

M-WELD

Паспорт на сварочную горелку SGL-401 / SGL-501

Горелка SGL-401/501 предназначена для полуавтоматической сварки плавящимся электродом в среде защитных газов.

Горелка состоит из головной части (корпус, ручка, сменные комплектующие), коаксиального комбинированного кабеля, направляющего канала и суппорта с евроадаптером.

Евроадаптер осуществляет совместный подвод тока, сварочной проволоки, защитного газа и сигнала цепей управления.

В процессе работы необходимо следить за состоянием наконечника, сопла и направляющего канала. Наконечник и сопло очищать от брызг металла. При изношенности заменять. Для продления срока службы рекомендуется использовать антипригарные средства (спрей, пасту) компании M-WELD.

ВНИМАНИЕ! Работа в режиме, превышающем номинальный, недопустима, т.к. приводит к разрушению горелки.

Спираль и наконечник должны соответствовать подаваемой электродной проволоке!

Технические характеристики сварочной горелки SGL-401

Номинальный сварочный ток (сварка в CO₂) - 400 А.

Номинальный сварочный ток (сварка в смеси Ar- CO₂) -350 А

Продолжительность включения при длительности цикла 10 мин., ПВ -100 %

Тип охлаждения - Водяное.

Диаметр сварочной проволоки- 1.0-1.2 мм

Длина (м) -3, 4, 5

Технические характеристики сварочной горелки SGL-501

Номинальный сварочный ток (сварка в CO₂) - 500 А.

Номинальный сварочный ток (сварка в смеси Ar- CO₂) -450 А

Продолжительность включения при длительности цикла 10 мин., ПВ -100 %

Тип охлаждения - Водяное.

Диаметр сварочной проволоки- 1.0-1.6 мм

Длина (м) -3, 4, 5

Стандартная комплектация

Направляющий канал Ф1,0-1,2 L= 3, 4, 5 метров в зависимости от длины горелки.

Наконечник M8 L=30мм Ф1,2мм

Держатель наконечника M8 L=28 мм

Газовый диффузор керамический

Сопло коническое Ф16 мм

