

Юр.адр.: 350020, Краснодарский край, г.Краснодар, ул. Рашпилевская, д.170, корпус 2, квартира 16 Тел: +7 (900) 246-86-60

р/с 40802810230000073752 к/с 30101810100000000602 БИК 040349602

Краснодарское отделение №8619 ПАО Сбербанк

ТЕХНИКО-КОММЕРЧЕСКОЕ ПРЕДЛОЖЕНИЕ

Аппарат аргоно-дуговой сварки TRITON ALUTIG 400P AC/DC W, водяное охлаждение, 400 А, 380 В

Артикул: TTGAC400PW



Характеристики

Данные о характеристиках не найдены.

Цена без учета доставки: **366 210 ₺** (с НДС)

Технические характеристики

Напряжение, В	380
Диапазон выходного напряжения, В	10.8 - 26
Допуск сетевого напряжения, В	323-437
Напряжение Холостогохода, В	70
Номинальное выходное напряжение, В	400
ПВ на максимальном токе, %	60
Входная мощность, кВа	13
Ток в режиме TIG, А	20 - 400
Максимальный TIG ток при ПВ 60%, А	400

Максимальный TIG ток при ПВ 100%, А	315
Ток возбуждения дуги, А	10 - 160
Ток заварки кратера, А	20 - 400
Ток в режиме MMA, А	20 - 315
Максимальный MMA ток при ПВ 60%, А	315
Максимальный MMA ток при ПВ 100%, А	250
Кэффициент мощности	0.92
Потребляемая мощность, кВа	14.39
КПД %	85
Время предгаза, сек	0 - 15
Время постгаза	0 - 15
Максимальная потребляемая мощность (TIG), кВа	14.39
Максимальная потребляемая мощность (MMA), кВа	14.21
Диапазон частот импульсов (Импульсный режим), Гц	0.2 - 200
Диапазон частот переменного тока (TIG AC), Гц	20 - 100
Баланс полярности (TIG AC)	+ 40 - 40
Смещение переменным током (TIG AC)	+ 30 - 50
Частота в режиме MIX TIG, Гц	1-5
Баланс постоянного тока (MIX TIG)	20 - 80
Время плавного выключения дуги, сек	0.1 - 15
Время возрастания сварочного тока, сек	0.1 - 10
Габаритные размеры (Д*Ш*В), мм	810X520X1084
Вес, кг	95

КОНТАКТЫ И РЕКВИЗИТЫ

Сайт	https://www.intertooler.ru
Телефон	+7 (900) 246-86-60

Юридический адрес	350020, Краснодарский край, г. Краснодар, ул. Рашпилевская, д.170, корпус 2, квартира 16
Банк	Краснодарское отделение №8619 ПАО Сбербанк
БИК	040349602
Расчетный счет	40802810230000073752
Корреспондентский счет	30101810100000000602

ОПИСАНИЕ

Универсальный инвертор TRITON ALUTIG 400P AC/DC W - реализованы самые передовые технологии для профессиональной промышленной аргонодуговой TIG-сварки. Современная функция Soft Switch, обеспечивающая мягкое переключение IGBT транзисторов, технология Fast Sport Arc для точной сварки и быстрой прихватки, режим сварки MIX TIG, улучшенная система цифрового управления и возможность выполнять качественную сварку в нескольких режимах позволяют инвертору TRITON ALUTIG 400P AC/DC W решать производственные задачи разного уровня сложности даже при работе в особо сложных условиях.

Особенности:

- синергетический алгоритм управления SYNERGIC;
- информативная циклограмма с цифровым дисплеем;
- память на 10 сварочных программ;
- питание от промышленной сети или генератора на 380В;
- высокая стабильность дуги;
- защита от поражения электрическим током;
- защита от перегрева и перегрузки;
- возможность удаленного управления;
- модуль водяного охлаждения с энергоемким баком;
- режим TIG сварки;
- режим Pulse;
- мягкое переключение Soft Switch;

- специальный режим MIX TIG;
- режим Fast Sport Arc
- функция DOWN SLOPE;
- режим 2T/4T;
- настройка EN/EP AMPERAGE %;
- настройка баланса BALANCE %;
- настройка частоты переменного тока;
- функции PRE GAS и POST GAS;
- MMA-сварка;
- режим ARC FORCE;
- функция «Антизалипание»;
- функция «Горячий старт».

Функция MIX TIG

Качественный шов при работе с тонким металлом

В режиме MIX TIG происходит чередование переменного и постоянного тока. Переменный ток обеспечивает хорошую очистку от окислов, а постоянный ток - более глубокий провар. Использование режима MIX TIG позволяет получить отличную концентрацию дуги и тем самым гарантировать отличное качество при сварке пластин любой толщины.

Регулировка частоты переменного тока 100Гц

Высокое качество угловых швов

Серия ALUTIG позволяет работать с частотой переменного тока до 100 Герц. Сварка на высокой частоте обеспечивает стабильность дуги и хорошее проплавление, тем самым улучшая качество угловых швов. Работа на низкой частоте позволяет управлять широким валиком и идеально подходит для наплавки металла.

Режим точечной сварки SpotArc

Усовершенствованный режим точечной сварки

В серии ALUTIG реализована функция точечной сварки TIG. При использовании режима SpotArc точки получаются более плоские по сравнению с традиционной точечной сваркой и обеспечивается отличное качество шва благодаря минимальному тепловому воздействию. Деформация металла в местах соединения минимальна, дополнительная обработка шва не требуется.

Настройка баланса тока

Для работы на больших токах. Позволяет избежать деградации вольфрамового электрода

Настройка баланса тока – уникальная функция, отличающая серию ALUTIG от остальных. Для работы на больших токах, даже настройка баланса полярности не позволяет избежать деградации вольфрамового электрода. В аппаратах серии ALUTIG Вы сможете настроить отдельно ампераж тока как в положительном полупериоде (и снизить нагрузку на электрод), так и в отрицательном (увеличить глубину провара).

Настройка баланса полярности

Качественное проплавление металла и очистка зоны сварки

Позволит Вам отрегулировать необходимое соотношение «провар – очистка», в зависимости от объема оксидов или их толщины, для идеального проплавления и очистки зоны сварки.

Стартовый ток и ток заварки кратера

Качественное проплавление металла и очистка зоны сварки

Возможность настройки стартового тока позволяет быстро нагреть холодную заготовку и тем самым получить глубокий провар в начале сварки. Настройка тока заварки кратера позволяет постепенно снижать тепловложение в зону сварки, избегая наплывов и образования кратера в конце сварочного шва.

Технология Soft Switch

Применяемые в инверторе IGBT модули построены по технологии Soft Switch, что обеспечивает безаварийную длительную работу силовых цепей. «Мягкое переключение» полностью исключает резкие скачки сварочного тока, гарантируя высокую стабильность рабочего цикла. За счет малых потерь на нагрев увеличилось КПД аппарата, при этом инвертор стал менее чувствительным к качеству питающего напряжения сети.

Режим TIG Pulse

Оператору доступен режим TIG Pulse или импульсный режим сварки, который позволяет выполнить аккуратное и прочное соединение листовых и тонкостенных металлов, в том числе из алюминия. В инверторе TRITON ALUTIG 400P AC/DC W доступна настройка частоты импульсов в диапазоне от 0,2 до 50 Гц и длительность импульсов от 1 до 100 %. Таким образом, можно не только оптимально настроить режим «пульс» под конкретную производственную задачу, но и повысить качество шва и снизить зону нагрева металла.

Режим MIX TIG

Основное отличие инвертора TRITON ALUTIG 400P AC/DC W от конкурентов – это режим сварки MIX TIG, с помощью которого можно получить идеальную концентрацию дуги для профессиональной сварки металлических пластин любой толщины. В режиме сварки MIX TIG обеспечивается «разбивание» оксидной пленки и очистка зоны сварки переменным током. Далее достигается более глубокий провар постоянным током, и цикл повторяется заново. Кроме этого, оператор может настроить, какая часть внутри цикла будет затрачиваться на удаление оксидной пленки, а какая – на провар, а также как часто циклы будут

чередоваться друг с другом. Как результат, повышается скорость сварки, достигается глубокий аккуратный шов и высокая концентрация дуги, а также сниженный расход электрода.

Режим Sport Arc

Специальный режим Sport Arc станет незаменим для высококачественной точечной сварки или быстрой прихватки металла перед основным циклом. Данный режим используется для сварки нескольких листов металла вместе, выполнения аккуратных угловых соединений, лицевых швов и т.д.

2Т/4Т режим

2-х тактный или 4-х тактный режимы сварки позволяют оптимально настроить работу сварочной горелки в зависимости от протяженности шва, поставленной задачи и других условий. В результате значительно повышается скорость сварки, улучшается геометрия шва, снижается расход производственных материалов и нагрузка на руки оператора.

Функция «Заварка кратера»

В инверторе TRITON ALUTIG 400P AC/DC W доступна настройка тока «Заварки кратера» в диапазоне от 20 до 400 А. Благодаря этому в конце сварочного цикла гарантируется точная и аккуратная заварка шва путем автоматического снижения величины сварочного тока. В результате снижается образование брызг, исключается растекание металла и повышается качество шва. Стоит отметить, что в данном аппарата доступна настройка времени и тока заварки кратера в режимах 2Т и 4Т.

Различные формы волны

В режиме AC TIG оператор может настроить форму сварочной кривой переменного тока. Сварка с прямоугольной формой сварочной кривой позволяет выполнить более глубокий провар, но при этом повышается уровень шума. При работе сварочной кривой синусоидальной формы снижается уровень шума дуги, обеспечивая комфорт в работе, однако глубина провара будет меньше за счет сварки мягкой дугой. Стоит отметить, что при сварке с прямоугольной формой сварочной кривой переменного тока гарантируется высокая безопасность при максимальной нагрузке, что немаловажно. При сварке в режиме AC TIG доступна настройка основных параметров переменного тока: частота Hz, BALANCE % и EN/EP AMPERAGE %. Благодаря этому обеспечивается максимально точная настройка сварочного тока в зависимости от марки обрабатываемого металла, его толщины, условий сварки и поставленной задачи.

Баланс «+» EP и «-» EN полуволны

Настройка отношения величины тока положительного (EP) и отрицательного периода (EN) – EN/EP AMPERAGE % позволяет точно отрегулировать подвод тепла к электроду и изделию. Для каждого полупериода волны доступна независимая настройка величины тока в диапазоне от -30 до +50 %. За счет большего значения тока в положительном полупериоде EP, чем в отрицательном EN, обеспечивается широкая околосшовная зона очистки с неглубоким проваром. При величине тока в EN выше, чем в EP, формируется узкая зона очистка с глубоким проваром. Правильная настройка интервала положительного полупериода EP обеспечивает быстрое удаление оксидной пленки и очистку зоны сварки. При оптимальной настройке величины тока в EP снижает перегрев электрода, увеличивая его срок службы.

Регулировка частоты Hz

Благодаря настройке частоты переменного тока в диапазоне от 20 до 200 Гц оператор может управлять стабильностью и мягкостью сварочной дуги, а также шириной конуса. Низкая частота тока обеспечивает широкую мягкую дугу для формирования неглубокого сварочного шва с видимой зоной очистки. Высокая частота тока позволяет получить концентрированную стабильную дугу для быстрого и глубокого провара, что особенно важно в режиме автоматизированных работ или при формировании угловых швов.

Настройка баланса полярности

Наличие в инверторе TRITON ALUTIG 400P AC/DC W настройки баланса переменного тока BALANCE % позволяет в каждом сварочном цикле управлять величиной отрицательной и положительной полуволны сварочной кривой в диапазоне от 30 до 70 %. Увеличение длительности баланса % EN гарантирует быстрый и глубокий провар с узкой околосшовной зоной. Уменьшение длительности баланса % EN обеспечивает более широкую околосшовную зону и неглубокий провар. Таким образом, вы получаете полный контроль над формированием сварочного соединения в режиме TIG AC. Перед каждым началом сварочного цикла выполняется продувка зоны сварки защитным газом с помощью функции PRE GAS. Также в инверторе реализована функция POST GAS, которая осуществляет финишную продувку шва в конце цикла. Благодаря этому исключается воздействие кислорода на формирование шва, и, как следствие, его окисление. Оператор может самостоятельно по отдельности регулировать продолжительность предварительной или финишной продувки газом.

Режим MMA

Для режима ручной дуговой сварки или MMA доступны функции ARC FORCE, HOT START и ANTISTICK, с помощью которых гарантируется быстрый и легкий розжиг дуги даже при работе с зашлакованными электродами, исключается прилипание электрода в расплаве и повышается стабильность сварочной дуги. Благодаря высоким техническим показателям и улучшенной системе охлаждения в режиме MMA-сварки достигается высокая продолжительность включения при высоких токах: при ПВ=100 % величина тока может достигать 250 А, а при ПВ= 60 % ток достигает 400 А. Кроме этого, функция «Форсаж дуги» гарантирует высокую стабильность дуги и глубокий провар даже при работе с металлами с верхним толстым слоем ржавчины или краски.

Панель управления

Для управления и настройки инвертора TRITON ALUTIG 400P AC/DC W применяется информативная циклограмма с синергетическим алгоритмом управления. Оператору доступен прямой доступ к основным функциям и режимам сварки, позволяя быстро и точно выставить каждый параметр в зависимости от условий эксплуатации, марки и толщины металла. Кроме этого, реализована функция памяти на 10 сварочных программ, которые используются в работе наиболее часто. При этом оператор может самостоятельно добавлять или удалять выбранные программы из памяти инвертора. Плавную настройку рабочего тока с интервалом в 1 А гарантирует 64-битный микроконтроллер MCU в комплексе с контроллером DSC, управляющим цифровым сигналом. Ручной режим настройки инвертора станет полезным для опытных сварщиков, которые смогут оптимально выставить каждый параметр в отдельности. Передовые технологии и оптимальная настройка инвертора позволяют снизить расход потребляемой электроэнергии и рабочего газа. Расход газа зависит от сечения электрода, режима сварки, диаметра сопла и других параметров. Несмотря на питание устройства от трехфазной сети на 380 В, встроенная система стабилизации автоматически сглаживает все колебания в диапазоне от -15 до +15%, обеспечивая высокую стабильность сварочного цикла.

Система охлаждения

В инверторе TRITON ALUTIG 400P AC/DC W реализована современная модульная система охлаждения, которая располагается в основном блоке. Стоит отметить, что в процессе сварочных работ система охлаждения работает полностью в автоматическом режиме благодаря цифровому терморегулятору. При этом в зависимости от рабочей температуры внутри блока, увеличивается или уменьшается циркуляция охлаждающей жидкости по изолированным каналам. В результате вы получаете длительную работу сварочного инвертора на предельных режимах нагрузки. При ПВ 60 % величина сварочного тока в режиме TIG-сварки достигает 400 А. На задней стенке инвертора располагается большой вентилятор, который дополнительно охлаждает силовые элементы. В результате исключается перегрев или перегрузка инвертора даже при интенсивной работе в особо сложных условиях.

Изоляция силовых элементов

Все платы управления и силовые платы покрыты двойным слоем специального лака. Он предохраняет электронные компоненты от короткого замыкания при конденсации влаги (например, если аппарат перемещен с холодного воздуха в теплое помещение) или от попадания металлической пыли или стружек. Монтажные ножки силовых транзисторов покрыты термостойким силиконом, что исключает пробой и выход из строя силовой части аппарата. Боковые стенки корпуса дополнительно покрыты диэлектриком. Таким образом, при случайном ударе крышка корпуса не закоротит силовые элементы.

Мобильность и безопасность

Термостойкие быстросъемные разъемы для подключения сварочных и силовых кабелей предусмотрены на фронтальной панели. При помощи регулятора или педали удаленного управления в комплексе с длинными пакетами кабелей обеспечивается максимально эффективный удаленный процесс сварки и управления основным блоком. Для легкой мобильности и маневренности инвертора предусмотрена специальная площадка для основного блока, которая оснащена удобными колесами поворотного типа. Благодаря этому процесс транспортировки не займет много времени. Для перевозки краном или штабелеекраном предусмотрены четыре рым-болта на верхней крышке основного блока.

Комплектация:

- универсальная горелка с водяным охлаждением TIG 18 4м с кнопкой – 1 шт.;
- инверторный сварочный аппарат – 1 шт.;
- ЗИП;
- газовый шланг;
- кабель с электродержателем для MMA сварки;
- кабель массы.

Сформировано 06.05.2026 21:10 · INTERTOOL.RU