王牌焊接电源QinTron新增脉冲功能

**焊接变得更简单：功能强大、灵活通用、品质可靠**

**【德国|海格尔市】一年前，焊界领头羊克鲁斯成功地将高新逆变焊接电源QinTron推向了市场。时隔一年，进取的克鲁斯人又推出了升级版本——QinTron脉冲版，将MIG/MAG焊接与脉冲电弧技术完美地融为一体。**

新一代的QinTron系列机身坚如磐石，引弧及焊接特性出色，操作简单便捷，且拥有极高的性价比。共三种功率等级供客户选择：400A、500A和600A，并具备无级电压预选功能。高新的逆变技术拥有巨大的节能实力，同时，又能确保实现最佳的焊接效果。此外，一台电源内置了多种工艺包，用户既能进行MIG/MAG焊接，同时也能进行TIG焊（带提升引弧）、手工电弧焊和碳弧气刨。

在原有的MIG/MAG技术基础上，QinTron已拥有十分成熟的克鲁斯独家工艺深熔焊（Rapid Weld）及脉冲焊（Vari Weld），如今，脉冲弧工艺的加入令QinTron如虎添翼。深熔焊的优点体现在极大的熔深和可靠的根部熔合上。焊枪向工件发出高度集中且稳定的高压电弧。用户通过设置具体的焊接参数，完全可根据自身需求调节熔深形状。同时，坡口角度的缩小有效地降低了填充金属和保护气体的使用量。脉冲焊拥有稳定且强悍有力的电弧。因此，通过脉冲焊能达到很高的焊接速度，并形成很大的熔深。

除了上述两种工艺外，用户还可根据自身需求选配双脉冲焊工艺（Duo Pulse）。该工艺的最大优势在于对热输入量的有效控制。由于脉冲的温度“可高可低”，因此用户可通过对电流的调节来控制焊接熔池，由此，进入工件的热输入量能完全由用户掌握。

QinTron将多种焊接工艺和谐而有机地结合在一起，因此用途广泛多样。此外，模块化结构和日后的升级能力又确保了最大的灵活性：因此，个性化的扩展和改造轻松易行。