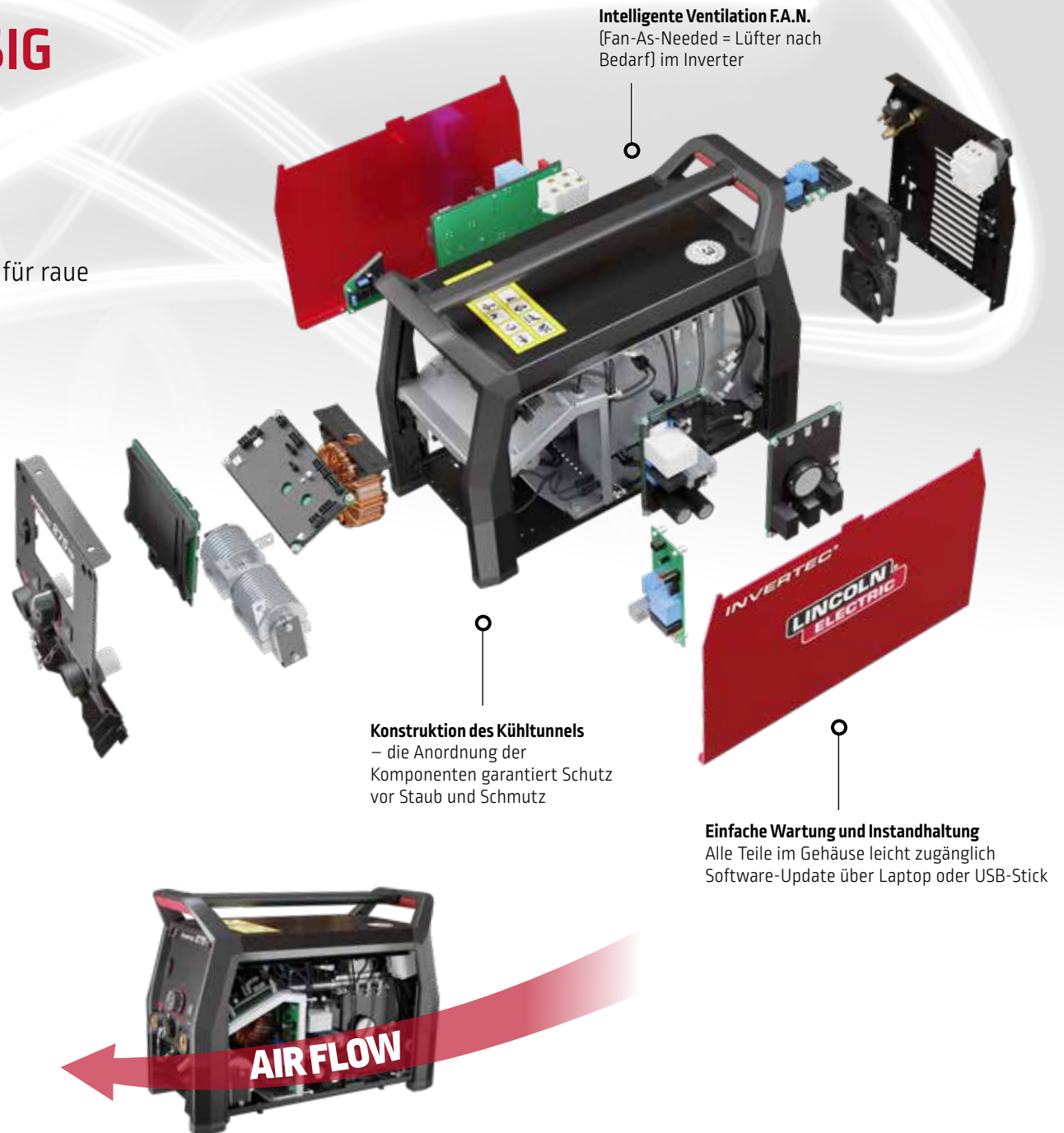
- Hohe Produktionseffizienz
- Digitale Schweißstromsteuerung
- Unter härtesten Bedingungen getestet (True HD) – für raue Umgebungsbedingungen gemacht

Invertertechnologie – umweltfreundlich

- Geringerer Stromverbrauch durch hohe Effizienz – Energiekostensparnis
- Automatische Energiesparmodi [Standby-/Abschaltfunktion]
- Generatortauglich

Industriedesign von Lincoln Electric – überall einsetzbar

- **Beidseitig vergossene Platinen**
- Metallgehäuse
- Schutzart IP23
- **3 Jahre Garantie auf Teile und Verarbeitung**



INVERTEC® 275TP

Wesentliche technische Daten

- 400V ±15%, 3Ph 50/60Hz, generatortauglich
- Leicht – 16kg
- **270A@40% / 230A@60% / 200A@100%**
- Inverterplattform
- Leerlaufleistung 19W und Wirkungsgrad > 85 %
- WIG & E-Hand
- **WIG manuell und mit Synergie**
- **E-Hand manuell und Synergic Puls**
- Intelligente Ventilation F.A.N. (Fan-As-Needed = Lüfter nach Bedarf)
- Kundenbetreuung
- USB Schnittstelle
- VRD Funktion (standardmäßig): mehr Sicherheit beim Schweißen unter erhöhter elektrischer Gefährdung.
- Zellulosefähigkeit (6010)
- **Industrielle Qualität:** IP23, 3 Jahre Garantie, keine Einschränkung



Standardausstattung

- Netzkabel 3 m, (kein Steckverbinder).
- Gasschlauch 2 m
- Massekabel mit Klemme 3m
- Metallklammern zur Befestigung des Schlauchs
- USB-Stick mit Benutzerhandbuch
- Schnellstart-Anleitung

LEICHT UND TRAGBAR

Cart 24

Stabile Ausführung mit robuster Stahlrohrkonstruktion

Praktischer Griff für sicheren Halt auch mit Handschuhen und sicheres Verschieben der Anlage



USB-Schnittstelle

Neue Regler, präzisere Einstellungen

Einfache Navigation auch mit Schweißhandschuhen

COOL ARC® 27

Neuer stärkerer Kühler

HOHE LEISTUNG

MODULARER AUFBAU, FLEXIBLE KONFIGURATION

Invertec® 275TP

3 PHASE 50/60 Hz CC DC GENERATOR READY

Zellulose

COOL ARC® 27

2,2l 850 W

Cart 24

2x

PROTIG IIIS **PROTIG NGS** **WTT2**

WIG-STÄBE

	Produkt	Beschreibung	Artikelnummer
1	Stromquelle	Invertec® 275TP	K14243-1
2	Kühler	COOL ARC® 27	K14334-1
3	Fahrwagen	Cart 24	K14191-1
4	WIG-Brenner	WTT2 PROTIG IIIS PROTIG NGS	Siehe Zubehör
5	Schweißzusätze	WIG-STÄBE	Siehe Abschnitt WIG STAB
6	Schweißkabel	Massekabel 300A – 50 mm² – 5 m	GRD-300A-50-5M
7	Optional	Fußfernregler	K870
8	Optional	Fernregler	K10095-1-15M

MODULARES KONZEPT – FÜR JEDEN DIE PASSENDE KONFIGURATION

Cart 24 – Platz für Zubehör, zur Erleichterung der täglichen Arbeit





USB-SCHNITTSTELLE

Analyse und schnelle Entscheidungsfindung

- **Vollständige Systemaktualisierung und Diagnose**
- **Übertragen von Einstellungen zwischen Maschinen**
- **Einfache Schweißdatenerfassung über USB**
(Startzeit, durchschnittliche Stromstärke und Spannung, Lichtbogenzeit, Schweißmodus/Jobnummer, Jobname)
- **Schweißparameteraufzeichnung**
(Daten auf dem Bildschirm der DV-Benutzeroberfläche oder Übertragung als CSV-Datei)
- **Software-Aktualisierung**

COOL ARC® 27

NEU

- Hohe Kühlleistung 850W
- Tankvolumen 2,2 l
- Starke Pumpe für optimale Kühlung (max. Druck 7 Bar)
- Schutzart IP23

**Einfaches Anschließen
und leichtes Installieren**

Innenliegender Strömungssensor
zum Schutz des Brenners

Kühlmittelfilter
Verunreinigungen
vermeiden

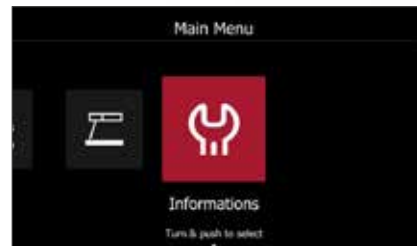


LED-Lampen im Tank, Füllstand
des Kühlmittels
leicht ablesbar



INNOVATIVE & INTUITIVE SCHNITTSTELLE

- Zwei Tasten, ein Drehknopf für einfache Navigation
- Symbole für die Tastenfunktionen
- Einfache Auswahl von Verfahren und Einstellungen
- Verriegelungsfunktion / Grenzwerte / Speicher / Aufträge
- Verfügbare Sprachen: Englisch, Deutsch, Französisch, Polnisch, Finnisch, Spanisch, Italienisch, Türkisch, Russisch, Niederländisch, Rumänisch, Ungarisch, Tschechisch, Türkisch, Portugiesisch



Farbige Anzeige

Neue Regler, präzisere Einstellungen

1.5 s

10 %



EINFACHE KOMMUNIKATION

WIG-PROZESSE

DAS NÄCHSTE LEVEL IM WIG SCHWEISSEN

WIG DC Puls

- Geringerer Wärmeeintrag, damit weniger Verzug bei dünnen Blechen
- Bessere Schweißbadbeherrschung
- Erhöhter Einbrand, schnellere Schweißgeschwindigkeit, bessere Qualität
- Sehr gute Erfassung der Nahtübergänge, Schweißen in allen Positionen
- **Vollständig geregelte Pulszyklen für bis zu 30% höhere Schweißgeschwindigkeiten mit geringerem Wärmeeintrag**

Punktschweiß- und Heftautomatik

- Schnelles und präzises Heften mit minimalem Wärmeeintrag zur Vermeidung von Verzug
- **Ideal zum Punktschweißen, Einheitlichkeit bei multiplen Schweißstellen**
- Größere Korrosionsbeständigkeit der Materialien



BIS ZU
30%
HÖHERE
SCHWEISSGE-
SCHWINDIG-
KEIT



GLEICH-
MÄSSIGES,
EINHEITLICHES
NAHTBILD

HOCHWERTIGES SCHWEISSEN LEICHT GEMACHT

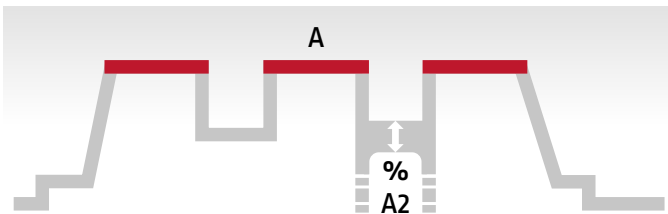
GEFÜHRTES EINSTELLEN: Unterstützung für Schweißer mit weniger WIG-Erfahrung

- Lichtbogen stabilisieren
- Wärmeeintrag reduzieren
- Puls optimieren
- Schweißgeschwindigkeit erhöhen
- Gesamte Anlage steuern
- Strom, Zusatzwerkstoffe und Gas sparen
- Verzug bei dünnen Blechen begrenzen

Den Hinweisen auf der Anzeige folgen,
Material, Dicke, Nahttyp auswählen:
Das geführte Einstellen setzt die richtigen Parameter - hochwertiges Schweißen leicht gemacht.

ZWEISTROM-WIG-FUNKTION

Ermöglicht das schnelle Wechseln zwischen zwei Schweißströmen. Durch Drücken des Brennerschalters einfach zwischen den beiden voreingestellten Schweißströmen wechseln - so oft wie nötig.



Es handelt sich um eine 4-Takt-Sequenz, d.h. Phase 1 und 2 sind gleich. WIG-Brennerschalter schnell drücken: Die Anlage schaltet vom eingestellten Strom auf A2 (Hintergrundstrom). Bei jedem Brennertasterdruck schaltet die Anlage zwischen

den beiden Stromebenen hin und her. Wenn die Schweißnaht fast fertiggestellt ist, den WIG-Brennerschalter gedrückt halten. Der Schweißstrom sinkt kontrolliert ab (Absenkezeit) bis der Kraterfüllstrom erreicht ist. Dieser Kraterstrom kann so lange wie nötig aufrechterhalten werden.



Durch Drücken des Brennerschalters schnell und einfach zwischen 2 voreingestellten Stromwerten wählen - so oft wie nötig.

WIG UND E-HAND

Eine Maschine, zwei Prozesse

WIG-Brenner

Serie	Typ	Einschalt- dauer	Anwendung	110A	125A	135A	150A	180A	200A	220A	250A	350A	450A
WTT2	9	35%	Professional										
	17												
	26												
	18	100%											
	20												
PROTIG IIIS	10	60%	Industrie										
	20												
	30												
	40												
	35W	100%											
	40W												
PROTIG NGS	10	60%	Industrie										
	20												
	30												
	40												
	35W	100%											
	40W												

— luftgekühlt
— wassergekühlt

	Strom@ED		Einstellbereich	
	Einschalt-dauer bei 40°C [basierend auf einem Zeitraum von 10 Minuten]	Ausgangsstrom I ₂	Schweißstrombereich	max. Leerlaufspannung
WIG	100%	200A	5-270A	84V
	60%	230A		
	40%	270A		
E-Hand	100%	180A	5-250A	
	60%	230A		
	35%	250A		

PROTIG NG S – OPTIONEN

Für anspruchsvollste Anwendungen

Einstellbarer Brennerkopf

Als Option stehen einstellbare Brennergehäuse zur Verfügung, die das Schweißen an schwer erreichbaren Stellen mit einer Auswahl von 2 Kopfteilen – einem kleinen und einem großen –, die an luft- oder wassergekühlten Gehäusen angebracht werden, einfacher machen.



Stellen Sie den vollständigen Brenner aus Gehäuse und Kopfteil zusammen:

Luftgekühltes Gehäuse, gebogen (10/20)	W000279381
Wassergekühltes Gehäuse, gebogen (10W)	W000279382
Brennerkopf PROTIG NG 10/10W	W000279383
Brennerkopf PROTIG NG 20	W000279384

Modulares System

Alle EB-Brenner werden standardmäßig mit einem Ein-Tasten-Modul ausgeliefert. Andere Versionen von Steuermodulen können bestellt werden.

Ausführung mit einer Taste



Weitere Tastenmodule



Horizontales Potentiometer	Vertikales Potentiometer	3 Tasten-Modul	Klinge
W000279370 (4,7 kΩ)	W000279246 (4,7 kΩ)	WP10529-2	W000279245
WP10529-3 (10 kΩ)	WP10529-4 (10 kΩ)		

WIG-STÄBE

WIG-STÄBE FÜR UN- UND NIEDRIGLEGIERTE STÄHLE

LNT 26

AWS A5.18: ER70S-6
ISO 636-A: W 42 5 W3Si1

Schutzgas
I1: Inertgas Ar (100%)

- WIG-Stab zum Schweißen von un- und niedriglegiertem Stahl im allgemeinen Stahlbau.
- Gleichmäßige Raupenusbildung

Produktname	Ø (mm)	Länge (mm)	Gewicht pro Packung (kg)	Artikelnummer
LNT 26	1,6	1000	5	T16T005R6S00
	2,0			T20T005R6S00
	2,4			T24T005R6S00
	3,0			T32T005R6S00

WIG-STÄBE FÜR EDELSTAHL

LNT 304LSi

AWS A5.9: ER308LSi
ISO 14343-A: W 19 9 LSi

Schutzgas
I1: Inertgas Ar (100%)

- WIG-Stab mit sehr niedrigem Kohlenstoffgehalt zum Schweißen von austenitischen CrNiMo-Stählen, mit erhöhtem Siliziumgehalt für eine verbesserte Benetzung.

Produktname	Ø (mm)	Länge (mm)	Gewicht pro Packung (kg)	Artikelnummer
LNT 304LSi	1,2	1000	5	580198
	1,6			582512
	2,0			582796
	2,4			582802
	3,2			583045

LNT 316LSi

AWS A5.9: ER316LSi
ISO 14343-A: W 19 12 3 LSi

Schutzgas
I1: Inertgas Ar (100%)

- WIG-Stab mit sehr niedrigem Kohlenstoffgehalt zum Schweißen von austenitischen CrNiMo-Stählen, mit erhöhtem Siliziumgehalt für eine verbesserte Benetzung.

Produktname	Ø (mm)	Länge (mm)	Gewicht pro Packung (kg)	Artikelnummer
LNT 316LSi	1,0	1000	5	580259
	1,2			580235
	1,6			583915
	2,0			583922
	2,4			582819
	3,2			583571

WOLFRAMELEKTRODEN

Ein umfassendes Sortiment an Wolframelektroden:

- Reines Wolfram
- Wolfram + Cer
- Wolfram + Lanthan
- Wolfram + Seltene Erden

Produktvorteile:

- Sehr hohe Standzeit
- Perfekte Lichtbogenzündung
- Sehr stabiler Lichtbogen
- Langlebigkeit der Spitzen

Typ	Metall		Stabilität des Lichtbogens	Zünden	Standzeit	Thermischer Widerstand
	Aluminium	Stahl und Edelstahl				
WP – reines Wolfram	*		**	*	*	*
WC 20 – Cer 2 %		*	**	*	**	**
WL 15 – Lanthan 1,5%	**	***	**	***	***	***
WL 20 – Lanthan 2 %	*	***	**	***	***	***
WS 20 – Seltene Erden 2 %	*	*	**	***	***	***

*** Ausgezeichnet ** Gut * Durchschnitt

ZUBEHÖR

OPTIONEN

COOL ARC® 27	K14334-1	
Freezcool (9,6 l Kühlflüssigkeit)	W000010167	
Cart 24	K14191-1	
Verlängerungskabel 15 m *	K14148-1	
WIG-PREMIUM-SCHWEISSBRENNER (LUFTGEKÜHLT)	5 m	8 m
PROTIG IIIS 10 RL	W000382715-2	W000382716-2
PROTIG IIIS 20 RL	W000382717-2	W000382718-2
PROTIG IIIS 30 RL	W000382719-2	W000382720-2
PROTIG IIIS 40 RL	W000382721-2	W000382722-2
PROTIG NGS 10 EB	W000278394-2	W000278395-2
PROTIG NGS 20 EB	W000278396-2	W000278397-2
PROTIG NGS 30 EB	W000278398-2	W000278399-2
PROTIG NGS 40 EB	W000278400-2	W000278401-2
WIG-PREMIUM-SCHWEISSBRENNER (WASSERGEKÜHLT)	5 m	8 m
PROTIG IIIS 35W RL	W000382725-2	W000382726-2
PROTIG IIIS 40W RL	W000382727-2	—
PROTIG NGS 35W EB	W000278404-2	W000278405-2
PROTIG NGS 40W EB	W000278406-2	W000278407-2
WIG-SCHWEISSBRENNER (LUFTGEKÜHLT)	4 m	8 m
WTT2 9 RL	W000278879	W000278922
WTT2 9 EB	W000278875	—
WTT2 17 RL	W000278884	W000278917
WTT2 17 EB	W000278882	W000278919
WTT2 26 RL	W000278890	W000278913
WTT2 26 EB	W000278887	W000278915
WIG-SCHWEISSBRENNER (WASSERGEKÜHLT)	4 m	8 m
WTT2 18W RL	W000278898	W000278899
WTT2 18W EB	W000278896	W000278901
WTT2 20W RL	W000278894	W000278905
WTT2 20W EB	W000278892	W000278909
BRENNERZUBEHÖR		
Horizontales Potentiometer	WP10529-3	
Vertikales Potentiometer	WP10529-4	
3-Tasten-Modul	WP10529-2	
FERNREGLER		
Fernregler	K10095-1-15M	
Fußfernregler	K870	

* Es können nur 2 Verlängerungskabel mit einer maximalen Gesamtlänge von 45 m verwendet werden.



COOL ARC® 27
K14334-1

WIG-STÄBE



FREEZCOOL
W000010167



CART 24
K14191-1



FUSSFERNREGLER
K870



FERNREGLER
K10095-1-15M



PROTIG IIIS



PROTIG NGS



WTT2



MASSEKABEL

TECHNISCHE DATEN

STROMQUELLE

Produkt	Artikelnummer	Netzspannung	Sicherung (A)	I _{1 eff} (A)	I _{1 max} (A)	Max. Eingangsleistung (kW-kVA)	Strom@ED (A)		Schweißstrombereich (A)	Leerlaufspannung (V)	Temperaturbereich		EMV-Klasse	Gewicht (kg)	Abmessungen L x B x H (mm)	Schutzart
							WIG	E-Hand			Betrieb	Lagerung				
Invertec® 275TP	K14243-1	400V +/- 15% 3Ph	16	11,5	17,2	8,6 kW-9,8 kVA	270A@40% 230A@60% 200A@100%	250A@35% 230A@60% 180A@100%	5-270	84 (11V VRD)	-10°C bis +40°C	-25°C bis +55°C	A	16	360 x 230 x 498	IP23

KÜHLER

Produkt	Artikelnummer	Netzspannung	Kühlleistung @1l/min	empfohlenes Kühlmittel	Tankvolumen (l)	Maximaler Druck (MPa)	Temperaturbereich		EMV-Klasse	Gewicht (kg)	Abmessungen L x B x H (mm)	Schutzart
							Betrieb	Lagerung				
COOL ARC® 27	K14334-1	565Vdc	850W	FREEZCOOL	2,2	7	-10°C bis +40°C	-25°C bis +55 °C.	A	8	160 x 230 x 498	IP23

FAHRWAGEN

Produkt	Artikelnummer	Max. Gasflaschendurchmesser (mm)	Max. Gasflaschenhöhe (mm)	Durchmesser der Räder (mm)	Gewicht (kg)	Abmessungen L x B x H (mm)	Weitere Merkmale
Cart 24	K14191-1	240	1700	250	33,8	1180 x 540 x 600	Niedrige Gasflaschenaufnahme Schublade zur Aufbewahrung von Verbrauchsmaterial Integriertes Kabelmanagement für mehr Ordnung am Arbeitsplatz Fernregler und WIG-Stab-Ablage Vertikales Design zur Platzersparnis in der Werkstatt

DIE NEUE WIG-GENERATION

TESTERGEBNISSE

Testergebnisse für mechanische Eigenschaften, Abschmelzleistung oder Elektrodenzusammensetzung und den Gehalt an diffusiblem Wasserstoff wurden bei einem Schweißvorgang ermittelt, der nach Standardvorschriften erfolgte und getestet wurde. Es darf nicht erwartet werden, dass sie mit einer gegebenen Anwendung oder Schweißung übereinstimmen. Die tatsächlichen Ergebnisse hängen von zahlreichen Faktoren ab, darunter unter anderem dem Schweißverfahren, Chemie und Temperatur von Beschichtungen, Konstruktion und Fertigung von Schweißmaterialien. Anwender sollten durch Qualifizierungsprüfungen oder andere geeignete Maßnahmen die Eignung von Zusatzwerkstoffen und Verfahren für bestimmte Anwendungen bestätigen.

RICHTLINIEN FÜR DEN KUNDENDIENST

Die Geschäftstätigkeiten der Lincoln Electric® sind die Herstellung und der Verkauf hochwertiger Schweißanlagen, Schweißmaterialien und Brennschneidanlagen. Dabei ist es stets unser Ziel, den Anforderungen unserer Kunden gerecht zu werden und ihre Erwartungen zu übertreffen. Kunden wenden sich regelmäßig an Lincoln Electric, um sich über den Einsatz unserer Produkte beraten zu lassen. Unsere Angestellten beantworten die Anfragen nach bestem Wissen und Gewissen auf der Grundlage der Informationen, die sie von den Kunden erhalten und ihrem Wissen bezüglich der Anwendung. Unsere Mitarbeiter haben jedoch nicht die Möglichkeit, die bereitgestellten Informationen oder die technischen Anforderungen an die jeweilige Schweißanwendung zu überprüfen. Deshalb kann Lincoln Electric keinerlei Zusicherungen und Garantien im Zusammenhang mit herausgegebenen Informationen und Empfehlungen geben und übernimmt keine Haftung. Die Herausgabe von Informationen und Empfehlungen führt nicht zur Gewährung, Erweiterung oder Modifikation von Garantien im Hinblick auf unsere Produkte. Jedwede expliziten oder impliziten Garantien im Zusammenhang mit Informationen und Empfehlungen, einschließlich jedweder impliziter Zusicherungen im Hinblick auf normalen Gebrauch oder die Eignung für einen bestimmten Zweck werden ausdrücklich ausgeschlossen.

Lincoln Electric geht gern auf die Bedürfnisse und Wünsche seiner Kunden ein, jedoch obliegen Auswahl und Einsatz der einzelnen von Lincoln Electric verkauften Produkte ausschließlich der Entscheidung des Käufers. Dieser bleibt auch der alleinige Verantwortliche für die entsprechenden Entscheidungen. Die Ergebnisse der Anwendung von Herstellungsverfahren und Serviceanforderungen unterliegen vielen Variablen außerhalb des Einflussbereichs von Lincoln Electric.

Änderungen vorbehalten. Diese Informationen sind nach unserem besten Wissen zum Zeitpunkt der Drucklegung korrekt. Aktualisierte Informationen finden Sie auf unserer Website www.lincolnelectric.eu.



www.lincolnelectriceurope.com

LINCOLN
ELECTRIC