

Каталог продукции // Сварка в защитном газе / Источники питания

Выпрямитель сварочный ВД-506 ДК



Выпрямитель сварочный ВД-506 ДК предназначен:

1. для сварки углеродистых, легированных и коррозионностойких сталей электродами с основным и целлюлозным покрытием на постоянном токе (режим ММА-DC);
2. для сварки неплавящимся электродом в среде аргона на постоянном токе (режим ТИГ-DC) всех металлов и сплавов, за исключением алюминия и его сплавов при комплектации выпрямителей блоком управления сварочным процессом БУСП-ТИГ;
3. для полуавтоматической сварки в среде защитных газов на постоянном токе (режим МИГ/МАГ-DC) при комплектации выпрямителей подающим механизмом.

Рекомендуется ВНИИГАЗ и «Всероссийским научно-исследовательским институтом по строительству и эксплуатации трубопроводов, объектов ТЭК» (г. Москва) для строительства нефтегазотрубопроводов, а так же для комплектации передвижных ремонтных станций.

Универсальный источник ВД-506 ДК, специально разработан для сварки стыков труб в трассовых условиях, а так же для использования в качестве источников сварочных головок орбитальной автоматической сварки в среде защитных газов и самозащитными пророщковыми проволоками. В настоящее время есть заключения к технологическим процессам сварки труб, в которые введены в ведомственные руководства «Газпрома» (Россия) по производству сварочных работ на источниках ВД-506 ДК при строительстве и ремонте нефтегазотрубопроводов.

Выпрямитель может использоваться в тяжелых условиях эксплуатации на строительстве магистральных трубопроводов, на предприятиях судостроительной, машиностроительной и других отраслях промышленности стационарно или в составе передвижных сварочных агрегатов.

На сегодняшний день источники ВД-506 ДК прошли апробацию и успешно эксплуатируются на строительных объектах «Газпром», «Транснефть» и

на верфях Северодвинского судостроительного завода «Звездочка» (Россия).

ОСНОВНЫЕ ОСОБЕННОСТИ

- работают при температурах от -40 °С до +40 °С;
- плавная регулировка сварочного тока;
- тиристорное регулирование сварочного тока;
- универсальные, так как имеют три вида вольтамперных характеристик:
- крутопадающая для режима ММА, жесткая для режима МИГ/МАГ, штыковая для режима ТИГ.
- сварка с низким разбрызгиванием;
- оснащены тепловой защитой от перегрузки;
- возможность дистанционного регулирования сварочного тока с помощью пульта;
- точная установка и высокая стабильность сварочного тока, при колебаниях питающей сети и изменениях температуры;
- высокое качество формирования сварочного шва;
- высокая стабильность горения дуги;



инженерный
и технологический
сервис

www.npfets.ru
(812) 321-61-61



- быстроразъемные, безопасные токовые разъемы;
- сниженные габаритные размеры и масса;
- надежность работы и простота обслуживания

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

Наименование параметра	ММА-DC	ТИГ-DC	МИГ/МАГ-DC
Напряжение питающей сети, В (f=50, Гц)	3x380		
Номинальный сварочный ток, А (при ПВ, %)	500 (60%); 400(100%)		
Пределы регулирования сварочного тока, А	60-500	12-500	50-500
Номинальное рабочее напряжение, В	36	26	34
Пределы регулирования рабочего напряжения, В	22-40	10-32	15-40
Напряжение холостого хода, В, не более	95		
Диаметр электрода, электродной проволоки, мм	2-6	0,8-8	-
Потребляемая мощность при номинальном токе, кВа, не более	29		
Масса, кг, не более	175		
Габариты, мм, не более	750x400x720		

