



УРАЛТЕРМОСВАР

**выпрямитель сварочный
инверторного типа**

УРАЛ-Мастер 300 (07)

Оснащен режимом сварки намагниченных труб.

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



включён в реестр:



Сварочный инверторный аппарат **УРАЛ-Мастер 300(07)** предназначен для использования в качестве источника питания постоянным или переменным током одного сварочного поста при ведении сварки следующими способами:

- **Способ РД (ручной дуговой сварки)** - сварки покрытыми электродами с любым типом покрытия, в т. ч. и целлюлозным. Аппарат позволяет проводить сварку корневого слоя шва намагниченного трубопровода переменным током повышенной частоты, высокочастотное магнитное поле которого, препятствует сдуванию дуги магнитным полем трубы, а также заполняющих и облицовочных слоев шва постоянным током.
- **Способ РАД (аргонодуговой сварки)** – сварки неплавящимся электродом в среде аргона малоуглеродистых и нержавеющей сталей, сплавов меди, титана (за исключением алюминия и его сплавов) при контактном зажигании дуги с мягким пуском.

Аппарат оснащен функцией компенсации магнитного поля намагниченной трубы - **КМП**.

Компенсация влияния магнитного поля трубы на сварочный процесс осуществляется с помощью подачи регулируемого постоянного сварочного тока от выпрямителя УРАЛ-Мастер 300(07) в намотанный на трубопровод сварочный кабель или пояс компенсатора магнитного потока.

Выпрямитель адаптирован для работы от генераторных установок и обеспечивают устойчивую работу при колебаниях напряжения питающей сети (+15/-30%).

Выпрямитель в режиме ручной дуговой сварки обеспечивает:

- плавную настройку и переключение рода 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;
- выбор вида внешней характеристики для сварки электродами с основным или целлюлозным покрытием;
- регулируемый горячий старт.

В режиме аргонодуговой сварки предусмотрен импульсный режим с изменением ширины и частоты импульса.

Рабочий температурный диапазон окружающего воздуха от -40 до +50С, для исполнения "Север" -50 до +50С



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-Мастер 300 (07)



Наименование параметра	способ сварки			
	РД	РД	РАД	КМП
Род сварочного тока	переменный	постоянный		
Номинальный сварочный ток, А	200	300		
Номинальное рабочее напряжение, В	33	32	22	
Номинальная относительная продолжительность нагрузки (ПН), %	100	60	100	
Максимальный сварочный ток при 40°C и ПН=100%, А	200	300	300	
Диапазон регулирования сварочного тока, А	40 - 200	40 - 300	15 - 300	10 - 300
Пределы изменения рабочего напряжения, В	26,6 - 33	26,6 - 32	10,6 - 22	
Дискретность регулирования сварочного тока, А, не более	1			
Полное несниженное напряжение холостого хода, В, не более	100			
Сниженное безопасное напряжение холостого хода, В, не более	12			40
Кратность форсирования тока короткого замыкания	режим ОСН	1 - 2,2	—	
	режим ЦЕЛ	1 - 2,5	—	
Кратность стартового тока	1 - 2			—
Длительность стартового тока, с	0,1 - 9,9			—
Частота переменного тока, Гц	200 - 800	—	—	
Диапазон регулирования периода повторения импульсов, Т, с	—		0,1 - 2	—
Диапазон регулирования коэффициента заполнения импульса	—		0,1 - 1	—
Номинальное напряжение питающей трехфазной сети, В	380			
Номинальная частота, Гц	50			
Допускаемые отклонения напряжения питающей сети от номинального, %	от -20 до +15			
Максимальная потребляемая мощность, кВА, не более	29,5			
Коэффициент мощности (cosφ) при номинальной нагрузке, не менее	0,75			
КПД при номинальной нагрузке, не менее	0,88			
Габаритные размеры, мм, не более (ДхШхВ)	660 x 320 x 500			
Масса (без ПДУ), кг, не более	42			