

Sub Arc AC/DC 1250

Сварочный выпрямитель
для сварки и наплавки
под слоем флюса



Трёхфазный, AC (Прямоугольная форма импульса) / DC аппарат с возможностью дискретного изменения фазы для улучшения характеристик сварочной дуги. Прямоугольная форма импульсов переменного тока обеспечивает прекрасное проплавление / профиль валика и высокую эффективность сварки (значение коэффициента наплавки) и одновременно низкое тепловложение улучшает механические свойства шва и уменьшает сварочные деформации..

КРАТКИЕ
ХАРАКТЕРИСТИКИ

Процессы:

- Сварка и наплавка под слоем флюса (SAW/ESW)
- Воздушно-дуговая резка и строжка (CAC-A)



- Контроль по току / контроль по напряжению (CC/CV)
- Постоянный / переменный с квадратной формой импульса ток (AC Variable Squarewave/DC)
- 81 фиксированная настройка параметров
- Трёхфазное питание
- Рабочая частота: 10-90 Гц

- Сварочный ток: 250 - 1250 A
- Сварочное напряжение: 25 - 44 (71 OCV)
- Номинальная выходная мощность: 1000 A при 44 В DC (ПВ 100%)
- Напряжение питания: 380 - 400 - 415 В AC
- Номинальная потребляемая мощность: 98 KVA (53 KВт)



Технологии позволяют увеличить значения коэффициента наплавки для сварки и наплавки под слоем флюса (SAW)

Разработанная компанией Miller технология, с помощью изменяемых параметров формы прямоугольного импульса переменного тока, позволяет решить традиционные проблемы и снять существующие ограничения сварки под слоем флюса, включая сварку на постоянном токе при обратной полярности (DCEP), сварку на постоянном токе при прямой полярности (DCEN) и традиционную сварку на переменном токе (AC).

Новые сварочные выпрямители SUB ARC AC/DC 1250, заменившие устаревшую серию Summitarc, обеспечивают полный контроль над формой волны переменного тока в области регулировки частоты и частотного сдвига

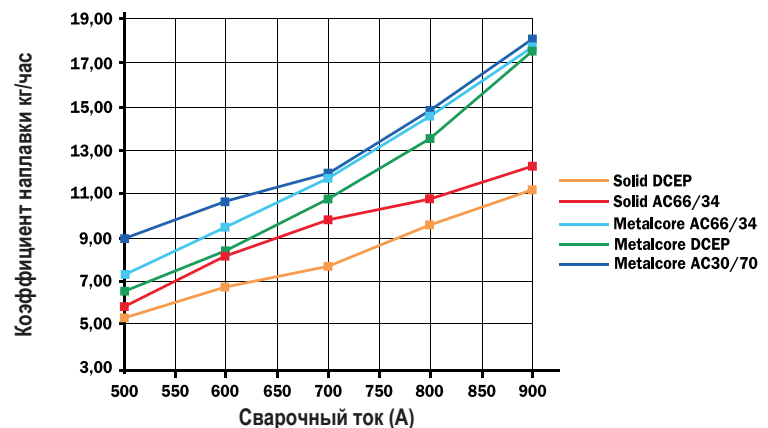
- Увеличение коэффициента наплавки до 59% при тех же параметрах сварки (по сравнению с серией Summitarc)
- Уменьшение углов разделки и количества присадочного металла
- Уменьшение тепловложения, сварочных деформаций и улучшение механических свойств сварного соединения
- Управление проплавлением сводит риск непровара к минимуму
- Минимизация эффекта магнитного дутья
- Уменьшение влияния дуг друг на друга при многодуговой сварке
- Контроль за формой валика
- Стабильный поджиг дуги
- Более стабильная дуга по сравнению с традиционным AC процессом
- Существенное снижение потребляемой мощности

Проплавление



Новый SUB ARC AC/DC 1250 имеет 12 удобных в использовании настроек частоты и формы волны для самых распространенных режимов. Общее число стандартных настроек - 81 обеспечивает отличное качество для всех применений.

Коэффициент наплавки для проволоки $\varnothing 4.0\text{mm}$ (0.156")



Сварочные горелки для сварки под слоем флюса (SAW)



Горелка для сварки одной проволокой в узкощелевой разделке

Сварочная горелка на 800 А, ПВ 100% для узкощелевой разделки.

Параметры:

- Для сварки под слоем флюса (SAW)
- Диаметр сварочной проволоки: 2,4 - 4,0 мм
- Глубина разделки: 50 - 350 мм
- Тип изоляции Veflon до 200° C
- Тип изоляции керамический до 350° C



Горелка для сварки Tandem в узкощелевой разделке

Сварочная горелка на 800 А, ПВ 100% для узкощелевой разделки.

Параметры:

- Для сварки под слоем флюса (SAW Tandem)
- Диаметр сварочной проволоки: 2,4 - 4,0 мм
- Глубина разделки: 50 - 350 мм
- Тип изоляции Veflon до 200° C
- Тип изоляции керамический до 350° C



Плоская горелка для сварки одной проволокой в узкощелевой разделке

Сварочная горелка на 800 А, ПВ 100% для узкощелевой разделки.

Параметры:

- Для сварки под слоем флюса (SAW)
- Диаметр сварочной проволоки: 2,4 - 3,2 мм
- Глубина разделки: 100 - 250 мм
- Тип изоляции керамический до 350° C