

Каталог продукции // Ручная дуговая сварка / Инверторы

Инвертор сварочный Строитель-300

ОСНОВНЫЕ ОСОБЕННОСТИ



- Предназначен для сварки в режиме РД (ММА);
- Запатентованная (патент № 2362658) особенность конструкции аппарата - разделение на "чистую" и "грязную" низковольтную зоны, обеспечивает его работоспособность в условиях сильной запыленности и при наличии агрессивных сред.
- Имеется регулятор управления сварочным током;
- Разработка НПФ «ИТС» и НПП ФЕБ.

Инвертор сварочный Строитель-300

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

Наименование параметра	Значение
Напряжение питающей сети 3 фазы, В	400±10%
Частота питающей сети, Гц	50/60
Пределы регулирования сварочного тока, А	30-300
Номинальный сварочный ток при температуре воздуха +25 °С при ПВ = 100%, А	300
Напряжение холостого хода, В, не более	100
Напряжение холостого хода в безопасном режиме (VRD), В	12
Максимальная мощность, потребляемая от сети, кВА, не более	15
Коэффициент полезного действия, %, не менее	92
Степень защиты по ГОСТ 14254-2015	IP21 (спецзаказ - IP23)
Масса, кг, не более	18
Габаритные размеры (ДхШхВ), мм	470x200x415

Разработка НПФ «ИТС» и НПП «ФЕБ». Вся продукция производится по заказу НПФ «ИТС».

Изготовитель оставляет за собой право на модификацию и/или изменение технических условий без предварительного уведомления.

СРАВНЕНИЕ МОДЕЛЕЙ ЛИНЕЙКИ «СТРОИТЕЛЬ»

Наименование параметра	Модель		
	Строитель -300/400	Строитель -306/406	Строитель-316/416
Режим сварки	РД(ММА)	РД(ММА)	РД(ММА)
Индикация сварочного тока	-	Стрелочная	Цифровая, 3-х разрядная
Функция БСН (аппаратное снижение холостого напряжения)	-	+	+
Регулятор управления сварочным током	+	+	+
Номинальный сварочный ток при температуре воздуха +25 °С при ПВ = 100%, А	300/400	280/400	300/400
Возможность подключения пульта ДУ	-	+	+

Наименование параметра	Модель		
	Строитель -326/426	Строитель -326 2С	Строитель МИГ-400
Режим сварки	РД (ММА), РАД (TIG)	РД (ММА), РАД (TIG)	РД (ММА), РАД (TIG), MIG/MAG
Блок управления сварочными процессами с двумя цифровыми 3-х разрядными цифровыми индикаторами;	+	+	+

Блок управления сварочными процессами обеспечивает:

1. Серию начальных программ: - защиту от залипания св. электрода при начальном поджиге – «комфорт старт» (ноу-хау); - «горячий старт» с регулировками начала сварочного процесса – начального тока в % от рабочего, и временем его действия.	+	+	+
2. Серию вспомогательных (программируемых) регулировок: В режиме РД (ММА): - регулировку «жёсткости сварки»; - регулирующую импульсную модуляцию РД (ММА) сварки по глубине, модуляции, длительности импульсов и их частоте; - регулируемый «форсаж» - поддержание дуги при укорочении дугового промежутка (при вдавливании электрода в сварочную ванну); - «антистик» - выключение сварочного тока при коротком замыкании, превышающем 1 сек.; - VRD - снижение напряжения холостого хода после обрыва дуги через 0,3 сек.; В режиме РАД (ТИГ): - поджиг LiftArc; - управление циклограммой сварки, включая заварку кратера.	+	+	+
3. В режиме MIG/MAG имеется возможность использования до 6 алгоритмов, обеспечивающих простой MIG/MAG, проварку корня шва, заполняющие швы, глубокий провар в струйном режиме с применением CO ₂ или смеси газов.	-	-	+
Номинальный сварочный ток при температуре воздуха +25 °С при ПВ = 100%, А	300/400	300	400
Возможность подключения пульта ДУ	+	+	+
Подключается к трехфазным промышленным сетям переменного тока напряжением 230/400 В, однофазной 230 В с частотой 50-60 Гц; выбор питающей сети производится автоматически, допустимые отклонения напряжения питающей сети ±15%	-	+	-
При сварке MIG/MAG имеет набор программ в режиме с короткими замыканиями и в струйном режиме в смеси газов и в CO ₂ , что позволяет вести качественную сварку во всех пространственных положениях и обеспечивать глубокий провар тавровых и узких V- образных конструкций (аналог «Форс Арк »).	-	-	+