

INERTIALIC 450

TIG / Plasma 自动焊装置

G / Plasma 焊接电源

3104 中央处理器 + 界面板

波器 450 A / 100 %

导弧回路 25 A / 100 %

冲频率 : 1 - 1000 Hz.

载电压 : 110 V.

相初级供电:

√60 Hz - 230/400/415/440 V

选配的AC模块

流 TIG AC用于焊铝

3 450A / 100 %

3 频率从 50 到 200 Hz

冲占空比: : 焊接从 50 到 90%

本: 10 - 17 或者 22m

焊接控制面板

可编辑、存储50组焊接程序 (A, V, 送丝速度)
焊接参数实时显示, 焊接过程中可以调节,
焊接起始/停止, 焊接气体 / 送丝 / AVC 可以手动



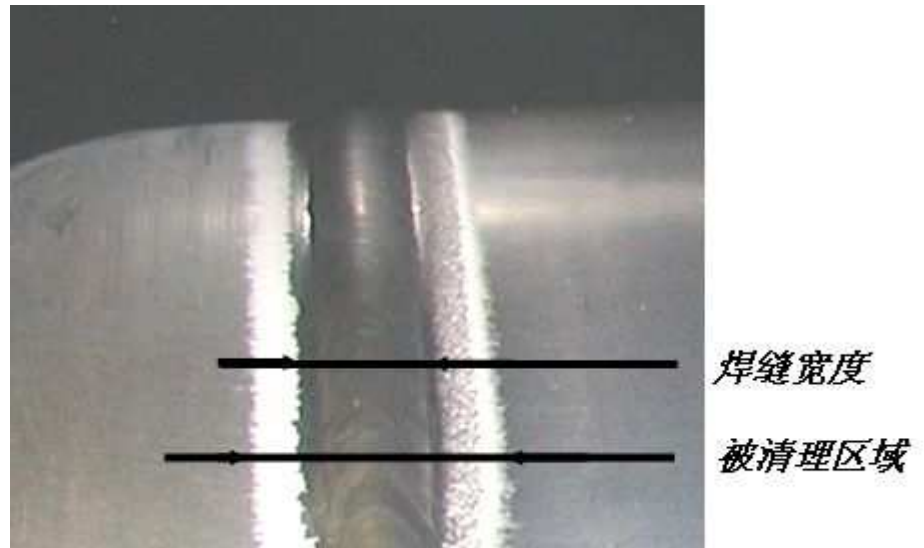
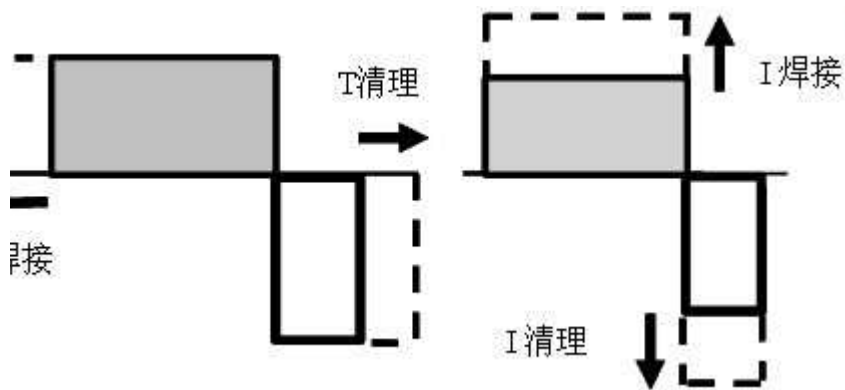
自动焊枪

TIG MEC4 500A/10
Plasma SP7 450A/10

Nertamatic 450

交流TIG焊铝的优势

- 1 使用方波AC焊接铝合金，焊前无需机械清理。
焊接和清理参数可独立调节，可以获得更好的熔池控制效果

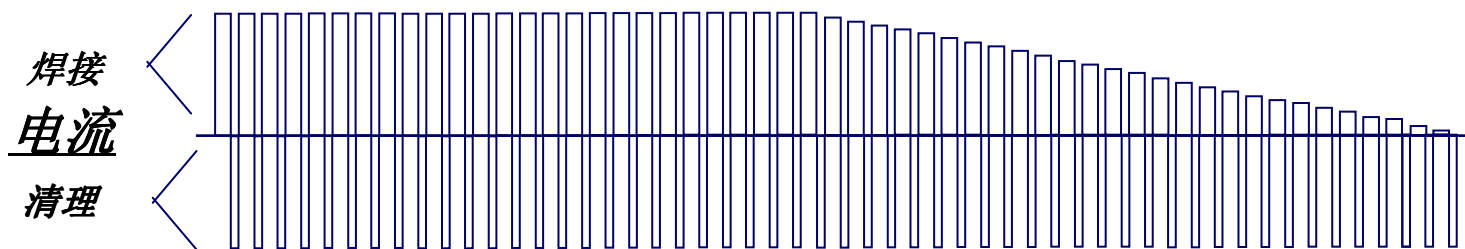
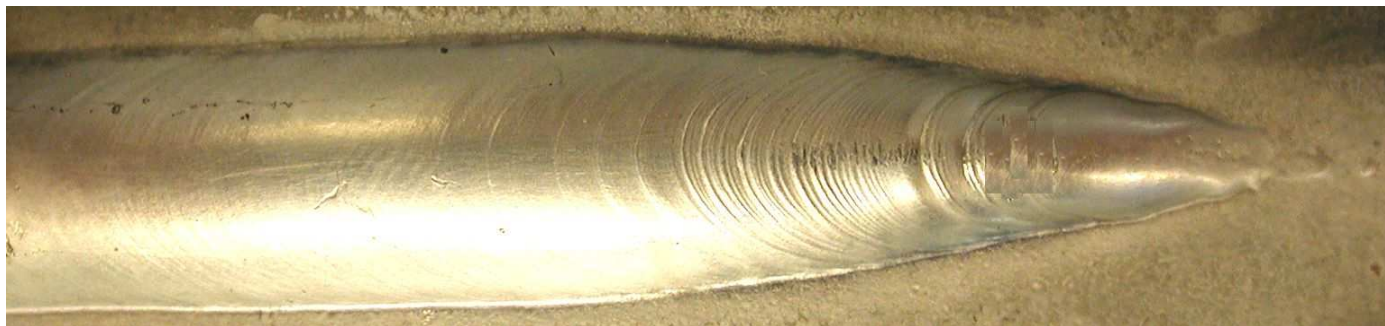


- 2 焊接无需衬垫和背面保护气

Nertamatic 450

TIG AC 工艺的改进

1 焊缝末端AC电流衰减控制获得完美的收弧效果



Nertamatic 450

TIG AC 改进的工艺

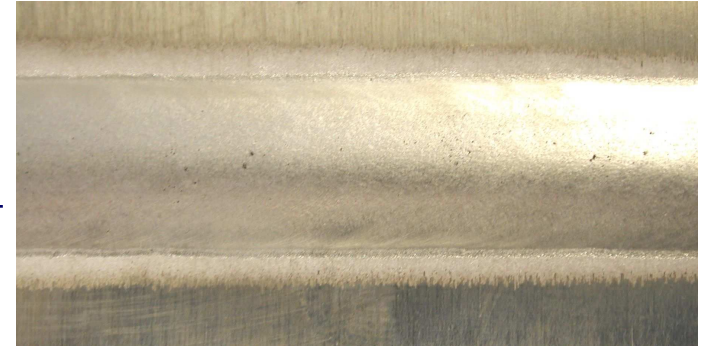
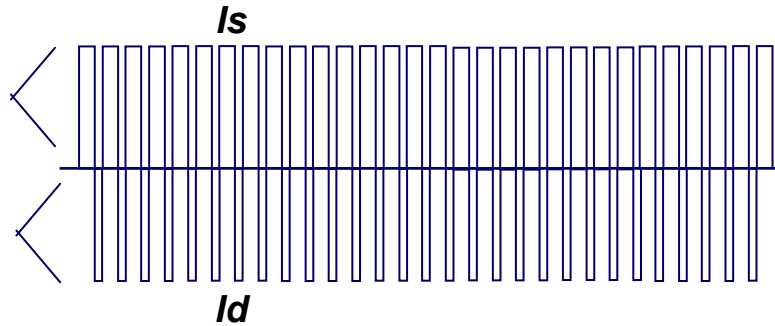
2

TIG AC 脉冲 (低频率):

- 焊缝熔池控制更理想
- 焊缝成形更美观

典型的焊接电流

清理



AC 脉冲电流

脉冲电流

清理

