



ЭЛЕКТРОСВАРКА

*Создаём вместе
Сделано в России*

СВАРОЧНОЕ ОБОРУДОВАНИЕ «ЯНТАРЬ»

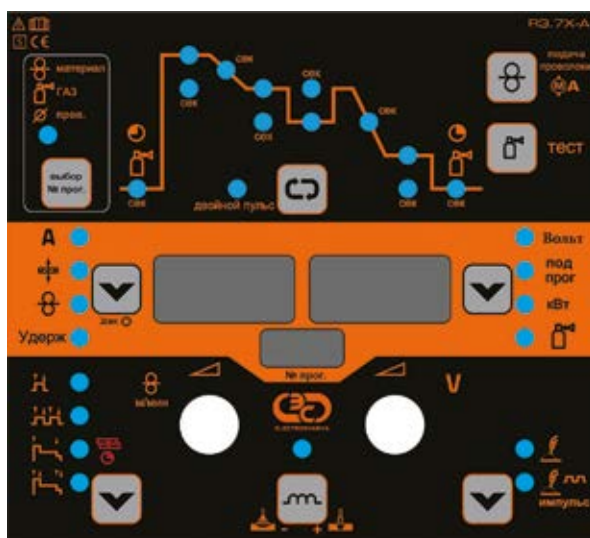
Инновационные сварочные процессы
и опыт мировых лидеров
в сфере сварочных технологий

ЯНТАРЬ МИГ ПУЛЬС

Инверторный аппарат для стандартной сварки постоянным током, с водяным охлаждением, импульсным режимом и отдельным механизмом подачи проволоки УПП-4. Имеет возможности сварки MIG/MAG, сварки TIG с контактным зажиганием, сварки покрытыми электродами и строжки угольным электродом. Подходит для сварки нелегированных, низколегированных, хромоникелевых сталей и цветных металлов как импульсным, так и стандартным методом.

Преимущества:

- В серийном исполнении доступны сварочные характеристики с использованием синергии для технологий форсаж дуги и функции сварки корня шва.
- В серийном исполнении доступны сварочные характеристики Синергии для сварки стали, хромоникелевых сплавов и алюминия в среде защитных газов.
- Большой резерв мощности, достигаемый за счет высокой продолжительности включения, позволяет уменьшить тепловую нагрузку на все компоненты и увеличить срок службы аппарата.
- Плавная регулировка динамики сварочной дуги (дресселирование).
- Оснащение для стальной проволоки 0,8 мм до 1,6 мм.
- Отличное охлаждение горелки благодаря мощному центробежному насосу и 12-литровому баку с водой, что позволяет уменьшить расходы на изнашивающиеся части.
- Экономия электроэнергии благодаря высокому КПД и функции энергосбережения.
- Простая смена полярности сварочного тока.
- Контроль замыкания на землю (защитный проводник PE).
- Большие допуски колебаний сетевого напряжения обеспечивают абсолютную пригодность для работы от генератора.
- Идеально подходит для использования с длинными шланг-пакетами.
- Возможность подключения дистанционного регулятора и функциональной горелки.
- 4-роликковый привод подающего механизма обеспечивает плавную подачу проволоки при работе в любых условиях.
- Настройка всех параметров сварки и их индикация на механизме подачи проволоки.
- Функция энергосбережения – переход в спящий режим при отсутствии сварки.
- Наличие параметрической кривой.
- Цифровое согласование механизма подачи и источника питания.



Технические характеристики:

ЯНТАРЬ МИГ ПУЛЬС	350 В	450 В	550 В
Диапазон регулировки сварочного тока, А	5-350	5-450	5-550
Диапазон регулировки сварочного напряжения, В			
TIG	10,2-24,0	10,2-28,0	10,2-32,0
MMA	20,2-34,0	20,2-38,0	20,2-42,0
MIG/MAG	14,3-31,5	14,3-36,5	14,3-41,5
Продолжительность включения при 40 °С (100 % ПВ), А	350	450 (80 % ПВ) 420 (100 % ПВ)	550 (60 % ПВ) 420 (100 % ПВ)
Напряжение холостого хода, В	79		
Сетевое напряжение (допуски), В	3 × 380 (от +25 до -20 %)		
Частота, Гц	50/60		
Сетевой предохранитель (плавкий, инерционный), А	3 × 25	3 × 32	
Максимальная потребляемая мощность, кВА			
TIG	10,9	16,3	22,6
MMA	15,4	22,0	29,5
MIG/MAG	14,3	21,1	29,2
Рекомендуемая мощность генератора, кВА	20,8	29,7	39,8
Сosφ/КПД	0,99/90 %		
Температура окружающей среды*	от -25 °С до +40 °С		
Охлаждение аппарата/горелки	Вентилятор (AF)/газ или вода		
Уровень шума, дБ (А)	< 70		
Кабель массы, мм ²		70	95
Класс изоляции/класс защиты	H/IP 23		
Класс ЭМС	А		
Холодопроизводительность при подаче 1л/мин, Вт	1500		
Макс. производительность, л/мин	5		
Макс. выходное давление жидкости охлаждения, бар	3,5		
Емкость бака, л	12		
Габариты, Д × Ш × В, мм	1085 × 450 × 1003		
Вес		118 кг	129 кг

* Температура окружающей среды подбирается в зависимости от используемого хладагента!
При охлаждении сварочной горелки учитывайте диапазон температуры охлаждающей жидкости!



ЯНТАРЬ ТИГ DC

Сварочный аппарат для аргодуговой сварки ЯНТАРЬ ТИГ DC с жидкостным охлаждением.

Подходит для сварки практически любых металлов – от легированных сталей до меди, за исключением алюминия. Применяется в случаях, когда требуется сварка чистых и надежных швов, корневых швов и с принудительным формированием.

Преимущества:

- Инверторный аппарат для сварки ТIG постоянным током с водяным охлаждением.
- Простой выбор сварочных заданий из базы данных пользователя в режиме меню:
 - В базовой комплектации доступны сварочные функции активная дуга и точечная сварка
 - Сварка ТIG с воспроизводимым, электронным ВЧ-зажиганием
 - Сварка без ВЧ-зажигания
 - Режим синергии или ручной режим сварки
 - Импульсная сварка ТIG в диапазоне Гц и кГц до 15 кГц
 - 2-тактный/4-тактный режим
 - Активация уменьшенного вторичного сварочного тока с помощью кнопки горелки
 - Настройка цикла сварки
 - Функция точечной сварки/сварки прихватками
 - Режим сварки прихватками, который экономит до 50 % времени на работу,
 - Сварка штучными электродами/строжка, импульсная автоматика с автоматическим выбором требуемых параметров импульса.
- Отличное охлаждение горелки благодаря мощному центробежному насосу и 12-литровому баку с водой, что позволяет уменьшить расходы на изнашивающиеся части.
- Большой резерв мощности, достигаемый за счет высокой продолжительности включения, позволяет уменьшить тепловую нагрузку на все компоненты и увеличить срок службы аппарата.
- Экономия электроэнергии благодаря высокому КПД и функции энергосбережения.
- Большие допуски колебаний сетевого напряжения обеспечивают абсолютную пригодность для работы от генератора.
- Возможность подключения дистанционного регулятора и функциональной горелки.



Технические характеристики:

ЯНТАРЬ ТИГ DC	350	450	550
Диапазон регулировки сварочного тока, А	5-350	5-450	5-550
Диапазон регулировки сварочного напряжения, В			
ТИГ	10,2-24,0	10,2-28,0	10,2-32,0
ММА	20,2-34,0	20,2-38,0	20,2-42,0
Продолжительность включения при 40 °С (100 % ПВ), А	350	450 (80 % ПВ) 420 (100 % ПВ)	550 (60 % ПВ) 420 (100 % ПВ)
Напряжение холостого хода, В	79		
Сетевое напряжение (допуски), В	3 × 380 (от +25 до -20 %)		
Частота, Гц	50/60		
Сетевой предохранитель (плавкий, инерционный), А	3 × 25	3 × 32	
Максимальная потребляемая мощность, кВА			
ТИГ	10,9	16,3	22,6
ММА	15,4	22,0	29,5
Рекомендуемая мощность генератора, кВА	20,8	29,7	39,8
Cosφ/КПД	0,99/88 %	0,99/90 %	
Температура окружающей среды*	от -25 °С до +40 °С		
Охлаждение аппарата/горелки	Вентилятор (AF)/газ или вода		
Кабель массы, мм ²		70	95
Класс изоляции/класс защиты	H/IP 23		
Класс ЭМС	A		
Холодопроизводительность при подаче 1л/мин, Вт	1500		
Макс. производительность, л/мин	5		
Макс. выходное давление жидкости охлаждения, бар	3,5		
Емкость бака, л	12		
Габариты, Д × Ш × В, мм	1100 × 450 × 1000		
Вес, кг	131		

*Температура окружающей среды подбирается в зависимости от используемого хладагента!
При охлаждении сварочной горелки учитывайте диапазон температуры охлаждающей жидкости!



ЯНТАРЬ ТИГ AC/DC

Сварочный аппарат для аргодуговой сварки ЯНТАРЬ ТИГ AC/DC с жидкостным охлаждением.

Идеальный помощник при сварке цветных металлов, в первую очередь алюминия, нержавеющей стали, а также меди и др. Подходит для сварки постоянным и переменным током.

Преимущества:

- Сварка ТИГ, ММА и строжка.
- Возможность подключения дистанционного регулятора и функциональной горелки.
- Мощная система охлаждения с центробежным насосом, пневматическим выключателем и баком емкостью 12 л.
- Большой резерв мощности, достигаемый за счет высокой продолжительности включения, позволяет уменьшить тепловую нагрузку на все компоненты и увеличить срок службы аппарата.
- Насос и вентилятор с терморегуляцией.
- Простой выбор сварочных заданий из базы данных пользователя в режиме меню:
 - В базовой комплектации доступны сварочные функции активная дуга и точечная сварка
 - Сварка ТИГ с воспроизводимым, электронным ВЧ-зажиганием
 - Сварка ТИГ без ВЧ-зажигания
 - Режим синергии или ручной режим сварки
 - Специальные методы сварки переменным током для простого соединения алюминиевых листов с большой разностью толщин, например, приваривания листа толщиной 1 мм к листу толщиной 10 мм
 - Возможность настройки формы переменного тока: синусоидальная, трапецеидальная, прямоугольная
 - Возможность настройки частоты переменного тока от 50 до 200 Гц
 - Возможность настройки баланса переменного тока
 - Импульсная сварка ТИГ в диапазоне Гц и кГц до 15 кГц
 - 2-тактный/4-тактный режим
 - Настройка цикла сварки
 - Активация уменьшенного вторичного сварочного тока с помощью кнопки горелки
 - Режим сварки прихватками, которая экономит до 50 % времени на работу.
- Экономия электроэнергии благодаря высокому КПД и функции энергосбережения.
- Большие допуски колебаний сетевого напряжения обеспечивают абсолютную пригодность для работы от генератора.
- Возможность подключения дистанционного регулятора и функциональной горелки.



Технические характеристики:

ЯНТАРЬ ТИГ AC/DC	350		450		550	
Сварочный ток, А	5-350		5-450		5-550	
Сварочное напряжение (ВИГ), V	10,2-24,0		10,2-28,0		10,2-32,0	
Сварочное напряжение (ручная сварка), V	20,2-34,0		20,2-38,0		20,2-42,0	
Продолжительность включения	25 °C	40 °C	25 °C	40 °C	25 °C	40 °C
60 % ПВ, А	350	350	450	450	550	550
80 % ПВ, А	350	320	450	450	520	450
100 % ПВ, А	320	290	450	420	450	450
Напряжение холостого хода (пост. ток), В	100			79		
Сетевое напряжение (допуски), В	3 × 380 (от +25 до -20 %)					
Частота, Гц	50/60					
Сетевой предохранитель (плавкий, инерционный), А	3 × 20			3 × 32		
Сетевой кабель	КГН 4×6 - 0,66					
Максимальная потребляемая мощность (ВИГ), кВА	10,9		16,3		22,6	
Максимальная потребляемая мощность (ручная сварка), кВА	15,4		22,0		29,5	
Рекомендуемая мощность генератора	20,8		29,7		39,8	
Сosφ/КПД	0,99/85 %					
Температура окружающей среды*	от -25 °C до +40 °C					
Охлаждение аппарата/горелки	Вентилятор (АФ)/газ или вода					
Кабель массы, мм ²	70			95		
Класс изоляции/класс защиты	H/IP 23					
Класс ЭМС	А					
Холодопроизводительность при подаче 1л/мин, Вт	1500					
Макс. производительность, л/мин	5					
Макс. выходное давление жидкости охлаждения, бар	3,5					
Емкость бака, л	12					
Габариты, Д × Ш × В (мм)	1100×455 ×1000			1080×690 ×1195		
Вес, кг	132			181,5		

*Температура окружающей среды подбирается в зависимости от используемого хладагента!
При охлаждении сварочной горелки учитывайте диапазон температуры охлаждающей жидкости!



ЭЛЕКТРОСВАРКА (ЭСВА)

Производство сварочного оборудования
и материалов

236034, Российская Федерация,
г. Калининград, ул. Дзержинского, 136
Тел. 8-800-350-98-10
mailbox@ao-esva.com
ao-esva.com

