

# TRITON ALUMIG 250P DPULSE SYNERGIC

## ПРЕИМУЩЕСТВА:

- Синергетическое управление
- Специальный режим S4 для сварки алюминия
- Импульсный режим сварки
- Двойной импульсный режим для сварки алюминия



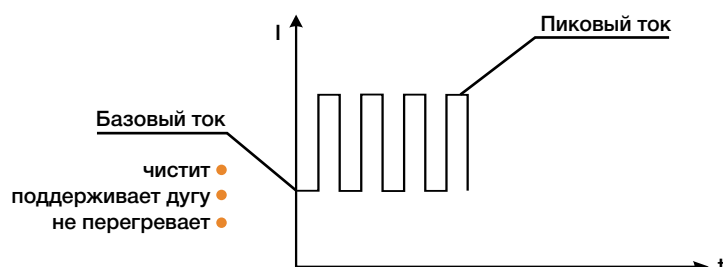
ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ	MIG	MMA
Диапазон регулирования сварочного тока, А	5-250	20-200
Продолжительность включения, °С	40	40
Сила тока при ПВ 60%, А	250	250
Сила тока при ПВ 100%, А	200	200
Напряжение сети	1х230 В (-15 %; +15 %)	
Максимальная потребляемая мощность, кВа	9,4	
Габариты (Д×Ш×В), мм	770×250×650	
Масса сварочного аппарата, кг	32	

## РЕЖИМ S4

В данной модели реализован специальный режим для сварки алюминия — S4. В нем доступна настройка функции «Горячий старт», которая включается нажатием триггера горелки. Так как холодный алюминий быстро отводит тепло от сварочной зоны, то режим S4 с функцией «Горячий старт» позволяет начать сварку прямо по холодному металлу без предварительного нагрева заготовки до рабочей температуры. После нагрева обрабатываемого изделия достаточно отпустить кнопку на горелке, и величина тока снизится до рабочей величины. Таким образом, исключается брак в начале сварочного процесса и формируется идеально ровный и прочный шов. После следует еще раз нажать на триггер горелки и аппарат переключится в режим заварки кратера. Заварка кратера позволяет в автоматическом режиме снижать величину тока в конце сварочного процесса для получения идеального шва без кратера в конце.

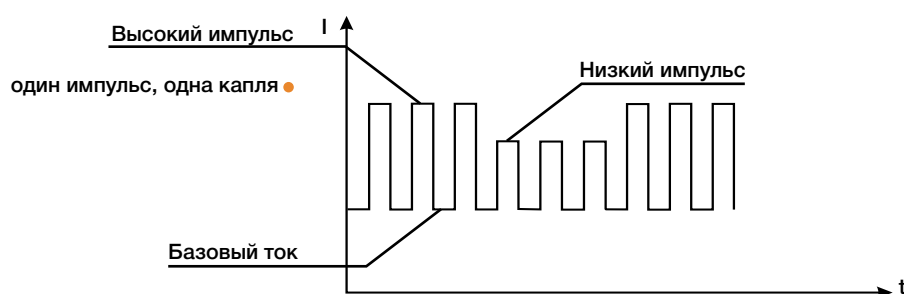
## РЕЖИМ ИМПУЛЬСНОЙ СВАРКИ MIG PULSE

- Отсутствие или очень низкий уровень разбрызгивания
- Отличный внешний вид сварного шва
- Уменьшение тепловложения в изделие и тем самым значительное снижение коробления конструкции
- Малое тепловложение позволяет сваривать достаточно тонкий металл



## РЕЖИМ ДВОЙНОГО ПУЛЬСА MIG DOUBLE PULSE

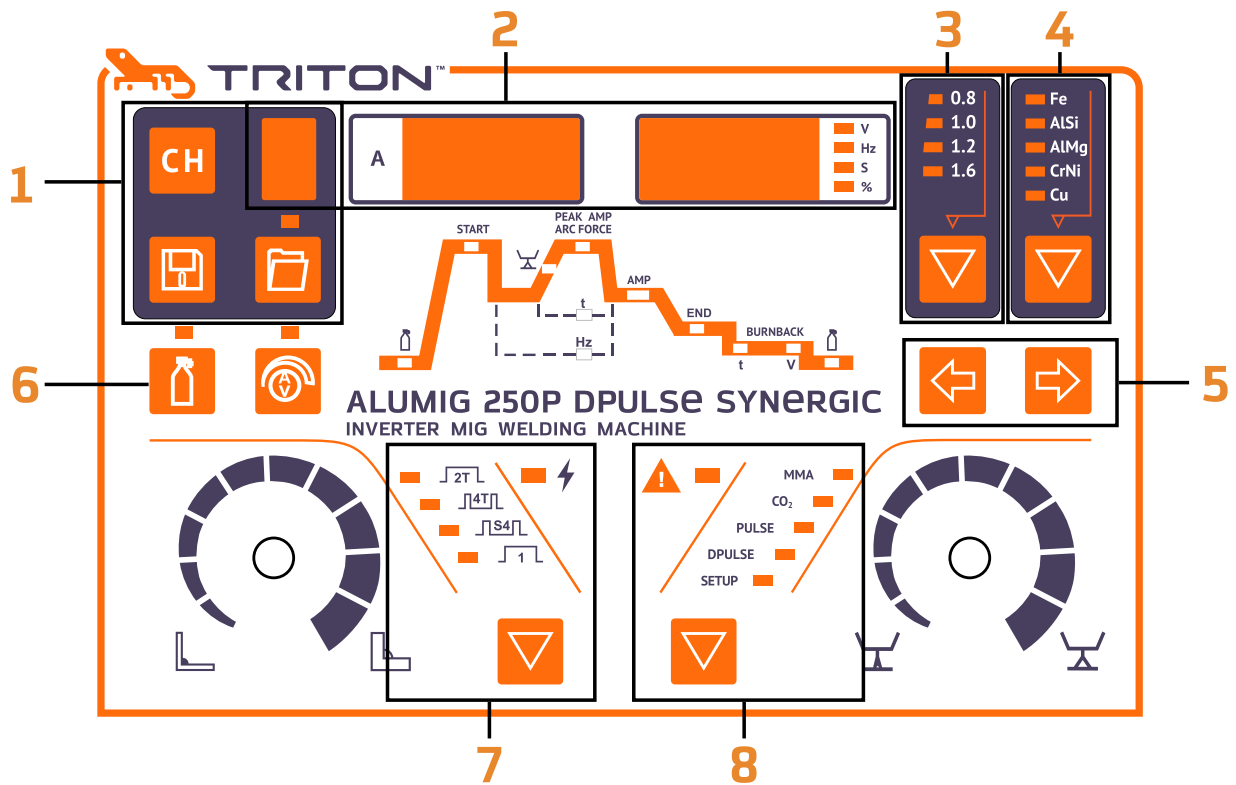
Главная особенность инвертора TRITON ALUMIG 250P Dpulse Synergic – специальный режим Double Pulse. В процессе сварки происходит наложение импульсов с двумя уровнями тока на импульсный ток дуги. Во время пикового значения тока отделяется капля от присадочной проволоки без того, чтобы произошло короткое замыкание, а низкий период дает возможность остыть металлу, чтобы не было подтеков и наплывов. Благодаря этому достигается полный контроль и управление температурой в зоне дуги, что позволяет обеспечить идеальный сварочный шов, как при более трудоемком TIG-процессе. В режиме Double Pulse сварщику доступна настройка длительности импульса и настройка частоты импульса.



## ПРЕИМУЩЕСТВА

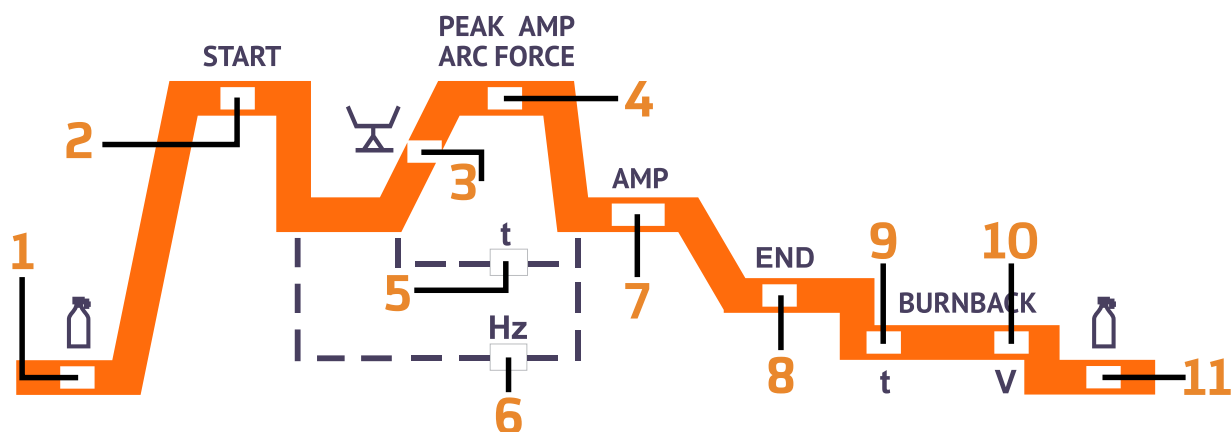
- Отлично подходит для сварки в потолочном и вертикальном положениях
- За счет меньшего тепловложения в заготовку, позволяет работать толстой проволокой, не опасаясь прожига металла
- Внешний вид шва и его прочностные характеристики как при TIG сварке
- Малое тепловложение позволяет сваривать достаточно тонкий металл
- Минимальная пористость шва, за счет кратковременного второго импульса высокого тока

## ОБЩИЙ ВИД ПАНЕЛИ УПРАВЛЕНИЯ



1	Запись настроенных программ в память и выбор сохраненной программы	5	Клавиши навигации по сварочной кривой для детальной настройки параметров работы
2	Дисплей: <ul style="list-style-type: none"> <li>● Индикация текущего канала памяти</li> <li>● Индикация сварочного тока</li> <li>● Индикация дополнительных параметров</li> </ul>	6	Продувка газа
3	Выбор диаметра сварочной проволоки	7	Переключение режимов управления горелкой 2T/4T/S4
4	Выбор материала сварочной проволоки	8	Выбор вида сварки

## детальное описание НАСТРОЕК СВАРОЧНОЙ КРИВОЙ



<b>1</b>	Время продувки газа до сварки	<b>7</b>	Сварочный ток/напряжение
<b>2</b>	Стартовый ток и напряжение в режиме S4	<b>8</b>	Ток и напряжение заварки кратера
<b>3</b>	Индуктивность дуги	<b>9</b>	Время отжига проволоки
<b>4</b>	Ток/напряжение импульса в режиме DPMIG	<b>10</b>	Напряжение отжига проволоки
<b>5</b>	Время импульса	<b>11</b>	Время последующей продувки защитным газом
<b>6</b>	Частота импульса		