



сварочный выпрямитель инверторного типа **УРАЛ-306И**

УРАЛ-306И
в линейке инверторные
выпрямители до 300А



САМЫЙ • компактный • легкий •



Выпрямитель УРАЛ-306И предназначен для питания одного поста ручной дуговой сварки электродом с любым типом покрытия или поста аргодуговой сварки на постоянном токе с контактным зажиганием дуги (LiftArc).



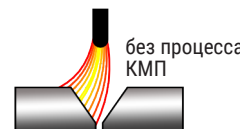
Выпрямитель в режиме ручной дуговой сварки обеспечивает:

- плавную настройку сварочного тока как с источника, так и с пульта дистанционного управления;
- ограничение напряжения холостого хода (12В);
- форсирование тока короткого замыкания;
- защиту от прилипания электрода;
- индикацию параметров сварки на цифровом дисплее;
- регулируемый горячий старт;
- выпрямитель адаптирован для работы от генераторных установок и обеспечивает устойчивую работу при колебаниях напряжения питающей сети (+/-15%);
- защитное отключение при перегреве силовых транзисторов короткого замыкания повышенного или пониженного напряжения сети;
- индикация неисправностей;
- автоматическое выключение вентиляторов в перерывах между сваркой;
- импульсные режимы на ручной дуговой и аргодуговой сварке.



Процесс КМП - компенсация магнитного потока. на магнитных стыках трубопроводов.

После прохода внутри трубы прибора-дефектоскопа труба намагничивается. Намагниченная труба создает магнитное дутьё на сварочную дугу и не позволяет вести сварку корневого слоя. КМП служит для нейтрализации остаточного магнитного поля трубы. Направление магнитного потока компенсационной катушки должно быть противоположено магнитному потоку намагниченной трубы. В качестве компенсационной катушки может быть использован специальный кабельный пояс с быстроразъёмными соединителями или сварочный кабель, который наматывается на трубу и подключается к силовым разъёмам аппарата. Регулирование мощности магнитного потока компенсационной катушки производится регулировкой сварочного тока с дистанционного регулятора, оснащенного выключателем тока.



Выпрямитель рекомендуется для сварки неповоротных стыков труб нефте- и газопроводов и других ответственных конструкций. Может устанавливаться в любых передвижных агрегатах.



завод сварочного оборудования
АО «УРАЛТЕРМОСВАР»
620014. Россия, Екатеринбург
ул. Московская, 49, офис 67

+7-343-376-46-80

uraltermosvar@mail.ru

WWW.URALTERMOSVAR.RU



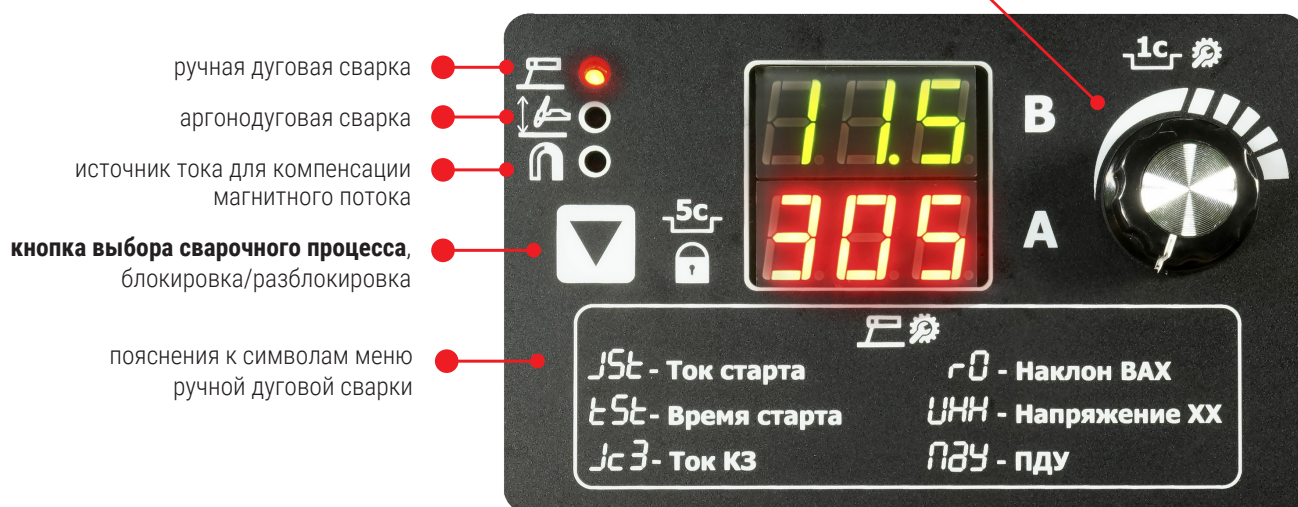
сертификат
менеджмента
качества



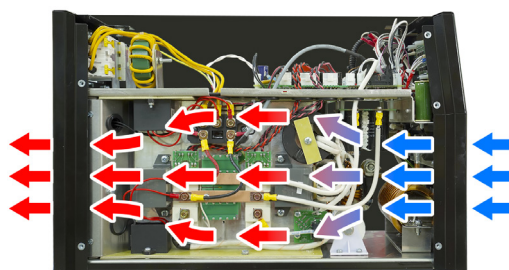
ISO 9001:2015

Панель управления УРАЛ-306И

энкодер с кнопкой, настройка активированного режима



Все платы управления покрыты слоем влагостойкого лака для защиты от пыли и влаги. Корпус источников состоит из двух изолированных друг от друга отсеков, в верхнем находятся платы управления, а в нижнем силовые элементы: IGBT модули с радиаторами, силовой трансформатор, дроссель и т.д. Охлаждающий воздух протекает только по нижнему отсеку, что предохраняет платы от попадания пыли и влаги. Во всех источниках используется мягкая коммутация IGBT модулей (переключение транзисторов происходит при нулевом токе и нулевом напряжении).



АО «УРАЛТЕРМОСВАР» разработал программу «Гарантийный ремонт и сервис», в которой мы учли наш многолетний опыт работы и разнообразные пожелания наших потребителей по широкому спектру обслуживания, где возможны индивидуальные условия для наших покупателей.

Гарантия на продукцию завода один год.

Технические характеристики УРАЛ-306И	РД	РАД
Номинальный сварочный ток, А (при ПН-60%)	300	
Номинальное рабочее напряжение, В	32	22
Пределы регулирования сварочного тока, А	25 - 315	5 - 315
Пределы изменения напряжения, В	21 - 32,6	0 - 32
Напряжение холостого хода, В, не более	12	
Мощность потребляемая при ном.токе (макс.), кВА	15	
КПД	0,88	
Номинальное напряжение питающей трёхфазной сети, 50Гц, В	400	
Габаритные размеры (ДхШхВ), мм	460 x 215 x 355	
Масса, кг	12	

Рабочий температурный диапазон окружающего воздуха от -40⁰ до +40⁰С.