

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 аргонодуговой 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 около шовной 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 20.03.2026 03:23 · KRATONSHOP.RU