

# TRITON ALUTIG 250P AC/DC

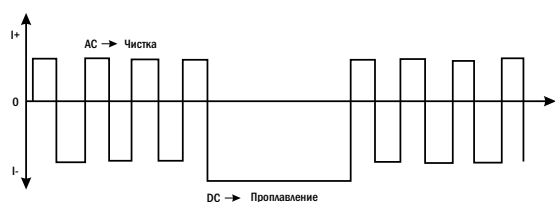
## ПРЕИМУЩЕСТВА:

- Точечная сварка методом TIG
- Функция MIX TIG
- Регулировка баланса тока
- Регулировка частоты тока
- Регулировка баланса полярности тока
- Синергетическое управление
- Высокая производительность

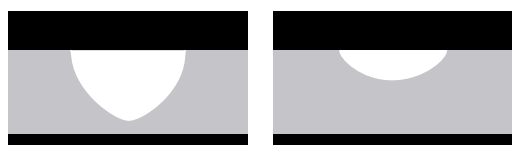


ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ	TIG	MMA
Диапазон регулирования сварочного тока	5-250A	20-200A
Продолжительность включения	40°C	40°C
Сила тока при ПВ 60%	250A	200A
Сила тока при ПВ 100%	200A	160A
Напряжение сети	1x230 В (-15 %; +15 %)	
Максимальная потребляемая мощность	7,81 кВа	
Габариты (Д*Ш*В), мм	490*230*385	
Масса сварочного аппарата кг	23кг	

## 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

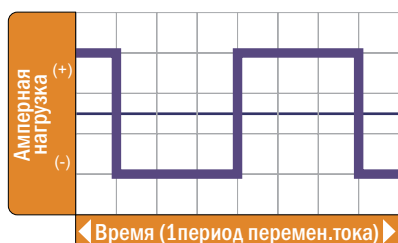


MIX TIG

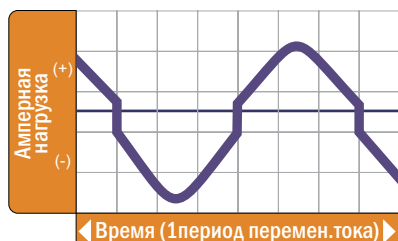
AC TIG

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

## 2 ФОРМЫ СВАРОЧНОЙ ВОЛНЫ

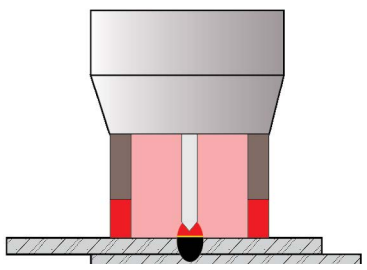


Прямоугольная волна – обеспечивает глубокое проплавление, быстрые скорости прохода и еще более стабильную сварочную дугу.



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

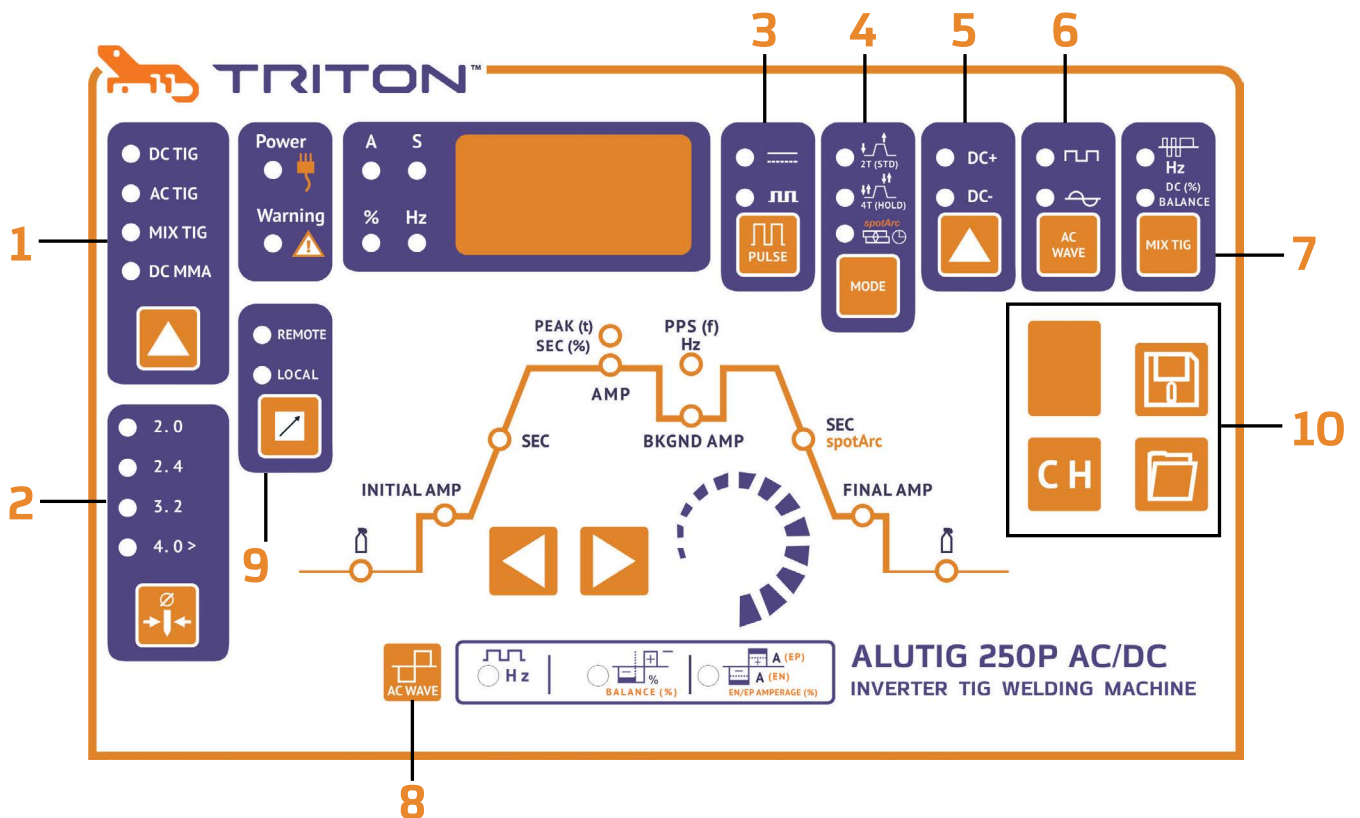
## ТОЧЕЧНАЯ СВАРКА МЕТОДОМ TIG

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>

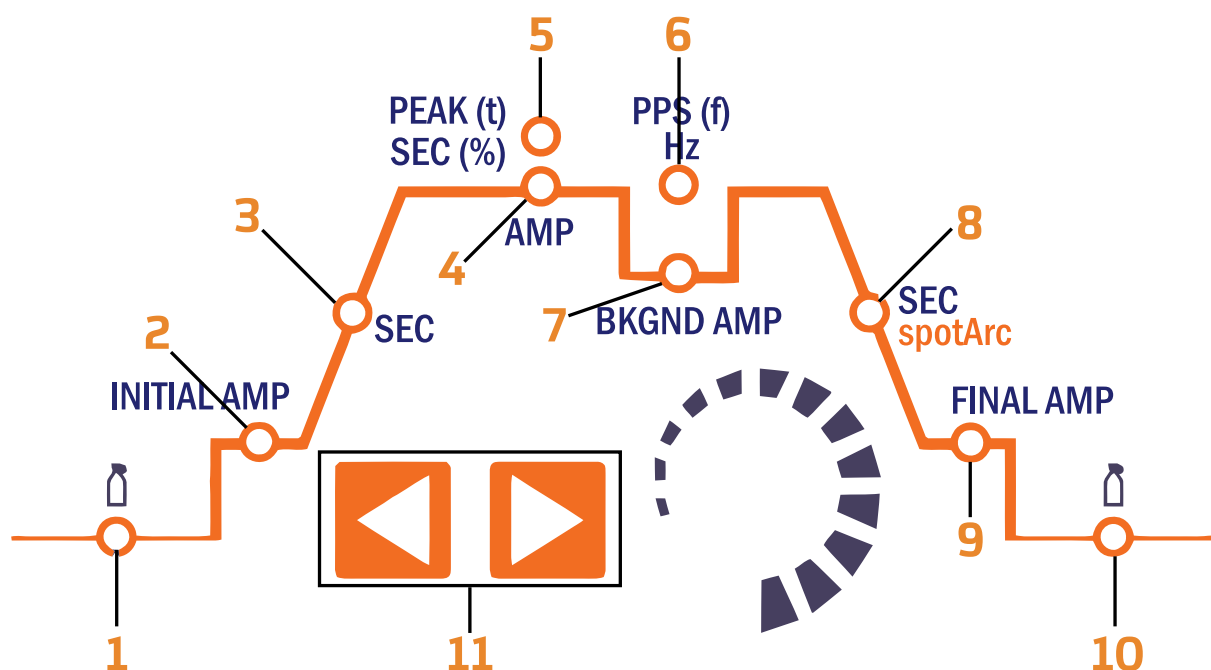
# РЕГУЛИРОВКИ ФОРМЫ ВОЛНЫ ПЕРЕМЕННОГО ТОКА

ХАРАКТЕРИСТИКА	ФОРМА ВОЛНЫ	ВЛИЯНИЕ НА ВАЛИК ШВА	ВЛИЯНИЕ НА ВНЕШНИЙ ВИД
<p><b>Настройка баланса (соотношения прямой и обратной полярности дуги при сварке на переменном токе)</b></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><b>Регулировка частоты переменного тока</b></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><b>Независимая регулировка тока при сварке переменным током</b></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>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>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 типа сварки	6	Выбор типа волны переменного тока: прямоугольник или синусоида
2	Выбор диаметра вольфрамового электрода (от 2 мм до > 4 мм)	7	Настройка режима MIX TIG: <ul style="list-style-type: none"> <li>● частота импульса</li> <li>● баланс импульса</li> </ul>
3	Вкл./Выкл. импульсного режима	8	Система управления волной переменного тока: <ul style="list-style-type: none"> <li>● регулировка частоты</li> <li>● баланса тока</li> <li>● независимая регулировка силы тока отрицательного и положительного полупериода (баланс EN/EP)</li> </ul>
4	Выбор режима 2T/4T или режима точечной сварки	9	REMOTE: используется для подключения педали. LOCAL: настройка с передней панели.
5	Полярность стартового тока	10	Сохранение настроек



<b>1</b>	Время продувки газа до сварки	<b>7</b>	Ток паузы
<b>2</b>	Стартовый ток	<b>8</b>	Время спада тока
<b>3</b>	Время нарастания сварочного тока до рабочего	<b>9</b>	Ток заварки кратера
<b>4</b>	Основной ток	<b>10</b>	Время продувки газа после сварки
<b>5</b>	Длительность импульса	<b>11</b>	Кнопки навигации по сварочной кривой
<b>6</b>	Частота импульса		