

## Сварочные аппараты EUROLUX

### IWM-160, IWM-190, IWM-220, IWM-250

**Сварочный аппарат инверторный** - это специализированное устройство, предназначенное для ручной электродуговой сварки элементов конструкций выполненных из углеродистой или нержавеющей стали покрытым электродом.

#### Сфера применения:

- бытовая сварка
- сварочные работы на даче
- строительная индустрия
- устранение дефектов металлоконструкций
- сварка металлоконструкций

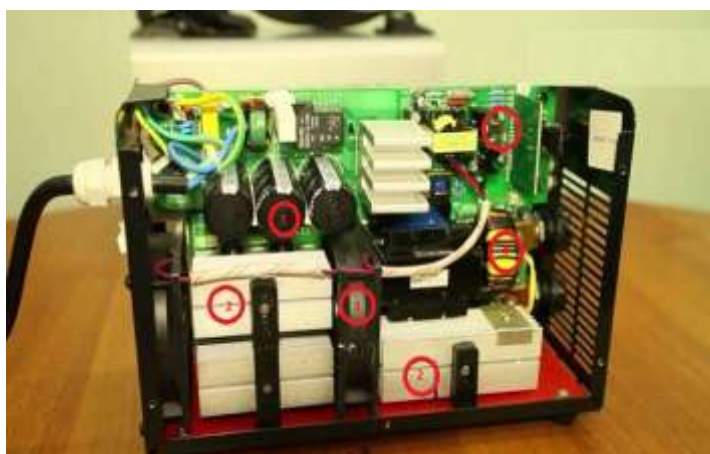


#### Устройство

Включает в себя сварочный аппарат, на передней панели которого расположен регулятор величины сварочного тока, силовые разъёмы для подключения сварочных кабелей, индикаторы «сеть» и «перегрев». С помощью регулятора сварочного тока можно выставить нужный ток в зависимости от толщины сварного электрода. В силовые разъёмы подключаются, соответственно, на минус - кабель, который идёт на массу (свариваемую деталь), на плюс - кабель, зажим которого держит электрод. Индикатор сеть загорается при включении прибора. Индикатор перегрев загорается при перегревании прибора и выключается после его остывания до рабочей температуры. На задней панели расположен автоматический выключатель, который отключает прибор при перегреве и включает после остывания.



- 1) Индикатор “Сеть”
- 2) Индикатор “Перегрев”
- 3) Регулятор силы варочного тока
- 4) Клема плюсовая (электрододержатель)
- 5) Клема минусовая (масса)
- 6) Крепления для ремня
- 7) Корпус аппарата



1. Конденсатор
2. Радиаторы охлаждения
3. Кулеры охлаждения
4. Дроссель
5. Плата с IGBT транзисторами

### Технические преимущества конструкции

Функция «**ANTI STICK**» (Антизалипание) - в случае продолжительности короткого замыкания более 1,5 секунд ( прилипание электрода ) аппарат прекращает подачу тока. Включение происходит автоматически.

Функция « **Hotstart** » (горячий старт) -обеспечивает надёжное зажигание электрода за счёт кратковременного повышения сварочного тока в начале сварки. Повышенный ток гарантирует отличное расплавление и наилучшее качество шва даже в начале сварки. При использовании функции Hotstart отсутствуют непровары и высота шва в значительной степени уменьшается.

**Система охлаждения проточного типа** - для постоянного притока холодного воздуха, который охлаждает радиаторы,с помощью кулеров и решёток на передней и задней панели

**Защита от перегрева/перегрузки.** Срабатывает в момент длительного использования при высоких температурах

**Вертикальная плата (покрытая лаком).** Позволяет плате оставаться чистой, без пыли, что защищает её от выгорания электронных компонентов. Обдув платы и охлаждение радиаторов обеспечивают вентиляторы.

**Ремень для переноски.** Широкий и регулируемый по высоте для транспортировки.

### Модельный ряд и технические характеристики

Модель	IWM 160	IWM 190	IWM 220	IWM 250
Напряжение, В	160-245	160-245	160-245	160-245
Мах потр. ток, А	22	25	30	35
Сварочный ток, А	10-160	10-190	10-220	10-250
Ток при ПВ 70%, А	160	190	220	250
Мах ф электрода	4	5	5	6
Класс защиты	IP21	IP21	IP21	IP21
Масса, кг	4,5	4,75	4,85	5,0
Срок службы, лет	5	5	5	5

## РАСХОДНЫЕ МАТЕРИАЛЫ

1. Кабель массы
2. Держатель электрода



### 3. Электроды «Ресанта»

#### ЭЛЕКТРОД С ПОКРЫТИЕМ РУТИЛОВОГО ТИПА РЕСАНТА МР-3

**КЛАССИФИКАЦИЯ**  
ГОСТ: 9487, 9487

**ОБЩИЕ ОПИСАНИЕ**  
Электроды общего назначения для ручной дуговой сварки во всех пространственных положениях диаметрами от 2,0 до 5,0 мм с массовой долей флюса от 0,25%.

**ПРОСТРАНСТВЕННЫЕ ПОЛОЖЕНИЯ СВАРКИ (D50)**

PA — нижнее для вертикального и горизонтального

PB — горизонтальное нижнее для вертикального

PC — горизонтальное на вертикальной плоскости

PD — горизонтальное поперечное

PE — поперечное

PF — снизу вверх

PG — сверху вниз

**РОД ТОКА**

Переменный или постоянный ток обратной полярности (AC/DC-)

**ХИМИЧЕСКИЙ СОСТАВ НАГРЕВАННОГО МЕТАЛЛА**

Э	Mn	Si	S	P
не более 0,02	0,02-0,8	0,02-0,2	не более 0,04	не более 0,040

**МЕХАНИЧЕСКИЕ СВОЙСТВА МЕТАЛЛА (D50, НЕ МЕНЕЕ)**

Временное сопротивление, МПа	Предел текучести, МПа	Температура отпуска, °C	Число выводов, МПа/Далей*
383	36	+105	36

**ДИАМЕТР И ДЛИНА ЭЛЕКТРОДА, УПАКОВКА**

Диаметр, мм	2,0	3,0	4,0	5,0
Длина, мм	350	350	400	400
Кол-во в коробе, шт	100, 150	100, 150	100, 150	50 или 100

## РЕСАНТА

**ОБЩАЯ ТАБЛИЦА**

Диаметр / Длина, мм	Тип тока	Рекомендуемый диаметр кабеля, мм	Рекомендуемая длина кабеля, м
2,0 / 350	AC / DC-	6,0-8,3	1,0
3,0 / 350	AC / DC-	8,0-9,5	1,0
4,0 / 400	AC / DC-	8,0-9,5	1,0
5,0 / 400	AC / DC-	8,0-9,5	1,0

**ПОДБОР ДИАМЕТРА ЭЛЕКТРОДА**

Толщина металла, мм	1-3	3-6	6-10	10-16
Диаметр электрода, мм	2,0	3	4	5

Диаметр электрода выбирается в зависимости от толщины металла, типа шва, положения шва в пространстве. Высокоскоростная вертикальная и поперечная сварка осуществляется от толщины свариваемых металлов производится электродами небольшого диаметра, так как при этом не происходит спадания дуги из металла и шлама из сварочной ванны.

**ПРИМЕЧАНИЯ / СОВЕТЫ ПО ПРИМЕНЕНИЮ**

Электроды следует хранить в сухих отапливаемых помещениях при температуре не ниже +10°C в условиях, защищающих от воздействия влаги и механических повреждений.

Режим обратной полярности в случае избыточного нагрева: 100-200°C в течение 40-60 минут.