



номенклатура продукции_010





Ведущая итальянская компания Selco специализируется на разработке и производстве промышленных аппаратов и установок для дуговой сварки и плазменной резки. Во всем мире рядом с профессионалами.

История, сделанная из инноваций.

1979 г. Создание компании Selco.

Компания с момента своего образования отличается приверженностью политики непрерывных исследований для повышения эффективности и верит в ценность новых разработок, технологии и профессионализм.

Изо дня в день, из года в год мы всегда добиваемся наивысших результатов.

Технические решения от компании Selco составляют важные страницы в истории сварки, устанавливая стандарты для данного сектора оборудования, и служат стимулом для дальнейших улучшений.

Компания Selco. Всегда рядом

Selco — это признание на мировом уровне.

Начав как маленькая частная фирма, со временем благодаря качеству производимой продукции Selco доросла до всемирно известной компании, поставляющей производимое оборудование в 50 стран и имеющей 250 официальных дистрибьюторов по всему миру.

Квалифицированные сотрудники компании окажут профессиональную и своевременную помощь, где бы Вы ни находились.

Разработка, производство, технологии.

На всех стадиях от проектирования до производства имя Selco связано с непрерывными исследованиями, новыми идеями и технологиями применительно к сварочному оборудованию, аппаратному и программному обеспечению на высшем технологическом уровне. При создании и производстве сварочных аппаратов и установок с высокими эксплуатационными показателями, отвечающих современным требованиям эргономики и безопасности, исследователи и конструкторы компании используют самые совершенные инструменты.

Технологии, области применения.

Ручная дуговая сварка штучным электродом (MMA), аргонодуговая сварка неплавящимся электродом (TIG), полуавтоматическая сварка в среде инертных/активных газов (MIG/MAG), плазменная резка (Plazma), робототехника и автоматическая сварка — вот неполный список технологий, для которых выпускаются сварочные аппараты компании Selco.

Номенклатура производимых сварочных аппаратов охватывает огромное количество областей профессионального применения: строительные площадки, автомобильная, морская и аэрокосмическая промышленности, металлоконструкции, автоматизация, атомные станции, нефтепроводы, ж/д транспорт и многие другие.



Полуавтоматическая сварка в среде инертных/активных газов (MIG/MAG)

Genesis 3000 PMC
Genesis 3000 MTE
Genesis 3200 MSE
Genesis 3200 PME
Genesis 352/503 PME
Genesis 3200 GSM
Genesis 352/503 GSM
Genesis 352/503 PSR
Quasar 320/400/500 MSE

PSM 408/508/708
Neomig 1600/2000/2200/2400
Neomig 2000XP/2400XP
Neomig 3000/4000
Neomig 3000XP/4000XP
Neomig 3500XP/4500XP
Unistep 3000/4000
Unistep 3000XP/4000XP
Unistep 3500XP/4500XP

Аргонодуговая сварка (TIG)

Genesis 1500 TLH
Genesis 1700 TLH/1700BLH
Genesis 200/202 TLH
Genesis 245 TLH
Genesis 2700 TLH
Genesis 3200 TLH
Genesis 352/503 GSM-TLH
Genesis 1700/2200 AC/DC
Genesis 200/202 AC/DC

Genesis 2700/3200 AC/DC
Genesis 302/382 AC/DC
Quasar 270 TLH
Quasar 320/400 TLH

Ручная дуговая сварка штучным электродом с покрытием (MMA)

Genesis 1300
Genesis 145
Genesis 1500
Genesis 1500 RC
Genesis 1700
Genesis 1700 RC/1700 BRC
Genesis 2000
Genesis 2000 RC
Genesis 2200
Genesis 245

Genesis 352
Genesis 503 CLS
Quasar 270/350
Quasar 270/350 RC
ETG 402/602

Плазменная резка

Genesis 35
Genesis 60
Genesis 90
TecnoPlasma 52
Sistor 82
Sistor 142

Автоматические устройства и роботы

Genesis 352/503 PSR
Genesis 284/354/504 PSR

weld@net

Weld@Net monitor 2.0
Weld@Net control monitor 2.0



Полуавтоматическая сварка в среде инертных/активных газов (MIG/MAG)

Система для полуавтоматической сварки состоит из источника постоянного тока, устройства подачи проволоки, катушки, горелки и газового баллона.

Ток подается на дугу по сварочной проволоке (проволока подключается к положительному полюсу), которая, расплавляясь, переносится на свариваемый металл. Непрерывная подача проволоки необходима, поскольку материал проволоки постоянно расходуется в процессе сварки.

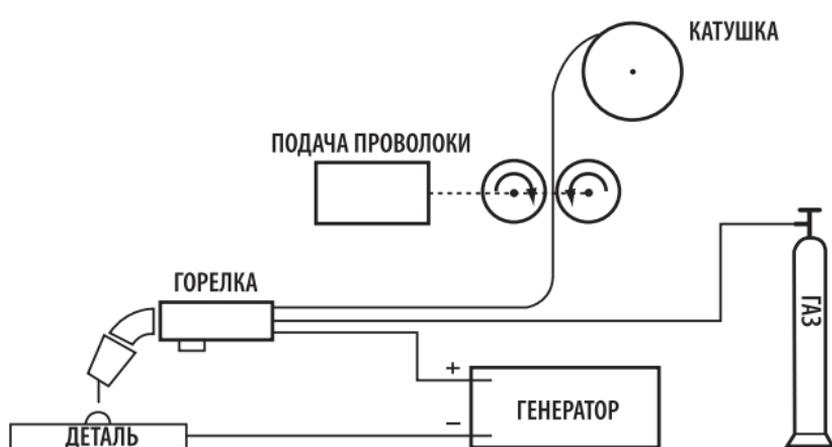


Схема системы для MIG сварки

Методы

При сварке в среде защитного газа существуют два метода переноса расплавленного металла с электрода в область сварки в зависимости от способа отделения капель от электрода. В первом случае – при СВАРКЕ «КОРОТКОЙ ДУГОЙ» (SHORT ARC) – электрод непосредственно контактирует со сварочной ванной, возникает короткое замыкание, часть материала электрода расплавляется и переносится в область сварки. При этом цепь размыкается, и через время паузы дуга загорается вновь – цикл повторяется (Рис.а).

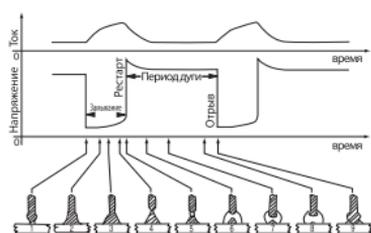


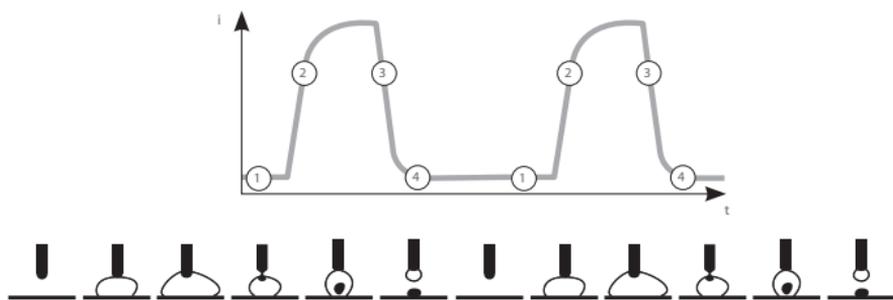
Рис.а



Рис. б

Сварка короткой дугой (Рис. а) и струйным переносом (Рис. б)

Второй метод – СВАРКА «СТРУЙНЫМ ПЕРЕНОСОМ» (SPRAY ARC) – заключается в капельном переносе материала электрода в область сварки: капля расплавленного металла отрывается от электрода и падает в сварочную ванну (Рис. б)



Импульсный MIG процесс представляет собой должным образом управляемый процесс MIG сварки струйным переносом, при котором энергия передается в дугу импульсами, т.е. форма сварочного тока обеспечивает непрерывную пульсацию высокой энергии. Это позволяет повысить отделение и управляемый перенос единичной капли материала сварочной проволоки. В промежутках между импульсами величина тока поддерживается на уровне, позволяющем сохранять сварочную дугу без переноса материала и охладиться сварочной ванне. Таким образом, обеспечивается управляемый перенос расплавленных частиц сварочной проволоки на основной материал.

Импульсная MIG сварка обеспечивает ощутимо большую скорость сварки, чем классический процесс MIG сварки струйным переносом благодаря более быстрому и эффективному процессу переноса. Более того, значительное снижение разбрызгивания, угара и времени на дополнительную обработку позволяет получить меньшие деформации детали и оптимальный окончательный результат.

Сварочные параметры

Поскольку внешний вид сварочной дуги и сварочной ванны определяется параметрами сварки, то для сварщика нет необходимости постоянно обращаться к таблицам и диаграммам соотношений различных сварочных параметров:

- сварочное напряжение определяет внешний вид сварочной ванны, однако ее размеры (при постоянно напряжении) могут регулироваться вручную с помощью изменения перемещения горелки.
- Скорость подачи проволоки пропорциональна сварочному току.

На рис. 9 и 10 приведены диаграммы соотношений между различными сварочными параметрами.

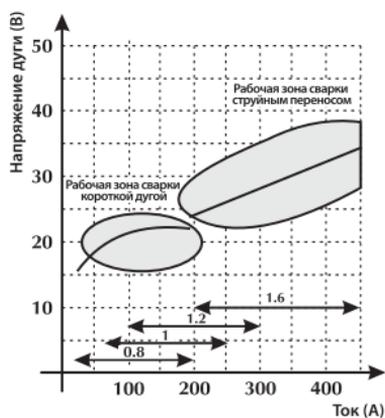


Рис. 9.
Диаграмма для определения оптимальных рабочих характеристик.

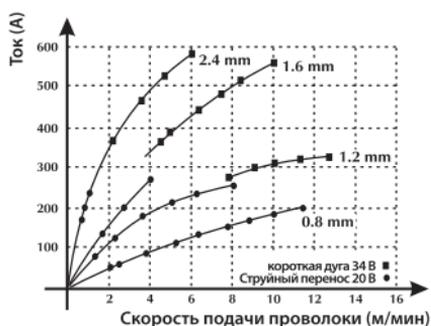
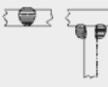


Рис.10.
Соотношение между скоростью подачи проволоки и значением тока в зависимости от диаметра проволоки.

Для обоих процессов, сварки MIG Короткой дугой/Струйным переносом и Импульсной сварки MIG, в зависимости от используемых сварочных источников доступны простые и быстрые синергетические настройки. В режиме синергетики параметры сварки задаются автоматически, основываясь на условиях работы (материал, толщина, газ, проволока, скорость), и посредством управления микропроцессором динамически контролируются и поддерживаются в балансе в течение всего сварочного процесса. Это позволяет получить исключительные результаты сварки с точки зрения, количества, качества и внешнего вида сварного шва для всех условий и областей применения.

ТАБЛИЦА ВЫБОРА СВАРОЧНЫХ ПАРАМЕТРОВ ДЛЯ НАИБОЛЕЕ РАСПРОСТРАНЕННЫХ УСЛОВИЙ И НАИБОЛЕЕ ЧАСТО ИСПОЛЪЗУЕМЫХ ТИПОВ СВАРОЧНОЙ ПРОВОЛОКИ

	16-22 КОРОТКАЯ ДУГА	24-28 ПОЛУКРУГЛАЯ ДУГА (область переноса)	30-45 СТРУЙНЫЙ ПЕРЕНОС
0,8 mm	Малая глубина проникновения (для тонких деталей) 60 - 160 A 	Автоматическая сварка угловых соединений 150 - 250 A 	Малая глубина проникновения на токе 200 A 150 - 250 A 
1,0-1,2 mm	Большая глубина проникновения и управление проплавлением 100 - 175 A 	Автоматическая сварка на повышенном напряжении 200 - 300 A 	Автоматическая сварка с несколькими проходами 200 - 350 A 
1,6 mm	Хорошее проплавление по горизонтали и вертикали 120 - 180 A 	Автоматическая сварка сверху вниз 250 - 350 A 	Хорошее проплавление сверху вниз 300 - 500 A 
2,4 mm	Не используется 150 - 200 A	Не используется 300 - 400 A	Хорошее проплавление, идеально для толстых деталей 150 - 200 A 

Газы

Самоназвание метода полуавтоматической сварки MIG-MAG указывает на использование определенного газа в сварочном процессе: инертного (Ar) для MIG-сварки (Metal Inert Gas) и активного (CO₂) для MAG-сварки (Metal Active Gas).

Углекислый газ (CO₂)

Использование CO₂ в качестве защитного газа обеспечивает хорошее проплавление металла, возможность подачи проволоки с высокой скоростью и получение швов с хорошими механическими характеристиками при сравнительно невысоких затратах. С другой стороны при использовании этого газа возможны проблемы с конечным химическим составом соединения, поскольку в сварочная ванна оказывается перенасыщена углеродом при недостатке легко окисляемых элементов.

Сварка с использованием чистого углекислого газа создает другой ряд проблем, например, разбрызгивание металла при сварке и пористость соединения из-за включения пузырьков монооксида углерода.

Аргон

Чистый аргон используется только при сварке легких сплавов. Для сварки нержавеющей сталей с содержанием хрома и никеля лучше использовать смесь с добавлением кислорода и углекислого газа в количестве 2%, поскольку это улучшает стабильность дуги и форму шва.

Гелий

Этот газ используется как альтернатива для аргона и позволяет получить большую глубину проникновения (для толстых деталей) и большую скорость подачи проволоки.

Смесь аргон-гелий

Позволяет получить более стабильную дугу, чем при использовании чистого гелия и большую глубину проникновения и скорость подачи проволоки, чем при использовании чистого аргона.

Смесь Аргон-CO₂ и Аргон-CO₂-Кислород

Эти смеси используются при сварке черных металлов методом КОРОТКОЙ ДУГИ, поскольку это увеличивает теплоперенос. Также эти смеси могут использоваться и при сварке методом СТРУЙНОГО ПЕРЕНОСА. Обычно смесь содержит от 8% до 20% углекислого газа и примерно 5% кислорода.

со сваркой в зеленое будущее



Green@wave – модельный ряд сварочных аппаратов Selco, предназначенных для сохранения энергии в соответствии со стандартом EN61000-3-12 и созданных для того, чтобы внедрить эффективность и дружелюбность к окружающей среде в самое сердце сварочного процесса.



Genesis 3000 PMC

NEW



Сварочный процесс

- Ручная дуговая сварка штучным электродом
- Аргодуговая сварка на постоянном токе с возбуждением дуги касанием электрода TIG DC Lift start
- Полуавтоматическая сварка коротким замыканием/ струйным переносом - ручная настройка параметров
- Полуавтоматическая сварка коротким замыканием/ струйным переносом - синергетический режим настройки параметров
- Импульсная полуавтоматическая сварка коротким замыканием/ струйным переносом
- Импульсная полуавтоматическая сварка/ синергетический режим настройки параметров
- Полуавтоматическая сварка при двойном импульсе/ синергетический режим настройки параметров
- Полуавтоматическая сварка-пайка

- Инверторная технология "Green@wave" для высокой энергоэффективности и совершенного контроля во всех фазах сварки
- Высокая мощность при 100% производительности
- Возможность использования в самых суровых условиях окружающей среды, долгий срок службы
- Связной протокол полевой шины CAN Selco (высокоскоростная и надежная система обмена данными)
- Программное обеспечение можно постоянно обновлять
- Корпус из термостойкого, ударопрочного и износостойкого пластика
- Вентиляционные каналы и полностью герметичная печатная плата для предотвращения оседания пыли
- Автоматическое управление скоростью вентилятора охлаждения
- Инверторная технология, позволяющая сохранять энергию (встроенная система P.F.C.-контроль коэффициента мощности)
- Встроенный механизм подачи проволоки (4 ведущих ролика)
- Разработанный Selco механизм подачи проволоки
- Возможность установки проволочной катушки Ø 200/300 мм
- Дружественная панель управления с цифровым жидкокристаллическим дисплеем
- Вывод параметров сварки на цифровой дисплей
- Автосохранение последних занесенных установок при отключении аппарата
- Сохранение программ сварки, выбранных сварщиком (возможность записи 64 программ)
- Программируемый интерфейс
- Программируемый диапазон безопасных значений сварочных характеристик
- Функция Lock-unlock. Защищена паролем

Genesis 3000 PMC

	3x400V MIG/MAG			3x230V MIG/MAG		
	16A			25A		
X%	40°C	40%	300A	40°C	30%	300A
	40°C	60%	270A	40°C	60%	260A
	40°C	100%	240A	40°C	100%	230A
	25°C	100%	260A	40°C	100%	230A
I₂	3-300A			3-300A		
U₀	80V			80V		
IP	23S			23S		
	685x305x535mm			685x305x535mm		
	32,0kg			32,0kg		

- Управление несколькими сварочными блоками через сеть Ethernet
- Программирование и управление сварочным процессом по компьютерной сети
- Прекрасно подходит для сварки всеми известными типами штучных электродов
- Управление характеристиками дуги (функции hot start, arc force, antisticking)
- Синергетический режим настройки для достижения оптимального результата при сварке штучным электродом всех известных видов
- Пониженные электромагнитные помехи при возбуждении дуги касанием электрода TIG LIFT Start
- 2/4-х тактный режим управления
- Настройка динамики сварки
- Превосходное зажигание дуги (настройка функций soft start- motor slope)
- Корректировка функций Burn-back (растяжка дуги) и отрыва капли
- Режим заварки кратера (Crater filler)
- Синергетическое управление программами, выбранными из банка данных (60 программ)
- Настройка скорости подачи проволоки (0,5-22,0 м/мин), настройка значения тока (A) и толщины свариваемой детали
- Точечная сварка
- Сварка прерывистым швом
- Bilevel MIG/MAG
- Возможность подключения цифровой аргодуговой горелки
- Горелка Push-pull
- Возможность подключения устройства дистанционного управления
- Возможность подключения блока охлаждения Selco WU
- Управляемые операции охлаждения



Genesis 3000 MTE

NEW



Сварочный процесс

- Ручная дуговая сварка штучным электродом
- Аргодуговая сварка на постоянном токе с возбуждением дуги касанием электрода и высокочастотным осциллятором TIG DC Lift и HF start
- Полуавтоматическая сварка коротким замыканием/ струйным переносом - ручная настройка параметров
- Полуавтоматическая сварка коротким замыканием/ струйным переносом - синергетический режим настройки параметров
- Импульсная полуавтоматическая сварка коротким замыканием/ струйным переносом
- Импульсная полуавтоматическая сварка/ синергетический режим настройки параметров
- Полуавтоматическая сварка при двойном импульсе/ синергетический режим настройки параметров
- Полуавтоматическая сварка-пайка

- Инверторная технология "Green@wave" для высокой энергоэффективности и совершенного контроля во всех фазах сварки
- Высокая мощность при 100% производительности
- Возможность использования в самых суровых условиях окружающей среды, долгий срок службы
- Священный протокол полевой шины CAN Selco (высокоскоростная и надежная система обмена данными)
- Программное обеспечение можно постоянно обновлять
- Корпус из термостойкого, ударопрочного и износостойкого пластика
- Вентиляционные каналы и полностью герметичная печатная плата для предотвращения оседания пыли
- Автоматическое управление скоростью вентилятора охлаждения
- Инверторная технология, позволяющая сохранять энергию (встроенная система P.F.C.-контроль коэффициента мощности)
- Встроенный механизм подачи проволоки (4 ведущих ролика)
- Разработанный Selco механизм подачи проволоки
- Панель управления параметрами сварки расположена на блоке подачи проволоки
- Возможность установки проволочной катушки Ø 200/300 мм
- Дружественная панель управления с цифровым жидкокристаллическим дисплеем
- Вывод параметров сварки на цифровой дисплей
- Автосохранение последних занесенных установок при отключении аппарата
- Сохранение программ сварки, выбранных сварщиком (возможность записи 64 программ)
- Программируемый интерфейс
- Программируемый диапазон безопасных значений сварочных характеристик
- Функция Lock-unlock. Защищена паролем

Genesis 3000 MTE

	3x400V MIG/MAG	3x400V TIG	3x400V MMA	3x230V MIG/MAG
				
	16A	16A	16A	25A
X%	40°C 40% 300A	40°C 40% 320A	40°C 50% 280A	40°C 30% 300A
	40°C 60% 270A	40°C 60% 300A	40°C 60% 260A	40°C 60% 260A
	40°C 100% 240A	40°C 100% 270A	40°C 100% 220A	40°C 60% 260A
	25°C 100% 260A	25°C 100% 260A	25°C 100% 260A	40°C 100% 230A
I₂	3-300A	3-320A	3-280A	3-300A
U₀	80V	80V	80V	80V
IP	23S	23S	23S	23S
 mm l.w.h	685x305x535mm	685x305x535mm	685x305x535mm	685x305x535mm
 Kg	32,0kg	32,0kg	32,0kg	32,0kg

	3x230V TIG	3x230V MMA
		
	25A	25A
X%	40°C 30% 320A	40°C 40% 280A
	40°C 60% 290A	40°C 60% 240A
	40°C 100% 260A	40°C 100% 180A
I₂	3-320A	3-280A
U₀	80V	80V
IP	23S	23S
 mm l.w.h	685x305x535mm	685x305x535mm
 Kg	32,0kg	32,0kg

- Управление несколькими сварочными блоками через сеть Ethernet
- Программирование и управление сварочным процессом по компьютерной сети
- Прекрасно подходит для сварки всеми известными типами штучных электродов
- Управление характеристиками дуги (функции hot start, arc force, antisticking)
- Синергетический режим настройки для достижения оптимального результата при сварке штучным электродом всех известных видов
- Высокая точность при зажигании и высокая стабильность дуги
- 2/4-х тактный режим управления
- Настройка динамики сварки
- Превосходное зажигание дуги (настройка функций soft start- motor slope)
- Корректировка функций Burn-back (растяжка дуги) и отрыва капли
- Режим заварки кратера (Crater filler)
- Синергетическое управление программами, выбранными из банка данных (60 программ)
- Настройка скорости подачи проволоки (0,5-22,0 м/мин), настройка значения тока (A) и толщины свариваемой детали
- Точечная сварка
- Сварка прерывистым швом
- Bilevel MIG/MAG
- Возможность подключения цифровой аргонодуговой горелки
- Smart slope control - "умное" управление приращением/спадом сварочного тока
- Возможность подключения цифровой аргонодуговой горелки
- Горелка Push-pull
- Возможность подключения устройства дистанционного управления
- Возможность подключения блока охлаждения Selco WU
- Управляемые операции охлаждения



Genesis 3200 MSE



Сварочный процесс

- Ручная дуговая сварка штучным электродом
- Аргодуговая сварка на постоянном токе с возбуждением дуги касанием электрода TIG DC Lift start
- Полуавтоматическая сварка коротким замыканием/ струйным переносом - ручная настройка параметров
- Полуавтоматическая сварка коротким замыканием/ струйным переносом - синергетический режим настройки параметров
- Полуавтоматическая сварка-пайка

- Инверторная технология "Green@wave" для высокой энергоэффективности и совершенного контроля во всех фазах сварки
- Высокая мощность при 100% производительности
- Возможность использования в самых суровых условиях окружающей среды, долгий срок службы
- Связной протокол полевой шины CAN Selco (высокоскоростная и надежная система обмена данными)
- Программное обеспечение можно постоянно обновлять
- Корпус из термостойкого, ударопрочного и износостойкого пластика
- Вентиляционные каналы и полностью герметичная печатная плата для предотвращения оседания пыли
- Автоматическое управление скоростью вентилятора охлаждения
- Инверторная технология, позволяющая сохранять энергию (встроенная система P.F.C.-контроль коэффициента мощности)
- Блок подачи проволоки (2/4 ведущих ролика)
- Разработанный Selco механизм подачи проволоки
- Панель управления параметрами сварки расположена на блоке подачи проволоки
- Возможность установки проволочной катушки Ø 200/300 мм
- Комплект колесиков. Комплектование по запросу
- Дружественная панель управления с цифровым жидкокристаллическим дисплеем
- Вывод параметров сварки на цифровой дисплей
- Автосохранение последних занесенных установок при отключении аппарата
- Сохранение программ сварки, выбранных сварщиком (возможность записи 64 программ)
- Программируемый интерфейс
- Программируемый диапазон безопасных значений сварочных характеристик

Genesis 3200 PME



Сварочный процесс

- Ручная дуговая сварка штучным электродом
- Аргодуговая сварка на постоянном токе с возбуждением дуги касанием электрода TIG DC Lift start
- Полуавтоматическая сварка коротким замыканием/ струйным переносом - ручная настройка параметров
- Полуавтоматическая сварка коротким замыканием/ струйным переносом - синергетический режим настройки параметров

- Инверторная технология "Green@wave" для высокой энергоэффективности и совершенного контроля во всех фазах сварки
- Высокая мощность при 100% производительности
- Возможность использования в самых суровых условиях окружающей среды, долгий срок службы
- Связной протокол полевой шины CAN Selco (высокоскоростная и надежная система обмена данными)
- Программное обеспечение можно постоянно обновлять
- Корпус из термостойкого, ударопрочного и износостойкого пластика
- Вентиляционные каналы и полностью герметичная печатная плата для предотвращения оседания пыли
- Автоматическое управление скоростью вентилятора охлаждения
- Инверторная технология, позволяющая сохранять энергию (встроенная система P.F.C.-контроль коэффициента мощности)
- Блок подачи проволоки (2/4 ведущих ролика)
- Разработанный Selco механизм подачи проволоки
- Панель управления параметрами сварки расположена на блоке подачи проволоки
- Возможность установки проволочной катушки Ø 200/300 мм
- Комплект колесиков. Комплектование по запросу
- Дружественная панель управления с цифровым жидкокристаллическим дисплеем
- Вывод параметров сварки на цифровой дисплей
- Автосохранение последних занесенных установок при отключении аппарата
- Сохранение программ сварки, выбранных сварщиком (возможность записи 64 программ)
- Программируемый интерфейс
- Программируемый диапазон безопасных значений сварочных характеристик

Genesis 3200 MSE

	3x400V MIG/MAG			3x230V MIG/MAG		
	20A			30A		
X%	40°C	50%	320A	40°C	35%	320A
	40°C	60%	310A	40°C	60%	280A
	40°C	100%	250A	40°C	100%	230A
	25°C	70%	320A	25°C	60%	320A
	25°C	100%	270A	25°C	100%	270A
I₂	3-320A			3-320A		
U₀	75V			75V		
IP	23S			23S		
	620x240x460mm			620x240x460mm		
	27,6kg			27,6kg		

- Функция Lock-unlock. Защищена паролем
- Управление несколькими сварочными блоками через сеть Ethernet
- Программирование и управление сварочным процессом по компьютерной сети
- Прекрасно подходит для сварки всеми известными типами штучных электродов
- Управление характеристиками дуги (функции hot start, arc force, antisticking)
- Синергетический режим настройки для достижения оптимального результата при сварке штучным электродом всех известных видов
- Пониженные электромагнитные помехи при возбуждении дуги касанием электрода TIG LIFT Start
- 2/4-х тактный режим управления
- Настройка динамики сварки
- Превосходное зажигание дуги (настройка функций soft start- motor slope)
- Корректировка функций Burn-back (растяжка дуги) и отрыва капли
- Режим заварки кратера (Crater filler)
- Синергетическое управление программами, выбранными из банка данных (32 программ)
- Настройка скорости подачи проволоки (0,5-22,0 м/мин), настройка значения тока (A) и толщины свариваемой детали
- Точечная сварка
- Сварка прерывистым швом
- Bilevel MIG/MAG
- Возможность подключения цифровой аргодуговой горелки
- Горелка Push-pull
- Возможность подключения устройства дистанционного управления
- Возможность подключения блока охлаждения Selco WU
- Управляемые операции охлаждения

- Импульсная полуавтоматическая сварка коротким замыканием/ струйным переносом
- Импульсная полуавтоматическая сварка/ синергетический режим настройки параметров
- Полуавтоматическая сварка при двойном импульсе/ синергетический режим настройки параметров
- Полуавтоматическая сварка-пайка

Genesis 3200 PME

	3x400V MIG/MAG			3x230V MIG/MAG		
	20A			30A		
X%	40°C	50%	320A	40°C	35%	320A
	40°C	60%	310A	40°C	60%	280A
	40°C	100%	250A	40°C	100%	230A
	25°C	70%	320A	25°C	60%	320A
	25°C	100%	270A	25°C	100%	270A
I₂	3-320A			3-320A		
U₀	75V			75V		
IP	23S			23S		
	620x240x460mm			620x240x460mm		
	27,6kg			27,6kg		

- Функция Lock-unlock. Защищена паролем
- Управление несколькими сварочными блоками через сеть Ethernet
- Программирование и управление сварочным процессом по компьютерной сети
- Прекрасно подходит для сварки всеми известными типами штучных электродов
- Управление характеристиками дуги (функции hot start, arc force, antisticking)
- Синергетический режим настройки для достижения оптимального результата при сварке штучным электродом всех известных видов
- Пониженные электромагнитные помехи при возбуждении дуги касанием электрода TIG LIFT Start
- 2/4-х тактный режим управления
- Настройка динамики сварки
- Превосходное зажигание дуги (настройка функций soft start- motor slope)
- Корректировка функций Burn-back (растяжка дуги) и отрыва капли
- Режим заварки кратера (Crater filler)
- Синергетическое управление программами, выбранными из банка данных (60 программ)
- Настройка скорости подачи проволоки (0,5-22,0 м/мин), настройка значения тока (A) и толщины свариваемой детали
- Точечная сварка
- Сварка прерывистым швом
- Bilevel MIG/MAG
- Возможность подключения цифровой аргодуговой горелки
- Горелка Push-pull
- Возможность подключения устройства дистанционного управления
- Возможность подключения блока охлаждения Selco WU
- Управляемые операции охлаждения



Сварочные аппараты для полуавтоматической сварки MIG/MAG

Genesis 352/503 PME



Сварочный процесс

- Ручная дуговая сварка штучным электродом
- Строжка
- Аргодуговая сварка на постоянном токе с возбуждением дуги касанием электрода TIG DC Lift start
- Полуавтоматическая сварка коротким замыканием/ струйным переносом - ручная настройка параметров
- Полуавтоматическая сварка коротким замыканием/ струйным переносом - синергетический режим настройки параметров
- Импульсная полуавтоматическая сварка/ синергетический режим настройки параметров
- Полуавтоматическая сварка-пайка

- Выпрямитель с инновационной инверторной технологией для достижения превосходных характеристик дуги
- Высокая мощность при 100% производительности
- Возможность использования в самых суровых условиях окружающей среды, долгий срок службы
- Корпус из термостойкого, ударопрочного и износостойкого пластика
- Вентиляционные каналы и полностью герметичная печатная плата для предотвращения оседания пыли
- Автоматическое управление скоростью вентилятора охлаждения
- Превосходные результаты даже с использованием сетевого кабеля большой длины
- Блок подачи проволоки (4 ведущих ролика)
- Возможность установки проволоочной катушки Ø 200/300 мм
- Полностью цифровая дружественная панель управления
- Вывод параметров сварки на цифровой дисплей
- Автосохранение последних занесенных установок при отключении аппарата
- Прекрасно подходит для сварки всеми известными типами штучных электродов

Genesis 3200 GSM



Сварочный процесс

- Ручная дуговая сварка штучным электродом
- Аргодуговая сварка на постоянном токе с возбуждением дуги касанием электрода и высокочастотным осциллятором TIG DC Lift и HF start
- Полуавтоматическая сварка коротким замыканием/ струйным переносом - ручная настройка параметров
- Полуавтоматическая сварка коротким замыканием/ струйным переносом - синергетический режим

- Инверторная технология "Green@wave" для высокой энергоэффективности и совершенного контроля во всех фазах сварки
- Высокая мощность при 100% производительности
- Возможность использования в самых суровых условиях окружающей среды, долгий срок службы
- Связной протокол полевой шины CAN Selco (высокоскоростная и надежная система обмена данными)
- Программное обеспечение можно постоянно обновлять
- Корпус из термостойкого, ударопрочного и износостойкого пластика
- Вентиляционные каналы и полностью герметичная печатная плата для предотвращения оседания пыли
- Автоматическое управление скоростью вентилятора охлаждения
- Инверторная технология, позволяющая сохранять энергию (встроенная система P.F.C.-контроль коэффициента мощности)
- Блок подачи проволоки (2/4 ведущих ролика)
- Разработанный Selco механизм подачи проволоки
- Панель управления параметрами сварки расположена на блоке подачи проволоки
- Возможность установки проволоочной

- катушки Ø 200/300 мм
- Комплект колесиков. Комплектование по запросу
- Дружественная панель управления с цифровым жидкокристаллическим дисплеем
- Вывод параметров сварки на цифровой дисплей
- Автосохранение последних занесенных установок при отключении аппарата
- Сохранение программ сварки, выбранных сварщиком (возможность записи 64 программ)
- Программируемый интерфейс
- Программируемый диапазон безопасных значений сварочных характеристик
- Функция Lock-unlock. Защищена паролем
- Управление несколькими сварочными блоками через сеть Ethernet
- Программирование и управление сварочным процессом по компьютерной сети
- Прекрасно подходит для сварки всеми известными типами штучных электродов
- Управление характеристиками дуги (функции hot start, arc force, antisticking)
- Синергетический режим настройки для достижения оптимального результата при сварке штучным электродом всех известных видов
- Высокая точность при зажигании и

Genesis 352 PME Genesis 503 PME

	3x400V			3x400V		
	30A			40A		
X%	40°C	60%	350A	40°C	50%	500A
	40°C	100%	270A	40°C	60%	460A
	40°C	100%	350A	40°C	100%	400A
	25°C	100%	350A	25°C	100%	500A
I₂	6-350A			6-500A		
U_o	81V			79V		
IP	23S			23S		
 mm l,w,h	620x280x500mm			620x280x500mm		
 Kg	34,0kg			42,0kg		

- Управление характеристиками дуги (функции hot start, arc force, antisticking)
- Пониженные электромагнитные помехи при возбуждении дуги касанием электрода TIG LIFT Start
- 2/4-х тактный режим управления
- Превосходное зажигание дуги (настройка функций soft start)
- Корректировка функций Burn-back (растяжка дуги) и отрыва капли
- Режим заварки кратера (Crater filler)
- Синергетическое управление программами, выбранными из банка данных (80 программ)
- Настройка скорости подачи проволоки (1-22 м/мин), настройка значения тока (A) и толщины свариваемой детали
- Возможность подключения горелки для полуавтоматической сварки - Евро-разъем
- Горелка Push-pull
- Возможность подключения устройства дистанционного управления
- Возможность подключения блока охлаждения Selco WU
- Управляемые операции охлаждения

настройки параметров

- Импульсная полуавтоматическая сварка коротким замыканием/струйным переносом
- Импульсная полуавтоматическая сварка/синергетический режим настройки параметров
- Полуавтоматическая сварка при двойном импульсе/синергетический режим настройки параметров
- Полуавтоматическая сварка-пайка

Genesis 3200 GSM

	3x400V MMA			3x400V TIG		
	20A			20A		
X%	40°C	50%	320A	40°C	60%	320A
	40°C	60%	300A	40°C	100%	270A
	40°C	100%	250A	25°C	70%	320A
	25°C	60%	320A	25°C	100%	270A
	25°C	100%	270A	25°C	100%	270A
I₂	3-320A			3-320A		
U_o	75V			75V		
IP	23S			23S		
 mm l,w,h	620x240x460mm			620x240x460mm		
 Kg	27,6kg			27,6kg		

высокая стабильность дуги

- 2/4-х тактный режим управления
- Настройка динамики сварки
- Превосходное зажигание дуги (настройка функций soft start- motor slope)
- Корректировка функций Burn-back (растяжка дуги) и отрыва капли
- Режим заварки кратера (Crater filler)
- Синергетическое управление программами, выбранными из банка данных (60 программ)
- Настройка скорости подачи проволоки (0,5-22,0 м/мин), настройка значения тока (A) и толщины свариваемой детали
- Точечная сварка
- Сварка прерывистым швом
- Bilevel MIG/MAG
- Возможность подключения цифровой аргонодуговой горелки
- Smart slope control - "умное" управление приращением/спадом сварочного тока
- Возможность подключения цифровой аргонодуговой горелки
- Горелка Push-pull
- Возможность подключения устройства дистанционного управления
- Возможность подключения блока охлаждения Selco WU
- Управляемые операции охлаждения

	3x400V MIG/MAG			3x230V MMA		
	20A			30A		
X%	40°C	50%	320A	40°C	35%	320A
	40°C	60%	310A	40°C	60%	270A
	40°C	100%	250A	40°C	100%	230A
	25°C	70%	320A	25°C	60%	320A
	25°C	100%	270A	25°C	100%	270A
I₂	3-320A			3-320A		
U_o	75V			75V		
IP	23S			23S		
 mm l,w,h	620x240x460mm			620x240x460mm		
 Kg	27,6kg			27,6kg		

	3x230V TIG			3x230V MIG/MAG		
	30A			30A		
X%	40°C	45%	320A	40°C	35%	320A
	40°C	60%	300A	40°C	60%	280A
	40°C	100%	250A	40°C	100%	230A
	25°C	70%	320A	25°C	60%	320A
	25°C	100%	270A	25°C	100%	270A
I₂	3-320A			3-320A		
U_o	75V			75V		
IP	23S			23S		
 mm l,w,h	620x240x460mm			620x240x460mm		
 Kg	27,6kg			27,6kg		



Сварочные аппараты для полуавтоматической сварки MIG/MAG

Genesis 352/503 GSM



Сварочный процесс

- Ручная дуговая сварка штучным электродом
- Строжка
- Аргодуговая сварка на постоянном токе с возбуждением дуги касанием электрода и высокочастотным осциллятором TIG DC Lift и HF start
- Полуавтоматическая сварка коротким замыканием/струйным переносом - синергетический режим настройки параметров

- Выпрямитель с инновационной инверторной технологией для достижения превосходных характеристик дуги
- Высокая мощность при 100% производительности
- Возможность использования в самых суровых условиях окружающей среды, долгий срок службы
- Корпус из термостойкого, ударопрочного и износостойкого пластика
- Вентиляционные каналы и полностью герметичная печатная плата для предотвращения оседания пыли
- Автоматическое управление скоростью вентилятора охлаждения
- Превосходные результаты даже с использованием сетевого кабеля большой длины
- Блок подачи проволоки (4 ведущих ролика)
- Возможность установки проволоочной катушки Ø 200/300 мм
- Дружественная панель управления с цифровым жидкокристаллическим дисплеем
- Вывод параметров сварки на цифровой дисплей
- Автосохранение последних занесенных установок при отключении аппарата
- Прекрасно подходит для сварки всеми известными типами штучных электродов
- Управление характеристиками дуги (функции hot start, arc force, antisticking)
- 2/4-х тактный режим управления

Genesis 352/503 PSR



Сварочный процесс

- Ручная дуговая сварка штучным электродом
- Строжка
- Аргодуговая сварка на постоянном токе с возбуждением дуги касанием электрода TIG DC Lift start
- Полуавтоматическая сварка коротким замыканием/струйным переносом - ручная настройка параметров
- Полуавтоматическая сварка коротким замыканием/струйным переносом - синергетический режим

- Выпрямитель с инновационной инверторной технологией для достижения превосходных характеристик дуги
- Высокая мощность при 100% производительности
- Возможность использования в самых суровых условиях окружающей среды, долгий срок службы
- Связной протокол полевой шины CAN Selco (высокоскоростная и надежная система обмена данными)
- Программное обеспечение можно постоянно обновлять
- Корпус из термостойкого, ударопрочного и износостойкого пластика
- Вентиляционные каналы и полностью герметичная печатная плата для предотвращения оседания пыли
- Автоматическое управление скоростью вентилятора охлаждения
- Превосходные результаты даже с использованием сетевого кабеля большой длины
- Блок подачи проволоки (2 ведущих ролика - WF110, 4 ведущих ролика - WF109)
- Панель управления параметрами сварки расположена на блоке подачи проволоки
- Разработанный Selco механизм подачи проволоки
- Возможность установки проволоочной катушки Ø 200/300 мм (WF109) Ø 200mm (WF110)
- Дружественная панель управления с цифровым жидкокристаллическим дисплеем
- Вывод параметров сварки на цифровой дисплей
- Вывод расхода газа на цифровой дисплей
- Автосохранение последних занесенных установок при отключении аппарата
- Программируемый интерфейс
- Программируемый диапазон безопасных значений сварочных характеристик

- Импульсная полуавтоматическая сварка коротким замыканием/ струйным переносом (RC 14)
- Импульсная полуавтоматическая сварка/ синергетический режим настройки параметров
- Полуавтоматическая сварка при двойном импульсе/ синергетический режим настройки параметров (RC 14)
- Полуавтоматическая сварка-пайка

Genesis 352 GSM Genesis 503 GSM

	3x400V			3x400V		
	30A			40A		
X%	40°C	60%	350A	40°C	50%	500A
	40°C	100%	270A	40°C	60%	460A
	25°C	100%	350A	25°C	100%	500A
I₂	6-350A			6-500A		
U₀	81V			79V		
IP	23S			23S		
 mm l x w x h	620x280x500mm			620x280x500mm		
 Kg	34,0kg			42,0kg		

- Двухуровневая сварка Bi-Level
- Режим импульсной сварки и сварки на быстрых импульсах (500Гц)
- Превосходное зажигание дуги (настройка функций soft start)
- Корректировка функций Burn-back (растяжка дуги) и отрыва капли
- Режим заварки кратера (Crater filler)
- Синергетическое управление программами, выбранными из банка данных (80 программ)
- Сохранение программ сварки, выбранных сварщиком (возможность записи 60 программ)
- Карта памяти поставляется по запросу
- Настройка скорости подачи проволоки (1-22 м/мин), настройка значения тока (A) и толщины свариваемой детали
- Точечная сварка
- Управление сварочной системой по сети Weld@net Selco (GSM II)
- Возможность подключения горелки для полуавтоматической сварки - Евро-разъем
- Возможность подключения устройства дистанционного управления
- Центральный разъем Mechafix для аргонодуговой сварки
- Возможность подключения блока охлаждения Selco WU
- Управляемые операции охлаждения

настройки параметров

- Импульсная полуавтоматическая сварка коротким замыканием/ струйным переносом
- Импульсная полуавтоматическая сварка/ синергетический режим настройки параметров
- Полуавтоматическая сварка при двойном импульсе/ синергетический режим настройки параметров
- Полуавтоматическая сварка-пайка

Genesis 352 PSR Genesis 503 PSR

	3x400V			3x400V		
	30A			40A		
X%	40°C	60%	350A	40°C	50%	500A
	40°C	100%	270A	40°C	60%	460A
	25°C	100%	350A	25°C	100%	500A
I₂	6-350A			6-500A		
U₀	81V			79V		
IP	23S			23S		
 mm l x w x h	620x280x500mm			620x280x500mm		
 Kg	34,0kg			42,0kg		

- Функция Lock-unlock. Защищена паролем
- Прекрасно подходит для сварки всеми известными типами штучных электродов
- Управление характеристиками дуги (функции hot start, arc force, antisticking)
- Синергетический режим настройки для достижения оптимального результата при сварке штучным электродом всех известных видов
- Пониженные электромагнитные помехи при возбуждении дуги касанием электрода TIG LIFT Start
- 2/4-х тактный режим управления
- Превосходное зажигание дуги (настройка функций soft start- motor slope)
- Корректировка функций Burn-back (растяжка дуги) и отрыва капли
- Режим заварки кратера (Crater filler)
- Синергетическое управление программами, выбранными из банка данных (80 программ)
- Сохранение программ сварки, выбранных сварщиком (возможность записи 50 программ)
- Настройка скорости подачи проволоки (1-22 м/мин), настройка значения тока (A) и толщины свариваемой детали
- Точечная сварка
- Сварка прерывистым швом
- Программирование и управление сварочным процессом по компьютерной сети (WELD@NET)
- Возможность подключения горелки для полуавтоматической сварки - Евро-разъем
- Горелка Push-pull
- Возможность подключения блока охлаждения Selco WU
- Управляемые операции охлаждения



Quasar 320/400/500 MSE



Сварочный процесс

- Ручная дуговая сварка штучным электродом (WF 430 Exclusive)
- Строжка (Quasar 400/500 MSE)
- Полуавтоматическая сварка коротким замыканием/струйным переносом - ручная настройка параметров
- Полуавтоматическая сварка коротким замыканием/струйным переносом - синергетический режим настройки параметров (WF 430 Smart/Exclusive)
- Полуавтоматическая сварка-пайка

- Выпрямитель с инновационной инверторной технологией для достижения превосходных характеристик дуги
- Высокая мощность при 100% производительности
- Возможность использования в самых суровых условиях окружающей среды, долгий срок службы
- Связной протокол полевой шины CAN Selco (высокоскоростная и надежная система обмена данными)
- Программное обеспечение можно постоянно обновлять: (WF 430 Exclusive)
- Корпус из термостойкого, ударопрочного и износостойкого пластика
- Вентиляционные каналы и полностью герметичная печатная плата для предотвращения оседания пыли
- Автоматическое управление скоростью вентилятора охлаждения
- Блок подачи проволоки (2/4 ведущих ролика)
- Разработанный Selco механизм подачи проволоки
- Панель управления параметрами сварки расположена на блоке подачи проволоки
- Возможность установки проволочной катушки Ø 200/300 мм
- Комплект колесиков. Комплектование по запросу
- Полностью цифровая дружественная панель управления
- Вывод параметров сварки на цифровой дисплей
- Автосохранение последних занесенных установок при отключении аппарата
- Сохранение программ сварки, выбранных сварщиком (возможность записи 64 программ): (WF 430 Exclusive)
- Функция Lock-unlock. Защищена паролем
- Прекрасно подходит для сварки всеми известными типами штучных электродов: (WF 430 Exclusive)
- Управление характеристиками дуги (функции hot start, arc force, antisticking): (WF 430 Exclusive)

	Quasar 320 MSE	Quasar 400 MSE	Quasar 500 MSE
	3x400V MIG/MAG	3x400V	3x400V
	25A	30A	40A
X%	40°C 50% 320A	40°C 50% 400A	40°C 50% 500A
	40°C 60% 310A	40°C 60% 360A	40°C 60% 470A
	40°C 100% 260A	40°C 100% 340A	40°C 100% 420A
	25°C 90 % 320A	25°C 80% 400A	25°C 80% 500A
	25°C 100% 310A	25°C 100% 360A	25°C 100% 470A
I₂	3-320A	3-400A	3-500A
U_o	61V	61V	61V
IP	23S	23S	23S
 mm l.w.h	620x240x460mm	620x240x460mm	620x240x460mm
 Kg	20,2kg	22,5kg	27,3kg

- Синергетический режим настройки для достижения оптимального результата при сварке штучным электродом всех известных видов: (WF 430 Exclusive)
- 2/4-х тактный режим управления
- Настройка динамики сварки
- Превосходное зажигание дуги (настройка функций soft start- motor slope)
- Корректировка функций Burn-back (растяжка дуги) и отрыва капли
- Режим заварки кратера (Crater filler): (WF 430 Exclusive)
- Синергетическое управление программами, выбранными из банка данных (14 программ): (Quasar 320 MSE - WF 430 Smart)
- Синергетическое управление программами, выбранными из банка данных (18 программ): (Quasar 400/500 MSE - WF 430 Smart)
- Синергетическое управление программами, выбранными из банка данных (32 программ): (Quasar 320 MSE - WF 430 Exclusive)
- Синергетическое управление программами, выбранными из банка данных (40 программ): (Quasar 400/500 MSE - WF 430 Exclusive)
- Настройка скорости подачи проволоки (0,5-22,0 м/мин): (WF 430 Classic)
- Настройка скорости подачи проволоки (0,5-22,0 м/мин), настройка значения тока (A) и толщины свариваемой детали: (WF 430 Smart/Exclusive)
- Точечная сварка
- Сварка прерывистым швом
- Bilevel MIG/MAG: (WF 430 Exclusive)
- Возможность подключения горелки для полуавтоматической сварки - Евро-разъем (U/D MIG/MAG TORCH): (WF 430 Exclusive)
- Горелка Push-pull
- Возможность подключения блока охлаждения Selco WU
- Управляемые операции охлаждения



PSM 408/508/708



Сварочный процесс

- Ручная дуговая сварка штучным электродом (WF 108 - WF 111)
- Строжка (WF 108 - WF 111)
- Аргонодуговая сварка на постоянном токе с возбуждением дуги касанием электрода TIG DC Lift start (WF 108 - WF 111)
- Полуавтоматическая сварка коротким замыканием/ струйным переносом - ручная настройка параметров
- Полуавтоматическая сварка коротким замыканием/ струйным переносом - синергетический режим настройки параметров (WF 108 - WF 111)

- Необычайно прочные, надежные и простые в использовании системы
- Высокая мощность при 100% производительности
- Возможность использования в самых суровых условиях окружающей среды, долгий срок службы
- Корпус из термостойкого, ударопрочного и износостойкого пластика
- Превосходные результаты даже с использованием сетевого кабеля большой длины
- Разъем питания 230 В для подогревателя
- Блок подачи проволоки (2/4 ведущих ролика)
- Панель управления параметрами сварки расположена на блоке подачи проволоки
- Разработанный Selco механизм подачи проволоки
- Возможность установки проволочной катушки Ø 200/300 мм
- Полностью цифровая дружественная панель управления
- Дружественная панель управления с цифровым жидкокристаллическим дисплеем: (WF 111)
- Вывод параметров сварки на цифровой дисплей
- Автосохранение последних занесенных установок при отключении аппарата
- Программируемый интерфейс: (WF 111)
- Программируемый диапазон безопасных значений сварочных характеристик: (WF 111)
- Функция Lock-unlock. Защищена паролем: (WF 111)
- Прекрасно подходит для сварки всеми известными типами штучных электродов
- Управление характеристиками дуги (функции hot start, arc force, antisticking)
- Возможность включения в сеть питания с различными параметрами
- 2/4-х тактный режим управления
- Превосходное зажигание дуги (настройка функций soft start- motor slope)
- Корректировка функций Burn-back (растяжка дуги) и отрыва капли
- Режим заварки кратера (Crater filler)
- Синергетическое управление программами, выбранными из банка данных (32 программ): (WF 108/111)
- Сохранение программ сварки, выбранных сварщиком (возможность записи 50 программ): (WF 111)
- Точечная сварка
- Сварка прерывистым швом
- Возможность подключения горелки для полуавтоматической сварки - Евро-разъем
- Горелка Push-pull: (WF 107/108)
- Возможность подключения устройства дистанционного управления
- Возможность подключения блока охлаждения Selco WU
- Управляемые операции охлаждения
- Автоматическое управление скоростью вентилятора охлаждения

PSM 408

	3x230V MMA	3x400V MMA	3x230V MIG/MAG	3x400V MIG/MAG
	40A	25A	40A	25A
X%	40°C 35% 400A	40°C 35% 400A	40°C 35% 400A	40°C 35% 400A
	40°C 60% 305A	40°C 60% 305A	40°C 60% 320A	40°C 60% 320A
	40°C 100% 235A	40°C 100% 235A	40°C 100% 250A	40°C 100% 250A
	25°C 60% 400A	25°C 60% 400A	25°C 60% 400A	25°C 60% 400A
I₂	30-400A	30-400A	30-450A	30-450A
U_o	65V	65V	65V	65V
IP	21S	21S	21S	21S
	1060x400x780mm	1060x400x780mm	1060x400x780mm	1060x400x780mm
	162,0kg	162,0kg	162,0kg	162,0kg

PSM 508

	3x230V MMA	3x400V MMA	3x230V MIG/MAG	3x400V MIG/MAG
	50A	35A	50A	35A
X%	40°C 35% 500A	40°C 35% 500A	40°C 35% 500A	40°C 35% 500A
	40°C 60% 385A	40°C 60% 385A	40°C 60% 400A	40°C 60% 400A
	40°C 100% 285A	40°C 100% 285A	40°C 100% 300A	40°C 100% 300A
	25°C 60% 500A	25°C 60% 500A	25°C 60% 500A	25°C 60% 500A
I₂	30-500A	30-500A	30-550A	30-550A
U_o	74V	74V	74V	74V
IP	21S	21S	21S	21S
	1060x400x780mm	1060x400x780mm	1060x400x780mm	1060x400x780mm
	180,0kg	180,0kg	180,0kg	180,0kg

PSM 708

	3x400V MMA	3x400V MIG/MAG
	63A	63A
X%	40°C 30% 700A	40°C 30% 700A
	40°C 60% 500A	40°C 60% 500A
	40°C 100% 390A	40°C 100% 390A
	25°C 60% 700A	25°C 60% 700A
I₂	30-700A	30-750A
U_o	82V	82V
IP	21S	21S
	1060x400x780mm	1060x400x780mm
	202,0kg	202,0kg



Neomig 1600/2000/2200/2400



Сварочный процесс

- Полуавтоматическая сварка коротким замыканием/ струйным переносом - ручная настройка параметров

- Необычайно прочные, надежные и простые в использовании системы
- Возможность использования в самых суровых условиях окружающей среды, долгий срок службы
- Корпус из термостойкого, ударопрочного и износостойкого пластика
- Превосходные результаты даже с использованием сетевого кабеля большой длины
- Встроенный механизм подачи проволоки (2 ведущих ролика)
- Кнопка подачи проволоки
- Разработанный Selco механизм подачи проволоки
- Возможность установки проволочной катушки Ø 200/300 мм
- 2/4-х тактный режим управления
- Превосходное зажигание дуги (настройка функций motor slope)
- Корректировка функций Burn-back (растяжка дуги) и отрыва капли
- Точечная сварка
- Возможность подключения горелки для полуавтоматической сварки - Евро-разъем

Neomig 2000XP/2400XP



Сварочный процесс

- Полуавтоматическая сварка коротким замыканием/ струйным переносом - ручная настройка параметров
- Полуавтоматическая сварка коротким замыканием/ струйным переносом - синергетический режим настройки параметров

- Необычайно прочные, надежные и простые в использовании системы
- Возможность использования в самых суровых условиях окружающей среды, долгий срок службы
- Корпус из термостойкого, ударопрочного и износостойкого пластика
- Превосходные результаты даже с использованием сетевого кабеля большой длины
- Встроенный механизм подачи проволоки (2 ведущих ролика)
- Кнопка подачи проволоки
- Разработанный Selco механизм подачи проволоки
- Возможность установки проволочной катушки Ø 200/300 мм
- Полностью цифровая дружественная панель управления

	Neomig 1600			Neomig 2000			Neomig 2200					
	1x230V			3x230V			3x400V			1x230V		
	16A			16A			10A			30A		
X%	40°C	20%	140A	40°C	20%	200A	40°C	20%	200A	40°C	20%	220A
	40°C	60%	80A	40°C	60%	130A	40°C	60%	130A	40°C	60%	130A
	40°C	100%	60A	40°C	100%	100A	40°C	100%	100A	40°C	100%	100A
	25°C	25%	140A	25°C	30%	200A	25°C	30%	200A	25°C	25%	220A
	25°C	60%	100A	25°C	60%	160A	25°C	60%	160A	25°C	60%	160A
25°C	100%	80A	25°C	100%	120A	25°C	100%	120A	25°C	100%	120A	
	1x7			1x10			1x10			1x10		
I₂	30-140A			30-200A			30-200A			30-220A		
U_o	35V			39V			39V			39V		
IP	21S			21S			21S			21S		
	910x500x750mm			910x500x750mm			910x500x750mm			910x500x750mm		
	62,0kg			62,0kg			62,0kg			75,0kg		

Neomig 2400

	3x230V			3x400V		
	16A			10A		
X%	40°C	30%	240A	40°C	30%	240A
	40°C	60%	170A	40°C	60%	170A
	40°C	100%	130A	40°C	100%	130A
	25°C	40%	240A	25°C	40%	240A
	25°C	60%	200A	25°C	60%	200A
25°C	100%	170A	25°C	100%	170A	
	1x10			1x10		
I₂	30-240A			30-240A		
U_o	41V			41V		
IP	21S			21S		
	910x500x750mm			910x500x750mm		
	68,0kg			68,0kg		

Neomig 2000XP

Neomig 2400XP

	3x230V			3x400V			3x230V			3x400V		
	16A			10A			16A			10A		
X%	40°C	20%	200A	40°C	20%	200A	40°C	30%	240A	40°C	30%	240A
	40°C	60%	130A	40°C	60%	130A	40°C	60%	170A	40°C	60%	170A
	40°C	100%	100A	40°C	100%	100A	40°C	100%	130A	40°C	100%	130A
	25°C	30%	200A	25°C	30%	200A	25°C	40%	240A	25°C	40%	240A
	25°C	60%	160A	25°C	60%	160A	25°C	60%	200A	25°C	60%	200A
25°C	100%	120A	25°C	100%	120A	25°C	100%	170A	25°C	100%	170A	
	1x10			1x10			1x10			1x10		
I₂	30-200A			30-200A			30-240A			30-240A		
U_o	39V			39V			41V			41V		
IP	21S			21S			21S			21S		
	910x500x750mm			910x500x750mm			910x500x750mm			910x500x750mm		
	62,0kg			62,0kg			68,0kg			68,0kg		

- Вывод параметров сварки на цифровой дисплей
- Автосохранение последних занесенных установок при отключении аппарата
- 2/4-х тактный режим управления
- Превосходное зажигание дуги (настройка функций soft start- motor slope)
- Корректировка функций Burn-back (растяжка дуги) и отрыва капли
- Синергетическое управление программами, выбранными из банка данных (12 программ)
- Точечная сварка
- Сварка прерывистым швом
- Возможность подключения горелки для полуавтоматической сварки - Евро-разъем



Neomig 3000/4000



Сварочный процесс

- Полуавтоматическая сварка коротким замыканием/струйным переносом - ручная настройка параметров

- Необычайно прочные, надежные и простые в использовании системы
- Возможность использования в самых суровых условиях окружающей среды, долгий срок службы
- Корпус из термостойкого, ударопрочного и износостойкого пластика
- Превосходные результаты даже с использованием сетевого кабеля большой длины
- Встроенный механизм подачи проволоки (2/4 ведущих ролика)
- Разработанный Selco механизм подачи проволоки
- Кнопка подачи проволоки

Neomig 3000XP/4000XP



Сварочный процесс

- Полуавтоматическая сварка коротким замыканием/струйным переносом - ручная настройка параметров
- Полуавтоматическая сварка коротким замыканием/струйным переносом - синергетический режим настройки параметров

- Необычайно прочные, надежные и простые в использовании системы
- Возможность использования в самых суровых условиях окружающей среды, долгий срок службы
- Корпус из термостойкого, ударопрочного и износостойкого пластика
- Превосходные результаты даже с использованием сетевого кабеля большой длины
- Встроенный механизм подачи проволоки (2/4 ведущих ролика)
- Разработанный Selco механизм подачи проволоки
- Кнопка подачи проволоки
- Возможность установки проволочной катушки Ø 200/300 мм
- Полностью цифровая дружественная панель управления

Neomig 3000

Neomig 4000

	3x230V			3x400V			3x230V			3x400V		
	20A			16A			35A			20A		
X%	40°C	30%	300A	40°C	30%	300A	40°C	30%	400A	40°C	30%	400A
	40°C	60%	230A	40°C	60%	230A	40°C	60%	320A	40°C	60%	320A
	40°C	100%	180A	40°C	100%	180A	40°C	100%	250A	40°C	100%	250A
	25°C	35%	300A	25°C	35%	300A	25°C	35%	400A	25°C	35%	400A
	25°C	60%	250A	25°C	60%	250A	25°C	60%	340A	25°C	60%	340A
	25°C	100%	200A	25°C	100%	200A	25°C	100%	270A	25°C	100%	270A
	2x10			2x10			3x10			3x10		
I₂	30-320A			30-320A			30-420A			30-420A		
U_o	42V			42V			53V			53V		
IP	21S			21S			21S			21S		
	980x500x760mm			980x500x760mm			980x500x760mm			980x500x760mm		
Kg	88,0kg			88,0kg			107,0kg			107,0kg		

- Возможность установки проволочной катушки Ø 200/300 мм
- Возможность включения в сеть питания с различными параметрами
- 2/4-х тактный режим управления
- Превосходное зажигание дуги (настройка функций motor slope)
- Корректировка функций Burn-back (растяжка дуги) и отрыва капли
- Точечная сварка
- Возможность подключения горелки для полуавтоматической сварки - Евро-разъем

Neomig 3000XP

Neomig 4000XP

	3x230V			3x400V			3x230V			3x400V		
	20A			16A			35A			20A		
X%	40°C	30%	300A	40°C	30%	300A	40°C	30%	400A	40°C	30%	400A
	40°C	60%	230A	40°C	60%	230A	40°C	60%	320A	40°C	60%	320A
	40°C	100%	180A	40°C	100%	180A	40°C	100%	250A	40°C	100%	250A
	25°C	35%	300A	25°C	35%	300A	25°C	35%	400A	25°C	35%	400A
	25°C	60%	250A	25°C	60%	250A	25°C	60%	340A	25°C	60%	340A
	25°C	100%	200A	25°C	100%	200A	25°C	100%	270A	25°C	100%	270A
	2x10			2x10			3x10			3x10		
I₂	30-320A			30-320A			30-420A			30-420A		
U_o	42V			42V			53V			53V		
IP	21S			21S			21S			21S		
	980x500x760mm			980x500x760mm			980x500x760mm			980x500x760mm		
Kg	88,0kg			88,0kg			107,0kg			107,0kg		

- Вывод параметров сварки на цифровой дисплей
- Автосохранение последних занесенных установок при отключении аппарата
- Возможность включения в сеть питания с различными параметрами
- 2/4-х тактный режим управления
- Превосходное зажигание дуги (настройка функций soft start- motor slope)
- Корректировка функций Burn-back (растяжка дуги) и отрыва капли
- Синергетическое управление программами, выбранными из банка данных (12 программ)
- Точечная сварка
- Сварка прерывистым швом
- Возможность подключения горелки для полуавтоматической сварки - Евро-разъем



Neomig 3500XP/4500XP



Сварочный процесс

- Полуавтоматическая сварка коротким замыканием/ струйным переносом - ручная настройка параметров
- Полуавтоматическая сварка коротким замыканием/ струйным переносом - синергетический режим настройки параметров

- Необычайно прочные, надежные и простые в использовании системы
- Высокая мощность при 100% производительности
- Возможность использования в самых суровых условиях окружающей среды, долгий срок службы
- Корпус из термостойкого, ударопрочного и износостойкого пластика
- Превосходные результаты даже с использованием сетевого кабеля большой длины
- Разъем питания 230 В для подогревателя
- Встроенный механизм подачи проволоки (2/4 ведущих ролика)
- Разработанный Selco механизм подачи проволоки
- Возможность установки проволочной катушки Ø 200/300 мм
- Полностью цифровая дружественная панель управления

Unistep 3000/4000



Сварочный процесс

- Полуавтоматическая сварка коротким замыканием/ струйным переносом - ручная настройка параметров

- Необычайно прочные, надежные и простые в использовании системы
- Возможность использования в самых суровых условиях окружающей среды, долгий срок службы
- Корпус из термостойкого, ударопрочного и износостойкого пластика
- Превосходные результаты даже с использованием сетевого кабеля большой длины
- Блок подачи проволоки (2/4 ведущих ролика)
- Панель управления параметрами сварки расположена на блоке подачи проволоки
- Разработанный Selco механизм подачи проволоки

Neomig 3500XP

Neomig 4500XP

	3x230V			3x400V			3x230V			3x400V		
	35A			20A			50A			30A		
X%	40°C	35%	350A	40°C	35%	350A	40°C	40%	450A	40°C	40%	450A
	40°C	60%	300A	40°C	60%	300A	40°C	60%	370A	40°C	60%	370A
	40°C	100%	240A	40°C	100%	240A	40°C	100%	300A	40°C	100%	300A
	25°C	40%	350A	25°C	40%	350A	25°C	45%	450A	25°C	45%	450A
	25°C	60%	320A	25°C	60%	320A	25°C	60%	390A	25°C	60%	390A
	25°C	100%	260A	40°C	100%	260A	25°C	100%	320A	25°C	100%	320A
	3x10			3x10			3x10			3x10		
I₂	30-380A			30-380A			30-480A			30-480A		
U_o	50V			50V			50V			50V		
IP	21S			21S			21S			21S		
	1060x400x780mm			1060x400x780mm			1060x400x780mm			1060x400x780mm		
Kg	123,0kg			123,0kg			139,0kg			139,0kg		

- Вывод параметров сварки на цифровой дисплей
- Автосохранение последних занесенных установок при отключении аппарата
- Возможность включения в сеть питания с различными параметрами
- 2/4-х тактный режим управления
- Превосходное зажигание дуги (настройка функций soft start- motor slope)
- Корректировка функций Burn-back (растяжка дуги) и отрыва капли
- Синергетическое управление программами, выбранными из банка данных (12 программ)
- Точечная сварка
- Сварка прерывистым швом
- Возможность подключения горелки для полуавтоматической сварки - Евро-разъем
- Возможность подключения блока охлаждения Selco WU

Unistep 3000

Unistep 4000

	3x230V			3x400V			3x230V			3x400V		
	20A			16A			35A			20A		
X%	40°C	30%	300A	40°C	30%	300A	40°C	30%	400A	40°C	30%	400A
	40°C	60%	230A	40°C	60%	230A	40°C	60%	320A	40°C	60%	320A
	40°C	100%	180A	40°C	100%	180A	40°C	100%	250A	40°C	100%	250A
	25°C	35%	300A	25°C	35%	300A	25°C	35%	400A	25°C	35%	400A
	25°C	60%	250A	25°C	60%	250A	25°C	60%	340A	25°C	60%	340A
	25°C	100%	200A	25°C	100%	200A	25°C	100%	270A	25°C	100%	270A
	2x10			2x10			3x10			3x10		
I₂	30-320A			30-320A			30-420A			30-420A		
U_o	42V			42V			53V			53V		
IP	21S			21S			21S			21S		
	980x500x760mm			980x500x760mm			980x500x760mm			980x500x760mm		
Kg	88,0kg			88,0kg			107,0kg			107,0kg		

- Возможность установки проволочной катушки Ø 200/300 мм
- Устройство для переключения полярности сварки
- Возможность включения в сеть питания с различными параметрами
- 2/4-х тактный режим управления
- Превосходное зажигание дуги (настройка функций motor slope)
- Корректировка функций Burn-back (растяжка дуги) и отрыва капли
- Точечная сварка
- Возможность подключения горелки для полуавтоматической сварки - Евро-разъем



Unistep 3000XP/4000XP



Сварочный процесс

- Полуавтоматическая сварка коротким замыканием/ струйным переносом - ручная настройка параметров
- Полуавтоматическая сварка коротким замыканием/ струйным переносом - синергетический режим настройки параметров

- Необычайно прочные, надежные и простые в использовании системы
- Возможность использования в самых суровых условиях окружающей среды, долгий срок службы
- Корпус из термостойкого, ударопрочного и износостойкого пластика
- Превосходные результаты даже с использованием сетевого кабеля большой длины
- Блок подачи проволоки (2/4 ведущих ролика)
- Панель управления параметрами сварки расположена на блоке подачи проволоки
- Разработанный Selco механизм подачи проволоки
- Возможность установки проволочной катушки Ø 200/300 мм
- Устройство для переключения полярности сварки
- Полностью цифровая дружественная панель управления

Unistep 3500XP/4500XP



Сварочный процесс

- Полуавтоматическая сварка коротким замыканием/ струйным переносом - ручная настройка параметров
- Полуавтоматическая сварка коротким замыканием/ струйным переносом - синергетический режим настройки параметров

- Необычайно прочные, надежные и простые в использовании системы
- Высокая мощность при 100% производительности
- Возможность использования в самых суровых условиях окружающей среды, долгий срок службы
- Корпус из термостойкого, ударопрочного и износостойкого пластика
- Превосходные результаты даже с использованием сетевого кабеля большой длины
- Разъем питания 230 В для подогревателя
- Блок подачи проволоки (2/4 ведущих ролика)
- Панель управления параметрами сварки расположена на блоке подачи проволоки
- Разработанный Selco механизм подачи проволоки
- Возможность установки проволочной катушки Ø 200/300 мм
- Полностью цифровая дружественная панель управления

Unistep 3000XP

Unistep 4000XP

	3x230V			3x400V			3x230V			3x400V		
	20A			16A			35A			20A		
X%	40°C	30%	300A	40°C	30%	300A	40°C	30%	400A	40°C	30%	400A
	40°C	60%	230A	40°C	60%	230A	40°C	60%	320A	40°C	60%	320A
	40°C	100%	180A	40°C	100%	180A	40°C	100%	250A	40°C	100%	250A
	25°C	35%	300A	25°C	35%	300A	25°C	35%	400A	25°C	35%	400A
	25°C	60%	250A	25°C	60%	250A	25°C	60%	340A	25°C	60%	340A
	25°C	100%	200A	25°C	100%	200A	25°C	100%	270A	25°C	100%	270A
	2x10			2x10			3x10			3x10		
I₂	30-320A			30-320A			30-420A			30-420A		
U_o	42V			42V			53V			53V		
IP	21S			21S			21S			21S		
	980x500x760mm			980x500x760mm			980x500x760mm			980x500x760mm		
Kg	88,0kg			88,0kg			107,0kg			107,0kg		

- Вывод параметров сварки на цифровой дисплей
- Автосохранение последних занесенных установок при отключении аппарата
- Возможность включения в сеть питания с различными параметрами
- 2/4-х тактный режим управления
- Превосходное зажигание дуги (настройка функций soft start- motor slope)
- Корректировка функций Burn-back (растяжка дуги) и отрыва капли
- Синергетическое управление программами, выбранными из банка данных (12 программ)
- Точечная сварка
- Сварка прерывистым швом
- Возможность подключения горелки для полуавтоматической сварки - Евро-разъем

Unistep 3500XP

Unistep 4500XP

	3x230V			3x400V			3x230V			3x400V		
	35A			20A			50A			30A		
X%	40°C	35%	350A	40°C	35%	350A	40°C	40%	450A	40°C	40%	450A
	40°C	60%	300A	40°C	60%	300A	40°C	60%	370A	40°C	60%	370A
	40°C	100%	240A	40°C	100%	240A	40°C	100%	300A	40°C	100%	300A
	25°C	40%	350A	25°C	40%	350A	25°C	45%	450A	25°C	45%	450A
	25°C	60%	320A	25°C	60%	320A	25°C	60%	390A	25°C	60%	390A
	25°C	100%	260A	25°C	100%	260A	25°C	100%	320A	25°C	100%	320A
	3x10			3x10			3x10			3x10		
I₂	30-380A			30-380A			30-480A			30-480A		
U_o	50V			50V			50V			50V		
IP	21S			21S			21S			21S		
	1060x400x780mm			1060x400x780mm			1060x400x780mm			1060x400x780mm		
Kg	123,0kg			123,0kg			139,0kg			139,0kg		

- Вывод параметров сварки на цифровой дисплей
- Автосохранение последних занесенных установок при отключении аппарата
- Возможность включения в сеть питания с различными параметрами
- 2/4-х тактный режим управления
- Превосходное зажигание дуги (настройка функций soft start- motor slope)
- Корректировка функций Burn-back (растяжка дуги) и отрыва капли
- Синергетическое управление программами, выбранными из банка данных (12 программ)
- Точечная сварка
- Сварка прерывистым швом
- Возможность подключения горелки для полуавтоматической сварки - Евро-разъем
- Возможность подключения блока охлаждения Selco WU



Аргонодуговая сварка

При аргонодуговой сварке электрическая дуга возбуждается между неплавким электродом (из чистого вольфрама или его сплавов с температурой плавления примерно 3370 С) и свариваемым материалом. Область сварки защищается инертным газом (аргон).

Для предотвращения нежелательных включений вольфрама в сварное соединение нельзя допускать контакта электрода со свариваемым материалом. Именно поэтому для возбуждения дуги используется дистанционный способ: возбуждение дуги с помощью высокочастотного осциллятора.

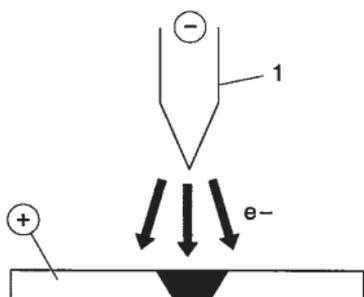
Так же возможен и другой способ возбуждения дуги - возбуждение с отрывом электрода. При этом между свариваемым материалом и электродом пропускается невысокий ток короткого замыкания, при отрыве электрода возбуждается дуга, а ток постепенно нарастает до установленного значения.

Для улучшения качества при закрытии сварочного кратера рекомендуется точно подбирать время спада сварочного тока. Также необходимо, чтобы после выключения дуги в течение нескольких секунд продолжался обдув сварочной ванны защитным газом. Это улучшает качество и внешний вид сварного соединения.

Во многих случаях полезно иметь два предустановленных значения сварочного тока, чтобы легко переключаться между ними в процессе сварки (режим BILEVEL).

Полярность сварки

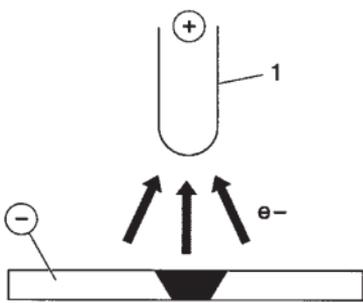
Постоянный ток, прямая полярность



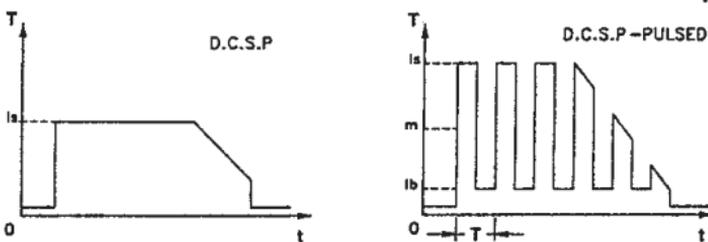
Это наиболее широко используемый тип полярности, сокращает износ электрода (1), поскольку 70% тепла концентрируется на аноде (т.е. на свариваемом материале).

При такой полярности, сварочный кратер получается узким и глубоким, подача тепла сокращается, скорость прохода увеличивается. На прямой полярности сваривается большинство материалов (за исключением алюминия и его сплавов и магния).

Постоянный ток, обратная полярность



Импульсный ток, прямая полярность



Использование импульсного тока позволяет лучше контролировать размер сварочной ванны. Сварочная ванна формируется пиковым током (I_p), тогда как дуга поддерживается основным током (I_b). Этот способ позволяет сваривать тонкие листы металла с минимизацией деформации, улучшенным фактором формы и как следствие – снижением риска растрескивания материала и проникновения газа. При увеличении частоты импульсов дуга становится более тонкой, концентрированной, более стабильной. При этом качество сварки тонких деталей еще более возрастает.

Аргонодуговая сварка стали

Аргонодуговая сварка хорошо подходит для сварки углеродистой и легированной стали, для первых проходов при сварке труб, а так же в тех случаях, где важен хороший внешний вид сварочного соединения. Сварка производится на прямой полярности.

Подготовка краев

При сварке стали необходима тщательная очистка и подготовка краев соединения.

Выбор и подготовка электрода

Рекомендуется использовать электроды из торированного вольфрама (2% тория, цвет-красный), а так же церированные или лантанированные электроды с диаметрами, указанными в таблице:

Присадочный материал

Материал присадочного прутка должен иметь те же характеристики, что и основной сварочный материал.

Не используйте полоски, нарезанные из основного материала, поскольку они могут быть недостаточно очищены, что негативно отразится на качестве сварки.

Защитный газ

Обычно в качестве защитного газа используется чистый аргон (99,99%).

со сваркой в зеленое будущее



Green@wave – модельный ряд сварочных аппаратов Selco, предназначенных для сохранения энергии в соответствии со стандартом EN61000-3-12 и созданных для того, чтобы внедрить эффективность и дружелюбность к окружающей среде в самое сердце сварочного процесса.



Genesis 1500 TLH



Сварочный процесс

- Ручная дуговая сварка штучным электродом
- Аргодуговая сварка на постоянном токе с возбуждением дуги касанием электрода и высокочастотным осциллятором TIG DC Lift и HF start

- Уменьшенные размеры и компактная конструкция
- Возможность использования в самых суровых условиях окружающей среды, долгий срок службы
- Уменьшенные размеры и компактная конструкция
- Корпус из термостойкого, ударопрочного и износостойкого пластика
- Вентиляционные каналы и полностью герметичная печатная плата для предотвращения оседания пыли
- Автоматическое управление скоростью вентилятора охлаждения
- Превосходные результаты даже с использованием сетевого кабеля большой длины
- Полностью цифровая дружественная панель управления
- Вывод параметров сварки на цифровой дисплей
- Автосохранение последних занесенных установок при отключении аппарата

Genesis 1700 TLH/1700BLH



Сварочный процесс

- Ручная дуговая сварка штучным электродом
- Аргодуговая сварка на постоянном токе с возбуждением дуги касанием электрода и высокочастотным осциллятором TIG DC Lift и HF start

- Инверторный выпрямитель нового поколения для контроля высокой скорости динамики дуги и превосходной сварки
- Возможность использования в самых суровых условиях окружающей среды, долгий срок службы
- Связной протокол полевой шины CAN Selco (высокоскоростная и надежная система обмена данными)
- Программное обеспечение можно постоянно обновлять
- Уменьшенные размеры и компактная конструкция
- Корпус из термостойкого, ударопрочного и износостойкого пластика
- Вентиляционные каналы и полностью герметичная печатная плата для предотвращения оседания пыли
- Автоматическое управление скоростью вентилятора охлаждения
- Превосходные результаты даже с использованием сетевого кабеля большой длины
- Полностью цифровая дружественная панель управления
- Вывод параметров сварки на цифровой дисплей
- Автосохранение последних занесенных установок при отключении аппарата
- Прекрасно подходит для сварки всеми известными типами штучных электродов
- Управление характеристиками дуги (функции hot start, arc force, antisticking)
- Возможность повторного запуска или регулировки падения значения тока вручную
- 2/4-х тактный режим управления
- Двухуровневая сварка Bi-Level
- Точечная сварка
- Режим импульсной сварки и сварки на быстрых импульсах (2500Гц)
- Синергетический режим настройки заключительного обдува
- Easy joining - Легкое соединение
- Разъем Dinse, 25мм2
- Возможность подключения цифровой аргодуговой горелки ST 17 U/D
- Возможность подключения устройства дистанционного управления
- Возможность подключения интерфейсного блока робота

Genesis 1500 TLH

	1x230V
	16A
X%	40°C 30% 150A
	40°C 60% 125A
	40°C 100% 110A
I₂	5-150A
U₀	85V
IP	23S
	260x115x250mm
	3,9kg

- Прекрасно подходит для сварки всеми известными типами штучных электродов
- Управление характеристиками дуги (функции hot start, arc force, antisticking)
- Синергетический режим настройки для достижения оптимального результата при сварке штучным электродом всех известных видов
- Возможность повторного запуска или регулировки падения значения тока вручную
- 2/4-х тактный режим управления
- Двухуровневая сварка Bi-Level
- Точечная сварка
- Режим импульсной сварки и сварки на быстрых импульсах (500Гц)
- Синергетический режим настройки заключительного обдува
- Разъем Dinse, 25мм²
- Возможность подключения аналоговой аргонодуговой горелки

Genesis 1700 TLH

	1x230V MMA			1x230V TIG		
	16A			16A		
X%	40°C	35%	170A	40°C	45%	170A
	40°C	60%	150A	40°C	60%	160A
	40°C	100%	120A	40°C	100%	140A
	25°C	100%	150A	25°C	100%	160A
I₂	3-170A			3-170A		
U₀	80V			106V		
IP	23S			23S		
	410x150x330mm			410x150x330mm		
	8,4kg			8,4kg		

Genesis 1700 BLH

	1x115V MMA			1x115V TIG			1x230V MMA			1x230V TIG		
	30A			30A			16A			16A		
X%	40°C	25%	120A	40°C	25%	150A	40°C	35%	170A	40°C	35%	170A
	40°C	60%	95A	40°C	60%	120A	40°C	60%	150A	40°C	60%	160A
	40°C	100%	75A	40°C	100%	100A	40°C	100%	120A	40°C	100%	140A
	40°C	100%	75A	40°C	100%	100A	25°C	100%	160A	25°C	100%	160A
I₂	3-120A			3-150A			3-170A			3-170A		
U₀	80V			106V			80V			106V		
IP	23S			23S			23S			23S		
	410x150x330mm			410x150x330mm			410x150x330mm			410x150x330mm		
	8,4kg			8,4kg			8,4kg			8,4kg		



Genesis 200/202 TLH



Сварочный процесс

- Ручная дуговая сварка штучным электродом
- Аргодуговая сварка на постоянном токе с возбуждением дуги касанием электрода и высокочастотным осциллятором TIG DC Lift и HF start

- Выпрямитель с инновационной инверторной технологией для достижения превосходных характеристик дуги
- Возможность использования в самых суровых условиях окружающей среды, долгий срок службы
- Уменьшенные размеры и компактная конструкция
- Корпус из термостойкого, ударопрочного и износостойкого пластика
- Вентиляционные каналы и полностью герметичная печатная плата для предотвращения оседания пыли
- Инверторная технология, позволяющая сохранять энергию (встроенная система P.F.C.-контроль коэффициента мощности)
- Полностью цифровая дружественная панель управления
- Вывод параметров сварки на цифровой дисплей
- Автосохранение последних занесенных установок при отключении аппарата
- Прекрасно подходит для сварки всеми известными типами штучных электродов
- Управление характеристиками дуги (функции hot start, arc force, antisticking)
- 2/4-х тактный режим управления
- Двухуровневая сварка Bi-Level
- Режим импульсной сварки и сварки на быстрых импульсах (500Гц)
- Центральный разъем Meshaftn для аргодуговой сварки
- Возможность подключения аналоговой аргодуговой горелки
- Возможность подключения устройства дистанционного управления
- Возможность подключения блока охлаждения Selco WU

Genesis 245 TLH



Сварочный процесс

- Ручная дуговая сварка штучным электродом
- Аргодуговая сварка на постоянном токе с возбуждением дуги касанием электрода и высокочастотным осциллятором TIG DC Lift и HF start

- Выпрямитель с инновационной инверторной технологией для достижения превосходных характеристик дуги
- Возможность использования в самых суровых условиях окружающей среды, долгий срок службы
- Уменьшенные размеры и компактная конструкция
- Корпус из термостойкого, ударопрочного и износостойкого пластика
- Вентиляционные каналы и полностью герметичная печатная плата для предотвращения оседания пыли
- Превосходные результаты даже с использованием сетевого кабеля большой длины
- Полностью цифровая дружественная панель управления
- Вывод параметров сварки на цифровой дисплей

Genesis 200 TLH

	1x230V MMA	1x230V TIG
	16A	16A
X%	40°C 35% 180A	40°C 40% 200A
	40°C 60% 150A	40°C 60% 170A
	40°C 100% 130A	40°C 100% 140A
I₂	6-180A	6-200A
U_o	54V	54V
IP	23S	23S
	430x180x290mm	430x180x290mm
	16,0kg	16,0kg

Genesis 202 TLH

	1x115V MMA	1x115V TIG	1x115V TIG	1x230V TIG
	30A	30A	30A	16A
X%	40°C 35% 130A	40°C 40% 150A	40°C 40% 150A	40°C 40% 200A
	40°C 60% 110A	40°C 60% 130A	40°C 60% 130A	40°C 60% 170A
	40°C 100% 90A	40°C 100% 120A	40°C 100% 130A	40°C 100% 140A
I₂	6-130A	6-150A	6-180A	6-200A
U_o	54V	54V	54V	54V
IP	23S	23S	23S	23S
	430x180x290mm	430x180x290mm	430x180x290mm	430x180x290mm
	16,0kg	16,0kg	16,0kg	16,0kg

Genesis 245 TLH

	3x400V
	10A
X%	40°C 40% 240A
	40°C 60% 185A
	40°C 100% 160A
	25°C 100% 210A
I₂	6-240A
U_o	74V
IP	23S
	430x180x340mm
	17,0kg

- Автосохранение последних занесенных установок при отключении аппарата
- Прекрасно подходит для сварки всеми известными типами штучных электродов
- Управление характеристиками дуги (функции hot start, arc force, antisticking)
- 2/4-х тактный режим управления
- Двухуровневая сварка Bi-Level
- Режим импульсной сварки и сварки на быстрых импульсах (500Гц)
- Центральный разъем Mechafix для аргонодуговой сварки
- Возможность подключения аналоговой аргонодуговой горелки
- Возможность подключения устройства дистанционного управления
- Возможность подключения блока охлаждения Selco WU



Genesis 2700 TLH



Сварочный процесс

- Ручная дуговая сварка штучным электродом
- Аргодуговая сварка на постоянном токе с возбуждением дуги касанием электрода и высокочастотным осциллятором TIG DC Lift и HF start



- Инверторная технология "Green@wave" для высокой энергоэффективности и совершенного контроля во всех фазах сварки
- Возможность использования в самых суровых условиях окружающей среды, долгий срок службы
- Связной протокол полевой шины CAN Selco (высокоскоростная и надежная система обмена данными)
- Программное обеспечение можно постоянно обновлять
- Уменьшенные размеры и компактная конструкция
- Корпус из термостойкого, ударопрочного и износостойкого пластика
- Вентиляционные каналы и полностью герметичная печатная плата для предотвращения оседания пыли
- Инверторная технология, позволяющая сохранять энергию (встроенная система P.F.C.-контроль коэффициента мощности)
- Дружественная панель управления с цифровым жидкокристаллическим дисплеем
- Вывод параметров сварки на цифровой дисплей
- Автосохранение последних занесенных установок при отключении аппарата
- Программируемый интерфейс
- Управление несколькими сварочными блоками через сеть Ethernet

Genesis 3200 TLH

NEW



Сварочный процесс

- Ручная дуговая сварка штучным электродом
- Аргодуговая сварка на постоянном токе с возбуждением дуги касанием электрода и высокочастотным осциллятором TIG DC Lift и HF start



- Инверторная технология "Green@wave" для высокой энергоэффективности и совершенного контроля во всех фазах сварки
- Возможность использования в самых суровых условиях окружающей среды, долгий срок службы
- Связной протокол полевой шины CAN Selco (высокоскоростная и надежная система обмена данными)
- Программное обеспечение можно постоянно обновлять
- Уменьшенные размеры и компактная конструкция
- Корпус из термостойкого, ударопрочного и износостойкого пластика
- Вентиляционные каналы и полностью герметичная печатная плата для предотвращения оседания пыли
- Инверторная технология, позволяющая сохранять энергию (встроенная система P.F.C.-контроль коэффициента мощности)
- Дружественная панель управления с цифровым жидкокристаллическим дисплеем
- Вывод параметров сварки на цифровой дисплей
- Автосохранение последних занесенных установок при отключении аппарата
- Программируемый интерфейс
- Управление несколькими сварочными блоками через сеть Ethernet

Genesis 2700 TLH

	3x400V			3x230V		
	16A			25A		
X%	40°C	35%	270A	40°C	35%	270A
	40°C	60%	230A	40°C	60%	230A
	40°C	100%	180A	40°C	100%	180A
	25°C	80%	270A	25°C	80%	270A
	25°C	100%	240A	25°C	100%	240A
I₂	3-270A			3-270A		
U₀	80V			80V		
IP	23S			23S		
 mm L x W x H	500x190x400mm			500x190x400mm		
 Kg	18,8kg			18,8kg		

- Программирование и управление сварочным процессом по компьютерной сети
- Прекрасно подходит для сварки всеми известными типами штучных электродов
- Управление характеристиками дуги (функции hot start, arc force, antisticking)
- Двухуровневая сварка Bi-Level
- Режим импульсной сварки и сварки на быстрых импульсах (2500Гц)
- Easy joining - Легкое соединение
- Возможность повторного запуска или регулировки падения значения тока вручную
- Функция Lock-unlock. Защищена паролем
- Сохранение программ сварки, выбранных сварщиком (возможность записи 64 программ)
- Тележка для перевозки выпрямителя
- Низкий уровень шума
- Автоматическое управление скоростью вентилятора охлаждения
- Разъем Dinse, 50/70мм²
- Возможность подключения цифровой аргонодуговой горелки
- Возможность подключения устройства дистанционного управления
- Возможность подключения блока охлаждения Selco WU
- Управляемые операции охлаждения

Genesis 3200 TLH

	3x400V			3x230V		
	16A			25A		
X%	40°C	40%	320A	40°C	30%	320A
	40°C	60%	300A	40°C	60%	270A
	40°C	100%	270A	40°C	100%	250A
	25°C	65%	320A	25°C	65%	320A
	25°C	100%	260A	25°C	100%	250A
I₂	3-320A			3-320A		
U₀	75V			75V		
IP	23S			23S		
 mm L x W x H	620x240x460mm			620x240x460mm		
 Kg	26,0kg			26,0kg		

- Программирование и управление сварочным процессом по компьютерной сети
- Прекрасно подходит для сварки всеми известными типами штучных электродов
- Управление характеристиками дуги (функции hot start, arc force, antisticking)
- Двухуровневая сварка Bi-Level
- Режим импульсной сварки и сварки на быстрых импульсах (2500Гц)
- Easy joining - Легкое соединение
- Возможность повторного запуска или регулировки падения значения тока вручную
- Функция Lock-unlock. Защищена паролем
- Сохранение программ сварки, выбранных сварщиком (возможность записи 64 программ)
- Тележка для перевозки выпрямителя
- Низкий уровень шума
- Автоматическое управление скоростью вентилятора охлаждения
- Разъем Dinse, 50/70мм²
- Возможность подключения цифровой аргонодуговой горелки
- Возможность подключения устройства дистанционного управления
- Возможность подключения блока охлаждения Selco WU
- Управляемые операции охлаждения



Genesis 352/503 GSM-TLH



Сварочный процесс

- Ручная дуговая сварка штучным электродом
- Аргодуговая сварка на постоянном токе с возбуждением дуги касанием электрода и высокочастотным осциллятором TIG DC Lift и HF start

- Выпрямитель с инновационной инверторной технологией для достижения превосходных характеристик дуги
- Высокая мощность при 100% производительности
- Возможность использования в самых суровых условиях окружающей среды, долгий срок службы
- Корпус из термостойкого, ударопрочного и износостойкого пластика
- Вентиляционные каналы и полностью герметичная печатная плата для предотвращения оседания пыли
- Превосходные результаты даже с использованием сетевого кабеля большой длины
- Полностью цифровая дружественная панель управления
- Автосохранение последних занесенных установок при отключении аппарата

Genesis 1700/2200 AC/DC



Сварочный процесс

- Ручная дуговая сварка штучным электродом
- Аргодуговая сварка на постоянном токе с возбуждением дуги касанием электрода и высокочастотным осциллятором TIG DC Lift и HF start
- Аргодуговая сварка на переменном токе
- Смешанный режим постоянного/переменного тока AC/DC



- Инверторная технология "Green@wave" для высокой энергоэффективности и совершенного контроля во всех фазах сварки
- Возможность использования в самых суровых условиях окружающей среды, долгий срок службы
- Связной протокол полевой шины CAN Selco (высокоскоростная и надежная система обмена данными)
- Программное обеспечение можно постоянно обновлять
- Уменьшенные размеры и компактная конструкция
- Корпус из термостойкого, ударопрочного и износостойкого пластика
- Вентиляционные каналы и полностью герметичная печатная плата для предотвращения оседания пыли
- Инверторная технология, позволяющая сохранять энергию (встроенная система P.F.C.-контроль коэффициента мощности)
- Дружественная панель управления с цифровым жидкокристаллическим дисплеем
- Вывод параметров сварки на цифровой дисплей
- Автосохранение последних занесенных установок при отключении аппарата
- Программируемый интерфейс
- Управление несколькими сварочными блоками через сеть Ethernet
- Программирование и управление сварочным процессом по компьютерной сети
- Прекрасно подходит для сварки всеми известными типами штучных электродов
- Управление характеристиками дуги (функции hot start, arc force, antisticking)

Genesis 352 GSM- Genesis 503 GSM-

	TLH	TLH
	3x400V	3x400V
	30A	40A
X%	40°C 60% 350A	40°C 50% 500A
	40°C 100% 270A	40°C 60% 460A
	25°C 100% 350A	40°C 100% 400A
		25°C 100% 500A
I₂	6-350A	6-500A
U_o	81V	79V
IP	23S	23S
 mm l x w x h	620x270x500mm	620x270x500mm
 Kg	34,0kg	42,0kg

- Прекрасно подходит для сварки всеми известными типами штучных электродов
- Управление характеристиками дуги (функции hot start, arc force, antisticking)
- Синергетический режим настройки для достижения оптимального результата при сварке штучным электродом всех известных видов
- 2/4-х тактный режим управления
- Двухуровневая сварка Bi-Level
- Режим импульсной сварки и сварки на быстрых импульсах (500Гц)
- Центральный разъем Mechafin для аргонодуговой сварки
- Возможность подключения аналоговой аргонодуговой горелки
- Возможность подключения устройства дистанционного управления
- Возможность подключения блока охлаждения Selco WU

Genesis 1700 AC/DC

	1x230V MMA			1x230V TIG			1x115V MMA			1x115V TIG		
	16A			16A			25A			25A		
X%	40°C 35% 150A	40°C 35% 170A	40°C 35% 120A	40°C 35% 150A	40°C 60% 100A	40°C 60% 130A	40°C 100% 90A	40°C 100% 130A	40°C 100% 80A	40°C 100% 110A	40°C 100% 150A	
	40°C 60% 120A	40°C 60% 150A	40°C 60% 100A	40°C 60% 130A	40°C 100% 80A	40°C 100% 110A	25°C 100% 150A	25°C 100% 170A	25°C 100% 120A	25°C 100% 150A		
	40°C 100% 90A	40°C 100% 130A	40°C 100% 80A	40°C 100% 110A	25°C 100% 150A	25°C 100% 170A						
	25°C 100% 150A	25°C 100% 170A	25°C 100% 120A	25°C 100% 150A								
I₂	3-150A			3-170A			3-120A			3-150A		
U_o	80V			80V			80V			80V		
IP	23S			23S			23S			23S		
 mm l x w x h	500x190x400mm			500x190x400mm			500x190x400mm			500x190x400mm		
 Kg	18,8kg			18,8kg			18,8kg			18,8kg		

Genesis 2200 AC/DC

	1x230V MMA			1x230V TIG			1x115V MMA			1x115V TIG		
	20A			20A			30A			30A		
X%	40°C 35% 180A	40°C 35% 220A	40°C 35% 130A	40°C 35% 180A	40°C 60% 170A	40°C 60% 140A	40°C 100% 130A	40°C 100% 150A	40°C 100% 90A	40°C 100% 130A	40°C 100% 180A	
	40°C 60% 150A	40°C 60% 170A	40°C 60% 110A	40°C 60% 140A	40°C 100% 220A	40°C 100% 130A	25°C 100% 180A	25°C 100% 180A	25°C 100% 130A	25°C 100% 180A		
	40°C 100% 130A	40°C 100% 150A	40°C 100% 90A	40°C 100% 130A								
	25°C 60% 180A	25°C 60% 220A	25°C 100% 130A	25°C 100% 180A								
I₂	3-180A			3-220A			3-130A			3-180A		
U_o	80V			80V			80V			80V		
IP	23S			23S			23S			23S		
 mm l x w x h	500x190x400mm			500x190x400mm			500x190x400mm			500x190x400mm		
 Kg	18,8kg			18,8kg			18,8kg			18,8kg		

- Двухуровневая сварка Bi-Level
- Режим импульсной сварки и сварки на быстрых импульсах (2500Гц)
- Выбор формы кривой переменного тока (Квадратная, треугольная, синусоидальная, смешанная)
- Настройка частоты переменного тока AC: 200Hz
- Высокая точность при зажигании и высокая стабильность дуги (fuzzy logic)
- Износ электрода контролируется функцией easy rounding
- Easy joining - Легкое соединение
- Возможность повторного запуска или регулировки падения значения тока вручную
- Режим "Extra energy" для более глубокого проникновения
- Функция Lock-unlock. Защищена паролем
- Сохранение программ сварки, выбранных сварщиком (возможность записи 64 программ)
- Тележка для перевозки выпрямителя
- Низкий уровень шума
- Автоматическое управление скоростью вентилятора охлаждения
- Разъем Dinse, 50/70мм²
- Возможность подключения цифровой аргонодуговой горелки
- Возможность подключения устройства дистанционного управления
- Возможность подключения блока охлаждения Selco WU
- Управляемые операции охлаждения



Genesis 200/202 AC/DC



Сварочный процесс

- Ручная дуговая сварка штучным электродом
- Аргодуговая сварка на постоянном токе с возбуждением дуги касанием электрода и высокочастотным осциллятором TIG DC Lift и HF start
- Аргодуговая сварка на переменном токе

- Выпрямитель с инновационной инверторной технологией для достижения превосходных характеристик дуги
- Возможность использования в самых суровых условиях окружающей среды, долгий срок службы
- Уменьшенные размеры и компактная конструкция
- Корпус из термостойкого, ударопрочного и износостойкого пластика
- Вентиляционные каналы и полностью герметичная печатная плата для предотвращения оседания пыли
- Превосходные результаты даже с использованием сетевого кабеля большой длины
- Инверторная технология, позволяющая сохранять энергию (встроенная система P.F.C.-контроль коэффициента мощности)
- Полностью цифровая дружественная панель управления
- Вывод параметров сварки на цифровой дисплей
- Автосохранение последних занесенных установок при отключении аппарата
- Прекрасно подходит для сварки всеми известными типами штучных электродов
- Управление характеристиками дуги (функции hot start, arc force, antisticking)
- Двухуровневая сварка Bi-Level
- Режим импульсной сварки и сварки на быстрых импульсах (500Гц)
- Выбор формы кривой переменного тока (Квадратная, треугольная, синусоидальная, смешанная)
- Настройка частоты переменного тока AC (100Hz)
- Высокая точность при зажигании и высокая стабильность дуги (fuzzy logic)
- Низкий уровень шума
- Центральный разъем Mechafix для аргодуговой сварки
- Возможность подключения аналоговой аргодуговой горелки
- Возможность подключения устройства дистанционного управления
- Возможность подключения блока охлаждения Selco WU

Genesis 2700/3200 AC/DC

NEW



Сварочный процесс

- Ручная дуговая сварка штучным электродом
- Аргодуговая сварка на постоянном токе с возбуждением дуги касанием электрода и высокочастотным осциллятором TIG DC Lift и HF start
- Аргодуговая сварка на переменном токе
- Смешанный режим постоянного/переменного тока AC/DC



- Инверторная технология "Green@wave" для высокой энергоэффективности и совершенного контроля во всех фазах сварки
- Возможность использования в самых суровых условиях окружающей среды, долгий срок службы
- Священный протокол полевой шины CAN Selco (высокоскоростная и надежная система обмена данными)
- Программное обеспечение можно постоянно обновлять
- Уменьшенные размеры и компактная конструкция
- Корпус из термостойкого, ударопрочного и износостойкого пластика
- Вентиляционные каналы и полностью герметичная печатная плата для предотвращения оседания пыли
- Инверторная технология, позволяющая сохранять энергию (встроенная система P.F.C.-контроль коэффициента мощности)
- Дружественная панель управления с цифровым жидкокристаллическим

- дисплеем
- Вывод параметров сварки на цифровой дисплей
- Автосохранение последних занесенных установок при отключении аппарата
- Программируемый интерфейс
- Управление несколькими сварочными блоками через сеть Ethernet
- Программирование и управление сварочным процессом по компьютерной сети
- Прекрасно подходит для сварки всеми известными типами штучных электродов
- Управление характеристиками дуги (функции hot start, arc force, antisticking)
- Двухуровневая сварка Bi-Level
- Режим импульсной сварки и сварки на быстрых импульсах (2500Гц)
- Выбор формы кривой переменного тока (Квадратная, треугольная, синусоидальная, смешанная)
- Настройка частоты переменного тока AC: 200Hz
- Высокая точность при зажигании и

Genesis 200 AC/DC

	1x230V MMA	1x230V TIG
	16A	16A
X%	40°C 35% 180A	40°C 40% 200A
	40°C 60% 150A	40°C 60% 170A
	40°C 100% 130A	40°C 100% 140A
I₂	6-180A	6-200A
U₀	54V	54V
IP	23S	23S
 mm l.w.h	430x180x290mm	430x180x290mm
 Kg	16,0kg	16,0kg

Genesis 202 AC/DC

	1x115V MMA	1x115V TIG	1x230V MMA	1x230V TIG
	30A	30A	16A	16A
X%	40°C 35% 130A	40°C 40% 150A	40°C 35% 180A	40°C 40% 200A
	40°C 60% 110A	40°C 60% 130A	40°C 60% 150A	40°C 60% 170A
	40°C 100% 90A	40°C 100% 120A	40°C 100% 130A	40°C 100% 140A
I₂	6-130A	6-150A	6-180A	6-200A
U₀	54V	54V	54V	54V
IP	23S	23S	23S	23S
 mm l.w.h	430x180x290mm	430x180x290mm	430x180x290mm	430x180x290mm
 Kg	16,0kg	16,0kg	16,0kg	16,0kg

Genesis 2700 AC/DC

	3x400V	3x230V
	16A	20A
X%	40°C 40% 270A	40°C 40% 270A
	40°C 60% 250A	40°C 60% 240A
	40°C 100% 230A	40°C 100% 220A
	25°C 100% 270A	25°C 100% 270A
I₂	3-270A	3-270A
U₀	80V	80V
IP	23S	23S
 mm l.w.h	620x240x460mm	620x240x460mm
 Kg	27,0kg	27,0kg

Genesis 3200 AC/DC

	3x400V	3x230V
	16A	25A
X%	40°C 40% 320A	40°C 30% 320A
	40°C 60% 300A	40°C 60% 270A
	40°C 100% 270A	40°C 100% 250A
	25°C 60% 320A	25°C 65% 320A
	25°C 100% 260A	25°C 100% 250A
I₂	3-320A	3-320A
U₀	80V	80V
IP	23S	23S
 mm l.w.h	620x240x460mm	620x240x460mm
 Kg	27,5kg	27,5kg

высокая стабильность дуги (fuzzy logic)

- Износ электрода контролируется функцией easy rounding
- Easy joining - Легкое соединение
- Возможность повторного запуска или регулировки падения значения тока вручную
- Режим "Extra energy" для более глубокого проникновения
- Функция Lock-unlock. Защищена паролем
- Сохранение программ сварки, выбранных сварщиком (возможность записи 64 программ)
- Тележка для перевозки выпрямителя
- Низкий уровень шума
- Автоматическое управление скоростью вентилятора охлаждения
- Разъем Dinse, 50/70мм2
- Возможность подключения цифровой аргонодуговой горелки
- Возможность подключения устройства дистанционного управления
- Возможность подключения блока охлаждения Selco WU
- Управляемые операции охлаждения



Genesis 302/382 AC/DC



Сварочный процесс

- Ручная дуговая сварка штучным электродом
- Аргодуговая сварка на постоянном токе с возбуждением дуги касанием электрода и высокочастотным осциллятором TIG DC Lift и HF start
- Аргодуговая сварка на переменном токе
- Смешанный режим постоянного/переменного тока AC/DC

- Выпрямитель с инновационной инверторной технологией для достижения превосходных характеристик дуги
- Высокая мощность при 100% производительности
- Корпус из термостойкого, ударопрочного и износостойкого пластика
- Вентиляционные каналы и полностью герметичная печатная плата для предотвращения оседания пыли
- Превосходные результаты даже с использованием сетевого кабеля большой длины
- Полностью цифровая дружелюбная панель управления
- Вывод параметров сварки на цифровой дисплей
- Автосохранение последних занесенных установок при отключении аппарата
- Прекрасно подходит для сварки всеми известными типами штучных электродов
- Управление характеристиками дуги (функции hot start, arc force, antisticking)
- 2/4-х тактный режим управления

Quasar 270 TLH

NEW



Сварочный процесс

- Ручная дуговая сварка штучным электродом
- Аргодуговая сварка на постоянном токе с возбуждением дуги касанием электрода и высокочастотным осциллятором TIG DC Lift и HF start

- Инверторный выпрямитель нового поколения (запатентованная 3-х уровневая технология Selco)
- Возможность использования в самых суровых условиях окружающей среды, долгий срок службы
- Священный протокол полевой шины CAN Selco (высокоскоростная и надежная система обмена данными)
- Программное обеспечение можно постоянно обновлять
- Уменьшенные размеры и компактная конструкция
- Корпус из термостойкого, ударопрочного и износостойкого пластика
- Вентиляционные каналы и полностью герметичная печатная плата

Quasar 320/400 TLH

NEW



Сварочный процесс

- Ручная дуговая сварка штучным электродом
- Аргодуговая сварка на постоянном токе с возбуждением дуги касанием электрода и высокочастотным осциллятором TIG DC Lift и HF start

- Инверторный выпрямитель нового поколения (запатентованная 3-х уровневая технология Selco)
- Возможность использования в самых суровых условиях окружающей среды, долгий срок службы
- Священный протокол полевой шины CAN Selco (высокоскоростная и надежная система обмена данными)
- Программное обеспечение можно постоянно обновлять
- Необычайно прочные, надежные и простые в использовании системы
- Корпус из термостойкого, ударопрочного и износостойкого пластика
- Вентиляционные каналы и полностью герметичная печатная плата для предотвращения оседания пыли
- Тележка для перевозки выпрямителя
- Полностью цифровая дружелюбная панель управления
- Вывод параметров сварки на цифровой дисплей
- Автосохранение последних занесенных установок при отключении аппарата
- Функция Lock-unlock. Защищена паролем
- Прекрасно подходит для сварки всеми известными типами штучных электродов

Genesis 302 AC/DC Genesis 382 AC/DC

	3x400V	3x400V
	16A	20A
X%	40°C 40% 300A	40°C 40% 380A
	40°C 60% 250A	40°C 60% 320A
	40°C 100% 220A	40°C 100% 280A
	25°C 100% 300A	25°C 100% 380A
I₂	6-300A	6-380A
U₀	81V	81V
IP	23S	23S
	620x270x500mm	620x270x500mm
	33,0kg	33,0kg

- Двухуровневая сварка Bi-Level
- Режим импульсной сварки и сварки на быстрых импульсах (500Гц)
- Выбор формы кривой переменного тока (Квадратная, треугольная, синусоидальная, смешанная)
- Настройка частоты переменного тока AC (150Hz)
- Высокая точность при зажигании и высокая стабильность дуги (fuzzy logic)
- Низкий уровень шума
- Режим "Extra energy" для более глубокого проникновения
- Центральный разъем Mechafix для аргонодуговой сварки
- Возможность подключения аналоговой аргонодуговой горелки
- Возможность подключения устройства дистанционного управления
- Возможность подключения блока охлаждения Selco WU

Quasar 270 TLH

плата для предотвращения оседания пыли

- Тележка для перевозки выпрямителя
- Полностью цифровая дружественная панель управления
- Вывод параметров сварки на цифровой дисплей
- Автосохранение последних занесенных установок при отключении аппарата
- Функция Lock-unlock. Защищена паролем
- Прекрасно подходит для сварки всеми известными типами штучных электродов
- Управление характеристиками дуги (функции hot start, arc force, antisticking)
- Синергетический режим настройки для достижения оптимального результата при сварке штучным электродом всех известных видов
- Сварка с возбуждением дуги высокочастотным осциллятором (TIG HF)
- Возможность повторного запуска или регулировки падения значения тока вручную
- Двухуровневая сварка Bi-Level
- Режим импульсной сварки и сварки на быстрых импульсах (2500Гц)
- Easy joining - Легкое соединение
- Разъем Dinse, 50/70мм²
- Возможность подключения горелки Selco Up/Down для аргонодуговой сварки (регулировка значение сварочного тока)
- Возможность подключения устройства дистанционного управления
- Возможность подключения блока охлаждения Selco WU
- Управляемые операции охлаждения

	3x400V TIG
	16A
X%	40°C 60% 270A
	40°C 100% 260A
	25°C 100% 270A
I₂	3-270A
U₀	70V
IP	23S
	500x190x400mm
	16,1kg

Quasar 320 TLH Quasar 400 TLH

	3x400V TIG	3x400V TIG
	25A	25A
X%	40°C 60% 320A	40°C 50% 400A
	40°C 100% 280A	40°C 60% 380A
	25°C 70% 320A	40°C 100% 340A
	25°C 100% 290A	25°C 80% 400A
	25°C 100% 360A	
I₂	3-320A	3-320A
U₀	61V	61V
IP	23S	23S
	620x240x460mm	620x240x460mm
	20,5kg	22,5kg

- Управление характеристиками дуги (функции hot start, arc force, antisticking)
- Синергетический режим настройки для достижения оптимального результата при сварке штучным электродом всех известных видов
- Сварка с возбуждением дуги высокочастотным осциллятором (TIG HF)
- Возможность повторного запуска или регулировки падения значения тока вручную
- Двухуровневая сварка Bi-Level
- Режим импульсной сварки и сварки на быстрых импульсах (2500Гц)
- Easy joining - Легкое соединение
- Разъем Dinse, 50/70мм²
- Возможность подключения горелки Selco Up/Down для аргонодуговой сварки (регулировка значение сварочного тока)
- Возможность подключения устройства дистанционного управления
- Возможность подключения блока охлаждения Selco WU
- Управляемые операции охлаждения



Ручная дуговая сварка штучным электродом с покрытием (ММА)

Подготовка краев свариваемых деталей

Для получения хорошего сварочного соединения, рекомендуется предварительно очистить свариваемые детали от оксидов, ржавчины и других загрязняющих веществ.

Выбор электрода

Выбор диаметра электрода зависит от толщины металла, положения и типа соединения, а так же от способа предварительной обработки краев свариваемых деталей.

Электроды, имеющие довольно большой диаметр, требуют довольно больших токов, и, соответственно, при сварке такими электродами происходит значительный нагрев свариваемых материалов.

Тип покрытия

Рутиловые
Кислотные
Основные

Характеристика

Простота в использовании
Высокая скорость плавления
Хорошие механические характеристики

Использование

Все положения
Плоские соединения
Все положения

Выбор значения сварочного тока

Диапазон сварочного тока выбирается в зависимости от типа используемого электрода и определяется производителем электродов.

Зажигание и поддержание дуги

Сварочная дуга зажигается чирканьем концов электрода по свариваемой детали с зажимом заземления. После того, как дуга загорелась, электрод быстро отводится на обычное расстояние, рекомендуемое при сварке.

Обычно, для улучшения возбуждения дуги начальный ток задается более высоким относительно основного тока сварки (функция HOT-START).

После того, как дуга загорелась, центральная часть электрода начинает расплавляться и каплями стекать на свариваемый материал.

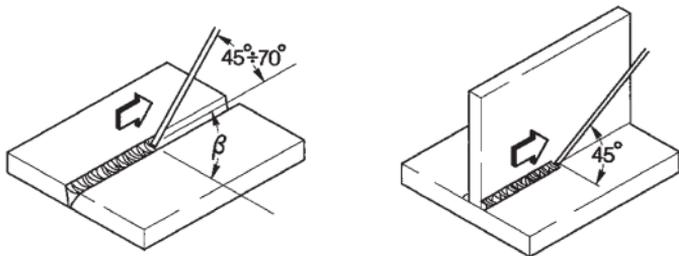
Покрытие электрода испаряется, образуя облако газа, защищающее область сварки и обеспечивающее высокое качество сварного соединения.

В случае возникновения возможного прилипания электрода, происходит временное возрастание значения сварочного тока (функция Arc-Force).

Если электрод прилип к свариваемому материалу, рекомендуется уменьшить ток короткого замыкания (функция Antisticking).

Сварка

Угол наклона электродов зависит от количества проходов. Обычно при проходах электрод совершает колебательные движения между сторонами сварочной ванны для того, чтобы избежать излишнего накопления присадочного материала в центре сварочного соединения.



Удаление шлаков

Сварка с использованием электрода с покрытием требует удаления сварочных шлаков после каждого прохода. Шлаки удаляются с помощью небольшого молоточка или жесткой щетки (при прилипании к материалу)



Genesis 1300

Сварочный процесс

- Ручная дуговая сварка штучным электродом

NEW



- Инверторный выпрямитель нового поколения для контроля высокой скорости динамики дуги и превосходной сварки
- Возможность использования в самых суровых условиях окружающей среды, долгий срок службы
- Уменьшенные размеры и компактная конструкция
- Корпус из термостойкого, ударопрочного и износостойкого пластика
- Вентиляционные каналы и полностью герметичная печатная плата для предотвращения

Genesis 145

Сварочный процесс

- Ручная дуговая сварка штучным электродом
- Аргодуговая сварка на постоянном токе с возбуждением дуги касанием электрода TIG DC Lift start



- Выпрямитель с инновационной инверторной технологией для достижения превосходных характеристик дуги
- Возможность использования в самых суровых условиях окружающей среды, долгий срок службы
- Уменьшенные размеры и компактная конструкция
- Корпус из термостойкого, ударопрочного и износостойкого пластика
- Вентиляционные каналы и полностью герметичная печатная плата для предотвращения

Genesis 1500

Сварочный процесс

- Ручная дуговая сварка штучным электродом
- Аргодуговая сварка на постоянном токе с возбуждением дуги касанием электрода TIG DC Lift start



- Инверторный выпрямитель нового поколения для контроля высокой скорости динамики дуги и превосходной сварки
- Возможность использования в самых суровых условиях окружающей среды, долгий срок службы
- Уменьшенные размеры и компактная конструкция
- Корпус из термостойкого, ударопрочного и износостойкого пластика
- Вентиляционные каналы и полностью герметичная печатная плата для предотвращения оседания пыли

Genesis 1300

	1x230V
	16A
X%	40°C 30% 130A
	40°C 60% 100A
	40°C 100% 95A
I₂	5-130A
U₀	91V
IP	23S
	260x120x190mm
	2,5kg

- оседания пыли
- Автоматическое управление скоростью вентилятора охлаждения
- Превосходные результаты даже с использованием сетевого кабеля большой длины
- Прекрасно подходит для сварки всеми известными типами штучных электродов
- Управление характеристиками дуги (функции hot start, arc force, antisticking)
- Разъем Dinse, 25мм2

Genesis 145

	1x230V
	16A
X%	40°C 35% 145A
	40°C 60% 120A
	40°C 100% 100A
I₂	5-145A
U₀	78V
IP	23S
	280x110x220mm
	4,1kg

- оседания пыли
- Превосходные результаты даже с использованием сетевого кабеля большой длины
- Прекрасно подходит для сварки всеми известными типами штучных электродов
- Управление характеристиками дуги (функции hot start, arc force, antisticking)
- Пониженные электромагнитные помехи при возбуждении дуги касанием электрода TIG LIFT Start
- Разъем Dinse, 25мм2

Genesis 1500

	1x230V
	16A
X%	40°C 30% 150A
	40°C 60% 125A
	40°C 100% 110A
I₂	5-150A
U₀	85V
IP	23S
	260x120x190mm
	2,6kg

- Автоматическое управление скоростью вентилятора охлаждения
- Превосходные результаты даже с использованием сетевого кабеля большой длины
- Прекрасно подходит для сварки всеми известными типами штучных электродов
- Управление характеристиками дуги (функции hot start, arc force, antisticking)
- Пониженные электромагнитные помехи при возбуждении дуги касанием электрода TIG LIFT Start
- Разъем Dinse, 25мм2



Genesis 1500 RC



Сварочный процесс

- Ручная дуговая сварка штучным электродом
- Аргонодуговая сварка на постоянном токе с возбуждением дуги касанием электрода TIG DC Lift start

- Инверторный выпрямитель нового поколения для контроля высокой скорости динамики дуги и превосходной сварки
- Возможность использования в самых суровых условиях окружающей среды, долгий срок службы
- Уменьшенные размеры и компактная конструкция
- Корпус из термостойкого, ударопрочного и износостойкого пластика
- Вентиляционные каналы и полностью герметичная печатная плата для предотвращения оседания пыли

Genesis 1700



Сварочный процесс

- Ручная дуговая сварка штучным электродом
- Аргонодуговая сварка на постоянном токе с возбуждением дуги касанием электрода TIG DC Lift start

- Инверторный выпрямитель нового поколения для контроля высокой скорости динамики дуги и превосходной сварки
- Возможность использования в самых суровых условиях окружающей среды, долгий срок службы
- Уменьшенные размеры и компактная конструкция
- Корпус из термостойкого, ударопрочного и износостойкого пластика
- Вентиляционные каналы и полностью герметичная печатная плата для предотвращения оседания пыли

Genesis 1700 RC/1700 BRC



Сварочный процесс

- Ручная дуговая сварка штучным электродом
- Аргонодуговая сварка на постоянном токе с возбуждением дуги касанием электрода TIG DC Lift start

- Инверторный выпрямитель нового поколения для контроля высокой скорости динамики дуги и превосходной сварки
- Возможность использования в самых суровых условиях окружающей среды, долгий срок службы
- Уменьшенные размеры и компактная конструкция
- Священный протокол полевой шины CAN Selco (высокоскоростная и надежная система обмена данными)
- Программное обеспечение можно постоянно обновлять
- Корпус из термостойкого, ударопрочного и износостойкого пластика
- Вентиляционные каналы и полностью герметичная печатная плата для предотвращения оседания пыли
- Автоматическое управление скоростью вентилятора охлаждения
- Превосходные результаты даже с использованием сетевого кабеля большой длины
- Полностью цифровая дружественная панель управления
- Вывод параметров сварки на цифровой дисплей
- Автосохранение последних занесенных установок при отключении аппарата
- Прекрасно подходит для сварки всеми известными типами штучных электродов
- Управление характеристиками дуги (функции hot start, arc force, antisticking)
- Пониженные электромагнитные помехи при возбуждении дуги касанием электрода TIG LIFT Start
- Возможность подключения устройства дистанционного управления
- Разъем Dinse, 50/70мм²

Genesis 1500 RC

	1x230V
	16A
X%	40°C 30% 150A
	40°C 60% 125A
	40°C 100% 110A
I₂	5-150A
U_o	85V
IP	23S
 mm l x w x h	260x120x190mm
 Kg	2,6kg

- Автоматическое управление скоростью вентилятора охлаждения
- Превосходные результаты даже с использованием сетевого кабеля большой длины
- Прекрасно подходит для сварки всеми известными типами штучных электродов
- Управление характеристиками дуги (функции hot start, arc force, antisticking)
- Пониженные электромагнитные помехи при возбуждении дуги касанием электрода TIG LIFT Start
- Возможность подключения устройства дистанционного управления
- Разъем Dinse, 25мм2

Genesis 1700

	1x230V
	16A
X%	40°C 35% 170A
	40°C 60% 150A
	40°C 100% 120A
	25°C 100% 150A
I₂	3-170A
U_o	80V
IP	23S
 mm l x w x h	410x150x330mm
 Kg	8,0kg

- Автоматическое управление скоростью вентилятора охлаждения
- Превосходные результаты даже с использованием сетевого кабеля большой длины
- Прекрасно подходит для сварки всеми известными типами штучных электродов
- Управление характеристиками дуги (функции hot start, arc force, antisticking)
- Пониженные электромагнитные помехи при возбуждении дуги касанием электрода TIG LIFT Start
- Разъем Dinse, 50/70мм2

Genesis 1700 RC

	1x230V
	16A
X%	40°C 35% 170A
	40°C 60% 150A
	40°C 100% 120A
	25°C 100% 150A
I₂	3-170A
U_o	80V
IP	23S
 mm l x w x h	410x150x330mm
 Kg	8,0kg

Genesis 1700 BRC

	1x115V	1x230V
	30A	16A
X%	40°C 25% 120A	40°C 35% 170A
	40°C 60% 95A	40°C 60% 150A
	40°C 100% 75A	40°C 100% 120A
	25°C 100% 95A	25°C 100% 150A
I₂	3-120A	3-170A
U_o	80V	80V
IP	23S	23S
 mm l x w x h	410x150x330mm	410x150x330mm
 Kg	8,0kg	8,0kg



Genesis 2000



Сварочный процесс

- Ручная дуговая сварка штучным электродом
- Аргонодуговая сварка на постоянном токе с возбуждением дуги касанием электрода TIG DC Lift start

- Инверторный выпрямитель нового поколения для контроля высокой скорости динамики дуги и превосходной сварки
- Возможность использования в самых суровых условиях окружающей среды, долгий срок службы
- Уменьшенные размеры и компактная конструкция
- Корпус из термостойкого, ударопрочного и износостойкого пластика
- Вентиляционные каналы и полностью герметичная печатная плата для предотвращения оседания пыли

Genesis 2000 RC



Сварочный процесс

- Ручная дуговая сварка штучным электродом
- Аргонодуговая сварка на постоянном токе с возбуждением дуги касанием электрода TIG DC Lift start

- Инверторный выпрямитель нового поколения для контроля высокой скорости динамики дуги и превосходной сварки
- Возможность использования в самых суровых условиях окружающей среды, долгий срок службы
- Связной протокол полевой шины CAN Selco (высокоскоростная и надежная система обмена данными)
- Программное обеспечение можно постоянно обновлять
- Уменьшенные размеры и компактная конструкция
- Корпус из термостойкого, ударопрочного и износостойкого пластика
- Вентиляционные каналы и полностью герметичная печатная плата для предотвращения оседания пыли

Genesis 2200



Сварочный процесс

- Ручная дуговая сварка штучным электродом
- Аргонодуговая сварка на постоянном токе с возбуждением дуги касанием электрода TIG DC Lift start

- Инверторная технология "Green@wave" для высокой энергоэффективности и совершенного контроля во всех фазах сварки
- Возможность использования в самых суровых условиях окружающей среды, долгий срок службы
- Связной протокол полевой шины CAN Selco (высокоскоростная и надежная система обмена данными)
- Программное обеспечение можно постоянно обновлять
- Уменьшенные размеры и компактная конструкция
- Корпус из термостойкого, ударопрочного и износостойкого пластика
- Вентиляционные каналы и полностью герметичная печатная плата для предотвращения оседания пыли
- Автоматическое управление скоростью вентилятора охлаждения
- Превосходные результаты даже с использованием сетевого кабеля большой длины

Genesis 2000

	3x400V
	10A
X%	40°C 35% 200A
	40°C 60% 170A
	40°C 100% 150A
	25°C 60% 200A
	25°C 100% 160A
I₂	3-200A
U_o	70V
IP	23S
	410x150x330mm
	11,3kg

- Превосходные результаты даже с использованием сетевого кабеля большой длины
- Настройка динамики сварки
- Прекрасно подходит для сварки всеми известными типами штучных электродов
- Управление характеристиками дуги (функции hot start, arc force, antisticking)
- Пониженные электромагнитные помехи при возбуждении дуги касанием электрода TIG LIFT Start
- Автоматическое управление скоростью вентилятора охлаждения
- Разъем Dinse, 50/70мм²

Genesis 2000 RC

	3x400V
	10A
X%	40°C 35% 200A
	40°C 60% 170A
	40°C 100% 150A
	25°C 60% 200A
	25°C 100% 160A
I₂	3-200A
U_o	70V
IP	23S
	410x150x330mm
	11,3kg

- Автоматическое управление скоростью вентилятора охлаждения
- Превосходные результаты даже с использованием сетевого кабеля большой длины
- Полностью цифровая дружественная панель управления
- Вывод параметров сварки на цифровой дисплей
- Автосохранение последних занесенных установок при отключении аппарата
- Прекрасно подходит для сварки всеми известными типами штучных электродов
- Управление характеристиками дуги (функции hot start, arc force, antisticking)
- Пониженные электромагнитные помехи при возбуждении дуги касанием электрода TIG LIFT Start
- Возможность подключения устройства дистанционного управления
- Разъем Dinse, 50/70мм²

Genesis 2200

	1x230V			1x400V			3x230V			3x400V		
	16A			10A			10A			10A		
X%	40°C	60%	150A	40°C	40%	200A	40°C	40%	200A	40°C	40%	220A
	40°C	100%	130A	40°C	60%	180A	40°C	60%	170A	40°C	60%	180A
	40°C	100%	150A	40°C	100%	140A	40°C	100%	140A	40°C	100%	140A
	25°C	100%	150A	25°C	100%	200A	25°C	100%	200A	25°C	100%	200A
I₂	3-150A			3-200A			3-200A			3-220A		
U_o	80V			80V			80V			80V		
IP	23S			23S			23S			23S		
	410x150x330mm			410x150x330mm			410x150x330mm			410x150x330mm		
	10,5kg			10,5kg			10,5kg			10,5kg		

- Инверторная технология, позволяющая сохранять энергию (встроенная система P.F.C.-контроль коэффициента мощности)
- Полностью цифровая дружественная панель управления
- Вывод параметров сварки на цифровой дисплей
- Автосохранение последних занесенных установок при отключении аппарата
- Прекрасно подходит для сварки всеми известными типами штучных электродов
- Управление характеристиками дуги (функции hot start, arc force, antisticking)
- Синергетический режим настройки для достижения оптимального результата при сварке штучным электродом всех известных видов
- Пониженные электромагнитные помехи при возбуждении дуги касанием электрода TIG LIFT Start
- Возможность подключения устройства дистанционного управления
- Разъем Dinse, 50/70мм²



Genesis 245



Сварочный процесс

- Ручная дуговая сварка штучным электродом
- Аргонодуговая сварка на постоянном токе с возбуждением дуги касанием электрода TIG DC Lift start

- Выпрямитель с инновационной инверторной технологией для достижения превосходных характеристик дуги
- Возможность использования в самых суровых условиях окружающей среды, долгий срок службы
- Уменьшенные размеры и компактная конструкция
- Корпус из термостойкого, ударопрочного и износостойкого пластика
- Вентиляционные каналы и полностью герметичная печатная плата для предотвращения

Genesis 352



Сварочный процесс

- Ручная дуговая сварка штучным электродом
- Аргонодуговая сварка на постоянном токе с возбуждением дуги касанием электрода TIG DC Lift start

- Выпрямитель с инновационной инверторной технологией для достижения превосходных характеристик дуги
- Высокая мощность при 100% производительности
- Возможность использования в самых суровых условиях окружающей среды, долгий срок службы
- Необычайно прочные, надежные и простые в использовании системы
- Корпус из термостойкого, ударопрочного и износостойкого пластика
- Вентиляционные каналы и полностью герметичная печатная плата для предотвращения оседания пыли
- Превосходные результаты даже с использованием сетевого кабеля большой длины

Genesis 503 CLS



Сварочный процесс

- Ручная дуговая сварка штучным электродом
- Аргонодуговая сварка на постоянном токе с возбуждением дуги касанием электрода TIG DC Lift start
- Строжка

- Выпрямитель с инновационной инверторной технологией для достижения превосходных характеристик дуги
- Высокая мощность при 100% производительности
- Возможность использования в самых суровых условиях окружающей среды, долгий срок службы
- Необычайно прочные, надежные и простые в использовании системы
- Корпус из термостойкого, ударопрочного и износостойкого пластика
- Вентиляционные каналы и полностью герметичная печатная плата для предотвращения оседания пыли
- Превосходные результаты даже с использованием сетевого кабеля большой длины
- Полностью цифровая дружественная панель управления

Genesis 245

	3x400V
	10A
X%	40°C 40% 240A
	40°C 60% 185A
	40°C 100% 160A
	25°C 100% 210A
I₂	6-240A
U₀	74V
IP	23S
	430x180x350mm
	16,0kg

- оседания пыли
- Превосходные результаты даже с использованием сетевого кабеля большой длины
- Прекрасно подходит для сварки всеми известными типами штучных электродов
- Управление характеристиками дуги (функции hot start, arc force, antisticking)
- Пониженные электромагнитные помехи при возбуждении дуги касанием электрода TIG LIFT Start
- Разъем Dinse, 50/70мм2

Genesis 352

	3x400V
	20A
X%	40°C 50% 350A
	40°C 60% 320A
	40°C 100% 250A
	25°C 100% 350A
I₂	6-350A
U₀	81V
IP	23S
	560x210x400mm
	24,0kg

- Полностью цифровая дружественная панель управления
- Автосохранение последних занесенных установок при отключении аппарата
- Вывод параметров сварки на цифровой дисплей
- Прекрасно подходит для сварки всеми известными типами штучных электродов
- Управление характеристиками дуги (функции hot start, arc force, antisticking)
- Пониженные электромагнитные помехи при возбуждении дуги касанием электрода TIG LIFT Start
- Возможность подключения устройства дистанционного управления
- Разъем Dinse, 50/70мм2

Genesis 503 CLS

	3x400V
	40A
X%	40°C 50% 500A
	40°C 60% 460A
	40°C 100% 400A
	25°C 100% 500A
I₂	6-500A
U₀	79V
IP	23S
	620x280x500mm
	40,0kg

- Вывод параметров сварки на цифровой дисплей
- Автосохранение последних занесенных установок при отключении аппарата
- Прекрасно подходит для сварки всеми известными типами штучных электродов
- Прекрасные результаты при сварке целлюлозными и другими видами специальных электродов
- Управление характеристиками дуги (функции hot start, arc force, antisticking)
- Синергетический режим настройки для достижения оптимального результата при сварке штучным электродом всех известных видов
- Пониженные электромагнитные помехи при возбуждении дуги касанием электрода TIG LIFT Start
- Возможность подключения устройства дистанционного управления
- Разъем Dinse, 50/70мм2



Quasar 270/350

NEW



Сварочный процесс

- Ручная дуговая сварка штучным электродом
- Аргонодуговая сварка на постоянном токе с возбуждением дуги касанием электрода TIG DC Lift start

- Инверторный выпрямитель нового поколения (запатентованная 3-х уровневая технология Selco)
- Высокая мощность при 100% производительности
- Возможность использования в самых суровых условиях окружающей среды, долгий срок службы
- Связной протокол полевой шины CAN Selco (высокоскоростная и надежная система обмена данными)
- Необычайно прочные, надежные и простые в использовании системы
- Корпус из термостойкого, ударопрочного и износостойкого пластика
- Вентиляционные каналы и полностью герметичная печатная плата для предотвращения

Quasar 270/350 RC

NEW



Сварочный процесс

- Ручная дуговая сварка штучным электродом
- Аргонодуговая сварка на постоянном токе с возбуждением дуги касанием электрода TIG DC Lift start

- Инверторный выпрямитель нового поколения (запатентованная 3-х уровневая технология Selco)
- Высокая мощность при 100% производительности
- Возможность использования в самых суровых условиях окружающей среды, долгий срок службы
- Связной протокол полевой шины CAN Selco (высокоскоростная и надежная система обмена данными)
- Программное обеспечение можно постоянно обновлять
- Необычайно прочные, надежные и простые в использовании системы
- Корпус из термостойкого, ударопрочного и износостойкого пластика
- Вентиляционные каналы и полностью герметичная печатная плата для предотвращения

ETG 402/602



Сварочный процесс

- Ручная дуговая сварка штучным электродом
- Аргонодуговая сварка на постоянном токе с возбуждением дуги касанием электрода TIG DC Lift start
- Строжка

- Высокая мощность при 100% производительности
- Возможность использования в самых суровых условиях окружающей среды, долгий срок службы
- Необычайно прочные, надежные и простые в использовании системы
- Полностью цифровая дружественная панель управления
- Вывод параметров сварки на цифровой дисплей
- Автосохранение последних занесенных установок при отключении аппарата

	Quasar 270	Quasar 350
	3x400V	3x400V
	16A	25A
X%	40°C 40% 270A	40°C 40% 350A
	40°C 60% 255A	40°C 60% 310A
	40°C 100% 240A	40°C 100% 290A
I₂	3-270A	3-350A
U_o	70V	70V
IP	23S	23S
 mm l x w x h	500x190x400mm	500x190x400mm
 Kg	16,1kg	16,5kg

оседания пыли

- Превосходные результаты даже с использованием сетевого кабеля большой длины
- Простая и точная настройка
- Сварочный процесс полностью управляется микропроцессором
- Прекрасно подходит для сварки всеми известными типами штучных электродов
- Управление характеристиками дуги (функции hot start, arc force, antisticking)
- Пониженные электромагнитные помехи при возбуждении дуги касанием электрода TIG LIFT Start
- Разъем Dinse, 50/70мм²

	Quasar 270 RC	Quasar 350 RC
	3x400V	3x400V
	16A	25A
X%	40°C 40% 270A	40°C 40% 350A
	40°C 60% 255A	40°C 60% 310A
	40°C 100% 240A	40°C 100% 290A
I₂	3-270A	3-350A
U_o	70V	70V
IP	23S	23S
 mm l x w x h	500x190x400mm	500x190x400mm
 Kg	16,1kg	16,5kg

оседания пыли

- Превосходные результаты даже с использованием сетевого кабеля большой длины
- Простая и точная настройка
- Сварочный процесс полностью управляется микропроцессором
- Прекрасно подходит для сварки всеми известными типами штучных электродов
- Управление характеристиками дуги (функции hot start, arc force, antisticking)
- Пониженные электромагнитные помехи при возбуждении дуги касанием электрода TIG LIFT Start
- Разъем Dinse, 50/70мм²
- Возможность подключения устройства дистанционного управления

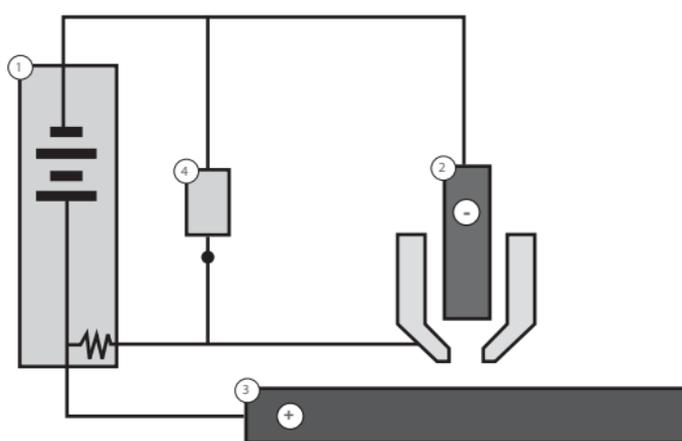
	ETG 402	ETG 602
	3x230/400V	3x400V
	20A	30A
X%	40°C 25% 400A	40°C 25% 600A
	40°C 60% 260A	40°C 60% 390A
	40°C 100% 200A	40°C 100% 300A
	25°C 40% 400A	25°C 40% 600A
	25°C 60% 320A	25°C 60% 480A
25°C 100% 260A	25°C 100% 390A	
I₂	30-400A	30-600A
U_o	90V	90V
IP	23S	23S
 mm l x w x h	900x640x640mm	900x640x640mm
 Kg	179,0kg	202,0kg

- Превосходные результаты даже с использованием сетевого кабеля большой длины
- Прекрасно подходит для сварки всеми известными типами штучных электродов
- Управление характеристиками дуги (функции hot start, arc force, antisticking)
- Пониженные электромагнитные помехи при возбуждении дуги касанием электрода TIG LIFT Start
- Возможность подключения устройства дистанционного управления
- Разъем Dinse, 50/70мм²



Плазменная резка

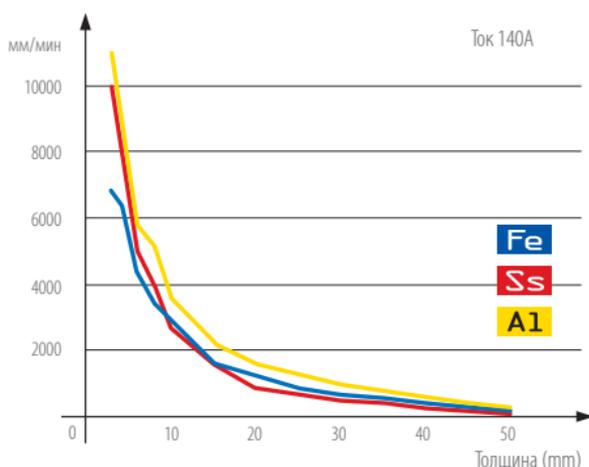
Инертный газ подается с высокой скоростью через сопло с одновременным зажиганием через этот газ электрической дуги между электродом и поверхностью детали, которую нужно разрезать, превращая газ в плазму. Плазма передает тепло металлу детали, нагревая его до температуры плавления, таким образом, разрушая целостность металла и осуществляя отделение отрезаемой части. В начальной фазе электрическая дуга зажигается внутри горелки, создавая небольшую область плазмы, называемую пилотной дугой. Плазма выдавливается из сопла потоком газа под давлением (обычно сжатым воздухом) и приводится в контакт с разрезаемой деталью, которая играет роль анода. Будучи электропроводной, плазма замыкает цепь между электродом и основным материалом, проводит режущий ток и передает тепло, требуемое для расплавления и последующего разделения основного материала.



- 1_ Источник тока
- 2_ Электрод: отрицательный полюс цепи, подключенной прямо к горелке
- 3_ Положительный полюс: в зависимости от типа системы, может быть прямо на детали или на самой горелке
- 4_ Устройство зажигания цепи: необходимо для зажигания пилотной дуги

Процесс плазменной резки

Процесс плазменной резки является эффективным методом резки как тонких, так и толстых пластин в ручном и автоматическом режимах. Поэтому плазма стала популярным инструментом по передаче энергии к детали, необходимой для расплавления и испарения материала, выдвинутого струей плазмы. Горелки для плазменной резки создают очень горячий «конус», который может быть точно направлен вдоль линии реза. В связи с этим плазменная резка особенно востребована для резки изогнутых металлических листов и различных наклонных поверхностей.





Genesis 35

Процесс резки
• Плазменная резка



- Инверторный выпрямитель нового поколения
- Возможность использования в самых суровых условиях окружающей среды, долгий срок службы
- Уменьшенные размеры и компактная конструкция
- Корпус из термостойкого, ударопрочного и износостойкого пластика
- Вентиляционные каналы и полностью герметичная печатная плата для предотвращения оседания пыли
- Превосходные результаты даже с использованием сетевого кабеля большой длины

Genesis 60

Процесс резки
• Плазменная резка



- Инверторный выпрямитель нового поколения
- Возможность использования в самых суровых условиях окружающей среды, долгий срок службы
- Уменьшенные размеры и компактная конструкция
- Корпус из термостойкого, ударопрочного и износостойкого пластика
- Вентиляционные каналы и полностью герметичная печатная плата для предотвращения оседания пыли
- Превосходные результаты даже с использованием сетевого кабеля большой длины
- Полностью цифровая дружественная панель управления
- Вывод параметров резки на цифровой дисплей

Genesis 90

Процесс резки
• Плазменная резка



- Инверторный выпрямитель нового поколения
- Высокая мощность при 100% производительности
- Возможность использования в самых суровых условиях окружающей среды, долгий срок службы
- Необычайно прочные, надежные и простые в использовании системы
- Корпус из термостойкого, ударопрочного и износостойкого пластика
- Вентиляционные каналы и полностью герметичная печатная плата для предотвращения оседания пыли
- Превосходные результаты даже с использованием сетевого кабеля большой длины
- Полностью цифровая дружественная панель управления
- Вывод параметров резки на цифровой дисплей

Genesis 35

	1x230V
	16A
X%	40°C 40% 35A
	40°C 60% 30A
	40°C 100% 25A
	15mm
I₂	20-35A
U_o	253V
IP	23S
 mm l.w.h	410x150x330mm
 Kg	8,4kg

- Манометр
- Сигнал отсутствия подачи газа и включение безопасного режима при поднятии горелки
- Сварка с возбуждением дуги касанием электрода (TIG Lift)
- Автоматический переключатель вспомогательная/режущая дуга при резке несплошного материала, решеток и перфорированных листов металла
- Сокращение расхода запасных частей
- Возможность подключения горелки S 45

Genesis 60

	3x400V
	16A
X%	40°C 60% 60A
	40°C 100% 50A
	22mm
I₂	22-60A
U_o	270V
IP	23S
 mm l.w.h	430x180x300mm
 Kg	19,0kg

- Вывод на цифровой дисплей значения давления воздуха
- Автосохранение последних занесенных установок при отключении аппарата
- Манометр
- Сигнал отсутствия подачи газа и включение безопасного режима при поднятии горелки
- Сварка с возбуждением дуги высокочастотным осциллятором (TIG HF)
- Автоматический переключатель вспомогательная/режущая дуга при резке несплошного материала, решеток и перфорированных листов металла
- Сокращение расхода запасных частей
- Возможность подключения горелки Selco
- Центральный разъем с системой блокировки

Genesis 90

	3x400V
	20A
X%	40°C 60% 90A
	40°C 100% 70A
	35mm
I₂	22-90A
U_o	265V
IP	23S
 mm l.w.h	600x215x406mm
 Kg	25,0kg

- Вывод на цифровой дисплей значения давления воздуха
- Автосохранение последних занесенных установок при отключении аппарата
- Сигнал отсутствия подачи газа и включение безопасного режима при поднятии горелки
- Сварка с возбуждением дуги высокочастотным осциллятором (TIG HF)
- Автоматический переключатель вспомогательная/режущая дуга при резке несплошного материала, решеток и перфорированных листов металла
- Функция soft-stop для оптимальной обработки кромки
- Сокращение расхода запасных частей
- Возможность подключения горелки Selco
- Центральный разъем с системой блокировки



Tecnoplasma 52

Процесс резки
• Плазменная резка



- Возможность использования в самых суровых условиях окружающей среды, долгий срок службы
- Необычайно прочные, надежные и простые в использовании системы
- Корпус из термостойкого, ударопрочного и износостойкого пластика
- Превосходные результаты даже с использованием сетевого кабеля большой длины

Sistor 82

Процесс резки
• Плазменная резка



- Выпрямитель с высокоэффективной чоппер технологией
- Возможность использования в самых суровых условиях окружающей среды, долгий срок службы
- Необычайно прочные, надежные и простые в использовании системы
- Корпус из термостойкого, ударопрочного и износостойкого пластика
- Вентиляционные каналы и полностью герметичная печатная плата для предотвращения оседания пыли

Sistor 142

Процесс резки
• Плазменная резка



- Выпрямитель с высокоэффективной чоппер технологией
- Высокая мощность при 100% производительности
- Возможность использования в самых суровых условиях окружающей среды, долгий срок службы
- Необычайно прочные, надежные и простые в использовании системы
- Корпус из термостойкого, ударопрочного и износостойкого пластика
- Вентиляционные каналы и полностью герметичная печатная плата для предотвращения оседания пыли
- Превосходные результаты даже с использованием сетевого кабеля большой длины

Tecnoplasma 52

	3x400V	3x230V
	16A	25A
X%	40°C 30% 50A	40°C 30% 50A
	40°C 100% 25A	40°C 100% 25A
	15mm	15mm
I₂	20-50A	20-50A
U_o	265V	265V
IP	21S	21S
 mm <small>l_w x h</small>	680x360x680mm	680x360x680mm
 Kg	66,0kg	66,0kg

- Манометр
- Сигнал отсутствия подачи газа и включение безопасного режима при поднятии горелки
- Сварка с возбуждением дуги высокочастотным осциллятором (TIG HF)
- Сокращение расхода запасных частей

Sistor 82

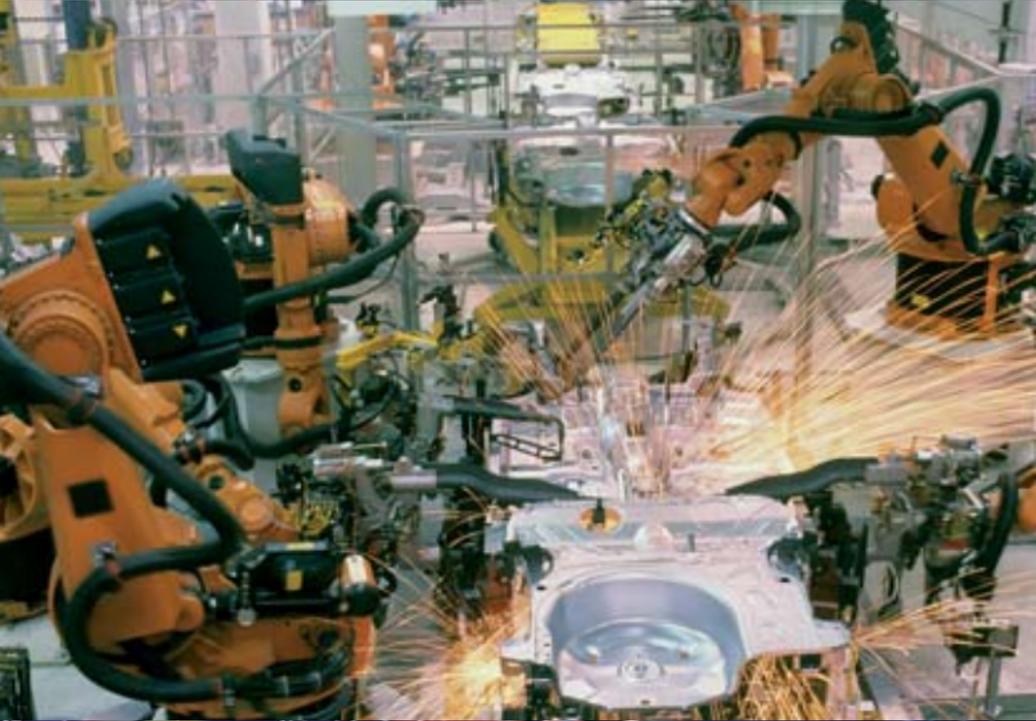
	3x400V	3x230V
	16A	30A
X%	40°C 50% 80A	40°C 50% 80A
	40°C 60% 73A	40°C 60% 73A
	40°C 100% 57A	40°C 100% 57A
	30mm	30mm
I₂	20-80A	20-80A
U_o	257V	257V
IP	21S	21S
 mm <small>l_w x h</small>	690x350x710mm	690x350x710mm
 Kg	89,0kg	89,0kg

- Превосходные результаты даже с использованием сетевого кабеля большой длины
- Манометр
- Сигнал отсутствия подачи газа и включение безопасного режима при поднятии горелки
- Сварка с возбуждением дуги высокочастотным осциллятором (TIG HF)
- Сокращение расхода запасных частей
- Возможность подключения горелки Selco
- Центральный разъем с системой блокировки

Sistor 142

	3x400V	3x230V
	40A	63A
X%	40°C 40% 140A	40°C 40% 140A
	40°C 60% 120A	40°C 60% 120A
	40°C 100% 90A	40°C 100% 90A
	50mm	50mm
I₂	20-140A	20-140A
U_o	272V	272V
IP	21S	21S
 mm <small>l_w x h</small>	700x400x780mm	700x400x780mm
 Kg	144,0kg	144,0kg

- Полностью цифровая дружественная панель управления
- Вывод параметров резки на цифровой дисплей
- Вывод на цифровой дисплей значения давления воздуха
- Автосохранение последних занесенных установок при отключении аппарата
- Сигнал отсутствия подачи газа и включение безопасного режима при поднятии горелки
- Сварка с возбуждением дуги высокочастотным осциллятором (TIG HF)
- Сокращение расхода запасных частей
- Возможность подключения горелки Selco
- Центральный разъем с системой блокировки



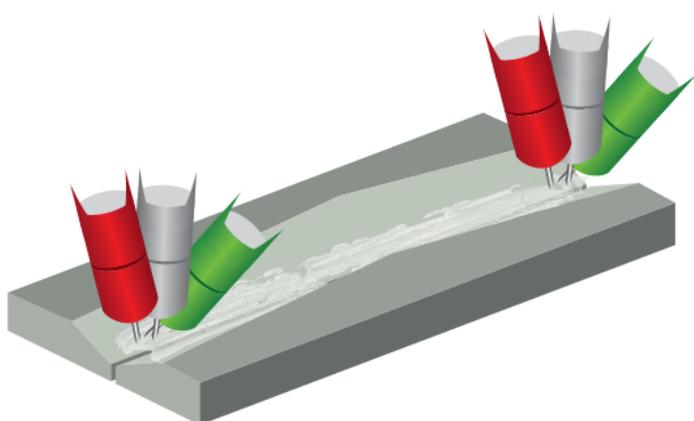
Автоматические устройства и роботы

Автоматические и роботизированные сварочные системы гарантируют постоянную высококачественную сварку и значительно меньшую окончательную обработку.

Эти системы снижают стоимость сварки в повторяющихся процессах, для которых важно постоянное сохранение качества. Например, при ручном управлении сваркой время активного горения дуги обычно около 30%, тогда как в автоматических и роботизированных системах оно может даже превосходить 80%.

При проектировании автоматических сварочных систем важно полностью интегрировать все элементы, участвующие в процессе, включая системы позиционирования с сервоприводом, наложения рабочей маски и зажимные системы, системы удаления дыма и фильтрации, защитные барьеры и ограждения, и конечно, сварочные источники и горелки.

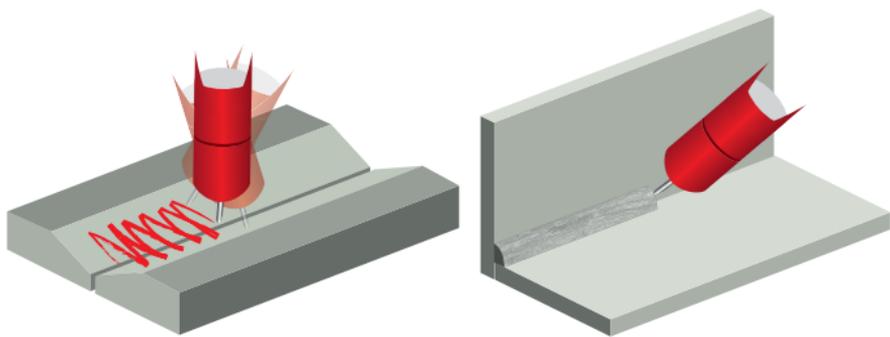
Другим аспектом, имеющим ключевую важность для человекоподобных роботов, является функция поиска места сварки, слежения за швом и колебания вдоль шва.



Эта функция может обеспечиваться внешними системами на основе тактильных датчиков, лазеров или интегрированных или смешанных видеокамер. Для таких систем важен эффективный обмен данными между сварочным источником и системой управления перемещением по осям.

Эта функция должна иметь поддержку со стороны сварочного источника в виде предоставления в реальном времени всей информации, необходимой для позиционирования осей и управления их перемещением.

Selco является одной из пионеров в сфере автоматических сварочных систем. За долгие годы компанией накоплен обширный опыт в автоматизации сварки и разработаны продукты и интерфейсы, способные обеспечить синергию, необходимую для достижения высоких уровней эффективности на сложных установках.



Со сваркой в зеленое будущее.

Green@wave® является семейством сварочных аппаратов Selco, призванных снизить потребление энергии из сети в соответствии со стандартом EN61000-3-12 и внедрить эффективность и дружелюбность к окружающей среде в самое сердце сварочного процесса



Genesis 352/503 PSR AuteRob



Сварочный процесс

- Полуавтоматическая сварка коротким замыканием/ струйным переносом - ручная настройка параметров
- Полуавтоматическая сварка коротким замыканием/ струйным переносом - синергетический режим настройки параметров
- Импульсная полуавтоматическая сварка коротким замыканием/ струйным переносом
- Импульсная полуавтоматическая сварка/ синергетический режим настройки параметров
- Полуавтоматическая сварка при двойном импульсе/ синергетический режим настройки параметров
- Полуавтоматическая сварка-пайка

- Инверторный выпрямитель нового поколения для контроля высокой скорости динамики дуги и превосходной сварки
- Высокая мощность при 100% производительности
- Возможность использования в самых суровых условиях окружающей среды, долгий срок службы
- Связной протокол полевой шины CAN Selco (высокоскоростная и надежная система обмена данными)
- Программное обеспечение можно постоянно обновлять
- Корпус из термостойкого, ударопрочного и износостойкого пластика
- Вентиляционные каналы и полностью герметичная печатная плата для предотвращения оседания пыли
- Автоматическое управление скоростью вентилятора охлаждения
- Превосходные результаты даже с использованием сетевого кабеля большой длины
- Блок подачи проволоки (4 ведущих ролика)
- Кнопка подачи проволоки
- Кнопка газ-тест (gas test)
- Кнопка проверки подачи газа
- Разработанный Selco механизм подачи проволоки
- Дружественная панель управления с цифровым жидкокристаллическим дисплеем
- Вывод параметров сварки на цифровой дисплей
- Вывод расхода газа на цифровой дисплей
- Автосохранение последних занесенных установок при отключении аппарата
- Программируемый интерфейс

Genesis 284/354/504 PSR



Сварочный процесс

- Аргодуговая сварка на постоянном токе с возбуждением дуги касанием электрода и высокочастотным осциллятором TIG DC Lift и HF start
- Аргодуговая сварка TIG холодной проволокой

- Выпрямитель с инновационной инверторной технологией для достижения превосходных характеристик дуги
- Высокая мощность при 100% производительности
- Возможность использования в самых суровых условиях окружающей среды, долгий срок службы
- Связной протокол полевой шины CAN Selco (высокоскоростная и надежная система обмена данными)
- Программное обеспечение можно постоянно обновлять
- Корпус из термостойкого, ударопрочного и износостойкого пластика
- Вентиляционные каналы и полностью герметичная печатная плата для предотвращения оседания пыли
- Автоматическое управление скоростью вентилятора охлаждения
- Превосходные результаты даже с использованием сетевого кабеля большой длины
- Блок подачи проволоки (4 ведущих ролика)
- Кнопка подачи проволоки
- Кнопка проверки подачи газа
- Кнопка обратного хода подачи проволоки
- Разработанный Selco механизм подачи проволоки
- Дружественная панель управления с цифровым жидкокристаллическим дисплеем
- Вывод параметров сварки на цифровой дисплей
- Вывод расхода газа на цифровой дисплей
- Автосохранение последних занесенных установок при отключении аппарата
- Программируемый интерфейс

Genesis 352 PSR Genesis 503 PSR

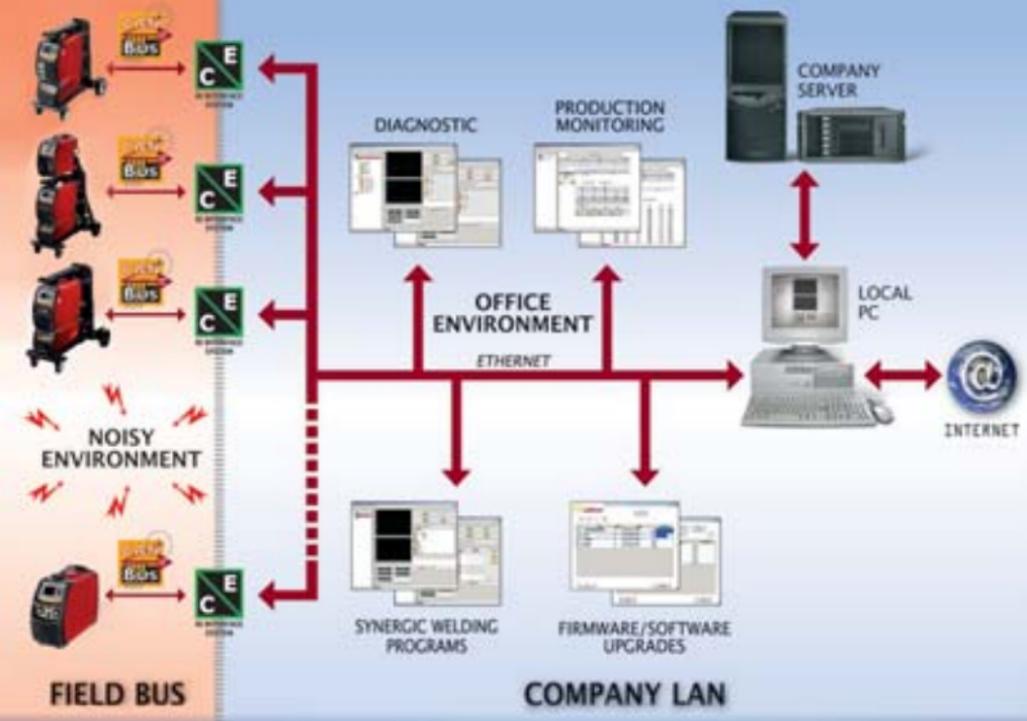
	3x400V	3x400V
	30A	40A
X%	40°C 60% 350A	40°C 50% 500A
	40°C 100% 270A	40°C 60% 460A
	25°C 100% 350A	40°C 100% 400A
I₂	6-350A	6-500A
U_o	81V	79V
IP	23S	23S
 mm l x w x h	620x280x500mm	620x280x500mm
 Kg	34,0kg	42,0kg

- Программируемый диапазон безопасных значений сварочных характеристик
- Функция Lock-unlock. Защищена паролем
- Превосходное зажигание дуги (настройка функций soft start)
- Корректировка функций Burn-back (растяжка дуги) и отрыва капли
- Режим заварки кратера (Crater filler)
- Синергетическое управление программами, выбранными из банка данных (80 программ)
- Сохранение программ сварки, выбранных сварщиком (возможность записи 50 программ)
- Настройка скорости подачи проволоки (1-22 м/мин), настройка значения тока (A) и толщины свариваемой детали
- Точечная сварка
- Сварка прерывистым швом
- Программирование и управление сварочным процессом по компьютерной сети (WELD@NET)
- Возможность подключения интерфейсного блока робота
- Соединение через цифровые/аналоговые устройства с возможностью программирования ввода/вывода
- Touch sensing - режим идентификации
- Arc sensing - режим отслеживания зажигания дуги
- Проверка налипания проволоки
- Возможность подключения горелки для полуавтоматической сварки - Евро-разъем
- Горелка Push-pull
- Возможность подключения устройства дистанционного управления
- Возможность подключения блока охлаждения Selco WU
- Управляемые операции охлаждения

Genesis 284 PSR Genesis 354 PSR Genesis 504 PSR

	3x400V	3x400V	3x400V
	25A	30A	40A
X%	40°C 60% 280A	40°C 60% 350A	40°C 50% 500A
	40°C 100% 220A	40°C 100% 270A	40°C 60% 460A
	25°C 100% 280A	25°C 100% 350A	40°C 100% 400A
I₂	6-280A	6-350A	6-500A
U_o	81V	81V	79V
IP	23S	23S	23S
 mm l x w x h	620x280x500mm	620x280x500mm	620x280x500mm
 Kg	34,0kg	34,0kg	42,0kg

- Программируемый диапазон безопасных значений сварочных характеристик
- Функция Lock-unlock. Защищена паролем
- Возможность повторного запуска или регулировки падения значения тока вручную
- 2/4-х тактный режим управления
- Двухуровневая сварка Bi-Level
- Точечная сварка
- Режим импульсной сварки и сварки на быстрых импульсах (500Гц)
- Регулировка частоты подачи проволоки
- Режим синхронизированных импульсов скорости подачи проволоки и сварочного тока
- Автоматический обратный ход проволоки при завершении сварочного процесса
- Синергетический режим настройки заключительного обдува
- Программирование и управление сварочным процессом по компьютерной сети (WELD@NET)
- Возможность подключения интерфейсного блока робота
- Соединение через цифровые/аналоговые устройства с возможностью программирования ввода/вывода
- Touch sensing - режим идентификации
- Arc sensing - режим отслеживания зажигания дуги
- Возможность подключения горелки для полуавтоматической сварки - Евро-разъем
- Центральный разъем Mesafin для аргонодуговой сварки
- Возможность подключения устройства дистанционного управления
- Возможность подключения блока охлаждения Selco WU
- Управляемые операции охлаждения



weld@NET

weld@net

Weld@Net – это программное обеспечение, специально разработанное Selco для непрерывного управления сложными сварочными системами в реальном времени. Weld@net позволяет рассчитывать и отслеживать качество и производительность сварочных систем, используя передовую систему обработки данных и отчета по затратам.

Weld@Net работает со сварочными источниками Selco на платформе green@wave. Программное обеспечение обменивается данными с другими частями системы через магистральную шину (Selco CAN Bus).

Weld@Net может быть установлена на любой компьютер под управлением операционной системы Windows XP и выше и подключенный в локальную сеть.

Weld@Net может использовать специальные интерфейсы для управления автоматическими и роботизированными сварочными системами, а также системами с ручным управлением. Все параметры процесса сварки могут отображаться на ПК в виде интуитивно понятных экранов. Измеренные величины (напряжение, ток, и т.п.) отображаются в реальном времени в графическом и цифровом виде. Настройки всех сварочных аппаратов в кластере могут управляться напрямую с ПК.

Функция отчета позволяет быстро и легко создавать персонализированные отчеты. Они содержат все интересующие параметры и позволяют мониторить производительность и отслеживать простои отдельных аппаратов.

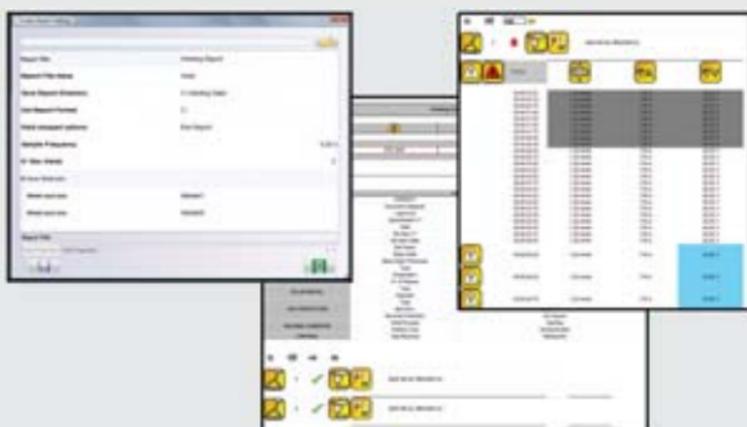
Отчеты могут экспортироваться при необходимости в файлы Excel для дальнейшей обработки.

Weld@Net monitor 2.0



- Мониторинг производственного процесса
- Регистрация данных
- Документирование сварочного процесса и интерфейса WPS
- Демо версия доступна по запросу

Weld@Net control monitor 2.0



- Управление несколькими сварочными блоками через сеть Ethernet
- Программирование и контроль сварочного процесса
- Мониторинг производственного процесса
- Регистрация данных
- Документирование сварочного процесса и интерфейса WPS
- Демо версия доступна по запросу



SELCO s.r.l.

Via Palladio, 19-35019 Onaradi Tombolo (Padova) ITALY
Tel. +39 049 9413111 - Fax +39 049 9413311
selco@selcoweld.com - www.selcoweld.com