

Юр.адр.: Санкт-Петербург, ул. Народная, д.11, корп. 2, лит. А, пом. 7-Н Тел: +7 (812) 642-10-04

р/с 40702810036260006735 к/с 30101810300000000811 БИК 044030811

ФИЛИАЛ № 7806 ВТБ 24 (ПАО) Санкт-Петербург

## ТЕХНИКО-КОММЕРЧЕСКОЕ ПРЕДЛОЖЕНИЕ

### Аппарат аргодуговой сварки TRITON ALUTIG 315P AC/DC W

Артикул: TTGAC315PW

www.kratonshop.ru



#### Характеристики

Напряжение питания	380 В
Максимальный сварочный ток	315 А

Цена без учета доставки: **192 450 ₺** (с НДС)

#### ОПИСАНИЕ

Входное напряжение	380 В (323-437)
Входная мощность	8.90 kVa
Напряжение Холостого Хода	70 В
Номинальное выходное напряжение	20 В
Диапазон выходного напряжения	10.8 - 22.6 В
ПВ на максимальном токе	60 %
Габаритные размеры (Д*Ш*В)	810x520x1084 мм
Вес	85 кг
Ток в режиме TIG	20 - 315 А
Максимальный TIG ток при ПВ 60%	315 А

Максимальный TIG ток при ПВ 100%	250 A
Максимальный MMA ток при ПВ 60%	315 A
Максимальный MMA ток при ПВ 100%	250 A
Коэффициент мощности	0.92
КПД	85 %
Время предгаза	0 - 15 сек
Время постгаза	0 - 15 сек
Максимальная потребляемая мощность (TIG)	8.90 kVa
Максимальная потребляемая мощность (MMA)	9.30 kVa
Диапазон частот импульсов (Импульсный режим)	0.2 - 50
Диапазон ширины импульсов (Импульсный режим)	1 - 100
Диапазон частот переменного тока (TIG AC)	20 - 200
Баланс полярности (TIG AC)	+ 40 - 40
Смещение переменным током (TIG AC)	+ 30 - 50
Частота в режиме MIX TIG	0.1 - 5
Баланс постоянного тока (MIX TIG)	10 - 90
Ток возбуждения дуги	10 - 160 A
Ток заварки кратера	20 - 315 A
Время возрастания сварочного тока	0.1 - 10 сек
Время плавного выключения дуги	0.1 - 15 сек
Время точечной дуги	0.1 - 10 сек
Форсаж дуги	10 - 200 сек
Время "горячего" старта	2 сек
Ток "горячего" старта	5 - 200 A

Мощный промышленный инвертор **TRITON ALUTIG 315P AC/DC W** - для профессиональной аргонодуговой TIG-сварки со встроенным модулем водяного охлаждения предназначен для решения сложных производственных задач даже при многосменном режиме работы. Устройство позволяет выполнять качественную сварку в нескольких режимах при высокой величине рабочего тока до 315 А. Благодаря этому достигается идеальное сварочное соединение с минимальными затратами при работе с изделиями из черных и цветных металлов, различных сплавов и алюминия.

#### **Технология мягкой коммутации Soft Switch**

Силовые цепи инвертора построены на базе современных IGBT биполярных транзисторов Siemens. Технология мягкой коммутации Soft Switch обеспечивает переключение транзисторов с минимальными тепловыми потерями. В результате не только увеличивается срок службы IGBT модулей, но и исключаются резкие скачки тока, а также гарантируется высокая стабильность сварочного процесса.

#### **Технология MIX TIG**

Главным преимуществом инвертора TRITON ALUTIG 315P AC/DC W является режим сварки MIX TIG, который отлично подойдет для соединения пластин или листов металла разной толщины. При активации режима MIX TIG происходит поочередное включение переменного и постоянного тока в одном цикле. Во время сварки при переменном токе пробивается тугоплавкая пленка оксидов и очищается обрабатываемая поверхность, а постоянный ток обеспечивает идеальный глубокий провар металла. При этом оператор получает возможность настроить длительность цикла переменного или постоянного тока по отдельности, а также как часто эти циклы будут чередоваться друг с другом. Благодаря этому достигается оптимальная настройка сварочного цикла в зависимости от степени загрязнения обрабатываемой поверхности и поставленной задачи. В результате повышается качество шва и скорость сварки, снижается расход материалов и время на доработку сварочного соединения.

### **Импульсный режим TIG Pulse**

В инверторе TRITON ALUTIG 315P AC/DC W доступен «импульсный» режим TIG-сварки, который станет полезным при работе с тонкостенными и листовыми металлами. Оператор может выставить частоту импульсов в диапазоне от 0,2 до 50 Гц и длительность импульсов в пределах от 1 до 100 %. Полный контроль над сварочным циклом позволяет не только повысить качество шва и скорость сварки, но и минимизировать расход материалов и потребляемой энергии.

### **Точечная сварка**

В режиме Sport Arc создаются идеальные условия для точечной сварки, позволяя сделать предварительную прихватку металла перед основным циклом, соединить несколько листов металла вместе или выполнить качественный лицевой шов и т.д.

### **Режимы 2Т/4Т**

Для оптимизации работы сварочной горелки в зависимости от поставленной задачи и длительности сварочного соединения предусмотрены режимы 2Т или 4Т.

### **Заварка кратера**

Благодаря функции DOWN SLOPE в конце сварочного цикла автоматически снижается величина рабочего тока для аккуратной и точной заварки кратера, исключая образование брака и растекание металла. Оператор может самостоятельно выполнить настройку тока и времени заварки кратера как в стандартном режиме 2Т, так и в режиме 4Т.

### **Различные формы волны**

При сварке в режиме переменного тока доступна настройка формы волны (AC WAVE) на панели управления. Мягкая дуга и сниженный уровень шума обеспечит синусоидальная форма волны. Для достижения быстрого глубокого провара применяется прямоугольная форма, но при этом уровень шума повышается. Опытные сварщики при работе с инвертором TRITON ALUTIG 315P AC/DC W оценят возможность настройки трех основных параметров переменного тока при сварке в режиме AC TIG (BALANCE %, частота Hz и EN/EP AMPERAGE %), благодаря которым достигается гибкая и точная настройка сварочного тока.

### **Настройка баланса полярности**

Настройка баланса полярности переменного тока BALANCE % позволяет управлять продолжительностью отрицательного полупериода волны в каждом сварочном цикле в пределах от 30 до 70%. При увеличении длительности баланса % EN в отрицательном периоде обеспечивается глубокий провар металла с узким швом и околошовной зоной. При уменьшении длительности баланса % EN достигается широкий неглубокий шов с широкой околошовной зоной. Таким образом, оператор получает полный контроль над формой шва в режиме сварки TIG AC.

### **Настройка несущей частоты**

С помощью настройки частоты переменного тока в пределах 20-200 Гц можно управлять шириной конуса, мягкостью и стабильностью сварочной дуги. Высокая частота тока применяется для получения сфокусированной стабильной дуги, которая обеспечит быстрый и глубокий провар при выполнении угловых швов или в режиме автоматизированных работ. При низкой частоте тока инвертор формирует мягкую широкую дуга, которая позволяет выполнять широкое сварочное соединение с зоной очистки, что особенно важно при ремонтных работах и наплавке металла. Благодаря правильной настройке частоты переменного тока достигается высокая производительность сварки с минимальными затратами.

### **Настройка баланса тока**

Функция EN/EP AMPERAGE %, с помощью которой настраивается отношение величины тока отрицательного (EN) и положительного (EP) полупериода волны – одно из главных преимуществ инвертора TRITON ALUTIG 315P AC/DC W. При этом оператор может самостоятельно выставить независимую величину тока для каждого полупериода волны в диапазоне от -30 до +50%. В результате обеспечивается более точная передача энергии к электроду и изделию. Благодаря большей силе тока EP в положительный полупериод, чем при EN, достигается широкий неглубокий шов с видимой околошовной зоной. И, наоборот, при величине тока EP меньше, чем при EN, формируется невидимая зона очистки с узким глубоким проваром, повышается скорость работы. В результате настройка достаточного интервала положительного полупериода EP позволяет быстро и эффективно удалять оксидную пленку, обеспечивая нормальную зону очистки, а с другой стороны, настройка оптимальной величины тока в положительный полупериод EP исключает перегрев электрода.

### **PRE GAS / POST GAS**

Функция PRE GAS предусмотрена для предварительной продувки зоны сварки газом перед возбуждением дуги, а финишная продувка с помощью функции POST GAS обеспечивает качественную кристаллизацию сварочного соединения в защитной оболочке. Оператор может самостоятельно настроить время предварительной и финишной продувки газом по отдельности.

### **MMA режим**

Многофункциональный инвертор TRITON ALUTIG 315P AC/DC W позволяет выполнять качественную сварку в режиме MMA. Функция «Горячий старт» обеспечивает легкое возбуждение дуги путем кратковременного увеличения тока, обеспечивая дуге возможность легко пробить слой ржавчины или краски до металла. Кроме этого, в инверторе реализована функция ARC FORCE или «Форсаж дуги», которая увеличивает мощность дуги для более глубокого провара обрабатываемого металла. В результате снижается разбрызгивание металла, расход производственных материалов, повышается стабильность сварочной дуги и качество шва.

## **Цифровое управление**

В верхней части передней панели инвертора расположена панель управления с информативной циклограммой, с помощью которой возможно оперативно выполнить основные настройки устройства в зависимости от поставленной задачи, марки обрабатываемого металла и условий эксплуатации. В инверторе TRITON ALUTIG 315P AC/DC W доступна запись в память до 10 сварочных программ, которые используются чаще всего в работе. Благодаря этому не требуется каждый раз выполнять настройку аппарата, а достаточно выбрать нужную программу из памяти. Современный контроллер DSC управляющий цифровым сигналом в комплексе с 64-битным микроконтроллером MCU, обеспечивает плавную и точную настройку рабочего тока с шагом 1А. Для более опытных сварщиков доступен полностью ручной режим настройки каждого параметра сварки по отдельности в зависимости от толщины металла, его марки, ориентации обрабатываемого изделия в пространстве и т.д. Многофункциональный инвертор отличается низким расходом газа даже при максимальной величине сварочного тока не более 12-14 л/мин. При этом расход напрямую зависит от диаметра сопла, режима сварки, сечения электрода и настройки функций продувки газом. Для питания устройства необходим доступ к промышленной трехфазной сети на 380 В. Кроме этого, доступно применение автономных генераторов достаточной мощности, благодаря которым сварочный инвертор можно использовать не только внутри производственных и ремонтных участков, но и за их пределами, к примеру, для устранения аварий.

## **Система водяного охлаждения**

Модульная система водяного охлаждения встроена в корпус основного блока, что позволяет избавиться от каких-либо кабелей или шлангов для подключения. Стоит отметить, что работа системы охлаждения осуществляется полностью в автоматическом режиме при помощи терморегулятора и циркуляционного насоса. В результате вы получаете длительную работу сварочного инвертора на предельных режимах нагрузки без опасности перегрева. Кроме этого, в задней части основного блока предусмотрен большой вентилятор, который через изолированный тоннель охлаждает силовые элементы инвертора. Благодаря этому максимальная величина сварочного тока достигает 315 А при ПВ не менее 60 % в режиме TIG-сварки.

## **Изоляция силовых элементов**

Все платы управления и силовые платы покрыты двойным слоем специального лака. Он предохраняет электронные компоненты от короткого замыкания при конденсации влаги (например, если аппарат перемещен с холодного воздуха в теплое помещение) или от попадания металлической пыли или стружек. Монтажные ножки силовых транзисторов покрыты термостойким силиконом, что исключает пробой и выход из строя силовой части аппарата. Боковые стенки корпуса дополнительно покрыты диэлектриком. Таким образом, при случайном ударе крышка корпуса не закоротит силовые элементы.

## **Конструкция**

Надежные разъемы быстросъемного типа для подключения силовых и сварочных кабелей располагаются на передней панели аппарата, обеспечивая быстрый доступ к их подключению и снятию. Применяя педаль или регулятор для удаленного управления инвертором, не требуется лишний раз отрываться от сварочного процесса. Кроме этого, высокие запасы мощности аппарата позволяют работать с длинными сварочными кабелями, что значительно расширяет рабочую зону. Инвертор TRITON ALUTIG 315P AC/DC W оснащен площадкой, на которую также устанавливается баллон с газом. Металлическая площадка оснащена двумя

поворотными колесами и двумя мощными опорными колесами, которые значительно облегчают процесс транспортировки инвертора. Кроме этого, предусмотренные рым-болты позволяют использовать штабелеукладчик или кран для транспортировки аппарата, что весьма удобно. Остается добавить, что инвертор TRITON ALUTIG 315P AC/DC W оснащен всеми современными защитами от перегрузки и поражения током, а также отвечает высокому классу электробезопасности IP 23S, гарантируя безопасность и надежность в процессе работы с устройством. Мощность и универсальность – главные преимущества инвертора TRITON ALUTIG 315P AC/DC W.

#### **Особенности:**

- информативная циклограмма с цифровым дисплеем;
- синергетический алгоритм управления SYNERGIC;
- память на 10 сварочных программ;
- возможность удаленного управления;
- модуль водяного охлаждения с энергоемким баком;
- защита от поражения электрическим током;
- защита от перегрева и перегрузки;
- режим TIG-сварки «пульс»;
- мягкое переключение Soft Switch;
- специальный режим MIX TIG;
- режим Fast Sport Arc;
- режим 2T/4T;
- функции PRE GAS и POST GAS;
- функция DOWN SLOPE;
- настройка частоты переменного тока;
- настройка EN/EP AMPERAGE %;
- настройка баланса BALANCE %;
- MMA-сварка;
- режим ARC FORCE;
- функция HOT START.

#### **Комплектация:**

- универсальная горелка TIG WP26 – 1 шт.;
- инверторный сварочный аппарат— 1 шт.;
- ЗИП;
- кабель с электродержателем для MMA;
- кабель для массы с мощным зажимом;
- газовый шланг.

Сформировано 12.06.2026 11:07 · KRATONSHOP.RU