

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 500P AC/DC W

Артикул: TTGAC500PW



Характеристики

Напряжение питания	380 В
Максимальный сварочный ток	500 А

Цена без учета доставки: ~~467 200 Р~~ **429 824 Р** (с НДС)

ОПИСАНИЕ

Входное напряжение	380 В
Потребляемая мощность	20.76 кВа
Допуск сетевого напряжения	323-437 В
Напряжение Холостого Хода	80 В
Номинальное выходное напряжение	400 В
Входная мощность	18.80 кВа
ПВ на максимальном токе	100%
Ток в режиме TIG	20 - 500 А
Максимальный TIG ток при ПВ 100%	500 А
Ток возбуждения дуги	10 - 160 А

Ток заварки кратера	20 - 500 А
Ток в режиме MMA	20 - 400 А
Максимальный MMA ток при ПВ 100%	400 А
Коэффициент мощности	0.85
КПД	85%
Время предгаза	0 - 15 сек
Время постгаза	0 - 15 сек
Максимальная потребляемая мощность (TIG)	20.76 кВа
Максимальная потребляемая мощность (MMA)	19.39 кВа
Диапазон частот импульсов (Импульсный режим)	0.2 - 200
Диапазон частот переменного тока (TIG AC)	20 - 250
Баланс полярности (TIG AC)	(+40...-40)
Смещение переменным током (TIG AC)	(+30...-50)
Частота в режиме MIX TIG1	5
Баланс постоянного тока (MIX TIG)	20 - 80
Время возрастания сварочного тока	0.1 - 10 сек
Время плавного выключения дуги	0.1 - 15 сек
Время	2 сек
Габаритные размеры источника (Д*Ш*В)	810*520*1084 мм
Вес источника	110 кг

Сварочный инвертор TRITON ALUTIG 500P AC/DC W - самый мощный аппарат для TIG-сварки в линейке компании TRITON. В основе инвертора лежит инновационная функция MIX TIG, которая значительно повышает и облегчает процесс сварки алюминия. Благодаря пиковой величине сварочного тока 500 А, встроенной модульной системе охлаждения, возможности выполнять профессиональную TIG-сварку в режиме AC/DC, технологии Soft Switch мощный и универсальный сварочный аппарат станет незаменим на производственных участках с многосменным режимом работы или где требуется высокоэффективная сварка TIG.

Технология Soft Switch

В основе силовой части аппарата лежат современные биполярные IGBT транзисторы. Процесс коммутации происходит по технологии Soft Switch, которая гарантирует «мягкое» переключение модулей с незначительными тепловыми потерями. Благодаря этому значительно сокращаются скачки тока, достигается стабильность сварочного цикла, а также увеличивается срок эксплуатации IGBT транзисторов. За счет сокращения тепловых потерь на нагрев в инверторе возрастает КПД.

Режим MIX TIG

В процессе использования специального режима MIX TIG происходит удаление оксидной пленки с обрабатываемой поверхности переменным током и далее выполняется провар металла постоянным током. Во время сварки циклы чередуются, после очистки поверхности выполняется глубокий провар. Оператор

получает полный контроль над сварочным процессом. В инверторе TRITON ALUTIG 500P AC/DC W возможно настроить, как часто будут чередоваться циклы друг с другом, какая часть внутри основного цикла будет затрачиваться на удаление пленки, а какая — на провар. В результате увеличивается скорость сварки, повышается качество шва и снижается расход производственных материалов.

Импульсный режим TIG Pulse

Импульсный режим TIG Pulse станет полезным для профессиональной сварки тонкостенных изделий и листовых металлов. В инверторе реализована возможность настройки длительности импульсов в цикле от 1 до 100 % и частоты импульсов в диапазоне от 0,2 до 50 Гц. Благодаря этому можно самостоятельно настроить оптимальные сварочные параметры для высокоэффективной TIG-сварки Pulse. В результате не только повышается качество шва, но и снижается зона нагрева металла, что исключает коробление и прожиг изделия.

Точечная сварка Sport Arc

Режим точечной сварки Sport Arc применяется для быстрой прихватки металла, а также для формирования лицевых и угловых сварочных соединений и т.д. Кроме этого, данный режим позволяет выполнить прихватку металла перед основным сварочным циклом, что значительно упрощает и ускоряет работу. С помощью функциональной горелки можно выполнять идеальные лицевые и угловые швы в режиме Fast Sport Arc.

Режим 2Т/4Т

Для оптимальной настройки работы сварочной TIG-горелки в зависимости от поставленной задачи и продолжительности сварочного соединения в инверторе TRITON ALUTIG 500P AC/DC W реализован режим 2Т/4Т. При активации 4-х тактного режима горение дуги автоматически поддерживается без принудительного удержания кнопки на горелке, снижая тем самым нагрузку на руки оператора.

Функция «Заварка кратера»

Благодаря функции DONW SLOPE или «Заварка кратера» исключается разбрызгивание, растекание металла и другой брак в конце сварочного цикла. Оператор может самостоятельно настроить продолжительность «Заварки кратера» и величину тока от 20 до 500 А. Возможность настройки функции DONW SLOPE доступна оператору как в стандартном режиме TIG, так и в режиме 4Т, что повышает функциональность инвертора.

Форма сварочной волны

Сварка в режиме AC TIG может осуществляться прямоугольной формой сварочной кривой переменного тока или синусоидальной. Прямоугольная форма позволяет добиться глубокого провара при максимальной нагрузке за счет сварки шумной энергоемкой дугой гарантируя при этом высокую безопасность оператору. При сварке с синусоидальной формой сигнала переменного тока дуга более мягкая и малозумная, позволяя комфортно работать продолжительное время и формируя неглубокое сварочное соединение. В результате в зависимости от поставленной задачи оператор получает возможность добиться идеальных сварочных параметров. Для профессиональной сварки в режиме AC TIG в инверторе TRITON ALUTIG 500P AC/DC W доступна настройка следующих параметров: EN/EP AMPERAGE %, BALANCE % и Hz, благодаря которым повышается качество и скорость сварки, снижаются энергозатраты и расход материалов.

Настройка несущей частоты

С помощью настройки частоты переменного тока Hz от 20 до 200 Гц можно управлять шириной конуса, мягкостью и стабильностью сварочной дуги. При низкой частоте тока формируется мягкая широкая дуга, с помощью которой можно получить неглубокий шов с видимой околошовной зоной очистки, как при наплавке металла. При высокой частоте тока дуга более концентрирована и жесткая, обеспечивая быстрый глубокий провар, что особенно важно для угловых швов или для автоматизированного режима.

Настройка баланса тока

Возможность настроить отношение величины тока в отрицательный (EN) и положительный (EP) периоды EN/EP AMPERAGE % обеспечивает точный подвод тепла к электроду и металлу. При этом для каждого полупериода предусмотрена независимая настройка тока в пределах от -30 до +50%. Большая величина тока в положительный полупериод EP, чем в отрицательный EN, позволяет формировать неглубокий шов с широкой околошовной зоной. И, наоборот, при большой величине тока в отрицательный полупериод EN обеспечивается быстрая очистка рабочей зоны от оксидной пленки. В результате оптимальная настройка EN/EP AMPERAGE % гарантирует снижение перегрева изделия и электрода, продлевая его рабочий ресурс.

Настройка баланса полярности

Благодаря возможности настройки баланса BALANCE % переменного тока обеспечивается управление продолжительностью положительного или отрицательного полупериода в диапазоне от 30 до 70%. При сниженной длительности баланса % EN сварка осуществляется круглым кончиком электрода мягкой дугой, формируя неглубокий шов с широкой видимой зоной. При увеличении продолжительности баланса % EN дуга более узкая, сварка осуществляется более острым кончиком электрода, позволяя добиться невидимой зоны очистки с узким глубоким швом. В результате оператор получает полный контроль над формированием шва в режиме TIG AC.

Функции PRE GAS и POST GAS

Функции PRE GAS и POST GAS предусмотрены для предварительной и финишной продувки газом зоны сварки. При этом формируется защитная оболочка для шва, которая исключает влияние атмосферы на сварочное соединение. В инверторе TRITON ALUTIG 500P AC/DC W настройка функций PRE GAS и POST GAS доступна по отдельности.

Режим ручной дуговой сварки

Для сварки черных металлов и разных марок стали в сварочном аппарате реализован режим MMA ручной дуговой сварки. Оператору доступна функция HOT START, с помощью которой даже при работе зашлакованными электродами достигается быстрое возбуждение дуги. Функция ARC FORCE позволяет увеличить мощность дуги для более эффективной сварки (к примеру, металла со слоем краски или ржавчины), обеспечивая равномерный глубокий провар. Для исключения залипания электрода предусмотрена функция ANTI STICK. Наличие модульного охлаждения обеспечивает высокий показатель ПВ в режиме MMA, который достигает 100 % при величине тока 315 А.

Цифровая панель управления

Процесс настройки основных параметров сварки в инверторе TRITON ALUTIG 500P AC/DC W не займет много времени благодаря информативной циклограмме и прямому доступу к основным режимам и функциям аппарата. Стоит отметить, что в данной модели предусмотрена память на 10 сварочных программ, с которыми оператор работает чаще всего. Благодаря этому возможно самостоятельно вносить и удалять из памяти инвертора сварочные программы, что значительно облегчает и ускоряет процесс настройки аппарата. Кроме этого, благодаря 64-битному микроконтроллеру MCU, который работает в комплексе с контроллером DSC, доступна точная настройка параметров тока с шагом 1 А. В результате достигается плавная и максимально точная настройка инвертора под конкретную сварочную задачу. Предусмотренный ручной режим настройки станет особенно полезным для опытных сварщиков. В данном режиме доступна точная ручная настройка каждого параметра сварки по отдельности, в результате чего достигается максимальная эффективность и производительность сварочного аппарата.

Система охлаждения

Применяемая система жидкостного охлаждения модульного типа обеспечивает высокую производительность инвертора TRITON ALUTIG 500P AC/DC W даже при работе в особо жестких условиях. Встроенный цифровой терморегулятор автоматически управляет производительностью циркуляционного насоса в зависимости от внутренней температуры основного блока. Благодаря этому повышается продолжительность включения ПВ. В режиме TIG-сварки показатель ПВ достигает 60 % при максимальной величине тока 500 А. В результате вы получаете длительную безаварийную работу сварочного инвертора на предельных режимах нагрузки. Внутри основного блока на задней стенке встроен большой вентилятор, который выполняет дополнительное охлаждение через изолированные каналы. Благодаря этому силовые элементы не перегреваются даже при максимальной нагрузке. Удобное расположение быстросъемных разъемов на фронтальной панели обеспечивает быстрый доступ и комфорт в работе. Кроме этого, возле основных сварочных разъемов предусмотрены разъемы для подключения функциональных горелок, регуляторов и педалей удаленного управления инвертором. Большие резервы мощности аппарата позволяют работать с длинными кабель-пакетами. Благодаря этому расширяется рабочая зона, повышается эффективность и производительность 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 занесен 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.

Мобильность и безопасность

Компактный основной блок располагается на металлической тележке с четырьмя колесами, где в задней части предусмотрено место под баллон с защитным газом. Предусмотренные рым-болты обеспечивают легкий процесс транспортировки при помощи крана или погрузчика. Для питания инвертора необходим доступ к трехфазной сети на 380В или к автономному генератору достаточной мощности. При этом электронная система стабилизации автоматически сгладит все колебания в сети в диапазоне от -15 до +15%, гарантируя тем самым высокую стабильность сварки.

Особенности:

- синергетический алгоритм управления SYNERGIC;
- информативная циклограмма с цифровым дисплеем;
- питание от промышленной сети или генератора на 380 В;
- возможность работы с функциональными горелками;
- разъем для подключения регулятор и педалей для удаленного управления;
- защита от поражения электрическим током;
- защита от перегрева и перегрузки;
- возможность удаленного управления;
- модуль водяного охлаждения с энергоемким баком;
- TIG-сварка на переменном AC TIG или на постоянном токе DC TIG;
- мягкое переключение Soft Switch;
- специальный режим MIX TIG;
- режим TIG сварки Pulse;
- режим 2T/4T;
- режим Fast Sport Arc;
- функция DOWN SLOPE;
- функции PRE GAS и POST GAS;
- настройка EN/EP AMPERAGE %;
- настройка баланса BALANCE %;
- настройка частоты переменного тока;

- максимальная величина тока до 500 А;
- MMA-сварка;
- режим ARC FORCE;
- функция ANTI STICK;
- функция HOT START;
- память на 10 сварочных программ

Комплектация:

- универсальная горелка с водяным охлаждением TIG 18 4м с кнопкой – 1 шт.;
- инверторный сварочный аппарат — 1 шт.;
- газовый шланг;
- ЗИП;
- кабель массы с зажимом;
- кабель с электродержателем для MMA.

Сформировано 12.06.2026 12:13 · KRATONSHOP.RU