

Power Feed™ 25M & Power Wave® 系统

便携式设计、高质量的焊接解决方案！

针对工业领域，满足您的焊接需求的焊接解决方案——这不就是您苦苦寻找的吗？

Power Feed™/Power Wave®系统沿袭了林肯的传统，能提供先进的控制、高性能的焊接、可靠及高质量的产品。如今随着便携式、高科技送丝机的引进，我们将这些优良的特征赋与Power Feed™ / Power Wave®系统并带给焊接操作工，使其能在任何地方进行焊接操作。

林肯将全部特征设计集中在一个坚固耐用的系统中，以迎接工业生产要求的挑战。机身重量轻、外壳结实耐用以及MAXTRAC®送丝系统的专利设计能给您带来所期望的结果。推荐的设备包能满足您在铝焊接、高合金材料焊接以及管道焊接方面的要求。

焊接工艺

MIG焊，脉冲MIG焊，STT®，药芯焊丝焊，手工焊，TIG焊，碳弧气刨

林肯优势

- **TOTAL s2f™ 铝焊接解决方案**
 - 从设备到焊材到焊接工艺，TOTAL s2f™是林肯电气完善的铝焊接解决方案——高质量及高价值的焊接解决方案。
- **标配的推拉丝送丝功能**
 - 推拉丝功能能提供稳定的送丝功能及灵活使用不同长度焊枪电缆，从而产生优良的铝焊接性能。
- **坚固耐用，适用于建筑施工**
 - 结构坚固耐用，能适应恶劣的施工环境。从建筑施工到造船，该设计都能满足您的要求。包装标配结实耐用的铝外壳，选配塑料外壳。
- **内部照明**
 - 您正工作在光线微弱的环境中吗？我们在系统中为您配备了高亮度的发光二极管，以照亮内部送丝驱动部分。
- **内部加热**
 - 通过提供加热功能和外壳封闭，从而确保持续控制所用焊材的湿度。
- **模式选择面板 (MSP4)**
 - 采用高科技制造，方便使用。Power Feed™ 10M中采用的模式选择面板如今升级为便携式。该面板为进入Power Wave®波形模式调用提供了方便的路径。先进的控制和设置选项就在您的指尖处。
- **双程序和存储按钮**
 - 双程序功能使您能够设置A和B两种程序以简化操作过程中的程序转换。有了存储按钮，您就无需记住程序内容！操作人员只要简单按下按钮就可获得相应的波形和选定适用于其应用的操作范围。
- **便携**
 - 可通过一16英寸(406毫米)直径圆孔或12x18英寸(305 x 457毫米)椭圆孔，重35磅(15.9公斤)。



说明



输出



输入

技术参数

| 产品名称 | 订货号 | 输入电源 | 传动装置 | 送丝速度 米/分 (英寸/分) | 焊丝尺寸 毫米 (英寸) | 外形尺寸(高x宽x深) 毫米 (英寸) | 净重 千克 (磅) |
|--------------------|---------|-------|----------------|---|---|--|--------------|
| Power Feed™ 25M | K2536-1 | 40伏直流 | 标准速度 (工厂设置) | GMAW: 2.5 - 20.3 米/分(50-800英寸/分) FCAW: 2.5 - 20.3米/分(50-800英寸/分) | GMAW: 0.6-1.6毫米(.023- 1/16英寸) FCAW: 0.8-2.0毫米(.030-5/64英寸) | 368 x 216 x 597 (14.5 x 8.5 x 23.5) | 15.9 (35) |
| | | | 超大扭矩 | GMAW: 1.3-10.4米/分(30-400英寸/分) FCAW: 1.3-10.4米/分(30-400英寸/分) | GMAW: 0.6-1.6毫米(.023- 1/16英寸) FCAW: 0.8-2.4毫米(.030-3/32英寸) | | |

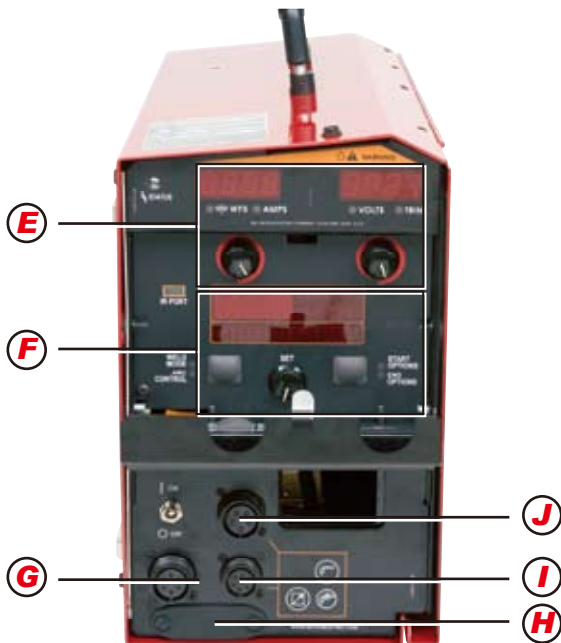
特征

前面板控制

Power Wave®/Power Feed™数字解决方案为用户提供所需的控制——操作人员可随意掌控。Power Feed™ 25M的便携式设计提供精确的数显功能，从而实现对所有焊接参数的完整控制；同时该便携式设计也能满足野外施工行业的需求。该系统还能为用户设定参数操作范围，并加以锁定控制，以确保整个焊接过程符合焊接工艺规范的要求。



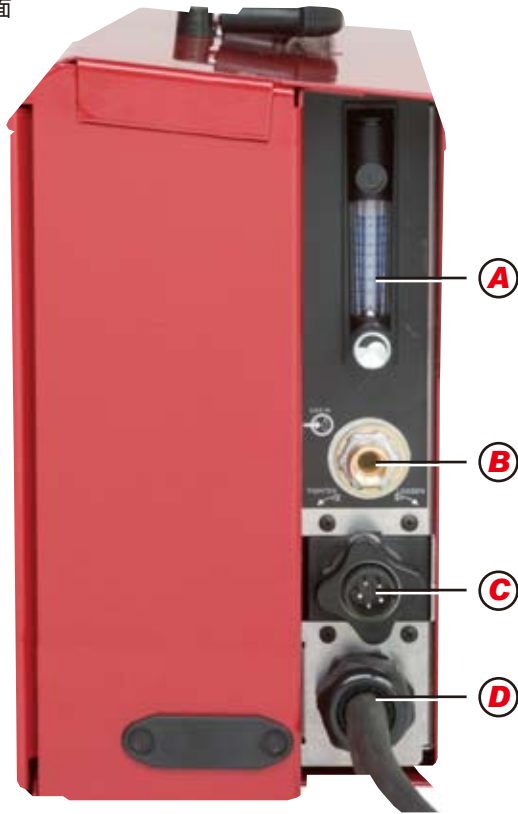
- A** 6个用户存储按钮
 - 用户利用该按钮存储程序并设置一系列的焊接参数范围。使用记忆存储按钮或者双击焊接扳机可以调用已存储的程序或操作。
- B** 双程序按钮
 - 可以在焊接过程中迅速选择程序A或B。该功能需和林肯Magnum®双程序焊枪开关配合或通过快速释放/按下标准式MIG焊枪上的开关来实现。
- C** 红外端口
 - 与Weld Manager™软件以及Palm® OS配合使用，用来简化用户设置，同时降低因设备配置和安全导致的停工时间。
- D** 模式选择面板（MSP4）
 - 方便选择焊接模式以及设置电弧控制（电感）、启动和终止选项。隐藏的菜单使您能根据自己的需求定制用户界面。



- E** 双译码显示器
 - 高亮度电压、送丝速度及电流显示器。
- F** 模式选择面板（MSP4）——如上面所示
 - 方便选择焊接模式以及设置电弧控制（电感）、启动和终止选项。
- G** 6针遥控插座
 - 连接遥控装置组件或脚踏电流控制器。
- H** 水冷焊枪组件连接座（可选）
 - 需要K590-6。
- I** 7针推拉焊枪连接器
 - 连接Python® Plus、Python®、或Cobramatic焊枪。
- J** 标准的5针焊枪扳机连接座

硬件特征

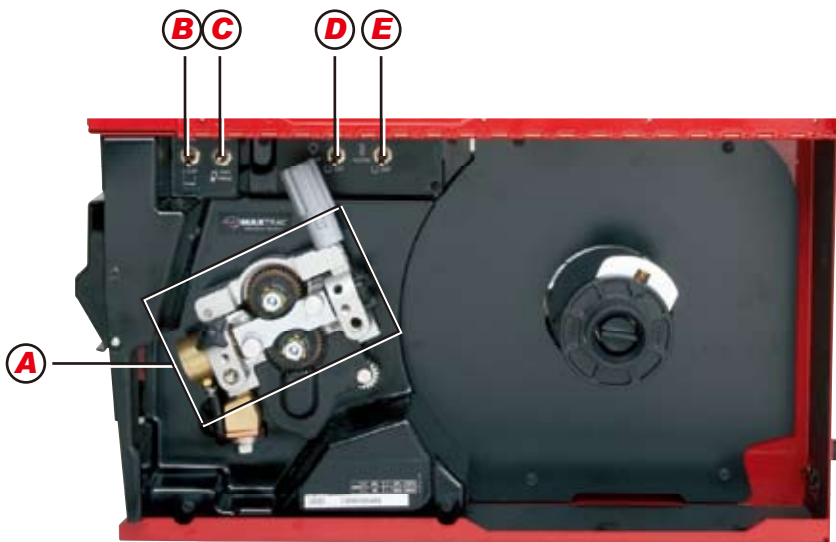
机身背面



- A** 带有控制阀的流量计
 - 用来调整和监控送丝机处的保护气体流量，以补偿较长的保护气体软管。
- B** 保护气体输入端
 - 结实耐用，由电磁阀控制，包含过滤装置。
- C** 5 针 ArcLink® 连接器
 - 如今带有一个正在申请专利的 Spin-Nut，以方便电缆的连接。
- D** 4/0 电极导线⁽¹⁾
 - 额定状态下适用于大规范焊接。

⁽¹⁾ 增加相应的连接器

内观



- A** 2 轮 MAXTRAC® 驱动
 - 两个驱动轮带有正在申请专利的凹槽设计。无需任何工具即可进行轮子的拆卸及安装。（注：一些轮子带有不同尺寸的凹槽）。
 - 创新的、分体的焊丝导向板，精确导向/支持焊丝通过整个系统。提供最佳的支撑的同时，最大程度地减少送丝问题。
 - 两个分开的焊丝导向板为不同尺寸焊丝的检测、清洁或更换提供了方便路径。
- B** 2 步/4 步开关
 - 为用户提供了选择的灵活性，选择 2 步能直接进行焊接开/关的转换；选择 4 步能提供“扳机互锁”功能，焊工也可以自己直接控制启弧、焊接和息弧时间。
- C** 检气/冷送丝开关
 - 采用冷送丝电极净化保护气体。
- D** 照明开关
 - 高亮度的发光二极管照明送丝机内部。
- E** 加热器开关
 - 内置加热器加热内部气体，确保焊丝不受潮。

TOTAL s2f™

工艺

设备

焊材

从设备到焊材到焊接工艺，TOTAL s2f™ 是林肯电气完善的铝焊接解决方案，——满足您所需求的高质量的焊接解决方案。TOTAL s2f™ 铝焊接工艺聚焦从启动到完成焊缝焊接的每一个细节。该方案能产生柔性铝焊接电弧、连续的启动、极佳控制的焊接收弧，并改进清洁作用，从而实现优良的铝焊接。

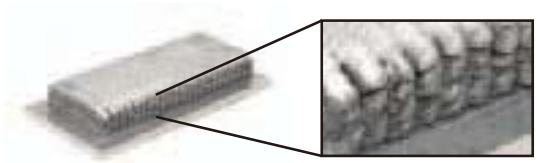
TOTAL s2f™ 就是答案！

工艺

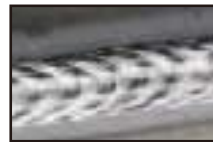
设备

焊材

• 优良的启动- 普通脉冲和双脉冲 (Pulse-on-Pulse™) 铝焊接波形能提供稳定、可靠的启动，极佳的开始每一条焊缝的焊接。



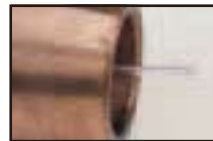
• 极佳的焊缝外观 – 使用Power Wave® 产品面板上的微调控制器，能够精确控制焊接参数，从而减少飞溅，提供适当的波形避免焊缝被“熏黑”。



• 弧坑填充功能 – 在焊缝的末端采用渐进方式进行弧坑填充，以确保获得凸起的焊缝来阻止弧坑裂纹的产生。



• 出色的焊接终止-终止焊接操作时，焊丝末端剩余相同的长度并且无球状凝结，无需在下一次启动之前设置焊丝伸出长度和端头修剪，从而为下一次焊接创造极佳的启动条件。



工艺

设备

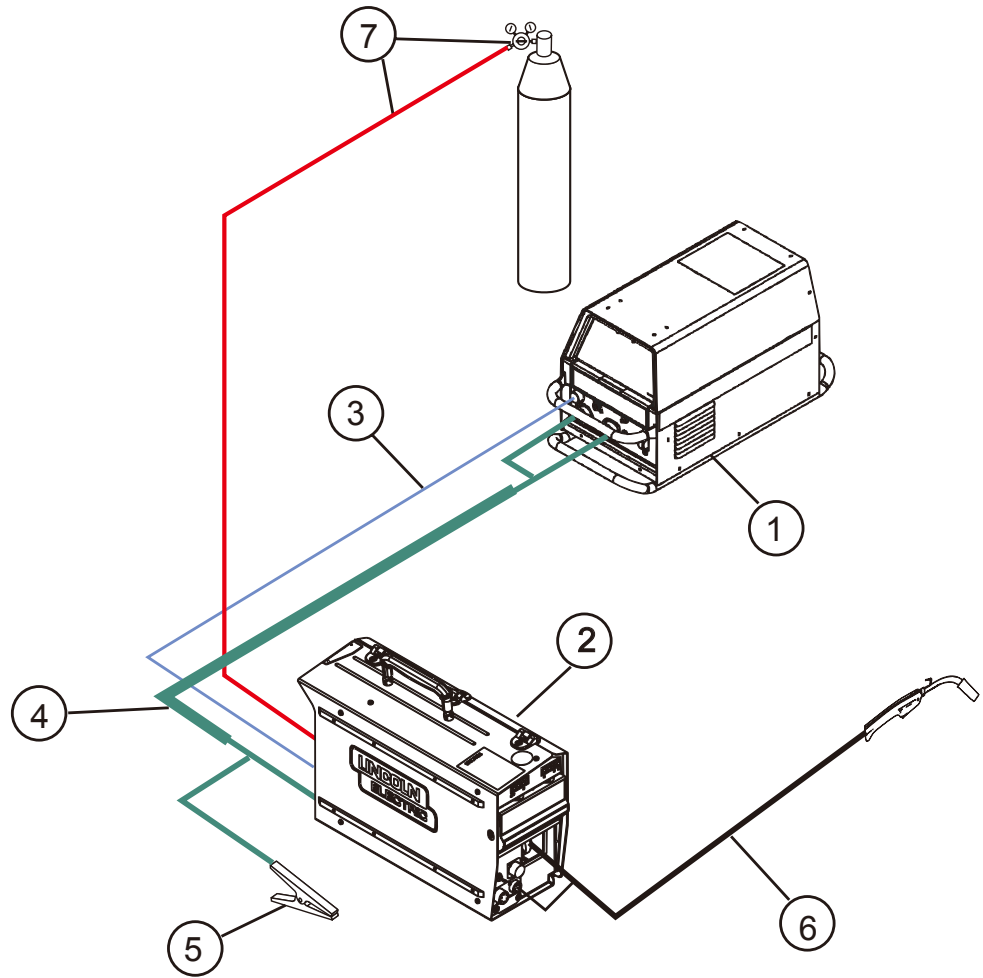
焊材

要获得优良的焊接性能，使用林肯电气Super Glaze® 铝MIG焊丝。

Super Glaze®能减少由于铝焊丝送丝引发的一些问题，如缠结和回烧，从而产生稳定的电弧、良好的送丝性和极佳的控制——在任何一次焊接中！主要原因在于Super Glaze®焊丝平滑的表面及均匀一致的化学组成。对您来说，这就意味着Super Glaze®是高质量的焊丝，从焊接启动到结束，使用该焊丝能获得高质量的焊缝。



TOTAL s2f™ 设备系统配置



推荐用于铝焊接的设备

| 订货号 | 产品名称 | 需求数量 | |
|--|---|---|--------|
| ① K2368-1 或 K2202-1 或 K2203-1 | Power Wave® 355M Power Wave® 455M Power Wave® 455M/STT (根据客户的需求) | 1 | |
| ② K2536-1 | Power Feed™ 25M | 1 | |
| ③ K1543-xx | ArcLink® 控制电缆 | 1 | |
| ④ K1803-1 | 工件和送丝机2/0焊接电缆包 | 1 | |
| ⑤ K910-2 | 工件夹(500A @ 60%暂载率) | 1 | |
| ⑥ | K2447-x 或 K2212-x | Python® Plus 推拉丝空冷焊枪(无需适配器) Python® 推拉丝水冷焊枪 (需要水连接组件和推拉丝焊枪连接组件) | 1 1 |
| | K590-6 | 水连接组件 | 1 |
| | K2339-1 | 推拉丝焊枪连接组件 | 1 |
| | ⑦ K586-1 | 用于混合保护气体的高级气流计和软管(4.3英尺) | 1 |
| KP1695-xx | 驱动轮组件, 2轮, 用于铝焊丝(指定焊丝尺寸) | 1 | |
| ER5356 | Super Glaze® 铝MIG焊丝(16磅焊丝盘) | | |

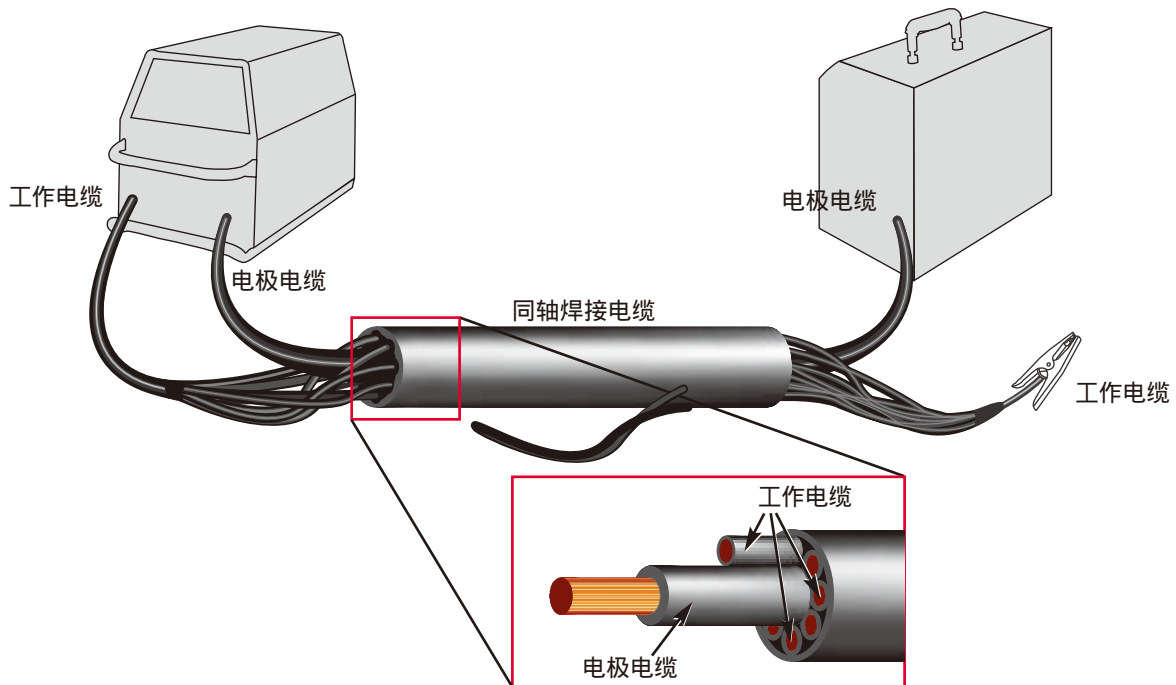
工艺控制

同轴焊接电缆

同轴焊接电缆是经特别设计的焊接电缆，用于脉冲焊接或STT焊接中。同轴焊接电缆特征是低电感，允许焊接电流迅速变化。普通电缆电感较大，可能会扭曲脉冲或STT波形。随着电缆的加长，电感会变大。

同轴焊接电缆是将多根小型导线缠绕在一根大导线周围而制成。大的内部导线连接在焊接电源的输出端和送丝机的输入端上。小型导线组合在一起形成接地线，一端连接焊接电源，另一端连接工件。

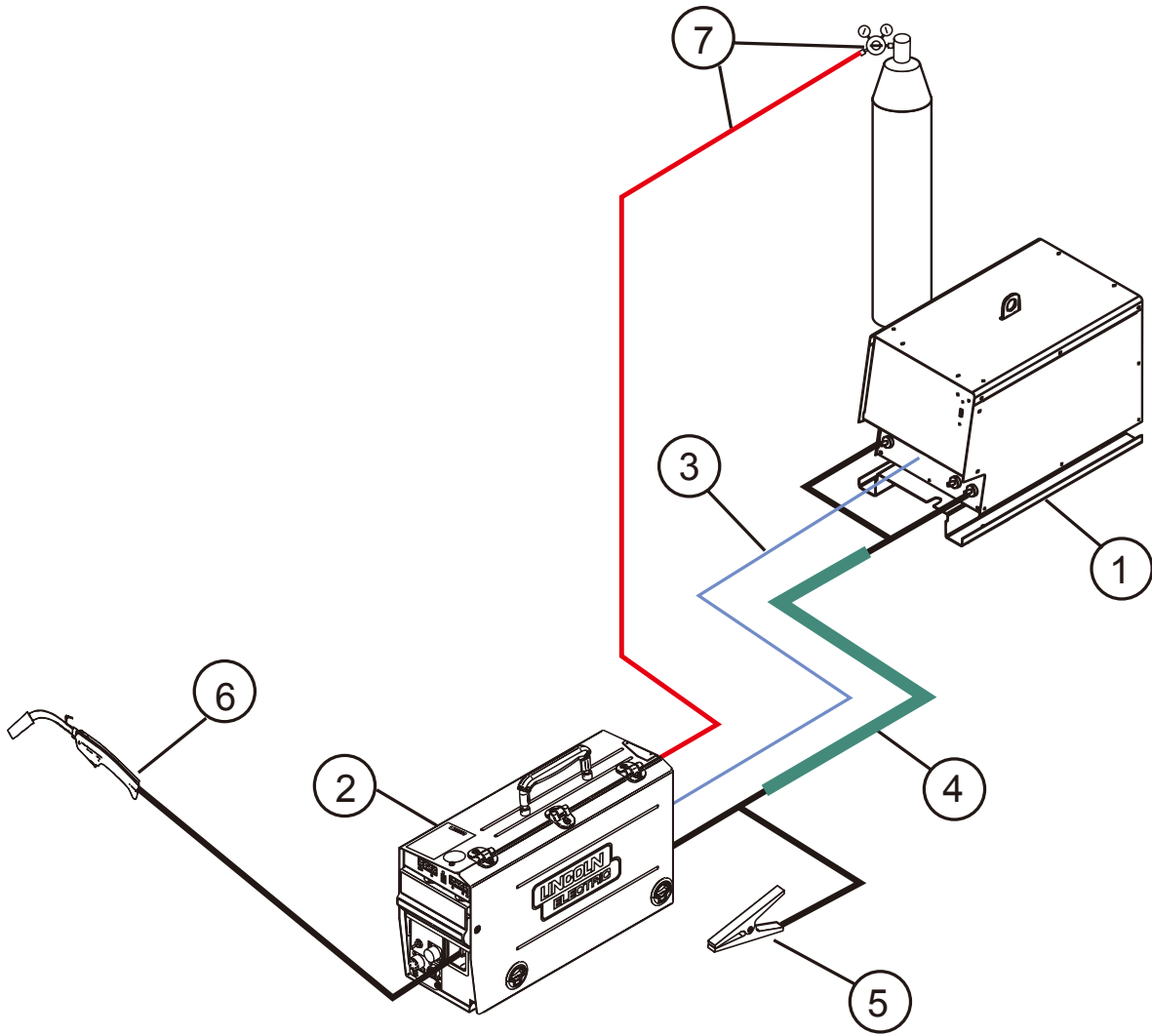
同轴焊接电缆推荐用于所有的脉冲焊接和STT焊接中，尤其当焊接电缆总长度（电极电缆+工件电缆）超过50英尺（7.6米）时。



质量和可靠性

- 坚固耐用的铝机壳及控制器、高质量的仪表显示器。
- 适于操作的环境温度范围为(-40° C- +50° C)(-40° F - +122° F)。
 - 抗噪音设计。
 - 符合CCSAUL / CE标准: EN 60974-5。
 - 满足 IP23防护等级。
 - PC 板为密封盘状结构，用环氧树脂填充，在恶劣的环境中能提供极佳的保护。
 - 保修期内免费维修。
 - 制造符合ISO 9001体系和ISO 14001环保标准。





推荐用于STT焊接的设备

| 订货号 | 产品名称 | 需求数量 |
|--------------------------|---|--------|
| ① K2203-1 | Power Wave® 455M/STT | 1 |
| ② K2536-1 | Power Feed™ 25M | 1 |
| ③ K1543-xx | ArcLink® 控制电缆 | 1 |
| ④ K1796-xx 或 K2593-xx | 同轴焊接电源电缆, 接线片与接线片连接, 同轴焊接电源电缆, 接线片与接线片连接, #1 | 1 |
| ⑤ K910-2 | 工件夹(500A @ 60%暂载率) | 1 |
| ⑥ K497-6 K466-1 | Magnum® 200焊枪 (需要连接组件) 焊枪连接器组件 | 1 1 |
| ⑦ K586-1 | 用于混合保护气体的高级气流计和软管 (4.3英尺) | 1 |
| KP1696-xx | 送丝驱动轮组件(实芯) | 1 |
| KP1695-xx | 送丝驱动轮组件(药芯) | 1 |
| WK1811-75 | 重载感应导线 | 1 |
| K857 | 遥控装置 | 1 |

注: 要获得最佳的效果, 将工件感应导线尽可能地靠近焊接电弧。

烟气脱硫 (FGD) 设备装配

波形开发、设备和焊材

在电力行业中安装环保控制设备是由政府环境治理局要求的，安装该类设备后可以使用高硫含量的煤。环保控制系统也就是脱硫 (FGD) 设备的主要用途是去除煤燃烧时产生的硫化物，以防止其排放到大气中。

该设备所用母材必须是具有极强的耐腐蚀性。应用在这些酸性环境中的母材包括2205、Ferallium 255以及几种普通的铬镍合金 (625、C276、C22及其它)。

参考NX 3.80 FGD装配。



GMAW-P 在263基础合金的宏观测试

波形控制技术 (Waveform Control Technology®)

该技术为林肯电气公司所有，能满足高质量安装工作的要求。特别是GMAW 脉冲喷射过渡焊接程序可与林肯的焊材和推荐的混合保护气体配合使用，来满足质量和生产力的要求。

焊材技术

林肯有多种不锈钢及高合金钢焊材产品供您选用，可选择多种包装规格。



塑料线轴

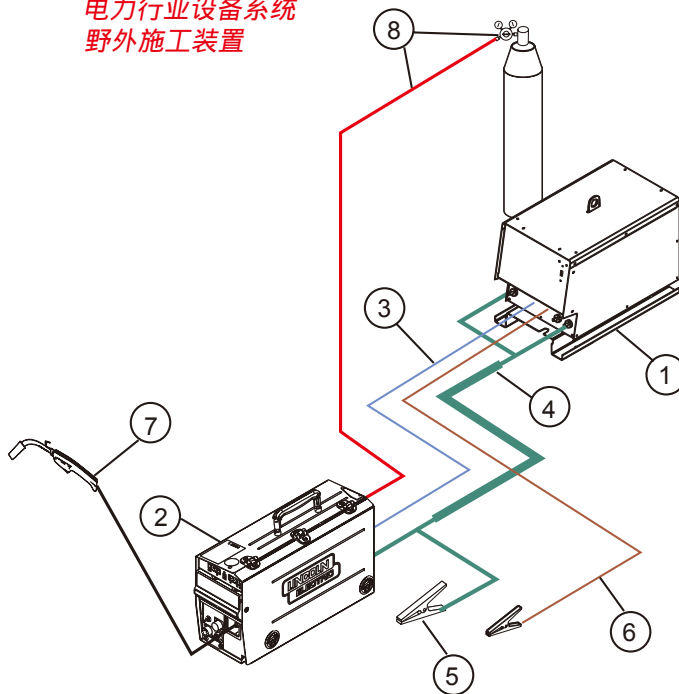


便于开启的铁罐



Sahara Ready Pack™

电力行业设备系统
野外施工装置



脉冲MIG焊设备

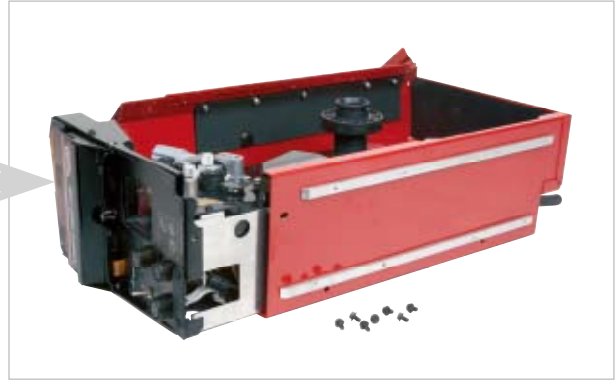
| 订货号 | 产品名称 | 需求数量 |
|--|--|------------------|
| ① K2368-1 或 K2202-1 或 K2203-1 | Power Wave® 355M Power Wave® 455M Power Wave® 455M/STT (根据客户的需求) | 1 |
| ② K2536-1 | Power Feed™ 25M | 1 |
| ③ K1543-xx | ArcLink® 控制电缆 | 1 |
| ④ K1796-xx 或 K2593-xx | 同轴焊接电源电缆, 接线片与接线片连接, 1/0 同轴焊接电源电缆, 接线片与接线片连接, #1 | 1 |
| ⑤ K910-2 | 工件夹(500A @ 60%暂载率) | 1 |
| ⑥ WK1811-75 | 重载感应导线 | 1 |
| ⑦ K470-1 K466-10 | Magnum® 10 英尺, 300A GMAW 焊枪 焊枪连接器组件 | 1 1 |
| ⑧ K586-1 K2176-1 KP23-37 KP14T-35 KP14T-40 KP14T-45 | 用于混合保护气体的高级流量计和软管 (4.3英尺) Twist-Mate™ 与接线片连接电缆适配器 锥形喷嘴(3/8英寸内径) 锥形导电嘴 | 1 2 1 1 |
| KP1696-xx | 驱动轮组件(实芯) | 1 |
| KP1697-xx | 驱动轮组件(药芯) | 1 |
| K1733-4 | 焊丝校直器 | 1 |

注: 要获得最佳的效果, 将工件感应导线尽可能地靠近焊接电弧。

方便的机壳更换（专利申请中）

如今，机壳损坏不再需要订购新的成套组件进行替换了！

① 拧开螺钉



② 从机壳内取出内部模块



③ 将此模块放在新的机壳中并拧上螺钉



选配件

ARCLINK®/LINC-NET 控制电缆

| 长度 ⁽¹⁾ 英尺 (米) | 订货号 |
|-----------------------------|-----------|
| 8 (2.5) | K1543-8 |
| 16 (4.8) | K1543-16 |
| 25 (7.6) | K1543-25 |
| 50 (15.2) | K1543-50 |
| 100 (30.4) | K1543-100 |

(1) 无焊接电缆

焊接电源电缆

| 长度 英尺 (米) | 电流 | 暂载率 | 尺寸 | 订货号 |
|--------------|-----|-----|-----|-----------|
| 10 (3) | 600 | 60% | 3/0 | K1842-10 |
| 35 (10.5) | 600 | 60% | 3/0 | K1842-35 |
| 60 (18) | 600 | 60% | 3/0 | K1842-60 |
| 110 (33.5) | 600 | 60% | 3/0 | K1842-110 |

注: 所有尺寸均为接线片与接线片连接方式。

同轴焊接电源电缆⁽²⁾

| 长度 英尺 (米) | 电流 | 暂载率 | 尺寸 | 订货号 |
|--------------|-----|------|-----|-----------|
| 25 (7.6) | 250 | 100% | #1 | K2593-25 |
| | 300 | 60% | #1 | K2593-25 |
| | 350 | 60% | 1/0 | K1796-25 |
| 50 (15.2) | 250 | 100% | #1 | K2593-50 |
| | 300 | 60% | #1 | K2593-50 |
| | 350 | 60% | 1/0 | K1796-50 |
| 75 (22.8) | 300 | 60% | 1/0 | K1796-75 |
| 100 (30.4) | 250 | 100% | #1 | K2593-100 |
| | 300 | 60% | 1/0 | K1796-100 |

(2) 推荐用于送丝机和焊接电源相距较远情况下的STT®和脉冲焊接中。

注: 所有尺寸均为接线片与接线片连接方式。

送丝轮和焊丝导向组件

| 说明 | Power Feed 25M |
|----------------------------|----------------|
| 钢焊丝尺寸 (包含不锈钢焊丝) | |
| .023-.030" (0.6-0.8 mm) | KP1696-030S |
| .035" (0.9 mm) | KP1696-035S |
| .045" (1.2 mm) | KP1696-045S |
| .052" (1.4 mm) | KP1696-052S |
| .035", .045" (0.9, 1.2 mm) | KP1696-1 |
| .040" (1.0 mm) | KP1696-2 |
| 1/16" (1.6 mm) | KP1696-1/16S |
| 药芯焊丝尺寸 | |
| .030-.035" (0.8-0.9 mm) | KP1697-035C |
| .040-.045" (1.0-1.2 mm) | KP1697-045C |
| .052" (1.4 mm) | KP1697-052C |
| 1/16" (1.6 mm) | KP1697-1/16C |
| 钢焊丝或药芯焊丝尺寸 | |
| .068-.072" (1.8 mm) | KP1697-068 |
| 5/64" (2.0 mm) | KP1697-5/64 |
| 3/32" (2.4 mm) | KP1697-3/32 |
| 铝焊丝尺寸 | |
| .035" (0.9 mm) | KP1695-035A |
| .040" (1.0 mm) | KP1695-040A |
| 3/64" (1.2 mm) | KP1695-3/64A |
| 1/16" (1.6 mm) | KP1695-1/16A |

焊接轴衬

| K1500-1 焊枪轴衬 (选配) | K1500-2 焊枪轴衬 (标配) | K1500-3 焊枪轴衬 (选配) | K1500-4 焊枪轴衬 (选配) | K1500-5 焊枪轴衬 (选配) | K489-7 Fast-Mate™ 焊枪轴衬 (选配) |
|---|--|---|---|--|---|
| <ul style="list-style-type: none"> • 适用带有K466-1连接件的Magnum 200, 300及400焊枪。 • 林肯 Innershield®自保焊枪和电缆组件。 • 适用带有K613-1连接件的Magnum550焊枪。 | <ul style="list-style-type: none"> • 直接连接Magnum® 200 和400 全装配焊枪 (K497-2x 和K471-2x)。 • 适用带有K466-10连接件的Magnum 200, 300 及400焊枪。 • 连接带Tweco #2, #3 及#4连接件的焊枪。 | <ul style="list-style-type: none"> • 适用带有K613-7连接件的Magnum 550焊枪。 • 连接带Tweco #5连接件的焊枪。 | <ul style="list-style-type: none"> • 适用带有K466-3连接件的Magnum 200, 300 及400焊枪。 | <ul style="list-style-type: none"> • 适用于OXO®焊枪。 | <ul style="list-style-type: none"> • 适用带有快速接头连接件的Magnum焊枪。 • 适用单程序和双程序焊枪。 |



通用选配件



Magnum® 气保焊枪及电缆组件
提供200-550安、空冷、气保焊枪。
见发行刊物E12.10



Magnum® 自保焊枪及电缆组件
适用的电流范围为250-600 安。
见发行刊物E12.110

Python® Plus 推拉丝空冷焊枪(无需连接组件)

Python® Plus推拉丝空冷焊枪与标准的Python®焊枪具有相同的优良性能和人体工效设计，而且带有Magnum® 型焊枪尾端，无需适配器就能简单地连接到林肯送丝机上。符合人体工效的手柄设计、指尖控制器及简单的设置使Python®焊枪成为市场上最先进的鹅颈焊枪。Python® Plus焊枪带有标准的空冷枪管，额定参数分别为：

200安@100%暂载率；

250安@50%暂载率。

订货号：K2447-1用于空冷，15英尺（4.5米）

订货号：K2447-2用于空冷，25英尺（7.6米）

订货号：K2447-3 用于空冷，50英尺（15.2米）



Python® 推拉丝水冷焊枪(需要水连接组件与推拉丝焊枪接线组件)

Python® 焊枪有一个独立的焊丝和导管、电源及保护气连接。

订货号：K2212-1用于水冷，15英尺（4.5米）

订货号：K2212-2用于水冷，25英尺（7.6米）

订货号：K2212-3用于水冷，50英尺（15.2米）



水连接组件

包含与水冷焊枪配合使用的装置及Magnum®冷却器。一套组件适用于一个焊枪。

订货号：K590-6



推拉丝焊枪连接组件

用于推拉丝焊枪。包括推拉丝焊枪连接座、装置、气体旁路阀门、阀门拆卸工具及加长控制电缆组件。

订货号：K2339-1



高级可调节气体流量计和软管组件与CO₂、氩气或氩混合气体气瓶配合使用。包含一个气瓶压力表、双量程流量计和4.3英尺（1.3米）气管。

订货号：K586-1

微型焊丝校直器

校直.035”-1/16”(0.9-1.6 mm)的焊丝，与便携式送丝机配合使用。

订货号：K1733-4



用于**Power Feed™ 25M**

ArcLink® “T” 连接器组件

用来将多个送丝机连接到一个焊接电源上。

订货号：K2429-1



便携式送丝机机壳

用来替换受损的机壳，而不用更换整套组件。

订货号：K2596-1 铝材质（如图所示）

订货号：K2596-2 塑料材质

POWER FEED™ 25M & POWER WAVE® 系统订货单

| 产品说明 | 订货号 | 数量 | 价格 |
|---|--------------|----|----|
| POWER FEED™ 25M & POWER WAVE® 系统 | K2536-1 | | |
| 通用选配件推荐 | | | |
| Magnum® 焊枪和电缆组件 | 见发行刊物E12.10 | | |
| Magnum® 自保焊枪和电缆组件 | 见发行刊物E12.110 | | |
| Python® Plus推拉丝空冷焊枪（无需连接组件） | | | |
| - 15 ft. (4.5 m) | K2447-1 | | |
| - 25 ft. (7.6 m) | K2447-2 | | |
| - 50 ft. (15.2 m) | K2447-3 | | |
| Python® 推拉丝水冷焊枪（需要水连接组件和推拉丝枪接线组件） | | | |
| - 15 ft. (4.5 m) | K2212-1 | | |
| - 25 ft. (7.6 m) | K2212-2 | | |
| - 50 ft. (15.2 m) | K2212-3 | | |
| 水连接组件 | K590-6 | | |
| 推拉丝枪接线组件 | K2339-1 | | |
| 用于混合气体的高级气体流量计和4.3英尺软管 | K586-1 | | |
| ArcLink/Linc-Net控制电缆，无焊接电缆 | 见第10页的表格 | | |
| 送丝驱动轮和焊丝导向组件 | 见第10页的表格 | | |
| 同轴焊接电源电缆 | 见第10页的表格 | | |
| 焊接电源电缆 | 见第10页的表格 | | |
| 微型焊丝校直器 | K1733-4 | | |
| ArcLink® “T” 型连接器组件 | K2429-1 | | |
| 便携式送丝机壳 | | | |
| - 铝材料 | K2596-1 | | |
| - 塑料材质 | K2596-2 | | |
| 焊接电源选配件推荐 | | | |
| Power Wave® 355M | 见发行刊物E5.146 | | |
| Power Wave® 455M | 见发行刊物E5.161 | | |
| Power Wave® 455M/STT | 见发行刊物E5.161 | | |
| | 合计: | | |

客户协助政策

林肯电气公司是一家制造和销售高质量焊接设备、焊材和切割设备的企业。本公司致力于满足客户的需求并超越其期望值。有时买方可能会就使用林肯电气公司产品的情况向本公司咨询有关信息和建议，本公司将依据我们所掌握的最佳信息及时给予答复。但是林肯电气公司对于所提供的建议信息不提供任何保证，不承担任何责任。同时，我们也不会做任何形式的任何保证，包括对客户特别目的适应性的保证。实际上，一旦信息或者建议被提供，当资料被更新或者变更后，我们不承担任何责任，也不会提供更新后的信息或者建议，也不能扩大和更改产品销售上的保证。

林肯电气公司是一个积极满足客户需求的制造商，但是对林肯电气产品的选择和使用是由客户自己控制的，客户对自己的选择是要负全部责任的。超出林肯电气公司控制范围的许多因素，会影响到应用这种类型制造方法和服务要求所产生的结果。

截止付印之前，本资料已反映了最精确的信息，如需最新信息，请参考www.lincolnelectric.com.cn



**上海林肯电气
有限公司**

上海市宝山区沪太公路5008弄195号
 邮编：201907
 电话：86-21-6602 6620
 传真：86-21-6602 6621
www.lincolnelectric.com.cn

授权代理商：