

**Установка аргонодуговой сварки ВЕГА-320 DC TIG PULSЕ**

**Артикул** 3W320APTW



Универсальная установка аргонно-дуговой сварки с широкими возможностями. Отлично подойдет для сварки нержавеющей и низкоуглеродистой стали. Импульсный режим позволяет лучше контролировать тепловложение, снизить коробление, нагрев детали и уменьшить вероятность прожогов. Удобный наглядный интерфейс панели управления позволяет легко настроить работу источника под конкретные задачи.

**Особенности**

* Сварка TIG постоянным током (прямая полярность) углеродистой, низколегированной и высоколегированной стали, медных и специальных сплавов.
* Ручная сварка штучными электродами (постоянным током) с основным покрытием: углеродистая, низколегированная и высоколегированная сталь.
* Производственные и ремонтные работы, металлоконструкции, строительство, пищевая и химическая промышленность, производство трубопроводов.

**Комплектация**

* Источник;
* Кабель с клеммой заземления;
* Инструкция.

 **ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ**

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
| Наименование параметра | Ед. из. |    Wega 320DC Tig Pulse     |
| Параметры сети | В | 3 - 380±10% |
| Гц | 50/60 |
| Потребляемая мощность (MMA/TIG) | кВТ | 11.5/9.5 |
| Потребляемый ток (MMA/TIG) | А | 23/19 |
| ПВ при 40°С 10мин |   % |   60%320А 100% 250А |
| Напряжение х. х. | В | 70 |
| Сварочный ток | А | 5-320 |
| КПД | % | ≥ 85 |
| Класс защиты |   | IP23 |
| Класс изоляции |   | Н |
|   Вес |   кг |   20 |
|   Габариты |   мм |   530х240х445 |
| Время Up/Down |   с |   0-10 |
| Ширина импульсов |   % |   5-95 |
| Частота импульсов |   Гц |   0.5-200 |
| Время продувки |   С |   0-2/0-10 |

|  |
| --- |
|  |

#### Старт испр