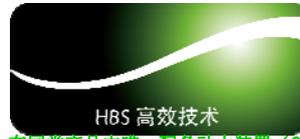




逆变器-电容充电技术

最快的焊接速度
最低的能源消耗
最轻的重量
最高的效率



在同类产品中唯一配备动力装置 (66.000 μF)，完全满足技术公告 0903“使用尖端引燃进行电容放电式螺柱焊接”的要求，可以所需的 220V 充电电压焊接直径为 M8 的螺柱。

CDi 1502

螺柱焊接设备 (带电子显示)
储能式螺柱焊接 (电容放电式焊接) 专用
依据现行标准制定

自动焊	选配
焊接范围	螺柱 M3 至 M8，直径 2 至 8mm；圆头钉直径 2 和 2.7mm；保温钉直径 2 和 3mm
焊接材料	低碳钢、不锈钢、铝和黄铜
焊接速度	M3 = 40 个螺柱/分 (充电电压 60 V) M8 = 14 个螺柱/分 (充电电压 200 V) M8 = 12 个螺柱/分 (充电电压 220 V)
电容容量	66,000 μF
焊接时间	1 至 3 毫秒
焊接能量	1,600 Ws
充电电压	50 至 220V (无级调压)
主电源	230 V, 50/60 Hz, 10 AT
供电电源	电容器
冷却方式	F (温控冷却风扇)
保护等级	IP 23 (92-10-1502), IP 21 (92-10-1504)
尺寸长 x 宽 x 高	400 x 205 x 250 mm (不含手柄)
重量	14 kg
订单号	92-10-1502 92-10-1504 (自动焊)

基本信息

应用

- 特别适用于薄板焊接 (厚度至少为 0.5mm)
- **ISO** - 特别适合用于暖通管道等保温棉的固定

焊接方式

- 接触式焊接
- 间隙式焊接

特点

- **微处理器控制器** – 可精确控制焊接时间，提升焊接可靠性以及操作便利性
- **功能监控** – 在通电后进行自动功能测试；监控所有内部系统功
- **错误代码显示** – 数字显示
- **程序库功能** – 通过选择螺柱直径可自动匹配充电电压值，并且通过方向键可以进行电压值微调

结构

- **操作极为简便**
- **设计紧凑**
- **坚固耐用** – 粉末涂装不锈钢外壳，适合车间和现场的粗加工

安全性

- **集成电源滤波器**（防止电压峰值波动影响）
- **适用于电源电压波动较大的施工场地**– 在临界电源电压（-25% +20%）下亦可使用
- **通过 EMC 测试**（DIN EN 60974-10）
- **通过高电压测试**（DIN EN 60974-1）
- **记录电容器成型**，以控制螺柱焊接电容器的质量
- **自成型电容器**使用寿命更长，可靠性更高
- **重复焊接触发锁定** – 防止在已经焊接的焊钉上再次实施焊接
- **充电装置和螺柱焊接设备内部的温度控制** -在焊机过热的情况下自动关机
- **温度调节冷却风扇** – 降低螺柱焊接设备工作的噪音和粉尘影响（提高系统可靠性）
- **最佳保护以抵抗外界干扰**
- **保护等级：IP 23 (92-10-1502) / IP 21 (92-10-1504)**

焊接特性

- **显示** – 无级可调功率设置（通过设定点开关进行电荷反转）；通过LED显示屏方便监控所有功能
- **功能强大** – 内置备用功率
- 即使将焊接电缆与接地电缆接反，也可重新连接更改焊接电压极性，进行**无故障焊接**
- **使用专门的电容器**（为螺柱焊接特别设计）

选配螺柱焊枪/焊头

- **C 08**
- **CA 08**
- **CI 03**
- **PAH-1**（仅适用于自动焊版本）

发布 08/12

（技术数据可能有所改变）