

Каталог продукции // Блоки и приставки

БСН-10 блок снижения напряжения холостого хода



Ручная дуговая сварка покрытыми электродами является самой распространенной среди всех видов дуговой сварки. Однако, напряжение холостого хода сварочных источников при работе на открытых площадках, в условиях повышенной влажности и в стесненных условиях может явиться фактором повышенной опасности.

Для повышения электробезопасности электросварочных работ при ручной дуговой сварки предлагаем новый универсальный блок снижения напряжения холостого хода типа БСН-10 для выполнения сварочных работ на переменном и постоянном токе.

ОСНОВНЫЕ ОСОБЕННОСТИ

- Автоматическое срабатывание, сопровождающееся замыканием сварочной цепи;
- Замкнутое состояние силовой сети блока при протекании в ней переменного или постоянного тока, значение которого находится в диапазоне 50-500 А;
- Применяется как для источников переменного, так и постоянного тока;
- Наличие резервной защиты;
- Наличие световой индикации;
- Наличие органов управления оперативного контроля работоспособности блока;
- Быстроразъемные, безопасные токовые разъемы;

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

Наименование параметра	Значение
Напряжение питающей сети, В	2х380
Номинальный сварочный ток, А (при ПВ, %)	500 (35%)
Диапазон сварочного тока, А	50-500
Сниженное напряжение, В не более	12
Время выдержки напряжения холостого хода после обрыва дуги, с, не более	0,64
Время срабатывания после замыкания сварочной цепи, с, не более	0,06
Вид сварочного тока	Переменный/ Постоянный
Масса, кг, не более	9
Габариты, мм, не более	355x160x280