

Каталог продукции // Ручная дуговая сварка / Инверторы

## Инвертор сварочный Строитель-416

«Строитель» - это простые и надёжные инверторные аппараты. Обладают повышенным уровнем надежности благодаря современным элементам и особой конструкции, защищенной патентом

### 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 один 3-х разрядный индикатор сварочного тока;
- Имеется функция VRD (аппаратное снижение напряжения холостого хода в безопасном режиме);
- Имеется регулятор управления сварочным током;
- Разработка НПФ «ИТС» и НПП ФЕБ.

# Инвертор сварочный Строитель-416

| ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ                                                                                                 |             |
|----------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|-------------|
| Наименование параметра                                                                                                     | Значение    |
| Напряжение питающей сети 3 фазы, В                                                                                         | 400±10%     |
| Частота питающей сети, Гц                                                                                                  | 50/60       |
| Номинальный сварочный ток при ПВ 100%, А                                                                                   |             |
| при +25 °С                                                                                                                 | 350         |
| при +40 °С                                                                                                                 | 300         |
| Номинальный сварочный ток при ПВ 60%, А                                                                                    |             |
| при +25 °С                                                                                                                 | 400         |
| при +40 °С                                                                                                                 | 330         |
| Минимальное значение сварочного, А, тока не менее                                                                          | 45          |
| Максимальное значение сварочного тока, А, не более ( программно ограничено )                                               | 400         |
| Пределы регулирования сварочного напряжения, В                                                                             | 21,8 - 36,0 |
| Напряжение холостого хода, В, не более                                                                                     | 100         |
| Напряжение холостого хода в безопасном режиме (VRD), В                                                                     | 12          |
| Максимальная мощность, потребляемая от сети, кВА, не более                                                                 | 24,06       |
| Коэффициент полезного действия , %, не менее                                                                               | 90          |
| Номинальный потребляемый ток, А                                                                                            | 38          |
| Масса, кг, не более                                                                                                        | 20,5        |
| Габаритные размеры (ДхШхВ), мм                                                                                             | 470x210x425 |
| 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),<br>РАД (TIG) | РД (ММА),<br>РАД (TIG) | РД (ММА),<br>РАД (TIG),<br>MIG/MAG |
| Блок управления сварочными процессами с двумя цифровыми 3-х разрядными цифровыми индикаторами;                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                          | +                      | +                      | +                                  |
| Блок управления сварочными процессами обеспечивает:                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                     |                        |                        |                                    |
| 1. Серию начальных программ:<br>- защиту от залипания св. электрода при начальном поджиге – «комфорт старт» (ноу-хау);<br>- «горячий старт» с регулировками начала сварочного процесса – начального тока в % от рабочего, и временем его действия.                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                      | +                      | +                      | +                                  |
| 2. Серию вспомогательных (программируемых) регулировок:<br><b>В режиме РД (ММА):</b><br>- регулировку «жёсткости сварки»;<br>- регулируемую импульсную модуляцию РД (ММА) сварки по глубине, модуляции, длительности импульсов и их частоте;<br>- регулируемый «форсаж» - поддержание дуги при укорочении дугового промежутка ( при вдавливании электрода в сварочную ванну);<br>- «антистик» - выключение сварочного тока при коротком замыкании, превышающем 1 сек.;<br>- VRD - снижение напряжения холостого хода после обрыва дуги через 0,3 сек.;<br><b>В режиме РАД (ТИГ):</b><br>- поджиг LiftArc;<br>- 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 <sub>2</sub> 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 МИГ/МАГ имеет набор программ в режиме с короткими замыканиями и в струйном режиме в смеси газов и в СО <sub>2</sub> , что позволяет вести качественную сварку во всех пространственных положениях и обеспечивать глубокий провар тавровых и узких V- образных конструкций (аналог «Форс Арк »).                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                              | -                      | -                      | +                                  |