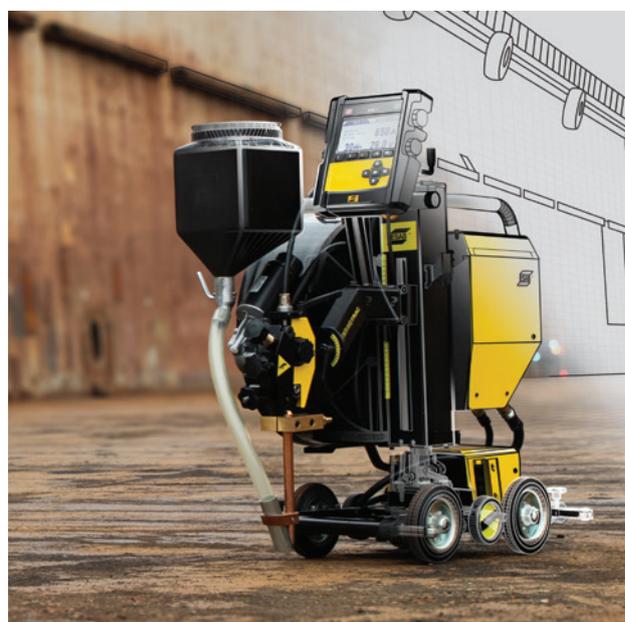


通用产品手册

General Products Catalogue

2019 版



目录 Contents

焊接材料 Filler Metals

OK AristoRod™ 系列焊丝	4
不锈钢焊丝系列	6
Shield-Bright 药芯不锈钢气体保护焊条	8
优质 MIG 铝焊丝与 TIG 铝直条焊丝	9
铝焊丝认证与焊丝盘类型	10
Marathon Pac™ 马拉松桶包装	11
耐磨系列焊材	12
EXATON 系列焊材	13

焊接设备 Welding Equipment

Fabricator™ Mig 350i/500i	
新一代全新数字逆变焊机	15
Aristo® Mig 数字控制脉冲焊机	16
Aristo® Mig 4004i Pulse 焊机	17
Aristo® Mig 5000i,U5000iw 焊机	18
Origo™ Mig 5002c,6502c 焊机	19
Buddy™ Mig 350i,500i 焊机	20
Buddy™ Arc 400i 手工焊机	21

个人防护用品 PPE 23

切割自动化 Cutting Automation

DMX 自动等离子坡口机	25
--------------	----

焊接工程自动化 Welding Engineering Automation

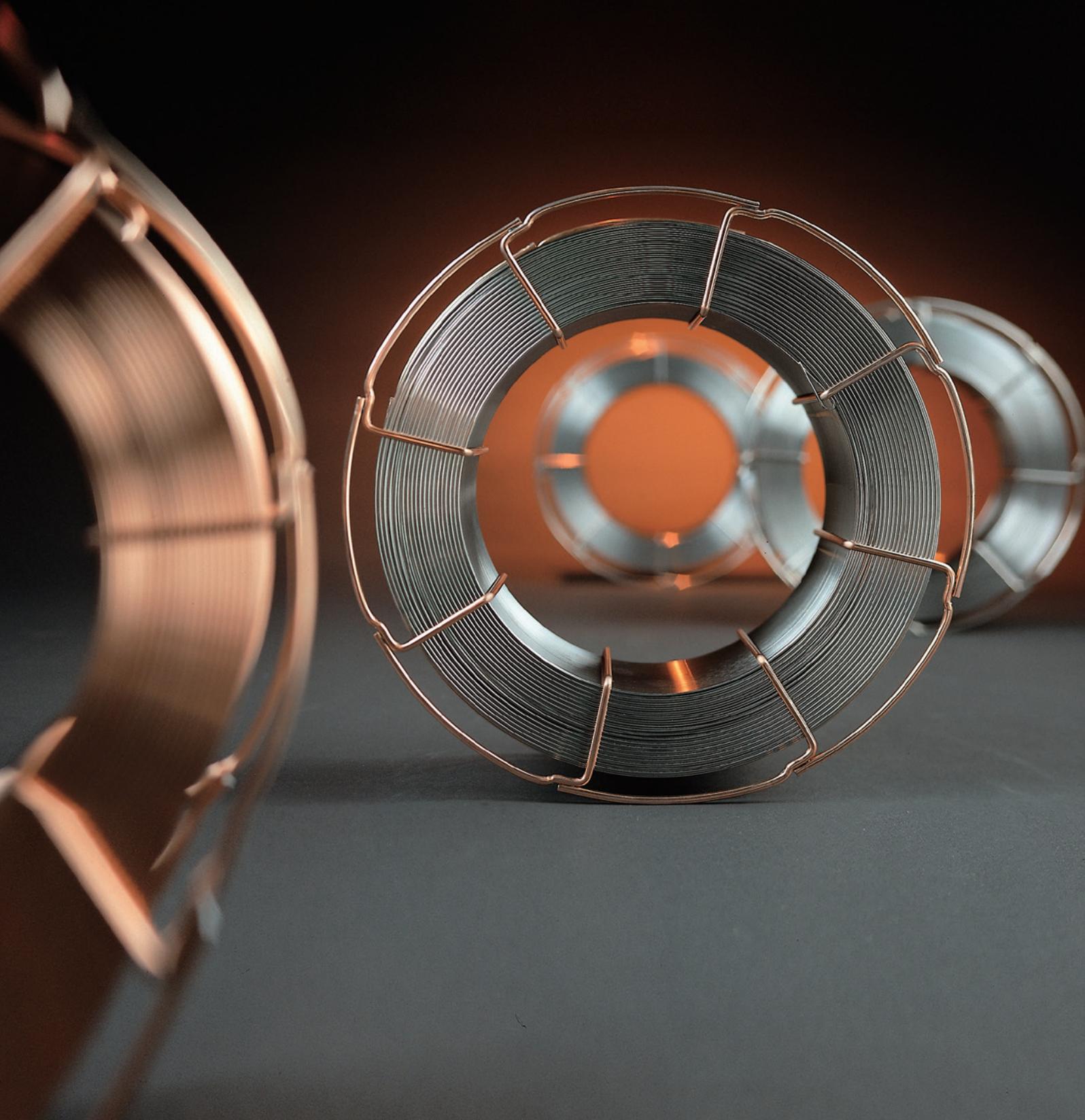
新型埋弧焊设备 Versotrac	27
-------------------	----

免责声明 Disclaimer

尽管本手册出版内容尽量力求保证其信息的准确性，伊萨对有关信息的准确性或完整性不作任何承诺。读者有责任自行判断手册内所包含信息的准确性、阅读产品标签与设备说明书，并遵守有关的法律规范。若读者对技术的正确使用存在任何疑问，请与生产厂家联系或寻求其他专业建议。伊萨对因使用或参考本手册内相关信息所造成的任何伤害、损失或损害不承担任何责任。

焊接材料

Filler Metals



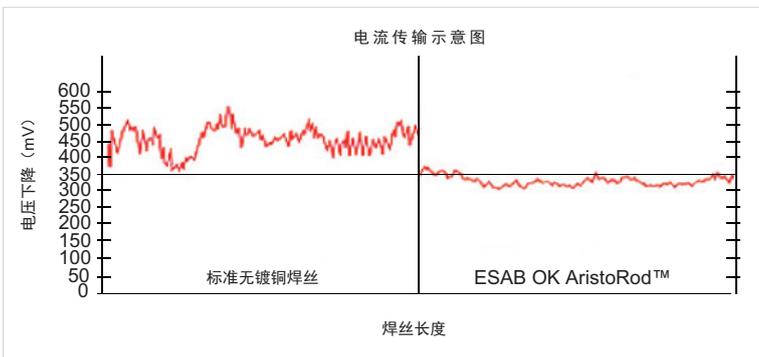
OK AristoRod™ 系列焊丝

所能为您带来的益处

Here's what you'll benefit from OK AristoRod™

拥有ASC表面技术的伊萨OK AristoRod™系列焊丝产品具有多种独特的产品性能，适用于手工焊、自动化和机器人焊接。这些最终都能转化成显著的生产优势，并促进实现生产力的增长和焊接成本的降低。下列表格中所罗列的产品特性，将以图表的形式在第3和4页作进一步讨论。

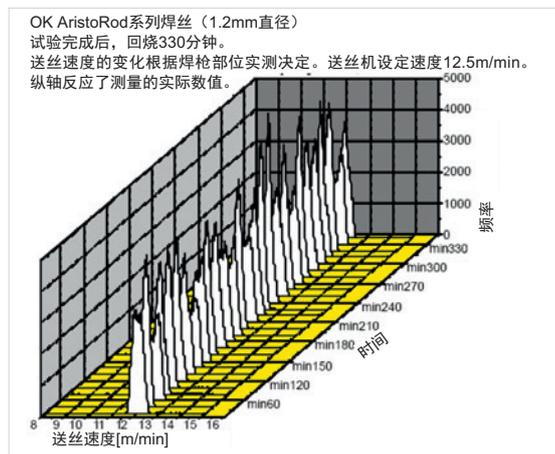
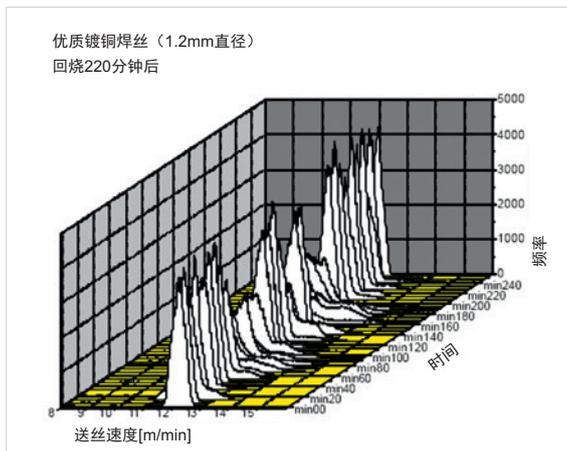
特点 Feature	优势 Benefit
始终如一的焊接性能	始终如一的焊接效果
电弧稳定，送丝阻力低	焊接质量高；返工工作量或焊后清理工作减少
电弧触发性能优异	焊后清理工作量减少
电流可操作性提高	生产力提升
极低的飞溅物水平	焊后清理工作量减少
零故障送丝，即使在送丝速度较高、送丝距离较长的条件下	生产力提高，设备停工时间减少
烟尘排放量低	工作环境更清洁



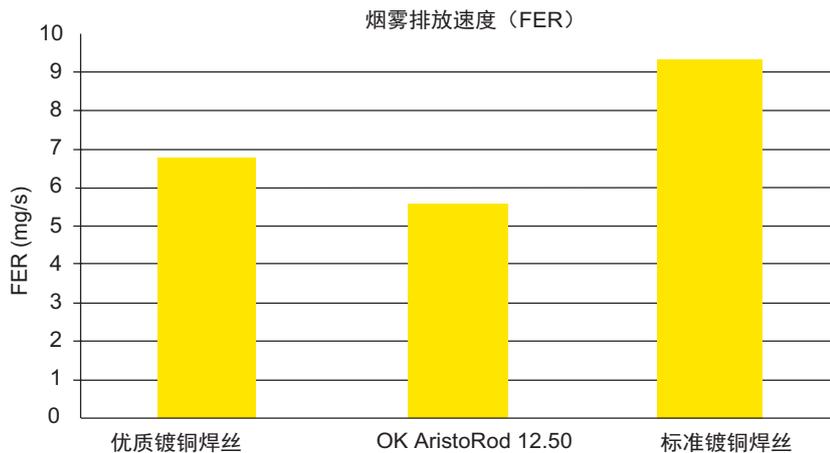
标准无镀铜焊丝、OK AristoRod™系列和优质镀铜焊丝从导电嘴到焊丝的电传输示意图。ASC表面技术使焊丝的性能达到优质镀铜焊丝的水平，同时提升电流传输的稳定性。



耐腐蚀性能达到优质镀铜焊丝相同水平是ASC表面技术的又一大特点。上图反应了焊丝暴露在热带气候条件下（高温高湿）10天后，焊丝的表面状态。这种气候条件在欧洲则罕有发生。



来源：Institut für Schweißtechnik und Fügetechnik，德国亚琛市。试验中用到的参数：350A/32V，干丝长度20mm，保护气体80% Ar和20% CO₂。



焊丝来源: Institut für Schweißtechnik und Fügechnik, 德国亚琛市



焊接烟雾对人体有害, 应使用个人防护设备保护人体安全。

烟雾排放速度符合ISO 15011标准要求。AristoRod系列焊丝的烟雾排放量明显低于标准的镀铜焊丝产品。试验中用到的参数: 350A/32V, 干丝长度20mm, 保护气体80% Ar和20% CO₂。

OK AristoRod™ 产品系列

The complete range of OK AristoRod™.

AWS与EN标准 AWS and EN classifications

产品 Product	焊丝标准 Classification wire AWS		焊丝标准与焊接金属 Classification wire and weld metal EN-ISO			保护气体 Shielding gas EN-ISO 14175		钢材类型 Steel type
OK AristoRod™	A5.18	A5.28	14341-A	16834-A	21952-A /-B	M21	C1	
12.50	ER70S-6		G3Si1			G 42 4	G 38 2	普通强度
12.70	ER70S-G		14341-A			G 42 2		普通强度
12.57	ER70S-3		G2Si			G 38 3	G 35 2	普通强度
12.62	ER70S-2		G2Ti			G 46 4	G 42 3	普通强度
12.63	ER70S-6		G4Si1			G 46 4	G 42 2	普通强度
12.65	ER70S-6		G4Si1			G 46 4	G 42 2	普通强度
13.08		ER80S-D2	G4Mo		G 4Mo / G 1M3	G 50 4	G 46 0	抗蠕变
13.09		ER80S-G	G2Mo		G MoSi /G 1M3	G 46 2	G 38 0	抗蠕变
13.12		ER80S-G				G CrMo1Si / G 1CM3		抗蠕变
13.16		ER80S-B2				G 55A 1CM		抗蠕变
13.22		ER90S-G				G CrMo2Si		抗蠕变
13.26		ER80S-G	G0			G 46 4	G 42 0	耐候钢
55 (13.13)		ER100S-G	G Mn3NiCrMo			G 55 4		高强度
69 (13.29)		ER110S-G	G Mn3Ni1CrMo			G 69 4		高强度
79 (13.31)		ER120S-G	G Mn4Ni2CrMo			G 79 4		高强度
89 (1B96)		ER120S-G	G Mn4Ni2CrMo			G 89 4		高强度

认证 Approvals

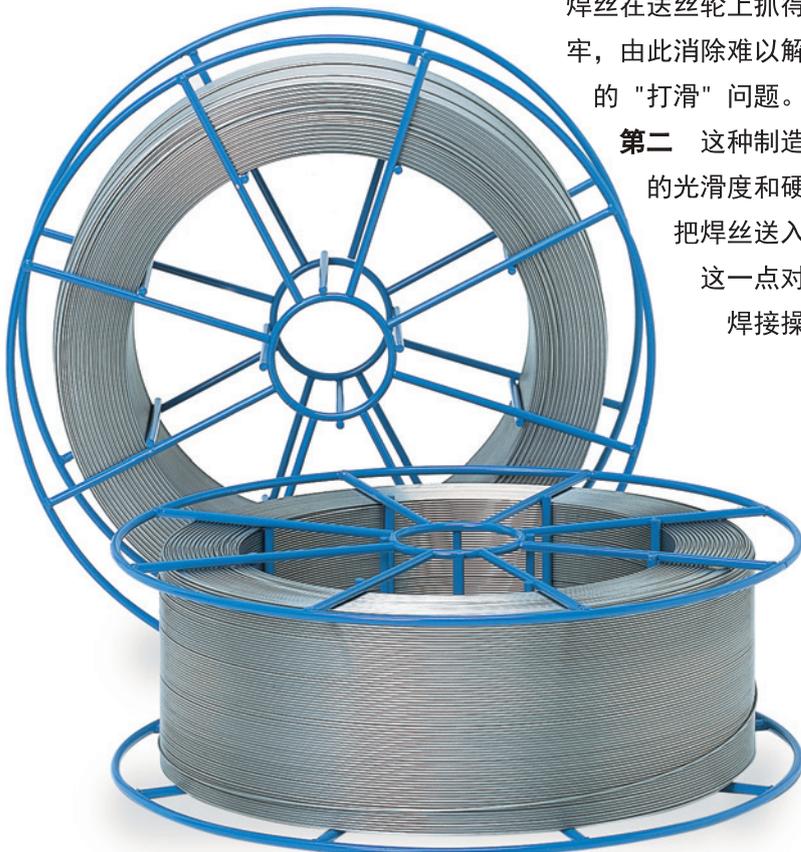
	ABS	BV	CWB	DB	DNV	GL	LR	CE	VdTÜV
OK AristoRod™									
12.50	3YSA	SA3YM	CSAW48	42.039.29	III YMS	3YS	3S 3YS	x	10052
12.57				42.039.10				x	10615
12.63	3YSA	SA3YM	CSAW48	42.039.30	III YMS	3YS	3YS	x	10051
13.08			CSAW48						
13.09				42.039.31	III YMS				10088
13.12									10089
13.26				42.039.32	II/III YMS			x	
69 (13.29)				42.039.33				x	10090
89 (1B96)				待定				x	待定



不锈钢焊丝的一项革新。您能很直观地看出差别

Superb wire feeding. You'll notice the difference straight away

运用创新的制造工艺，ESAB的新型不锈钢焊丝具有全方位的优势。你能不试一下吗！



等着惊讶吧！由于这种新型MIG不锈钢气保护焊丝的表面经过暗化处理，您一眼就可以看出。这是因为采用的是一种革新的加工处理方法，不但能极大改善送丝能力，还可以提供持续而稳定的电弧。

送丝性能大大提高

一盘紧接着一盘，一桶紧接着一桶使用，这种表面经过暗化处理的新型不锈钢焊丝之所以能够具有完美并且连续不断的送丝性能，其原因有三：

第一 经暗化处理的表面可以使得送入的焊丝在送丝轮上抓得更牢，由此消除难以解决的“打滑”问题。

第二 这种制造工艺改善了焊丝的光滑度和硬度，由此降低了把焊丝送入焊枪所需的推力。这一点对于高频率的间断焊接操作来说非常重要。

第三 这种制造工艺能严格地控制住焊丝的松弛直径和翘距。这是盘卷焊丝的两个重要特性，并需要尽可能地控制住。

总而言之，这些原因所形成的更佳焊接性能就是电弧更加稳定，焊接质量更好，产量也更高。

电流传输稳定

电弧稳定性的另一个重要因素是导电嘴和焊丝间电流传输的效率问题。由于ESAB采用的新拉丝工艺提高了焊丝表面硬度，所以电流更加稳定，电压波动也更小。

**电弧更加稳定，
焊接质量更好，
产量也更高。**

改进的绕丝工艺

焊丝的直径需要严格控制，以便实现规则的焊丝熔滴过渡。ESAB的制造工艺可使直径和圆度相当均匀且一致。这样既保证了焊丝能紧密缠绕，同时还能实现在送丝时焊丝无摩擦地松弛，减少了对送丝的要求。

Marathon Pac™-无穷尽的送丝能力

An “endless” wire feed system

对于许多 ESAB 的消费者来说，Marathonpac™是实现生产效率最大化、质量最优化的关键因素。事实上，它能把更换焊丝盘和维护工作时间几乎节约95%。

Marathonpac™的大桶包装可以装250公斤或475斤焊丝。

持续确保从Marathonpac™到焊枪的完美传输

大桶装焊丝采用特殊绕丝技术，确保了这些不锈钢焊丝永远不会

缠绕、弯曲变形或引起电弧摆动。焊接电弧挺直并且位置准确。由于焊丝自动从桶体里展开，所以既不需要单独的绕丝展开设备，也不需要像焊丝盘那样为其提供拉力。

易于循环利用

Marathonpac™是一种用后可以叠平的八角形硬纸板桶体，易于循环利用。这种硬纸板质量好，回收时还可以卖个好价钱。



完美送丝到焊枪。
整个送丝过程自动运行，
无需像传统转动盘那样拉焊丝。

不锈钢MIG气保护焊丝系列

The range of stainless steel MIG wires

AWS和EN分类

焊丝的成分%

产品	AWS A5.9	EN12072	Werkstoffnr.	C	Si	Mn	Cr	Ni	Mo	其他
OK Autrod 347Si	ER347Si	G 19 9 Nb Si	(1.4551)	0.05	0.9	1.5	19.2	9.7		Nb 0.6
OK Autrod 308LSi	ER308LSi	G 19 9 Nb Si	(1.4316)	0.01	0.9	1.9	19.7	10.7		
OK Autrod 318Si	(ER347Si)	G 19 12 3 Nb Si	(1.4576)	0.04	0.9	1.5	18.8	11.8	2.6	Nb 0.5
OK Autrod 316LSi	ER316LSi	G 19 12 3 L Si	(1.4430)	0.01	0.9	1.8	18.2	12.4	2.6	
OK Autrod 309LSi	ER309LSi	G 23 12 L Si	(1.4332)	0.01	0.9	1.9	23.1	13.9		
OK Autrod 309L	ER309L	G 23 12 L	(1.4332)	0.01	0.4	1.9	23.1	13.8		
OK Autrod 430LNb		G Z 17 L Nb	(1.4511)	0.01	0.5	0.5	18.5			Nb 0.5
OK Autrod 16.95	(ER307Si)	G 18 8 Mn	(1.4370)	0.08	0.9	6.8	18.8	8.6		

可供选择的直径单位: mm

直径	0.8	0.9	1.0	1.2	1.6	产品	TUV	U	DB	DNV
OK Autrod 347Si	X		X	X	X	OK Autrod 347Si	X	X	X	
OK Autrod 308LSi	X	X	X	X	X	OK Autrod 308LSi	X	X	X	X
OK Autrod 318Si	X		X	X	X	OK Autrod 318Si	X	X	X	
OK Autrod 316LSi	X	X	X	X	X	OK Autrod 316LSi	X	X	X	X
OK Autrod 309LSi	X	X	X	X	X	OK Autrod 309LSi	X	X	X	
OK Autrod 309L	X		X	X	X	OK Autrod 309L				
OK Autrod 430LNb		X	X	X		OK Autrod 430LNb		X	X	
OK Autrod 16.95	X	X	X	X	X	OK Autrod 16.95	X	X	X	

可供选择的盘丝

直径	0.8	0.9	1.0	1.2	1.6
OK Autrod 347Si	98-2		98-2	98-2	98-2
OK Autrod 308LSi	93-0,98-2	93-2,98-2	93-2,98-2	93-2,98-2	94-0,98-2
OK Autrod 318Si	98-2		98-2	98-2	98-2
OK Autrod 316LSi	98-2	93-2,98-2	93-2,98-2	93-2,98-2	98-2
OK Autrod 309LSi	98-2	93-2,98-2	93-2,98-2	93-2,98-2	98-2
OK Autrod 309L	98-2		98-2	98-2	98-2
OK Autrod 430LNb		98-2	93-2,94-0,98-2	93-2,94-0,98-2	
OK Autrod 16.95	98-2	93-2,98-2	93-2,94-0,98-2	93-2,98-2	98-2

93-0	200kg
93-2	250kg
94-0	475kg
98-2	15kg

Shield-Bright® 药芯不锈钢气体保护焊条

说明

Shield-Bright 焊丝在脱渣系统中采用了全新理念，能够在全位置（横焊、立向上焊、立向下焊和仰焊）获得优异焊接性能及理想的平整焊缝外观形状。首次使用的用户会因其操作的便捷性而惊喜。

全位置性能——包括仰焊在内

Shield-Bright 焊丝专为全位置焊接而特别研发。其在立向上焊接中的效果无与伦比，并且在仰焊位置也同样理想。此类焊条能够以比其他全位置不锈钢药芯焊条更高的焊接电流熔敷全位置焊缝，从而可获得更高的熔敷率。0.35"(0.09mm)、0.45"(1.2mm)、1/16"(1.6mm) 直径在全位置接头上表现的性能同样出色。

保护气体

Shield-Bright 焊丝专为75%Ar/25%CO₂保护气体而设计，但也可使用纯CO₂。75%Ar/25%CO₂混合气体可获得几乎无飞溅的平滑电弧，屈服强度和抗拉强度略高于纯CO₂。机械性能和熔敷分析符合AWS A5.22规范。

类型Type	Brand Name	AWS A5.22
奥氏体 Austenitic	Shield-Bright 308L	E308LT1-1(4)
	Shield-Bright 308L X-tra	E308LT0-1(4)
	Shield-Bright 308H	E308HT1-1(4)
	Shield-Bright 308Mo	E308MoT1-1(4)
	Shield-Bright 309L	E309LT1-1(4)
	Shield-Bright 309L X-tra	E309LT0-1(4)
	Shield-Bright 309H	E309HT1-1(4)
	Shield-Bright 309MoL	E309LMoT0-1(4)
	Shield-Bright 309MoL X-tra	E309LMoT0-1(4)
	Shield-Bright 309LCb	E309LNbT1-1(4)
	Shield-Bright 310 X-tra	E310T0-4
	Shield-Bright 312	E312T1-1(4)
	Shield-Bright 316L X-tra	E316LT0-1(4)
	Shield-Bright 317L	E317LT1-1(4)
	Shield-Bright 317L X-tra	E317LT0-1(4)
	Shield-Bright 347	E347LT1-1(4)
马氏体 Martensitic	Cryo-Shield 308L	E308LT1-1(4)
	Cryo-Shield 316L	E316LT1-1(4)
双相钢 Duplex	Shield-Bright 410	E410T1-1(4)
	Shield-Bright 410NiMo	E410NiMoT1-1(4)
	Shield-Bright 2304	-
双相钢 Duplex	Shield-Bright 2209	E2209T1-1(4)
	Shield-Bright 2507	E2594T1-1(4)
Ferritic	Arcaloy 309L	-
	Arcaloy 430Nb	-
	Arcaloy 436	-
	Arcaloy 439	-
	Arcaloy T-409Ti	E409T0-G



优质MIG铝焊丝与TIG铝直条焊丝

Premium quality Al MIG wires and TIG rods from the number one supplier

铝焊接的成本效益需要有高质量的产品和技术领导力，作为全球最大的铝焊丝生产厂商，伊萨领导着高效、优质MIG焊丝及TIG直条焊丝的发展趋势，并提供最为全面的产品系列。与伊萨合作后，生产制造商可以享受到其作为焊材与焊接设备生产厂商所提供的独特支持、全球性的工艺与应用经验以及遍布全球的业务范围。伊萨的客户拥有对以下焊丝和技术资源方面提出严格要求的权利。

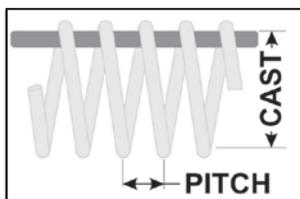


焊丝表面质量 – 光滑、一致的焊丝表面可以避免沾染污染物，防止对焊缝质量产生严重的影响

AWS			ESAB		
DIAMETER	VOLUME TOLERANCE	PERCENT	DIAMETER	VOLUME TOLERANCE	PERCENT
.047	+ .001	13.8	.0471	+ .0000	1.3
	- .002			- .0003	

AFFECT ON WELD PARAMETERS				
ELECTRODE DIAMETER	AMPS	VOLTS	FEED SPEED	
3/64" (.048)	150	24	300	
3/64" (.045)	150	24	341	
	130	24	300	

焊丝直径控制 – 焊丝直径的一致性，保证了不同焊丝盘，甚至不同批号产品焊接参数的相同。行业内焊丝直径的控制标准通常为 ± 0.0015 ，而伊萨将焊丝直径控制在 ± 0.00015 的范围内。



弹宽和弹高控制 – 盘装焊丝弹宽和弹高的一致性可以保证连续的导电性、稳定的电弧特性以及始终如一的熔深。

ABS, BV, CWB, DNV, ISO, TÜV, KR, LR, DB, GL, CLASS NK.

认证 – 伊萨是一家获得各机构与国际协会认证的制造企业，这些机构对生产设施的质量与焊丝所表现出来的焊接性能都有非常高的要求。



技术 – 伊萨的员工经验丰富，能为对提高生产技术、设备评估或开发新焊接规程感兴趣的客户提供专家级的支持。



库存 – 伊萨拥有庞大的优质产品库存，可以随时提供销售。绝大多数情况下，可以在极短的时间内发货。

伊萨让客户更有信心地进入全新的项目，并不断地提供售后支持。我们的员工随时准备着协助解决一切焊接问题，帮助缩短启动时间和总成本。

铝焊丝认证与焊丝盘类型

Approvals and spool types

*伊萨MIG铝焊丝与TIG直条焊丝的认证情况 Overview of approvals of ESAB aluminium MIG wires and TIG rods

ESAB Autrod	DB	TÜV	GL	BV	KR	DNV	ABS	LR	CWB	NKK	RINA	CE
OK Autrod 5183	√	√	-	-	√	-	√	√	√	√	√	√
OK Autrod 5356	√	√	-	-	√	-	√	√	√	-	√	√
OK Autrod 4043	√	-	-	-	-	-	-	-	√	-	-	√
OK Autrod 4047	-	-	-	-	-	-	-	-	√	-	-	-
OK Autrod 1100	-	-	-	-	-	-	-	-	√	-	-	-
OK Autrod 5087	√	√	-	-	-	-	-	-	-	-	-	√
OK Autrod 5556	-	√	-	-	√	-	√	√	√	√	-	-
OK Autrod 5554	-	-	-	-	-	-	-	-	√	-	-	-
OK Autrod 5754	-	√	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
ESAB Tigrod												
OK Tigrod 5183	√	√	-	-	-	-	√	-	√	-	-	√
OK Tigrod 5356	√	√	-	-	-	-	√	-	√	-	-	√
OK Tigrod 4043	√	-	-	-	-	-	-	-	√	-	-	√
OK Tigrod 4047	-	-	-	-	-	-	-	-	√	-	-	-
OK Tigrod 1100	-	-	-	-	-	-	-	-	√	-	-	-
OK Tigrod 5087	√	√	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
OK Tigrod 5556	-	√	-	-	-	-	√	-	√	-	-	-
OK Tigrod 5554	-	-	-	-	-	-	-	-	√	-	-	-
OK Tigrod 5754	-	√	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-

*如需其他认证请联系伊萨

焊丝盘种类与重量 Spool types and weight

重量 (kg)	伊萨焊丝盘形式	EN ISO 544
0.45	21	S100
2	46	S200
7	24-3	S300
9	24-2	S300
7	98	BS300
25	97	微型马拉松桶
80	96	中型马拉松桶
141	94	标准马拉松桶



为符合部分地区的环保规定与要求，部分市场不提供300mm塑料盘装焊丝的销售。

Marathon Pac™

马拉松桶包装 – 完整的产品系列

A complete family

伊萨的Marathon Pac™马拉松桶桶装焊丝系统是生产制造企业所能获得的最先进散丝包装系统。Marathon Pac™马拉松桶产品系列包括：

- Marathon Pac™标准马拉松桶
- Jumbo Marathon Pac™大桶装马拉松桶
- Mini Marathon Pac™迷你型马拉松桶
- Endless Marathon Pac™无尽型马拉松桶

Mini Marathon Pac™迷你型马拉松桶是新近添加到这一系列中的新成员，也为不锈钢焊丝用量一般的生产制造企业带来了福音。这种包装形式的产品既满足了生产制造商通过标准尺寸桶装包装降低成本的愿望，也同时保留了产品系列共有的优势 – 停工时间少、生产效率高。

Endless Marathon Pac™无尽型马拉松桶是最新用来提高MIG/MAG焊效率的一种方式 – 这种具有多种优势的系统，能够在即时生产和多机器人工作站中真正实现精益制造。

Marathon Pac™马拉松桶系列

从左至右：Endless Marathon Pac™无尽型马拉松桶、Mini Marathon Pac™迷你型马拉松桶、Marathon Pac™标准马拉松桶和Jumbo Marathon Pac™大桶装马拉松桶



Marathon Pac™马拉松桶系列 – 焊丝级别与填充内容 The Marathon Pac™ family – wire grades and filling content

宽×高 W x H	Marathon Pac™ 标准马拉松桶 513×830mm	Jumbo Marathon Pac™ 大桶装马拉松桶 595×935mm	Mini Marathon Pac™ 迷你型马拉松桶 513×500mm	Micro Marathon Pac™ 微型马拉松桶 595×510mm	Endless Marathon Pac™ 无尽型马拉松桶 2×标准或大桶装马拉松桶
无合金与低合金钢 Non- and low-alloyed steel					
实芯焊丝	250 kg (Ø 0.8 mm: 200 kg)	475 kg (最小 Ø 1.0 mm)			2 x 250 kg 2 x 475 kg
药芯焊丝	根据具体牌号	根据具体牌号			
SAW焊丝		Ø 1.6 mm: 475 kg Ø 2.0 mm: 450 kg			
不锈钢 Stainless steel					
实芯焊丝	250 kg (Ø 0.8 mm: 200 kg)	475 kg (最小 Ø 1.0 mm)	100 kg		2 x 250 kg 2 x 475 kg
药芯焊丝	根据具体牌号	根据具体牌号			
SAW焊丝		Ø 1.6 mm: 475 kg Ø 2.0 mm: 450 kg			
铝焊丝 Aluminium			(559x508 mm)		
实芯焊丝		141 kg	80 kg	25 kg	
铜合金 Copper-based					

耐磨系列焊材



Stoody® 是世界领先的耐磨耐腐蚀焊丝、焊条和焊粉的创新企业及生产商。对合金进行机加工，使其所生产的焊丝和焊条能够应

对各种严峻的条件：金属间及金属 - 岩土间的高冲击及 / 或高磨损，以及可能存在的高温或腐蚀。Stoody 所开发的全线产品能够满足您的各种要求。我司焊接产品种类极其广泛，包括铁、镍、钴、钛、钨、铬、铌及钒合金。除硬面堆焊产品外，Stoody 还可提供各种高合金（不锈钢及镍基）连接及覆层焊丝及焊条。我们的产品广泛用于发电厂、矿业、建筑业、铁路、钢厂、铸造厂、油气开采及纸浆、造纸等诸多行业。

Stoody 成立于 1921 年，创造了硬面堆焊系列焊接产品。如今，Stoody 依然坚持在堆焊合金方面进行创新，并已成为各个工业领域的世界级供应商，为世界各地各个行业及公司提供产品。Stoody 位于美国肯塔基州的 Bowling Green，能够提供完善的技术及实验室服务，确保高标准的质量控制，以及定制冶金及产品开发。



STOODY 典型产品参数表

	STOODY® 160FC	STOODY® CP2001	STOODY® 965-G
描述	由镍硅硼结构中的碳化钨颗粒组成，含较高碳化钨成分，其微结构有出色的刚性，耐腐蚀性，和防小颗粒侵蚀性，是泥浆类产业中硬面堆焊覆层的理想选择。	碳化铬合金，设计它是在奥氏体结构中产生均匀分布的高浓度的小初生碳化铬和次生碳化铌和碳化钒。该优化配方的结果是在单层和多层的宽幅焊接中焊接性能极好。	通用堆焊耐磨合金，它很好地综合了抗冲击性和抗磨性。该材料可应用与金属间及金属-岩土间。
应用	挖泥船旋转刀头，管道内径及过滤网，钻头及稳定器	内径管和弯头包层，硬化板包层，回转破碎机覆盖层，煤和水泥粉碎机辊和磨破上多层硬化堆焊	耕地工具
硬度	38-45 HRC (1 层) 40-50 HRC (2 层)	63-67 HRC	56-60 HRC (2 层)



EWAC 合金有限公司 (EWAC Alloys Limited) 利用专门开发的焊接产品和工艺，开拓性地提出了“修理而非更换”昂贵的关键部件的概念。过去的 50 年里，我们一直保持着在这一领域的市场领导地位。

这些产品和工艺皆出自位于古吉拉特邦安克勒斯瓦的最先进的制造基地。

我们有一支由合格的研发工程师组成的团队，正致力于创造新产品和新工艺，利用保养和修复焊接技术帮助行业节省数百万美元。

我们的产品包括特殊的焊条、气体钎焊棒和焊剂、雾化金属粉末合金、药芯连续焊丝、高分子化合物和耐磨板。

我们位于孟买塔罗加市的修理车间设备齐全，已经做好了承接涉及利用弧焊、气体焊和热喷涂工艺实施保养焊接作业的一站式项目。



EWAC 典型产品参数表

	EWAC ST 210	EWAC HF 001	EWAC HF 005
显著特性	<ul style="list-style-type: none"> 具有理想的耐氧化和耐热性。 是连接未知成份不锈钢的理想焊条。 平滑、快速、无飞溅熔敷层。 	<ul style="list-style-type: none"> 致密、无飞溅熔敷层。 耐重度磨损。 快速熔敷。 适用于全位置焊接。 	<ul style="list-style-type: none"> 优异的耐高温磨蚀性能。 易操作，熔敷率高。 单道熔敷层厚度大，效率高。 焊渣非常薄。
推荐	良好的焊接性，无飞溅，强度和延伸率高，适用于焊接 25/20 型不锈钢及其它未知的不锈钢。专为须在 1000°C 高温下保持高抗氧化能力和高强度的应用场合设计。还可用于进行不锈钢与低碳钢的焊接。	用于抵抗磨损和中等冲击的堆焊保护涂层。适用于钢、锰钢和可锻铸铁上使用。非常适合在新零件或旧零件上堆焊使用，特别是多层堆焊。可全位置可焊接焊。	一款能对高温磨耗和侵蚀环境中的碳钢和奥氏体锰钢实施耐蚀堆焊的先进焊条。熔敷层含高比例特殊成分，即使在 650°C 高温下依然保持耐磨性。
抗拉强度	660 MPa (95,000 psi)		
硬度		56-61 HRc	62-68 HRc (2 层)

EXATON 系列焊材

山特维克是一家世界级的不锈钢和特种合金研发和制造商，这些材料专门用于严苛环境，在焊材领域占据世界领先地位，拥有 80 多年供应优质焊料的丰富经验。目前，我们以伊萨旗下 Exaton 品牌的身份继续前行。最重要的是，我们一如既往地坚守如下承诺：我们的耗材具有出色的性能、冶金性和可焊性。



极致性能

Exaton 产品组合包括实心焊丝和焊棒、药芯焊丝、手工焊焊条、带状电极、助焊剂、热喷涂焊丝和焊缝整理化学产品。

Exaton 直接与最苛刻条件的行业制造商和终端用户开展合作，如石油和天然气、化学加工、发电和低温应用等。我们获得的第一手应用知识，将有助于我们不断地提高焊接耗材性能。这些焊接耗材具有更高的强度、更强的耐腐蚀性、更高的服役温度等特性，因此客户可以开展更深入地探索，使用防腐能力更强的介质，延长使用时间并减少零件厚度。

冶金事宜

焊工更青睐可重复的性能，自动化和机器人应用也需要此类性能。我们了解客户对一致性的需求，因此 Exaton 应用比标准制造商更严格的公差要求，对其原材料来源及其化学成分实施精心管控。Exaton 的每批产品都可以在相同的参数下运行，并取得同样出色的结果。

卓越的可焊性

通过一批 Exaton 焊接耗材的操作，您将体验到性能差异。我们的焊丝使用专利表面润滑剂，可提供卓越的送丝性能，而我们的微合金添加物可改善可焊性因素，比如：

- 少飞溅，缩短清理时间。
- 改善流量控制，消除焊接缺陷。
- 加快熔敷速度，提高生产效率。

我们的创新型化学品还可提高生产效率，例如在传统应用中需要两层甚至三层焊接，而该新型化学品通过单层焊接即可达到此类成效。



正确的产品

Exaton 经验丰富的销售和工程团队可以帮助用户选择正确的产品。在特殊应用中需要使用新型独特合金焊丝时，Exaton 的冶金专家定制开发的配方便广为人知。之后，Exaton 可以生产小到 1.5 吨、大到 70 吨的批量合金产品。

我们始终如一地坚守您对山特维克质量、支持和卓越的期望，并以 Exaton 的名字继续前行。如需了解关于 Exaton 及其产品的更多信息，请联系您的销售代表。

EXATON 典型产品参数表

	EXATON 等级	AWS	EN 14343	ISO	MIG TIG & (SAW)	带极焊条		SAW & ESW	MMA		
	实芯焊丝	ER	G/W/P/Sb	Nr.	Exaton	Exaton	AWS	Exaton 药芯焊丝	Exaton	AWS	EN
双相家族	27.7.5.L	-	-	-	27.7.5.L	-	-	-	-	-	-
	29.8.2.L	UNS: S32906	-	-	29.8.2.L	29.8.2.L	-	47S	-	-	-
特种合金	22.12.HT	-	-	1.4829	22.12.HT	-	-	15W	22.12.HTR	-	-
	25.22.2.LMn	"310LMo"	25 22 2 N L	(1.4466)	25.22.2.LMn	25.22.2.LMn	EQ"310LMo"	31S 37S 47S	25.22.2.LMnB	E(310LMo-15)	E 25 22 2 N L B
镍基焊丝	Sanicro 53	NiCrCoMo-1	SNi 6617	2.4663	Sanicro 53	-	-	-	Sanicro 53	ENiCrCoMo-1	E NiCrCoMo-1

焊接设备

Welding Equipment



Fabricator™ Mig 500i 新一代数字逆变焊机

CFC IN CHINA
FOR CHINA

Fabricator Mig 焊接电源采用成熟的全数字逆变控制技术，能够降低综合输入功率，降低能源成本。设计坚固耐用，满足国际标准要求。

- 设备配有过热、过压 / 欠压保护装置，有效减少机器损坏的可能性。它是工业用途的理想解决方案，适用于各种轻型、中型和重型 MIG/MAG 应用。
- 内置优化曲线，收弧电流及电压、气体检查、2 步 / 4 步引弧及电感调节均为标准功能，让操作人员缩短设置时间，轻松获得优质焊接效果。
- 其它功能，如慢送丝起弧、提前送气与滞后停气均可预设，优化焊接效果。
- 电子控制送丝可获得精确稳定的电流。无极电感调节可保证在低电流情况下也能获得好的起弧和低飞溅。（仅适用于气保焊）
- 电源配有加热器插座，为 36V CO₂ 加热调节器供电，无需使用额外电源。（仅适用于气保焊）



应用领域 Applications

- 汽车行业
- 钣金作业
- 造船 & 海工
- 工程机械
- 通用钢铁加工

技术参数 Technical data

输入	输入电源	三相 AC380V±20% 50/60Hz
	额定输入容量 (KVA)	24.2
	功率因数	0.92
输出	MMA 额定 VRD 电压 (V)	15
	MMA 额定最大输出 (A/V)	500A/40V
	气保额定空载电压 (V)	80
	气保额定最大输出 (A/V)	500A/39V
	焊接电压范围 (V)	15.5-50
	焊接电流范围 (A)	30-500
	送丝速度范 (m/min)	1.5-22
输出特性	气表加热器电压 (V)	AC36V(120W)
	输出特性	MMA:CCMIG/MAG:CV
环境	工作温度范围 (°C)	-10 ~ +40
	存储温度范围 (°C)	-25 ~ +55
	防护等级	IP23
允许负载 (MIG)	50% 暂载率, A/V	500/39
	60% 暂载率, A/V	456/36.8
	100% 暂载率, A/V	354/31.7
效率 (%)		91%
绝缘等级		F
外形尺寸 (mm)		785×330×666
整机重量 (kg)		59

功能 Function



数字控制 - 采用 ARM 芯片控制，32-bit 高效 CPU，开放编码系统，可供未来系统升级和更优的参数偏好设置；可扩展性，参数控制；丰富的起弧收弧参数调节，带来完美的焊缝质量和焊接体验。

电流预调设置 - 协同控制领先科技。通过内置焊接参数数据库实现当前 MIG 模式预设；FYA 一元调节功能

高可靠性 - 完整的模块化电源组件；防尘空气管；防尘性能大大提高；保形涂层加工；有竞争力的电网适应性 (±15%)；通过 IEC 验证检验

卓越的焊接性能 - 采用优化的电弧起动策略，在稳定、平稳的焊接过程中，电弧起动的成功率提高到 100%，飞溅少，电弧停止性能稳定，明显的回烧效果。点焊功能得到了特别的优化。

内部 CAN 通讯 - 防干扰，增强稳定性

预制模拟接口 - 便捷配套专机和机器人应用

2 IN 1 - MMA/MIG 双功能；MMA 起弧电流和弧压独立控制 / 调节

IP23 防护等级

Aristo[®] Mig数字控制脉冲焊机

Aristo[®] Mig专为先进的高效手工和机器人焊接应用而设计。将伊萨TrueArcVoltage™技术与对软硬件透彻的理解以及在数字焊接设备制造领域逾20年的丰富经验相结合，打造出这一完美解决方案。

结实耐用

- 用材讲究，牢固可靠
- CANBus通讯，电缆少，可靠性更高
- 滤尘网可防止异物进入，适合恶劣的工况
- IP23防护等级，防尘防水性能更好，保障焊机使用寿命

使用灵活

- 模块化组合，多种部件可灵活选择组合
- ELP逻辑泵，接通即可自动启动
- 快速接头连接，安装简单
- U8₂ 控制器搭配7.5米的延长电缆，可让工作范围更大。另外送丝机前部配有=遥控接口。

先进的功能

QSet™ – 短路过渡智能焊接系统

启动Qset，只需设定气体/焊丝组合，按下焊枪开关，机器快速判断并自动调整焊接参数，数秒内即可获得并存储最佳焊接参数。

QSet™对干伸长和焊接位置不敏感。无论干伸长如何变化，是在拐角位置还是向上焊，焊接电弧均可始终如一，保持完美，可获得和向下焊一样的无可匹敌的深焊缝。

利用QSet™进行Mag焊可获得极低的飞溅，与混合气体相比可大幅降低气体成本，并且焊接质量不相上下。

QSet™是受限位置焊接、打底焊、MIG钎焊的理想选择，在零部件的批量生产中能够获得可重复的效果。

- 设置简单，一键控制
- 自动电弧优化
- 飞溅更少

SuperPulse™

拥有这个利器，您可获得更高的焊接速度、熔敷率和更好的焊接效果，减少焊接变形，并让焊接熔深和外形获得均衡。

SuperPulse™将各种类型电弧的优点融为一体；例如，将脉冲的焊接质量与喷射的生产率结合；或将脉冲与短弧焊结合，让进入最薄金属板材的热输入量降到最低；或者采用两个不同频率的脉冲组合。因此它可以：



- 对根部间隙变化不太敏感
- 在定位焊接时能更好地控制焊接熔池
- 更好地控制熔深和熔深轮廓
- 降低对不均匀热传导的灵敏度

丰富的内置专家程序（230组，并持续更新）

在Aristo[®] U8₂ Plus中，为您的焊接应用准备了超过230组专家程序。从结构钢到超级双相不锈钢，从铝材到镍基合金，或硬质合金。只需选择焊丝类型和尺寸、保护气体和工艺（短弧/喷射电弧或脉冲电弧）即可获得最佳参数设置，实现一元化调节。

自创专家程序

您还可以为任何金属和保护气体组合定制您自己的优化曲线，并可将其保存为新的专家程序。

质量管理

为焊接工艺设置参数范围，避免操作人员输入超出设定范围的参数；记录焊接作业时间及参数，让焊接生产管理更轻松，更放心。

文件管理

利用USB连接将数据传输到其他Aristo[®] U8₂设备，或传输到您的计算机进行数据备份，也可用电子邮件发送给他人，轻松将单台设备的成功复制到所有设备。

实现自动化

利用数据交换模块儿（W8₂），可通过PLC进行控制或收集数据。

Aristo[®] Mig 4004i Pulse

重量轻，性能卓越

特点 Features

- 工作电压：380-440V，允许波动±10%
- 兼容发电机，适合现场使用
- 焊接操作停工6.5分钟之后进入节能模式 - 节能

功能 Function

- QSet™
- SuperPulse™
- 内置丰富专家程序 (>230组，铝合金、不锈钢及特殊合金)
- 自创专家程序 (U82)
- 2 / 4步选择
- 起弧设置
- 收弧设置
- 检气和点动送丝
- 255组参数存储空间 (U82)
- 质量统计
- 生产统计

应用领域 Applications

- 高效MIG/MAG焊接
- 先进MMA焊接
- 典型应用行业
 - 一般工业制造
 - 能源
 - 风电场
 - 卡车、汽车和拖车
 - 火车和铁路车厢
 - 挖掘和采矿设备
 - 工程机械
 - 型钢
 - 造船/海工



技术参数 Technical data

工作电压, V/Hz	380-440V, ±10%, 3~50Hz
主电缆, Ø mm ²	4 x 4
保险丝 (防电涌), A	20
允许负载	
100% 暂载率 A/V	300/29
60% 暂载率 A/V	400/34
电流设置范围 A	
MIG/MAG	16-400
MMA	16-400
TIG (LiveTIG)	4-400
开路电压, V	55
开路电压 (电压降低模式), V	< 35
节能模式, W	137
效率, %	88
功率因数	0.94
尺寸 长 x 宽 x 高, 毫米	610 x 250 x 445
重量, 公斤	44.5
含COOL 1 但不包括冷却剂, 公斤	58
工作温度, °C	-10 到 +40
密封等级	IP23
应用等级	S
绝缘等级	H

Aristo® Mig 5000i, U5000iw

验证的可靠性和焊接性

特点 Features

- 高强度外壳，结实耐用
- 包含防尘过滤器，可降低因打磨粉尘沉积导致的故障概率
- 焊接操作停工6.5分钟之后进入节能模式
- 可连接多台送丝机，在同工位焊接不同规格焊材，快速节约
- 采用Mig U5000iw可进行专业TIG直流焊接
 - 高频率及LiftArc™ 引弧
 - 直流脉冲TIG焊接
 - 可设定电流上升时间，焊接电流，脉冲时间，维弧电流，维弧电流时间，下降电流以及下降时间

功能 Function

- QSet™
- SuperPulse™
- 内置丰富专家程序 (>230组，铝合金、不锈钢及特殊合金)
- 自创专家程序 (U82)
- 2 / 4步选择
- 起弧设置
- 收弧设置
- 检气和点动送丝
- 255组参数存储空间 (U82)
- 质量统计
- 生产统计

应用领域 Applications

- 高级低碳钢与不锈钢材料的加工、制造
- 高级铝材的加工、制造
- 海洋与造船业的预制造
- 高效MIG/MAG焊接
- 镍基材料的预制
- 核电与航空
- 加工厂与电站的安装与维修
- QA应用
- 压力容器、储罐及加工行业所用的器具



技术参数 Technical data

	Mig 5000i	Mig U5000iw
工作电压, V/Hz	400V ± 10%, 3~50Hz	400V ± 10%, 3~50Hz
保险丝, A	35	35
主电缆, mm ²	4×6	4×6
设定范围, MIG/MAG, A/V	16-500/8-60	16-500/8-60
设定范围, MMA直流, A/V	16-500	16-500
设定范围, TIG直流, A/V	-	4-500
40°C时的允许负载		
35%暂载率, MMA, A/V	-	-
60%暂载率, MMA, A/V	500/40	500/40
100%暂载率, MMA, A/V	400/36	400/36
开路电压, V	68-88	68-88
节能模式 (400W), W	50	50
视在功率, kVA	25.2	25.2
电流最大时的功率因数	0.91	0.91
电流最大时的效率	87%	87%
控制电压, V, Hz	42, 50/60	42, 50/60
尺寸 长×宽×高, mm	625×394×496	625×394×496
尺寸 长×宽×高 (含水冷单元), mm	625×394×776	625×394×776
防护级别	IP 23	IP 23
绝缘等级 (主变压器)	H	H
工作环境温度, °C	-10 ~ +40	-10 ~ +40
重量, kg	68	71
应用等级	S	S
水冷单元:		
制冷能力W, l/min		40°C时, 2500, 1.5
冷却剂容积L		5.5
最大流量l/min		2.0
最大压力, bar		3.4

Origo™ Mig 5002c,6502c

皮实耐用，性价比高

特点 Features

- 牢固的金属外壳，适合恶劣的工况。
- 自带超大脚轮、坚固的吊耳，移动方便。
- CANbus通讯，数字控制。

功能 Function

- QSet™
- SuperPulse™
- 内置丰富专家程序 (>230组, 铝合金、不锈钢及特殊合金)
- 自创专家程序 (U82)
- 2 / 4步选择
- 起弧设置
- 收弧设置
- 检气和点动送丝
- 255组参数存储空间 (U82)
- 质量统计
- 生产统计



应用领域 Applications

- 施工民建
- 工程机械
- 铸造厂
- 管道加工厂
- 海洋工程与船厂

技术参数 Technical data

	Origo™ Mig 5002c	Origo™ Mig 6502c
工作电压, V/Hz	400V ± 15%, 3 ~ 50Hz	400V ± 15%, 3 ~ 50Hz
允许负载		
60% 暂载率, A/V	500 / 39	650 / 44
100% 暂载率, A/V	400 / 34	500 / 39
设定范围 (DC) A/V MIG/MAG	16 – 500 / 8 – 60	16 – 650 / 8 – 60
开路电压V		
MIG/MAG	62	62
MMA	68	68
开路功率W	550	670
含冷却装置W	750	870
焊接结束后15分钟进入节能模式下	60	
电流最大时的功率因数	0.90	0.90
电流最大时的效率	72	76
控制电压V, Hz	42, 50/60	42, 50/60
尺寸, 长x宽x高mm	830×640×835	830×640×835
重量, kg	185	222
含冷却装置	199	236
工作温度	-10 ~ 40°C	-10 ~ 40°C
防护级别	IP23	IP23
应用等级	S级	S级

Buddy™ Mig 350i,500i

适用于重载型Mig/Mag以及FCW焊接

- 大功率，适用于重载型Mig/Mag以及FCW应用
- 逆变技术，焊机体积小重量轻，便于移动
- 焊接参数旋钮调节，设置简单
- 快速接头设计，不同长度电缆任意选择

优良的焊接性能

- 稳定精确的电子控制送丝，保证焊接质量
- 无极电感调节，有利于控制焊接飞溅
- 内置优化的起弧以及送气控制，使用无忧
- 逆变技术，功率因素和效率高，意味着对电能的利用率高，绿色环保

安全可靠

- 符合GB 15579以及IEC 60974标准，广泛应用于中东，东南亚及中国市场。
- 内置过热以及过/欠压保护电路，灵敏可靠，防止元件损坏。
- IP21防护等级，防尘防水性能好，适应恶劣环境作业



应用领域 Applications

- 汽车行业
- 钣金作业
- 土建施工
- 通用钢铁制造

技术参数 Technical data

	Buddy™ Mig 350i	Buddy™ Mig 500i
工作电压, V/Hz	400V ± 15%, 3~50Hz	400V ± 15%, 3~50Hz
熔断器(缓动式), A	20	35
电源电缆, Ø mm²	4 x 4	4 x 6
允许负载(MIG)		
40% 暂载率, A/V	400 / 34	
60% 暂载率, A/V	350 / 31.5	500 / 39
100% 暂载率, A/V	270 / 27.5	387 / 33.4
最大电流时的功率因数	0.93	0.93
最大电流时的效率, %	85	85
设定范围 (MIG/MAG), A/V	50 - 400 / 15 - 40	50 - 500 / 15 - 50
开路电压, V	65	70
控制电压, V	24 DC	24 DC
外形尺寸 长x宽x高, mm	590 x 300 x 530	610 x 335 x 640
重量, kg	35	56
工作温度	-10至40°C	-10至40°C
外壳防护等级	IP21	IP21
应用等级	S	S

Buddy™ Arc 400i

真实的焊接性能，暂载率和可靠性！

- 可焊多种焊条：通用，低氢，不锈钢，纤维素
- 使用带气阀的TIG焊枪即可采用刮擦起弧进行TIG焊
- 控制面板旋钮调节，设置简单
- 热起弧—有助于避免出现起弧问题
- 电弧推力—调节电弧的软硬强度，提高焊接质量
- 电流大小—获得合适的焊接电流节能
- 逆变技术，功率因素和效率高，意味着对电能的利用率高，绿色环保安全可靠
- 符合GB 15579以及IEC 60974标准，广泛应用于中东，东南亚及中国市场。
- 内置过热以及过/欠压保护电路，灵敏可靠，防止元件损坏。
- IP21防护等级，防尘防水性能好，适应恶劣环境作业。



应用领域 Applications

- 造船
- 土建施工
- 管道生产
- 通用钢铁制造

技术参数 Technical data

工作电压, V/Hz	400V ± 15%, 3~50Hz
有效输入电流, A	21.4A
熔断器 (缓动式), A	32
电源电缆, Ø mm ²	4C x 4
允许负载 (MMA)	
60% 暂载率, A/V	400 / 36
100% 暂载率, A/V	310 / 32.4
允许负载 (TIG)	
60% 暂载率, A/V	400 / 26
100% 暂载率, A/V	310 / 22.4
最大电流时的功率因数	0.93
最大电流时的效率, %	85
设定范围 (TIG/MMA), A	20 - 400
开路电压 (OCV), V	68
降低后的开路电压 (VRD), V	<35
外形尺寸 长 x 宽 x 高, mm	540 x 280 x 510
重量, kg	29
工作温度	-10 至 40°C
外壳防护等级	IP21
应用等级	S

个人防护用品

PPE



PPE 个人防护用品



SENTINEL™ A50

多年的焊接经验使你准确地知道你需要的是什么：关键的舒适性，大镜片和新一代科技。每一个特殊的操作都需要专业的设备才能事半功倍，而 SENTINEL™ 则正是焊接精英最理想的焊接面罩之选。

- 革命性的外壳设计。耐冲击尼龙
- HALO™ 头箍。符合人体工学设计，可调节五点接触式头箍，因此面罩的重量可以分散到头的四周，这有利于减轻压力负荷，提高长期穿戴的舒适度。
- 100 x 60mm 1/1/1/2 -5-13 ADF
- 外部激活的打磨模式按钮。阴影 3 级打磨模式
- 彩色触摸屏控制面板



Warrior Tech

WARRIOR™ Tech 面罩满足不同焊工的需求，高科技轻质外壳可以抵御热辐射，火花及飞溅。最新的自动变光技术镜片，清晰度高，光学效果好。WARRIOR™ Tech 为焊工提供了理想的功能，效果及舒适性。

- 光学性能：1/2/1/2
- 暗度等级：9-13
- 滤镜尺寸大（98mm*48mm），视野广
- 灵敏度及延时可调
- 四个电弧传感器：反应更快，感知范围更大



EcoAir

- 空气流量170L/Min
- 电池可拆卸单独充电（适应两班应用）
- 滤芯堵塞和低电量音频报警



AristoAir

- 风量可调（170-210L/Min）
- LED空气流量指示
- 滤芯堵塞和低电量音频/视频报警
- 快门式滤芯盒开关

切割自动化

Cutting Automation



DMX 自动等离子坡口机

DMX 是一款值得信赖的等离子坡口系统，该系统得益于 ESAB 专有的直接多轴行走系统 — 通过较少部件提升设备可靠性，降低维护工作量。配备多点碰撞保护系统的顺应行走可在碰撞发生后自动重置割炬，无需对齐焊接头。

ESAB 研发的 SmartBevel™ 技术提升了 DMX 的易用性，通过简化切口编程，提供始终如一的精确坡口切割效果，避免了等离子坡口切割作业中的推测过程。

DMX 采用最新行走控制技术，进而实现了紧凑型设计，可安装在小型龙门架上，不仅使优质的坡口切割作业更加经济实惠，还可节省宝贵的安装空间。

- 直接多轴 (DMX) 行走系统
- 一键式高精度电子对齐
- 多点碰撞防护系统
- 完整的电缆保护系统
- ESAB SmartBevel 技术

应用领域 Applications

- 钢材服务中心 (仅限切割业务)
- 工业和通用制造
- 一般制造业



使用 DMX 生产的
的优质坡口部件



Combirex DX 及较大型设备可使用 DMX



SmartBevel 技术可实现精确的坡口切割作业

技术参数 Technical data

坡口切割的最小材料厚度	6mm
坡口切割的最大材料厚度	45°时50mm
切角范围	+/- 45°
焊枪行走范围	+/- 57°
旋转轴速度	> 75 rpm
旋转轴分辨率	优于1/1000度
升降机行程	300mm
升降机速度	11 m/min
最大切割电流	600A

焊接工程自动化

Welding Engineering Automation



VERSOTRAC

新型埋弧焊设备 Versotrac

易于操作

我们为 Versotrac 搭载全新的 EAC 10 控制器，该控制器设计直观、操作轻松简便。简化界面包含焊接小车及其它轻型自动化应用所需功能，显示屏空间更大，可实时显示热量输入等重要功能，从而让您轻松监控焊接质量。拥有遥控操作盒，操作人员可在舒适的位置更改设置。



多功能应用

无需借助任何工具即可轻松完成设置，Versotrac 几乎适用于任何类型的焊接。新型焊头可以在埋弧焊和气保焊工艺之间切换自如。此外，模块化组件可以拆开重组，从而实现多种不同的焊接应用。可进行三轮或四轮配置，在任何表面上均可稳定行走。

适应性强

无论采用何种电源，Versotrac 都能启动。与逆变电源及传统交直流电源乃至高效交流电源均可配合使用。模拟接口可接至模拟埋弧焊电源，伊萨和其它品牌上一代埋弧焊电源均可。

移动方便

Versotrac 是一款完全模块化的焊接小车，您可轻松携带。可将结实的模块化组件拆分成较小的部件，将其带进狭小空间内，然后只需要几分钟便可完成重新组装，非常方便。舒适的握把设计，让调整焊接路径或开展工作变得超乎想象的简单。



Versotrac EWT 1000

性能卓越

Versotrac 性能卓越，可在最严苛的环境中完成高标准任务。其坚固的送丝系统可以完成宽度高达 5 mm 的单丝焊，最大功率下可输出高达 1,000 A 的电流，适用于重型焊接作业。可选配双丝配置，进一步提高焊接效率。

保持连续性

Versotrac 符合人体工程学的先进焊丝处理系统有助于减少更换焊丝所需的停机时间。送丝系统采用全新丝盘支架和内置记忆功能，有助于更快地恢复作业，增加电弧持续时间。



焊接和切割技术和系统的全球领先者



伊萨一直走在焊接与切割技术的前沿。经历了一个多世纪的探索和发展，不断改进的产品和工艺让我们能够面对来自各个领域技术进步的挑战。

质量、环境和健康安全标准
质量、环境和安全是伊萨重点关注的三个方面。伊萨是全球制造工厂中为数不多的几家在质量环境、健康和

安全管理体系中获得ISO 9001、ISO 14001和OHSAS 18001标准认证的跨国公司之一。

对于伊萨来说，质量是一个持续的过程，是我们在全球所有生产工艺和设备的核心。跨国生产、本地代理和独立的国际分销商网络，为我们所有客户提供优质的伊萨产品、无与伦比的材料和工艺专业知识。

伊萨全球销售和支持网络



伊萨焊接切割器材（上海）管理有限公司

地址：中国上海市静安区恒丰路436号环智国际大厦25楼，200070

电话：800 820 8115 400 820 6980

邮箱：esab@esab.cn

网址：www.esab.com



授权经销商

