

Аппараты для аргодуговой сварки ASEA 200TIG/300TIG



Высокоэффективная компактная установка для TIG сварки

Сварочные инверторные аппараты для аргодуговой сварки ASEA-200TIG и ASEA-300TIG предназначены для дуговой сварки неплавящимся вольфрамовым электродом в среде аргона (режим TIG) на постоянном токе изделий из легированных и нержавеющей сталей и сплавов титана, меди, бронзы, латуни и других металлов, кроме алюминия, а также для ручной сварки штучным покрытым электродом (режим MMA).

Изготовленные с использованием новейших технических решений и современной элементной базы сварочные аппараты имеют стабильную сварочную дугу и обеспечивают высокое качество шва - на уровне оборудования ведущих мировых производителей.

Основные особенности

- ▶ применение передовой микропроцессорной технологии управления сварочным током с использованием силовых IGBT модулей
- ▶ малый вес и габариты
- ▶ цифровой дисплей, отображающий предустановленную и фактическую величину сварочного тока
- ▶ высокая стабильность и эластичность сварочной дуги
- ▶ высокое качество сварного шва
- ▶ устойчивая работа при колебаниях напряжения сети в диапазоне 190-250В
- ▶ возможность работы от автономного генератора
- ▶ защита короткого замыкания, перегрева, повышенного и пониженного напряжения
- ▶ высокий показатель рабочего цикла
- ▶ надежный полностью металлический корпус
- ▶ наличие полной комплектации для аргодуговой сварки
- ▶ грамотная внутренняя компоновка, использование надёжных комплектующих, качественный монтаж
- ▶ высокая ремонтпригодность

Функции в режиме TIG

- ▶ бесконтактный способ высокочастотного (HF) возбуждения дуги
- ▶ 2-х и 4-х тактный режимы работы
- ▶ регулировка времени продувки газа до и после сварки
- ▶ регулировка тока заварки кратера
- ▶ режим импульсной сварки (PULSE TIG) с регулировкой в двух диапазонах: 0,5-30 Гц и 10 -500 Гц

Встроенные автоматические функции в режиме MMA

- ▶ HOT START - горячий старт, легкий поджиг дуги
- ▶ ARC FORCE - форсаж дуги, стабилизация дуги во время сварки
- ▶ ANTI STICK - антиприлипание, предотвращает прилипание электрода

Оборудование аттестовано НАКСом

Технические характеристики

Модель	ASEA-200TIG	ASEA-300TIG
Напряжение сети 50/60 Гц, В/фаз	190-250/1 фаза	190-250/1 фаза
Максимальная потребляемая мощность, кВА	7,3	10,5
Напряжение холостого хода, В	78	78
Рабочий цикл при I _{max} , ПВ %	60	60
Фактор мощности, cos	0,8	0,8
Рабочее напряжение, В	22	22
Входной автомат, А	50	70
Пределы регулирования тока, А	4-200	4-300
Ток при ПВ=60% для TIG, А	200	300
Ток при ПВ=60% для MMA, А	180	220
Регулирование частоты импульса, Гц	0,5-30 / 10-500	0,5-30 / 10-500
Время возрастания тока, с	0-3	0-3
Время убывания тока (заварка кратера), с	0-6	0-6
Предварительная продувка, с	0-3	0-3
Продувка после сварки, с	0-6	0-6
Диаметр электрода, мм	1,6-4,0	1,6-5,0
Защита / Степень защиты	Встроенная / IP 21	Встроенная / IP 21
Метод охлаждения	Воздушное форсирование	Воздушное форсирование
Габариты, мм (ШхДхВ)	130x350x190	130x350x190
Вес, кг	14	17

Аксессуары



Комплект поставки:

- Источник
- Обратный кабель
- TIG-горелка (350A) 6 м (возд. охл.)
- Аргонный регулятор с расходомером
- Газовый шланг
- ЗИП горелки

Конструкция инверторных аппаратов для аргонодуговой сварки ASEA Welding (модель ASEA-200TIG)

