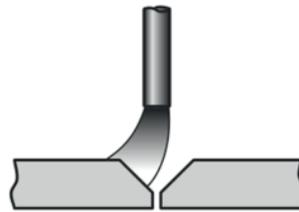


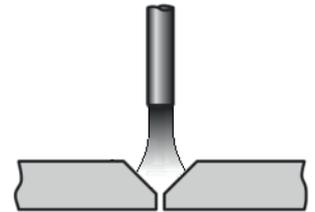


затраты времени на размагнитку или установку устройств компенсации магнитного поля.

ДС315.33М – это источник тока, позволяющий непосредственно проводить сварку намагниченной трубы без применения дополнительных устройств и приспособлений.



Ручная дуговая сварка намагниченной трубы обычным сварочным источником



Ручная дуговая сварка намагниченной трубы источником ДС315.33М

АППАРАТ ДС315.33М – промышленный инверторный сварочный источник на ток до 315А (ПВ 100%) с микропроцессорным управлением, для сварки покрытым электродом намагниченных трубопроводов при возмущающем действии магнитного поля с индукцией не более 100 мТл (1000Гс).

Источник позволяет проводить сварку корневого прохода трубопровода переменным током повышенной частоты для компенсации воздействия магнитного поля, а также заполняющих и облицовочных проходов в режиме постоянного тока.

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

Ручная дуговая сварка труб нередко сопровождается эффектом “магнитного дутья”, причиной которого является остаточная намагниченность. При этом ухудшается стабильность процесса, происходит разбрызгивание металла, в сварном шве образуются дефекты, а часто и сам процесс сварки становится невозможным.

Поскольку намагниченность труб не позволяет получить хорошее качество шва, применяют размагничивание их перед сваркой либо режим постоянного размагничивания (компенсации магнитного поля трубы) в процессе сварки. Эти методы имеют множество недостатков, общими из которых являются

МОЩНЫЙ

- Максимальный сварочный ток 315А при ПВ=100
- Управляемый вентилятор охлаждения включается только при необходимости

ПРОЧНЫЙ И НАДЕЖНЫЙ

- Прочный стальной корпус
- Работа в диапазоне температур от -40 °С до +40 °С
- Усиленные силовые разъемы
- Поддержание заданного тока вне зависимости от колебаний напряжения сети
- Адаптация для питания от автономного генератора
- Двойной входной фильтр, улучшающий электромагнитную совместимость источника с питающей сетью, защиту от помех и скачков напряжения сети.

ШИРОКИЕ ВОЗМОЖНОСТИ СВАРКИ

- Источник позволяет проводить сварку корневого прохода трубопровода переменным током повышенной частоты для компенсации воздействия магнитного поля, а также заполняющих и облицовочных проходов в режиме постоянного тока. Переключение между режимами сварки и регулировка сварочного происходит при помощи пульта дистанционного управления и не требует обращения к панели управления источника ДС315.33М.

- Плавное регулирование сварочного тока в диапазоне от 25 до 315 А. Точность задания тока – до 1А, контролируется цифровым индикатором.
- Система «форсирования» сварочной дуги контролирует поведение сварочной дуги делая ее мягкой либо увеличивает проплавление и давление дуги
- Регулировка наклона вольтамперной характеристики от 0.4В/А до 1.25В/А управляет переносом металла, в зависимости от конкретных условий сварки и типа электрода, что особенно важно при сварке **целлюлозными электродами**

ПРОСТОТА И УДОБСТВО ИСПОЛЬЗОВАНИЯ

- Интуитивно понятный интерфейс
- **Цифровая индикация** всех параметров сварки.
- «**Безопасный вариант**» - имеет пониженное напряжение холостого хода - 12 В и может использоваться для сварки в особо опасных условиях
- Система «**горячий старт**» обеспечивает легкое возбуждение сварочной дуги
- Система «**антистик**» защищает электрод от прилипания к детали



Технические характеристики аппарата ДС 315.33М	
Потребляемая мощность, кВА, не более	16
Сварочный ток (плавнорегулируемый), А	25 – 315
Индукция магнитного поля в зоне сварки, Гс (не более)	1000
Диапазон рабочих температур, °С	от – 40 до + 40
Масса, кг	50
Габаритные размеры, мм	685x320x550