



## сварочные выпрямители инверторного типа **УРАЛ-Мастер 300 (01, 02, 04, 06)**

### Модификации УРАЛ-Мастер 300:

- 01** – базовая модификация - **РД, РАД** сварка на постоянном токе (контактное зажигание дуги)
- 02** – наличие режима механизированной сварки – **МП, МПС.**
- 04** – универсальное питание, **1 x 230В** либо **3 x 400В.**
- 06** – **арктическое исполнение**, возможность работы в диапазоне температур от **-50° до +50°С**

В режиме ручной дуговой и аргодуговой сварки предусмотрен импульсный режим.

Выпрямитель имеет повышенную защиту от вибрации. По заказу поставляется на виброплатформе и может устанавливаться в любых передвижных агрегатах.

Выпрямители адаптированы для работы от генераторных установок и обеспечивают устойчивую работу при колебаниях напряжения питающей сети (+15/-20%).

Все платы управления покрыты слоем лака для защиты от пыли и влаги. Корпус источника 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).

Выпрямители рекомендуются для сварки неповоротных стыков труб нефте- и газопроводов и других ответственных конструкций.

Дистанционный регулятор тока с магнитным креплением, длина кабеля от 5 до 50 метров и более



Выпрямители предназначены для питания одного поста ручной дуговой сварки электродом с любым типом покрытия или поста аргодуговой сварки на постоянном токе с контактным зажиганием дуги (LiftArc).



По требованию Заказчика аппарат может быть оборудован функцией механизированной сварки (МП, МПИ, МПС).

Выпрямители в режиме ручной дуговой сварки обеспечивают:

- 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;
- выбор вида внешней характеристики для сварки электродами с основным или целлюлозным покрытием;
- регулируемый горячий старт;
- стабилизацию заданного сварочного тока.



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

+7-343-376-46-80

uraltermosvar@mail.ru

WWW.URALTERMOSVAR.RU



## Панель управления УРАЛ-Мастер 300 ( 01, 04, 06 )

кнопка активации  
регулировки  
параметров стартового  
тока «Горячий старт» в  
режиме MMA

кнопка активации  
регулировки параметра  
тока «форсирования  
дуги» в режиме MMA

отрицательный  
разъём подключения  
сварочного кабеля



ручка настройки  
параметров  
активированного  
режима

включение пульта  
дистанционного  
управления

переключатель способа  
сварки и выбора типа  
покрытия электрода

положительный  
разъём подключения  
сварочного кабеля

разъём подключения дистанционного управления

### Технические характеристики

модификация УРАЛ-Мастер 300	01	02	04	06	
Сварочные процессы					
Номинальное напряжение питающей сети, В (-20% /+15%)	400	400	<b>230</b>	<b>400</b>	400
Номинальный сварочный ток, А	350	350	200	350	350
ПН при номинальном токе	100%			60%	100%
Диапазон регулирования сварочного тока РД, А	25 - 350	25 - 350	25 - 200	25 - 350	25 - 350
Диапазон регулирования сварочного тока РАД, А	15 - 350	15 - 350	15 - 200	15 - 350	15 - 350
Пределы регулирования раб.напряжения МП, МПИ	—	15,2 - 31,5	—	—	—
Мощность потребляемая при ном.токе, кВА	19				
Напряжение холостого хода, В	12				
Габаритные размеры, мм	550 x 230 x 430				
Масса, кг	24				
Температура эксплуатации от	-40 до +40°C				<b>-50 до +50°C</b>
Совместимость с блоком охлаждения	—		—	—	
Совместимость с механизмом подачи св. проволоки	—		—	—	