

SPEEDTEC® 200C BR

Processos de Soldagem:

Eletrodo revestido, TIG DC, MIG/MAG e Arame Tubular.



Tensão de Entrada

127 / 220V - Ajuste automático
Monofásico - 50/60Hz

Potência nominal de entrada

6,2 kVA @ 25%

Ciclo de Trabalho

200A @ 25%

Corrente de Saída

20 - 200 A

Peso e Dimensões

17,3 kg
396 x 246 x 527 mm

Alimentador de Arame

Interno - Bobinas de 5kg

Versátil, robusto e fácil de usar.

A fonte Speedtec® 200C BR representa a última geração de inversores compactos do mercado, contemplando inovações, recursos e versatilidade em um só equipamento. Ideal para ambientes internos e externos onde se busca portabilidade, baixo consumo de energia e excelente desempenho de soldagem. Um verdadeiro equipamento multiprocessos: Eletrodo revestido, TIG, MIG-MAG, arame tubular e arame Innershield™ (sem gás).

CARACTERÍSTICAS

▶ Interface simples e intuitiva

- Pannel fácil de configurar, com interface intuitiva para ajuste dos parâmetros de soldagem.
- Tela de cristal líquido colorida auxilia na navegação de menus e funcionalidades.
- Conector para tocha MIG-MAG padrão Euro conector incluso.
- Eficiência energética e proteção
- Baixo consumo de energia, devido ao seu moderno circuito inversor de frequência.
- Sistema inteligente de reconhecimento da tensão de rede, ajusta automaticamente para as tensões 127 e 220 Volts.
- Circuito com PFC Ativo, garante alto fator de potência e proteção adicional contra variações de rede.
- Permite ligação em geradores de energia.

▶ Construção Robusta

- Carcaça em aço, pintura eletrostática, cantoneiras de proteção de borracha e grau de proteção IP 23.
- Proteção térmica do circuito contra sobrecorrente e alta temperatura.

APLICAÇÕES

- ▶ Oficinas
- ▶ Serralherias
- ▶ Reparos em campo
- ▶ Educacional
- ▶ Uso profissional
- ▶ Hobby



www.lincolnelectric.com/green

▶ Excelente desempenho de soldagem

O controle preciso dos parâmetros de soldagem e alta estabilidade de arco, garantem o excelente desempenho de soldagem do equipamento Speedtec® 200C BR. Recursos adicionais de soldagem, presentes nos equipamentos de alta tecnologia, permitem um maior controle do usuário sobre o processo e variáveis. Excelente desempenho em aço carbono, aços inoxidáveis e alumínio. Programas sinérgicos pré-carregados de fábrica com diversos tipos de materiais e processos, asseguram alta qualidade e desempenho.

▶ Arame Innershield™ (Arame tubular autoprottegido)

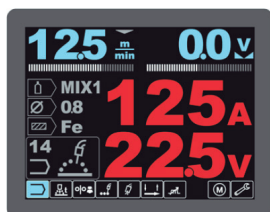
Indicado para uso com arame tubular autoprottegido (Innershield™), que dispensa o uso de gás de proteção externo, possibilitando máxima versatilidade e mobilidade do equipamento. O arame possui elementos em sua composição que garantem a proteção da poça de fusão de maneira eficiente, eliminando a necessidade do gás e garantindo excelente qualidade e acabamento.

PRINCIPAIS RECURSOS DE SOLDAGEM E CARACTERÍSTICAS

Run-In		Ajuste da velocidade de arame no início da soldagem para evitar problemas na abertura de arco.
Indutância		Ajuste da indutância tem interferência direta no comportamento do arco, tornando mais suave ou agressivo
Burnback		Permite a queima final do arame após o término da soldagem, evita que a ponta do arame fique presa na poça de fusão.
Vazão de gás		Ajuste e seleção de valores para pré e pós vazão de gás, nos processos MIG-MAG e Arame Tubular.
Modo do gatilho		Seleção de operação do gatilho entre 2 tempos (manual) e 4 tempos (automático), para tocha MIG-MAG.
Força de arco		Ajuste de força de arco para o processo eletrodo revestido, deve ser ajustado de acordo com a aplicação e consumível utilizado.
Hot Start		Recurso disponível para o processo eletrodo revestido, auxilia na abertura de arco.
Ponteamto		Recurso para padronização de ponteamto e cordão de solda, com ajuste realizado por tempo.
Memórias		Memórias para armazenamento dos parâmetros e recursos de soldagem, em 9 posições disponíveis.
Trava do painel		Travamento digital do painel frontal, impede alteração dos parâmetros sem desbloqueio prévio.
Escolha do material		Utilizando o programa sinérgico, basta escolher o tipo de material e espessura, e o equipamento fornece os parâmetros ideais para soldagem.



VISÃO GERAL DO EQUIPAMENTO



- 1 Alças para transporte
- 2 Botão de ajuste de corrente/Vel. de arame
- 3 Tela TFT colorida
- 4 Conector para tocha MIG-MAG (Euro)
- 5 Terminais de Saída - Engate rápido
- 6 Botão de ajuste de tensão
- 7 Botão de seleção de parâmetros



CONSUMÍVEIS DE SOLDAGEM INDICADOS

▶ Eletrodo revestido

Solda Fácil 6013 - Eletrodo revestido rutilico para aplicações em geral, boa soldabilidade e fácil abertura e reabertura de arco.

Fácil INOX 312 - Indicado para soldagem dissimilar aço inoxidável e aço carbono, com arco estável e excelente acabamento.

Simaouro 50 - O mais conceituado eletrodo revestido da classe E7018 para soldagem de itens estruturais de alta responsabilidade. Disponível nas bitolas 2,5 e 3,25mm.

▶ Arame Sólido

MERIT S6 - Arame sólido cobreado (classificação ER70S-6) indicado para aplicações em geral, com gás CO₂ ou mistura. Disponível na bitola 0,9mm e carretel de 5kg (D200).

▶ Arame tubular autoprottegido (Innershield™)

Innershield NR 211 MP - Arame tubular autoprottegido com excelente soldabilidade e acabamento. Dispensa gás de proteção. Disponível na bitola 1,1mm e carretel de 5kg (D200).



Lincoln Electric do Brasil

Av. Papa João Paulo I, 1818,
Cumbica - Guarulhos - São Paulo - Tel.: (11) 2431-4700
www.lincolnelectric.com.br

LINCOLN
ELECTRIC