

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 |