

TRITON ALUTIG 200P AC/DC



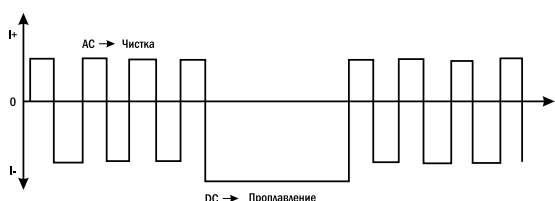
ПРЕИМУЩЕСТВА:

- Функция MIX TIG
- 4 формы сварочной волны переменного тока
- Точечная сварка методом TIG
- Регулировка баланса тока
- Регулировка частоты тока
- Регулировка баланса полярности тока



ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ	TIG	MMA
Диапазон регулирования сварочного тока, А	10-200	10-160
Продолжительность включения, %	40	40
Сила тока при ПВ 60%, А	200	160
Сила тока при ПВ 100%, А	160	130
Напряжение сети	1x230 В (-15 %; +15 %)	
Максимальная потребляемая мощность, кВт	6,3	
Габариты (Д*Ш*В), мм	517*230*451	
Масса сварочного аппарата, кг	23,50	

ФУНКЦИЯ MIX TIG:



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.

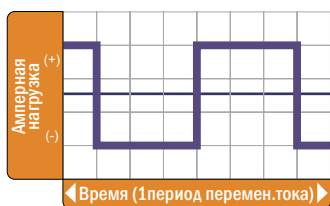


MIX TIG

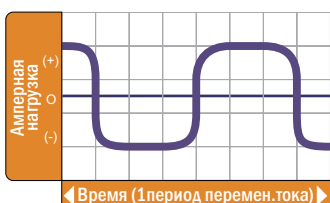
AC TIG

- Аккуратный шов, глубокий провар
- Отличная концентрация дуги
- Значительно снижен расход электрода

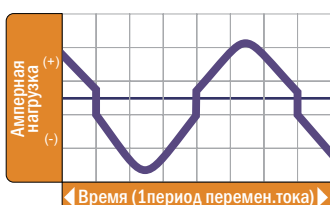
4 ФОРМЫ СВАРОЧНОЙ ВОЛНЫ



Прямоугольная волна – обеспечивает глубокое проплавление, быстрые скорости прохода и стабильную сварочную дугу



Скругленная прямоугольная волна – все преимущества обычной прямоугольной формы волны, настроенной для обеспечения гладкой, полой дуги с максимальным контролем ванны и хорошим смачивающим действием



Синусоидальная волна – традиционная, классическая форма волны. Дуга мягкая, менее шумная, обладает эффектом широкого, но в тоже время неглубокого расплавления основного металла



Треугольная волна – обеспечивает эффективность пиковой токовой нагрузки при уменьшении общего подвода тепла. Быстрое образование сварочной ванны. Ограничивает подводимую теплоту и уменьшает степень деформации сварочного шва. Хорошо подходит для сварки тонкого алюминия

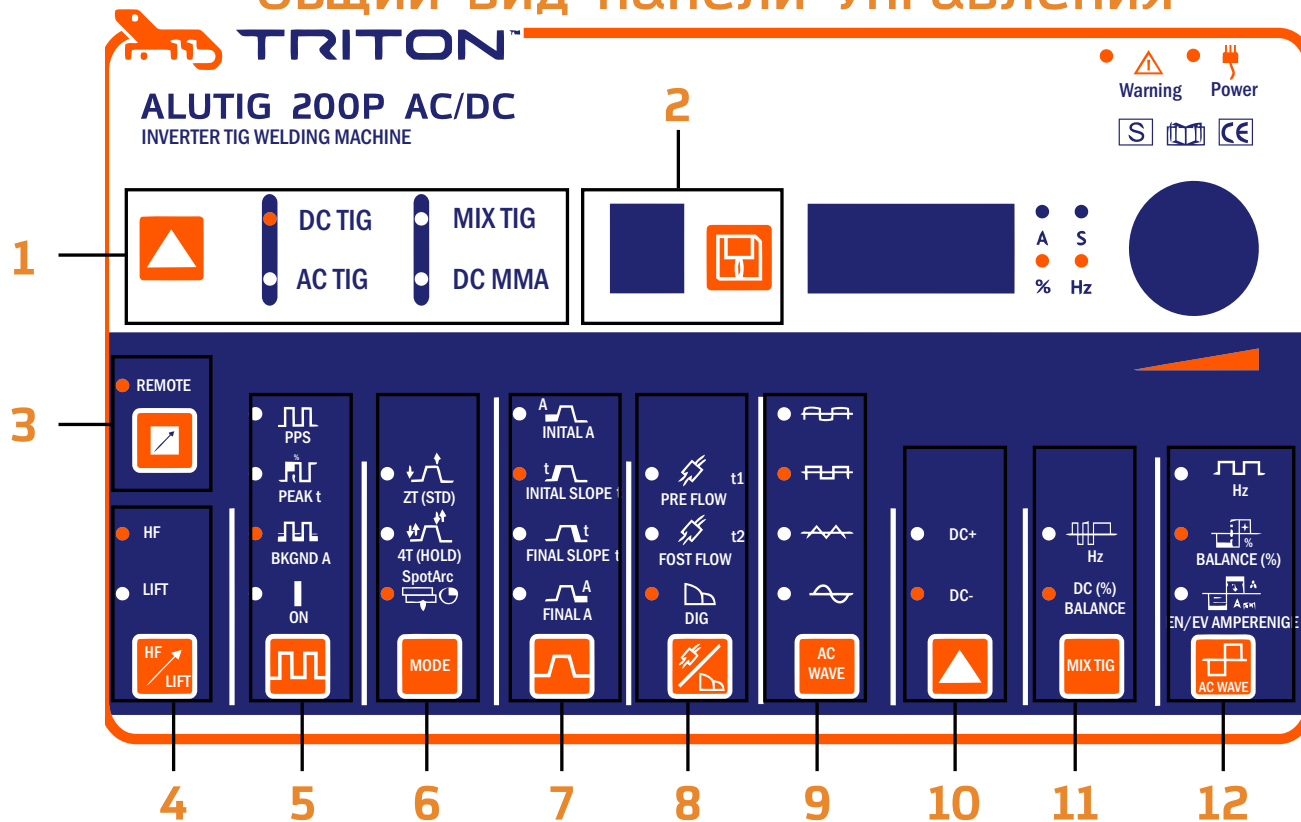
ТОЧЕЧНАЯ СВАРКА МЕТОДОМ TIG

ВИД СОЕДИНЕНИЯ	ЛУЧШЕЕ ФОРМИРОВАНИЕ ПО СРАВНЕНИЮ С ТРАДИЦИОННОЙ ТОЧЕЧНОЙ СВАРКОЙ
	<p>Более плоские точки по сравнению с традиционной точечной сваркой;</p> <p>Отличное качество шва благодаря минимальному тепловому воздействию;</p> <p>Минимальная деформация;</p> <p>Чистый и аккуратный шов;</p> <p>Минимизация дополнительной обработки шва</p>

РЕГУЛИРОВКИ ФОРМЫ ВОЛНЫ ПЕРЕМЕННОГО ТОКА

ХАРАКТЕРИСТИКА	ФОРМА ВОЛНЫ	ВЛИЯНИЕ НА ВАЛИК ШВА	ВЛИЯНИЕ НА ВНЕШНИЙ ВИД
<p>Настройка баланса (соотношения прямой и обратной полярности дуги при сварке на переменном токе)</p> <p>Регулирует очистку при дуговой сварке. Путем регулирования процента амперной нагрузки отрицательного электрода регуляторов формы волны переменного тока контролируется ширина проплавления сварного шва.</p> <p>Примечание: Настройте балансировку переменного тока для соответствующей чистки при дуговой сварке по бокам и впереди сварочной ванны. Уравнивание переменного тока должно быть точно отрегулировано в соответствии с тем, насколько тяжелые или толстые оксиды</p>	<p>Отр. электрод 51-99%</p>	<p>Уменьшает каплеобразование и помогает сохранить острие</p> <p>Глубокое, узкое проплавление</p>	<p>Узкий валик без видимой очистки</p> <p>Валик Без видимой очистки</p>
	<p>Отр. электрод 30-50%</p>	<p>Увеличивает каплеобразование электрода</p> <p>Неглубокое проплавление</p>	<p>Широкий валик и очистка</p> <p>Валик Очистка</p>
<p>Регулировка частоты переменного тока</p> <p>Регулирует ширину конуса дуговой сварки. Увеличение частоты переменного тока обеспечивает более ориентированную дугу с повышенным управлением по направлению.</p> <p>Примечание: Уменьшение частоты переменного тока смягчает дугу и расширяет сварочную ванну для более широкого сварного шва</p>	<p>60 Гц</p>	<p>Широкий валик, хорошее проплавление - идеально для наплавки</p>	<p>Широкий валик и очистка</p> <p>Валик Очистка</p>
	<p>120 Гц</p>	<p>Узкий валик для угловых сварных швов и автоматической сварки</p>	<p>Широкий валик и очистка</p> <p>Валик Очистка</p>
<p>Независимая регулировка тока при сварке переменным током</p> <p>Позволяет производить независимую настройку значения амперной нагрузки для положительного и отрицательного электродов. Регулирует отношение амперной нагрузки ПЭ и ОЭ ("+" и "-") электродов - обратная/прямая полярности) для точного контроля подводимой теплоты к детали и электроду. Амперная нагрузка отрицательного электрода регулирует степень проникновения, а амперная нагрузка положительного электрода существенно влияет на очистку при дуговой сварке вместе с балансировкой переменного тока.</p>	<p>Сила тока</p> <p>Время</p>	<p>Сила тока больше у отрицательного электрода: более глубокое проплавление и большая скорость прохода</p>	<p>Узкий валик без видимой очистки</p> <p>Валик Без видимой очистки</p>
	<p>Сила тока</p> <p>Время</p>	<p>Сила тока больше у положительного электрода: менее глубокое проплавление</p>	<p>Широкий валик и очистка</p> <p>Валик Очистка</p>

ОБЩИЙ ВИД панели управления



1	Выбор процесса сварки	7	Настройка сварочной дуги: <ul style="list-style-type: none"> • ток старта • время нарастания тока • время спада тока • ток заварки кратера
2	Сохранение настроек	8	<ul style="list-style-type: none"> • Предгаз • Постгаз • Форсаж дуги в MMA режиме
3	Подключение: <ul style="list-style-type: none"> • в режим управления • с пульта (педали) 	9	Выбор типа волны переменного тока
4	Выбор поджига дуги: <ul style="list-style-type: none"> • высокочастотный поджиг • поджиг касанием 	10	Полярность стартового тока
5	Настройка импульса: <ul style="list-style-type: none"> • частота импульса • отношение тока импульса к току паузы (%) • ток паузы • включение/выключение импульса 	11	Настройка режима MIX TIG: <ul style="list-style-type: none"> • частота импульса • баланс импульса
6	<ul style="list-style-type: none"> • 2T режим • 4T режим • Spot режим 	12	Система управления волной переменного тока: <ul style="list-style-type: none"> • регулировка частоты • регулировка тока • независимая регулировка силы тока отрицательного и положительного полупериода (баланс EN/EP)