



ВД-506 ДК

Сварочный выпрямитель

МОЩНЫЙ УНИВЕРСАЛЬНЫЙ СВАРОЧНЫЙ ВЫПРЯМИТЕЛЬ ДЛЯ ПРИМЕНЕНИЙ В НЕФТЕГАЗОВОЙ ОТРАСЛИ И МАШИНОСТРОЕНИИ

- Сварочный выпрямитель для всех типов сварки (ММА, МИГ/МАГ*, ТИГ**)
- Выпрямитель предназначен для работы при температуре окружающей среды $-40^{\circ}\text{C} \dots +40^{\circ}\text{C}$
- В комплекте с подающим механизмом ПДГО-511 обеспечивает **сварку корня шва** по технологии вынужденных коротких замыканий (ВКЗ)



* - для сварки в режиме МИГ/МАГ необходима комплектация подающим механизмом

** - для сварки в режиме ТИГ – БУСП-ТИГ

• Применение

Диапазон сварочных токов до 500А
Все виды сварки (ММА, МИГ/МАГ в комплекте с подающим механизмом, ТИГ при комплектации БУ-ТИГ)
Сварка любым видом проволоки (сплошная, порошковая, самозащитная)
Сварка корня шва, в том числе методом ВКЗ
Стабильность сварочных параметров при колебаниях питающей сети +/-10%, изменениях температуры в диапазоне -40С...+40С

Именно поэтому мы говорим, что выпрямитель ВД-506ДК в полной мере отвечает всем требованиям к сварке в нефтегазовой промышленности. Причем может использоваться как стационарно (в закрытых помещениях и под навесом), так и в составе подвижных самоходных сварочных средств. Также выпрямитель ВД-506ДК применяется в качестве источника питания для сварочных головок при орбитальной автоматической сварки неповоротных стыков труб.

• Особенности ВД-506ДК

- Тиристорное регулирование сварочного тока
- Сварка во всех пространственных положениях за счет выбора крутизны внешней характеристики
- Возможность сварки алюминиевых сплавов толщиной более 1,5 мм в режиме МИГ
- Возможность удаления подающего механизма от выпрямителя на расстояние до 100м
- Встроенный блок снижения напряжения холостого хода
- Возможность дистанционного регулирования сварочного тока через пульт



Оборудованный подвижной комплекс сварочных работ

• Специализированный выпрямитель для сварки нефтегазопроводов и машиностроения

Выпрямитель ВД-506ДК рекомендован ВНИИГАЗ, ВНИИСТ.ЦСИТ для проведения сварочных работ при строительстве нефтегазопроводов. Включен в нормативные документы ОАО «Газпром», ОАО «Транснефть». Аттестован НАКС.



ВД-506ДК и ПДГО-511 в рабочем цехе

ВД-506 ДК

Сварочный выпрямитель



Подающий механизм ПДГО-511

• Рекомендуемый подающий механизм

Для полуавтоматической сварки в полевых, жестких промышленных условиях рекомендуется ПДГО-511 с **закрытой пластиковым кожухом проволочной кассетой**. ПДГО-511 очень удобен для сварки на строительстве нефте- и газопроводов – подающий механизм имеет **небольшой вес (15 кг)** благодаря **облегченному алюминиевому корпусу** и **устройству для подвешивания на траверсе (консоли)**. Также ПДГО-511 отлично подходит для работ с **удалением от источника тока** – на подающем механизме есть **цифровая индикация** сварочного напряжения и скорости подачи сварочной проволоки.



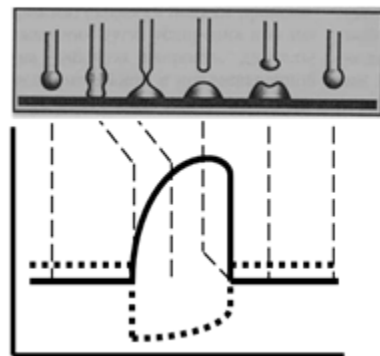
Универсальный комплект для ММА, МИГ/МАГ, ТИГ сварки – ВД-506ДК, ПДГО-511, БУ-ТИГ

• Полуавтоматическая сварка методом ВКЗ

При подключении к выпрямителю ВД-506ДК подающего механизма Вы получаете комплект оборудования для высококачественной полуавтоматической сварки методом ВКЗ.

В традиционных установках частота короткого замыкания составляет не более 30-50 Гц. Разрыв перемычки между сварочной ванной и проволокой происходит при токе дуги, близком к максимальному. Это ведет к значительному разбрызгиванию (>5%).

При технологии ВКЗ частота коротких замыканий составляет 120-150 Гц, разрыв перемычки между проволокой и сварочной ванной происходит при более низком токе дуги (70-80А). Результат: проволочные капли маленькие, одного размера, разбрызгивание снижается до 3% и менее.



Сварочное
напряжение



Сварочный ток



Осциллограмма процесса
ВКЗ



ВД-506 ДК

Сварочный выпрямитель

Технические характеристики выпрямителя ВД-506 ДК

Наименование параметра	MIG/MAG-DC*	MMA-DC	TIG-DC **
Напряжение питающей сети, В	3x380 +/-10%		
Частота питающей сети, Гц	50		
Номинальный сварочный ток, А (при ПВ,%)	500 (60%); 400(100%)		
Пределы регулирования сварочного тока, А	50 - 500	50-500	12-500
Пределы регулирования рабочего напряжения, В	17 - 40	22 - 40	12- 30
Напряжение холостого хода, В, не более	95		
Регулирование сварочного тока	плавное		
Диаметр электрода, электродной проволоки, мм	0,8-1,6	2 – 8	0,8 - 8
Потребляемая мощность при номинальном токе, не более, кВт	32		
Масса, кг, не более	192		
Габариты (длина x ширина x высота), мм, не более	700x390x690		

*- для полуавтоматической сварки необходимо укомплектовать выпрямитель подающим механизмом

** - для сварки в режиме ТИГ необходим дополнительно блок БУ-ТИГ

Технические характеристики подающего механизма ПДГО-511

Наименование параметра	
Номинальный сварочный ток, А	500
Количество роликов, шт.	2 или 4
Диаметр стальной проволоки, мм	0,8-1,6
Диаметр порошковой проволоки, мм	1,2 – 3,2
Скорость подачи электродной проволоки, м/ч	60-960
Вместимость сварочной кассеты, кг	15
Масса, кг	15
Размеры, мм	440x290x530