

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

**Сварочный полуавтомат TRITON ALUMIG 500P Dpulse Synergic DW S.S/AL, водяное охлаждение, MMA 500 А, 380 В**

Артикул: TAMG500PDPSDWSSAL



### Характеристики

Сварочный ток, а	500 А
Напряжение	380

Цена без учета доставки: **432 540 Р** (с НДС)

### Технические характеристики

Напряжение питающей сети, В	380
Диапазон выходного напряжения, В	15.5 - 39
Напряжение холостого хода, В	70
Потребляемая мощность, кВа	24.08
Диапазон сварочного тока MMA, А	30 - 500
Ток в режиме MIG, А	30 - 500
Время предгаза, сек	0-15
Время постгаза, сек	0-15

Скорость подачи проволоки, м/мин	0-25
Допуск сетевого напряжения, В	323-437
Механизм подачи проволоки	4 ролика
Диаметр проволоки (Fe, SS), мм	0.8-1.6
Диаметр порошковой проволоки, мм	0.8-1.6
Диаметр алюминиевой проволоки (AlSi, AlMg), мм	1.0-1.6
Габаритные размеры источника (Д*Ш*В), мм	960x420x1400
Вес, кг	92

## КОНТАКТЫ И РЕКВИЗИТЫ

Сайт	<a href="https://www.intertooler.ru">https://www.intertooler.ru</a>
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

Мощный сварочный инвертор **TRITON ALUMIG 500P Dpulse Synergic DW** – многофункциональный аппарат, который гарантирует чистую и точную сварку алюминия (чистого и сплавов), стали, нержавеющей стали, меди, никеля и чугуна с качественной проваркой корня шва. Инновационная технология управления с функцией Double Pulse MIG обеспечивает великолепную производительность и высокое качество сварочного шва по алюминию и другим металлам, позволяя сократить время цикла и расход производственных материалов. Модульная система охлаждения и выносное устройство подачи проволоки повышают КПД и ПВ аппарата, а также значительно расширяют рабочую зону. Инвертор TRITON ALUMIG 500P Dpulse Synergic DW можно применять для сборки металлоконструкций, изготовления емкостей и резервуаров, в пищевой и химической промышленности, в приборостроении и судостроении и т.д. Благодаря полностью цифровой схеме управления гарантируются отличные параметры сварочной дуги. При этом осуществляется постоянный контроль рабочих параметров с корректировкой по обратной связи.

### Особенности:

- возможность сваривать алюминий, различные сплавы, цветные и черные металлы

- мягкое переключение Soft Switch
- режим S4T для высококачественной сварки алюминия
- режим MIG Pulse
- режим MIG Double Pulse
- настройка длительности и периодичности импульсов;
- функции PRE GAS и POST GAS
- функция DOWNS LOPE
- режим 2T/4T
- синергетический алгоритм управления SYNERGIC
- память на 10 сварочных программ
- MMA-сварка
- режим ARC FORCE
- функция HOT START
- модульная система жидкостного охлаждения
- возможность удаленного управления
- защита от поражения электрическим током
- защита от перегрева и перегрузки
- температура эксплуатации от 10 до +40С°.

#### **Мягкая коммутация Soft Switch:**

Силовая часть аппарата TRITON ALUMIG 500P Dpulse Synergic DW представлена мощными IGBT транзисторами, которые работают по инновационной технологии «Мягкая коммутация». Процесс коммутации осуществляется с небольшим смещением фаз, что резко снижает тепловые потери IGBT модулей. В результате не только снижается перегрев транзисторов, но и исключается тепловой пробой и резкие кратковременные скачки тока. Благодаря этому возрастает КПД устройства, а также увеличивается срок службы IGBT модулей. Инвертор возможно запитать от нестабильных трехфазных сетей с допустимым значением скачков

питающего напряжения до 15%.

#### **Режим MIG Pulse:**

Благодаря импульсному режиму MIG Pulse, предусмотренному в инверторе TRITON ALUMIG 500P Dpulse Synergic DW, оператор может осуществлять высокоэффективную сварку алюминия, его сплавов и других цветных металлов. На рабочий ток будут накладываться кратковременные импульсы тока, увеличивая скорость плавления проволоки. В результате происходит капельный перенос металла, а это в свою очередь гарантирует плотное формирование шва без пустот с минимальным разбрызгиванием металла. Благодаря контролируемому подводу тепла обрабатываемое изделие не перегревается, обеспечивая идеальное формирование шва при работе с листовыми и тонкостенными металлами. Режим MIG Pulse станет незаменим для высокоэффективной сварки алюминия и его сплавов, оцинкованной и нержавеющей стали, чувствительных к подводу тепла. В процессе сварочного процесса исключаются наплывы, перегрев и коробление металла.

#### **Режим Double Pulse MIG:**

Режим Double Pulse MIG – главная особенность сварочного полуавтомата TRITON ALUMIG 500P Dpulse Synergic DW. Данный режим обеспечивает наложение импульсов двумя уровнями на основной ток. Благодаря фазе низкой пульсации алюминий остывает, формируется адаптированная зона нагрева, исключаются подтеки и наплывы металла. За счет фазы высокого пульса выполняется сварка металла с «вбиванием» сварочных капель в сам шов. При этом шов формируется с чешуйчатой структурой, как при более трудоемкой и затратной TIG-сварке. В результате гарантируется полный контроль над температурой дуги, сварочного шва и всего процесса в целом. Кроме этого, оператору доступна настройка длительности импульса от 10 до 90 % от длительности всего цикла. Таким образом, достигается оптимальный теплообмен плавления присадочного материала и сварочного шва, повышается качество сварки. Также доступна настройка частоты периодичности импульсов в пределах от 0,1 до 10 Гц.

#### **Классический режим MIG/MAG:**

Для стандартной MIG/MAG сварки необходимо выбрать тип и диаметр проволоки и обеспечить подачу защитного газа в зону сварки. Классический режим MIG/MAG отличается высокой производительностью при сварке черных металлов, различных сплавов и марок сталей без лишних затрат.

#### **Режим 2T/4T:**

Режим 2T станет незаменим для выполнения коротких швов или для прихватки металла. Режим 4T обеспечивает автоматическое поддержание горения дуги на протяжении всего цикла, снижая нагрузку оператора, повышая скорость и качество сварки, что особенно важно при выполнении швов длинной протяженности.

#### **Режим S4T:**

Для аккуратной и качественной сварки алюминиевых изделий в инверторе TRITON ALUMIG 500P Dpulse Synergic DW реализован режим управления горелкой S4T с функцией HOT START. Оператор может самостоятельно выполнить настройку режима «Горячий старт», который будет активироваться в начале каждого цикла. При нажатии триггера на горелке ток повышается до установленного значения выше рабочего, увеличивая мощность сварочной дуги. В результате создаются идеальные условия для качественной сварки алюминия без предварительного прогрева изделия. Холодный алюминий имеет свойство быстро рассеивать вложенное тепло, но благодаря режиму S4T с функцией «Горячий старт» достигается высококачественная сварка по холодному металлу. Данная функция будет активна только при удержании триггера нажатым, как только сварщик отпустит кнопку на горелке, величина тока плавно опустится до основной величины в режиме 4T, и цикл сварки продолжится в обычном режиме. С помощью режима S4T достигается идеальный сварочный шов без брака при сварке изделий из алюминия.

### **Заварка кратера:**

Функция DOWN SLOPE с возможностью настройки обеспечивает в автоматическом режиме снижение величины тока в конце сварочного цикла. Благодаря этому исключается образование полостей, трещин, а также неровностей при обработке изделий из алюминия и других металлов. Настройка функции «Заварка кратера» доступна во всех режимах.

### **Настройка индуктивности дуги:**

Настройка индуктивности дуги доступна в диапазоне от 1 до 10. С помощью плавной регулировки индуктивности можно выбрать оптимальные условия горения дуги, снизить разбрызгивание и получить плавное формирование шва. При переходе на проволоку большего диаметра индуктивность должна быть увеличена. При увеличении индуктивности дуга горит «мягче», с малым разбрызгиванием, обеспечиваются большая глубина проплавления и плавная конфигурация шва с мелкой чешуйчатостью. При уменьшении индуктивности дуга становится «жесткой», разбрызгивание увеличивается, а шов имеет усиление с резким переходом к основному металлу.

### **Регулировка напряжения дуги:**

Настройка величины сварочного напряжения позволяет обеспечить оптимальную температуру и размер сварочной зоны. Кроме этого, регулируя напряжение дуги, оператор получает возможность управлять длиной дуги для формирования идеального шва без перерасхода материалов и брака.

### **Продувка газом:**

Для исключения влияния атмосферы на формирования шва в инверторе предусмотрены функции PRE GAS и POST GAS, благодаря которым выполняется предварительная и финишная продувка защитным газом зоны сварки в автоматическом режиме. Оператор может самостоятельно выполнить настройку каждой функции в отдельности.

### **Режим MMA:**

В режиме ручной дуговой сварки MMA создаются идеальные условия для качественной сварки изделий из черного металла и разных марок стали. Для высокоэффективной сварки в режиме MMA в инверторе TRITON ALUMIG 500P Dpulse Synergic DW реализована функция «Форсаж дуги». Благодаря этому мощная дуга позволяет выполнять качественную сварку изделий с толстым слоем краски или ржавчины без предварительно прокалки электрода и очистки поверхности изделия. Быстрый, но плавный розжиг дуги в режиме MMA обеспечивает функция «Горячий старт», с помощью которой при работе даже с зашлакованными кончиками электродов розжиг дуги будет выполняться при каждом касании электродом изделия.

### **4-х роликовый механизм:**

На верхней крышке основного блока располагается надежный подающий привод выносного типа с большой катушкой для проволоки. Корпус бобины выполнен из высокопрочного пластика, что гарантирует высокую механическую стойкость в процессе эксплуатации. Максимальные размеры используемой катушки: диаметр 300 мм, вес 15 кг. В результате значительно увеличивается продолжительность работы, повышается производительность. 4-х роликовый надежный привод позволяет применять бобины с присадочным материалом разного сечения от 0,8 до 1,6 мм. При этом доступна регулировка усилия прижимных роликов в зависимости от используемого диаметра проволоки. Таким образом, значительно снижается износ роликов и исключается деформация присадочного материала, обеспечивается высокая стабильность сварочного цикла. Скорость регулирования подачи проволоки доступна в диапазоне от 0 до 25 м/мин, позволяя оптимально настроить подачу присадочного материала в зону сварки. В результате достигается полный контроль над сварочным циклом, повышается качество и скорость сварки.

### **Отжиг проволоки:**

Благодаря функции «Отжиг проволоки» при завершении процесса сварки осуществляется правильное отсоединение присадочного материала от сварочного шва. При этом остается нужная длина проволоки для начала нового сварочного цикла, а на шве не остается «торчащего» обрывка проволоки.

#### **Цифровая панель управления:**

Настройка инвертора отличается максимальной информативностью и простотой благодаря синергетическому алгоритму управления Synergic и информативной циклограмме с двумя цифровыми дисплеями. Оператору достаточно выбрать сечение и тип проволоки, установить марку обрабатываемого металла, далее сварочный аппарат автоматически подберет оптимальные параметры. Кроме этого, опытные сварщики могут полностью в ручном режиме выставить каждую функцию или режим, что также немаловажно. Благодаря предусмотренной памяти на 10 программ оператор может записывать основные сварочные задания. В результате процесс настройки будет заключаться только в выборе требуемой программы. Стоит отметить, что панель управления разработана с учетом передовых достижений в эргономике. Шаг настройки сварочного тока с точностью до 1 А.

#### **Система охлаждения:**

Высокую производительность при максимальной нагрузке гарантирует современная система охлаждения модульного типа, которая представлена циркуляционным насосом с энергоемким баком для охладителя. Благодаря этому КПД инвертора TRITON ALUMIG 500P Dpulse Synergic DW достигает 0,88 %, а показатель ПВ при максимальной величине тока 500 А составляет не менее 60 %. В результате не только повышается производительность аппарата даже при интенсивной высокой нагрузке, но и исключается перегрев или перегрузка силовой части инвертора. Цифровой терморегулятор автоматически управляет работой циркуляционного насоса в зависимости от условий эксплуатации и режима нагрузки.

#### **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.

#### **Питание и мобильность:**

Для питания инвертора TRITON ALUMIG 500P Dpulse Synergic DW необходим доступ к трехфазной сети на 380 В. Кроме этого, предусмотрен электронный блок стабилизации, который будет сглаживать все скачки питающего напряжения до 15 %. Специальная площадка с надежными колесами обеспечивает отличную мобильность и маневренность инвертора по производственному участку. Для транспортировки краном или погрузчиком предусмотрены рым-болты на верхней крышке устройства.

#### **Комплектация:**

- инверторный сварочный аппарат – 1 шт.
- выносной механизм подачи проволоки
- соединительный пакет шлангов 5 м
- кабель с электродержателем для MMA

- горелка 3м – 1 шт.
- кабель питания
- кабель для массы с мощным зажимом.

Сформировано 21.06.2026 12:06 · INTERTOOL.RU