

Каталог продукции // Аргано-дуговая сварка / Конвертор

Конвертор для аргано-дуговой сварки КСС-500 ТИГ и БУ-ТИГ



Высокочастотный конвертор КСС-500 в комплекте с блоком БУ-ТИГ разработан для аргондуговой сварки титана и его сплавов, а также нержавеющей сталей. Широко используется на всех заводах, производящих сварку титановой и нержавеющей арматуры в судостроительной промышленности.

В качестве источника питания конвертора используют многопостовый сварочный выпрямитель типа ВДМ-6303 или ВДМ-1202. Конвертор является преобразователем мощности, поэтому, расчет количества постов надо вести не по току дуги, как, например, в случае с использованием балластных реостатов, а по потребляемой мощности с учетом КПД. То есть, например, если мощность источника питания составляет 60кВт, а каждый конвертор потребляет при данном режиме работы 8 кВт, то количество возможных постов при одновременной работе составляет $60 \times 0,94 \times 0,92 / 8 = 6,48$. То есть, возможно одновременно использовать 6 постов сварки. Коэффициенты 0,94 и 0,92 представляют собой КПД источника питания и конвертора, соответственно. Требование к источнику питания – жесткая внешняя характеристика.

- Рекомендуется для сварочных работ при электропитании низкого качества, от автономных источников питания за счет стабильности сварочных режимов, не зависимо от перепадов напряжения электрической сети, питающей источник питания. Класс защиты от внешних воздействий IP23. Имеется программирование режимов сварки.
- Высокое качество сварочных работ благодаря отсутствию влияния постов друг на друга, легкому поджигу дуги, низкому разбрызгиванию.
- Особенностью конвертора является минимальный уровень пульсаций сварочной дуги, что принципиально для сварки титана и его сплавов. Поджиг дуги происходит на токе не более 10 А. Скорость нарастания тока до базового значения (а также скорость спада тока при гашении дуги, время продувки до и после сварки) задается в цифровом виде на блоке БУ ТИГ. Имеются ячейки памяти для запоминания режимов сварки и электронный датчик расхода газа. При сварке титана целесообразно использовать импульсный режим.
- Импульсный режим целесообразно использовать при сварке нержавеющей сталей. При этом, на блоке БУ ТИГ выставляются параметры импульсного режима (ток импульса, базовый ток, продолжительность импульса тока).

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

| | | |
|--|----------------------|-----------------|
| Конвертор КСС -500 ТИГ | | |
| Напряжение питающей сети, В | 50...100 | |
| Номинальный сварочный ток, А (при ПВ,%) | 500 (60%) | |
| КПД, %, не менее | 85 | |
| Масса, кг | 22 | |
| Размеры, мм | 315x600x450 | |
| БУ -ТИГ | Диапазон регулировки | Шаг регулировки |
| Сварочный ток, А | 10-500 | 1 |
| Время продувки газа до и после сварки, с | 0,5...30 | 0,5 |
| Время форсажа, с | 0...5 | 0,1 |
| Время плавного изменения тока в начале и конце сварки, с | 0,1...10 | 0,1 |
| Длительность импульса тока, и тока паузы, с | 0...2 | 0,1 |
| Сила тока в режиме «форсаж», А | 10-500 | 1 |
| Сила тока дежурной дуги в начале и конце сварки, А | 10-500 | 1 |
| Масса, кг | 6,5 | |
| Размеры, мм | 335x355x215 | |