

Аппарат **ДС 250.33** – промышленный инверторный сварочный источник на ток до 250А (ПВ 100%) с микропроцессорным управлением, для сварки покрытым электродом.

Предназначен для работы в цеховых и полевых условиях при питании, как от стационарной сети, так и от автономных генераторов.

Аппарат специально разработан для производства монтажных и ремонтных работ, где необходимо стабильно высокое качество сварки.

Гарантия – 3 года!



Панель ДС250.33 с блоком импульсного режима

Технические характеристики ДС 250.33

Напряжение питания, В	380,±10%
Потребляемая мощность, кВА, не более	12
Сварочный ток (плавнорегулируемый), А	25 – 250
Номинальный режим работы ПН, % +40°C	100
Пределы регулирования времени импульса и паузы, с	0,1 – 2,0
Диапазон рабочих температур, °С	От – 40 до + 40
Масса, кг	29
Габаритные размеры, мм	525x240x445

■ Плавное регулирование сварочного тока в диапазоне от 25 до 250 А. Точность задания тока – до 1 А, контролируется цифровым индикатором.

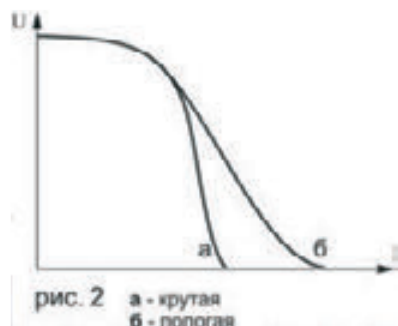
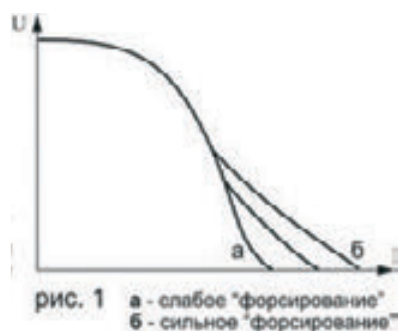
■ Имеет **цифровую индикацию** параметров сварки – **Ток сварки, Степень «форсирования дуги», Наклон.**

■ Выполнен в «безопасном варианте», - **имеет пониженное напряжение холостого хода - 12 В.** (аппарат может использоваться для сварки в особо опасных условиях)

■ Снабжен системой **«горячего старта»**, обеспечивающей легкое возбуждение сварочной дуги (кратковременный импульс сварочного тока при касании электрода)

■ Снабжен устройством **«антистик»**, защищающим электрод от прилипания. (автоматическое отключение тока при «залипании» электрода)

■ Имеет возможность регулировки **«форсирования» сварочной дуги**, которое определяет поведение сварочного тока в момент уменьшения и далее замыкания дугового промежутка (рис.1). Уменьшение «форсирования» снижает разбрызгивание металла, а увеличение «форсирования» уменьшает вероятность залипания электрода, увеличивая проплавление и давление дуги.



■ Позволяет плавно регулировать наклон вольтамперной характеристики от 0.4 В/А до 1.25 В/А, управляя переносом металла, в зависимости от конкретных условий сварки и типа электрода, что особенно важно при сварке **целлюлозными электродами** (рис.2).

■ Предусмотрено **автоматическое отключение** источника при перегреве, пониженном напряжении и отсутствии одной из фаз питающего напряжения.

■ Рабочий диапазон температур **от - 40 °С до + 40 °С** и поддержание заданного тока вне зависимости от колебаний напряжения сети.

■ **Пульт ДУ** для дистанционного управления сварочным током.

■ Имеет высокое выходное напряжение, что позволяет вести сварку используя **кабели суммарной длиной до 100 м.**

■ **Специально адаптирован** для питания от автономного генератора, за счет встроенного входного фильтра, улучшающего электромагнитную совместимость источника с питающей сетью. Имеет встроенный **двойной защитный фильтр** от помех и скачков U в сети.

■ Источник может поставляться с **Блоком импульсного режима (Исполнение 01).** В этом случае цифровой индикатор отображает выставляемое значение тока паузы (А), времени протекания **тока импульса** и времени протекания **тока паузы** (Сек).

Наличие импульсного режима работы облегчает ведение сварки в различных пространственных положениях, сварку деталей малой толщины и снижает требования к квалификации сварщика, например, при сварке вертикальных и потолочных швов. Управление тепловой мощностью дуги позволяет в широких пределах регулировать глубину проплавления и скорость кристаллизации металла шва при сварке труб и металлоконструкций. Во время импульса тока мощность дуги нарастает, соответственно увеличивается количество расплавленного электродного и основного металлов. Снижение мощности дуги во время паузы способствует ускоренной кристаллизации жидкого металла сварочной ванны с одновременным снижением количества основного и электродного металлов.

Используя импульсный режим можно обеспечить требуемую проплавляющую способность дуги без опасности прожогов и получить большее количество наплавленного металла в единицу времени. При этом упрощается технология однопроходной сварки и выполнение корневых проходов при многослойной сварке труб и металлоконструкций без подкладок даже при больших, чем при обычной сварки, допусках на сборку, повышается эффективность процесса сварки и улучшается формирование швов. Швы получаются с плавными очертаниями и мелкой чешуйчатостью, соответствующей выбранному режиму пульсации дуги.

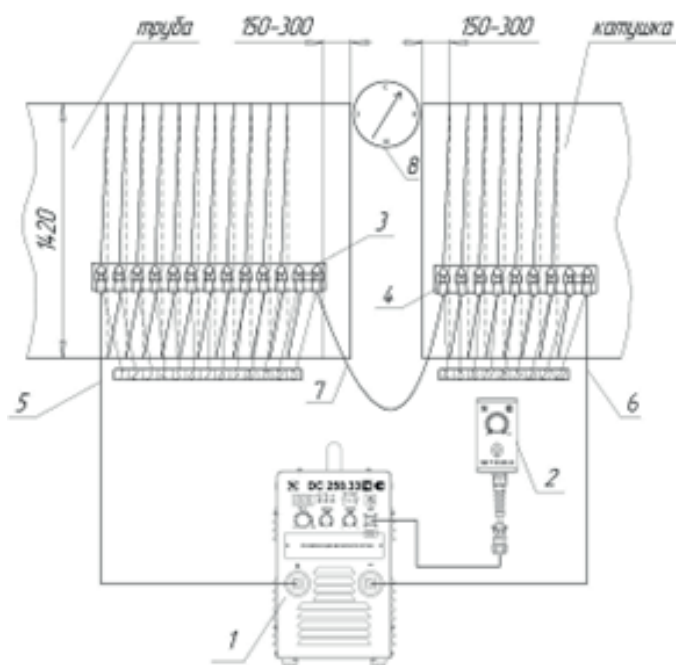
2. Пульт дистанционного управления
3. Набор поясов с быстроразъемными соединителями и транспортировочными сумками (диаметры поясов: 530, 630, 720, 820, 1020, 1220, 1420мм)
4. Соединительные кабели



■ **ДС 250.33** аттестован отраслевым центром ОАО Газпром – ВНИИГАЗ и рекомендован для «...эксплуатации на объектах ОАО «Газпром» в закрытых помещениях стационарного типа и передвижных установках типа КУНГ...».

■ **ДС 250.33** имеет свидетельство о первичной аттестации **НАКС** и заводскую гарантию **3 года**.

Десятки тысячи аппаратов ДС 250.33 работают на промышленных предприятиях, строительстве нефте- и газопроводов, на монтаже производственных объектах, в аварийных службах. Структуры **Газпрома** и **Транснефти** (Пермтрансгаз, Тюментрансгаз, Таттрансгаз, Севертрубопроводстрой, Мострансгаз, Севергазпром, Кавказтрансгаз, Уралтрансгаз, Волгонефтегазспецстрой, Кубаньгазпром и т.д.) делают ставку на оборудование **НПП «ТЕХНОТРОН»** благодаря его высоким технологическим свойствам, надежности, небольшому весу и габаритам.



■ Для проведения работ по сварке намагниченных труб источник может поставляться с Блоком компенсации магнитного потока (Исполнение 02). В этом случае он может работать в составе комплекта для компенсации магнитного потока. Комплект обеспечивает снижение напряженности магнитного поля в стыке до значения не более 20 Гауссов.

СОСТАВ КОМПЛЕКТА:

1. Сварочный источник ДС250.33 с панелью для компенсации магнитного потока

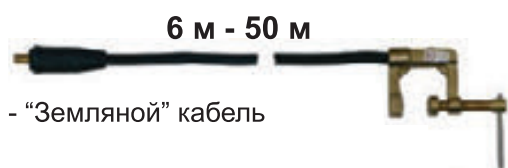


Источники используются в составе передвижных ремонтных мастерских на базе а/м КАМАЗ, УРАЛ, тракторов ДТ-75, ТТ-4М и ТДТ-55А. При этом ДС 250.33 комплектуется амортизаторами.



Аппараты ДС250.33 установлены на передвижном сварочном комплексе «Арго»

В КОМПЛЕКТ ОБОРУДОВАНИЯ ВХОДИТ:



Дополнительно поставляется комплект амортизаторов для установки источников ДС250.33 на передвижные мастерские