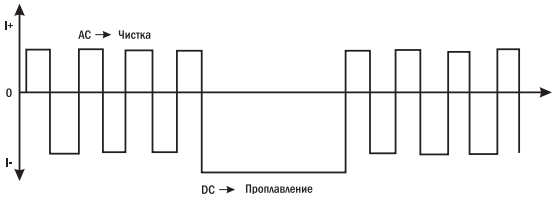
# TRITON ALUTIG 250P AC/DC

## преимущества:

- Функция MIX TIG
- 4 формы сварочной волны переменного тока
- Регулировка баланса тока
- Регулировка частоты тока
- Регулировка баланса полярности тока
- Режим AUTO SETTINGS

| ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ | TIG | MMA |
|---|---|---|
| Диапазон регулирования сварочного тока, А | 5–250 | 20–200 |
| Продолжительность включения, °С | 40 | 40 |
| Сила тока при ПВ 60%, А | 250 | 200 |
| Сила тока при ПВ 100%, А | 200 | 160 |
| Напряжение сети | 1×230 В (–15 %; +15 %) | |
| Максимальная потребляемая мощность, кВа | 7,81 | |
| Габариты (Д×Ш×В), мм | 490×230×385 | |
| Масса сварочного аппарата кг | 23 | |

## ФУНКЦИЯ MIX TIG:

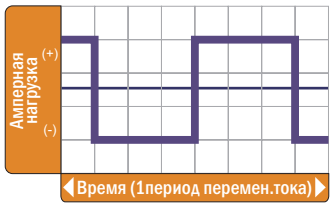



Переменный ток обеспечивает хорошую очистку от окислов, а постоянный ток - более глубокий провар. Использование режима MIX TIG позволяет получить отличную концентрацию дуги и тем самым гарантировать отличное качество при сварке пластин любой толщины.

MIX TIG AC TIG

- Аккуратный шов, глубокий провар
- Отличная концентрация дуги
- Значительно снижен расход электрода

# 4 ФОРМЫ СВАРОЧНОЙ ВОЛНЫ




Прямоугольная волна – обеспечивает глубокое проплавление, быстрые скорости прохода и стабильную сварочную дугу

Скругленная прямоугольная волна – все преимущества обычной прямоугольной формы волны, настроенной для обеспечения гладкой, пологой дуги с максимальным контролем ванны и хорошим смачивающим действием

Синусоидальная волна – традиционная, классическая форма волны. Дуга мягкая, менее шумная, обладает эффектом широкого, но в тоже время неглубокого расплавления основного металла

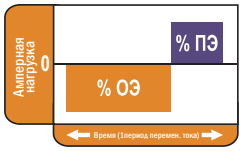
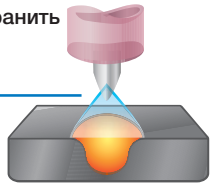
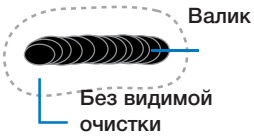
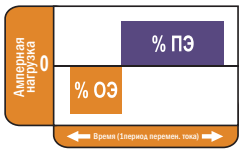
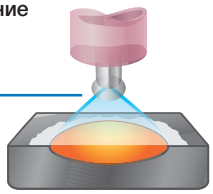
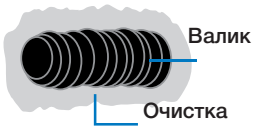
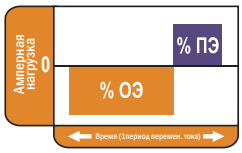
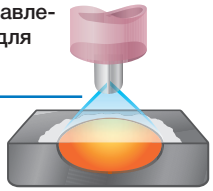
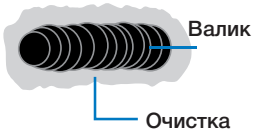
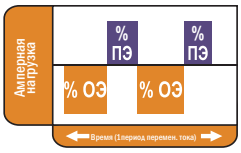
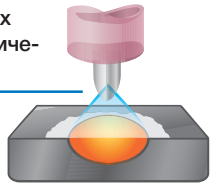
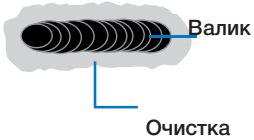
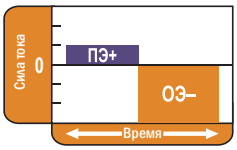
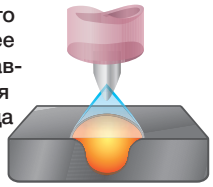
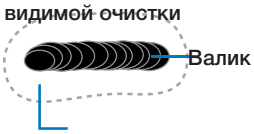
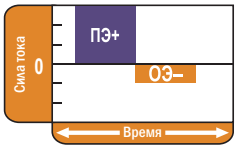
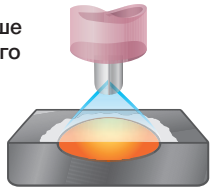
Треугольная волна – обеспечивает эффективность пиковой токовой нагрузки при уменьшении общего подвода тепла. Быстрое образование сварочной ванны. Ограничивает подводимую теплоту и уменьшает степень деформации сварочного шва. Хорошо подходит для сварки тонкого алюминия

# РЕЖИМ AUTO SETTINGS

Специальный режим автоматической настройки параметров сварки.

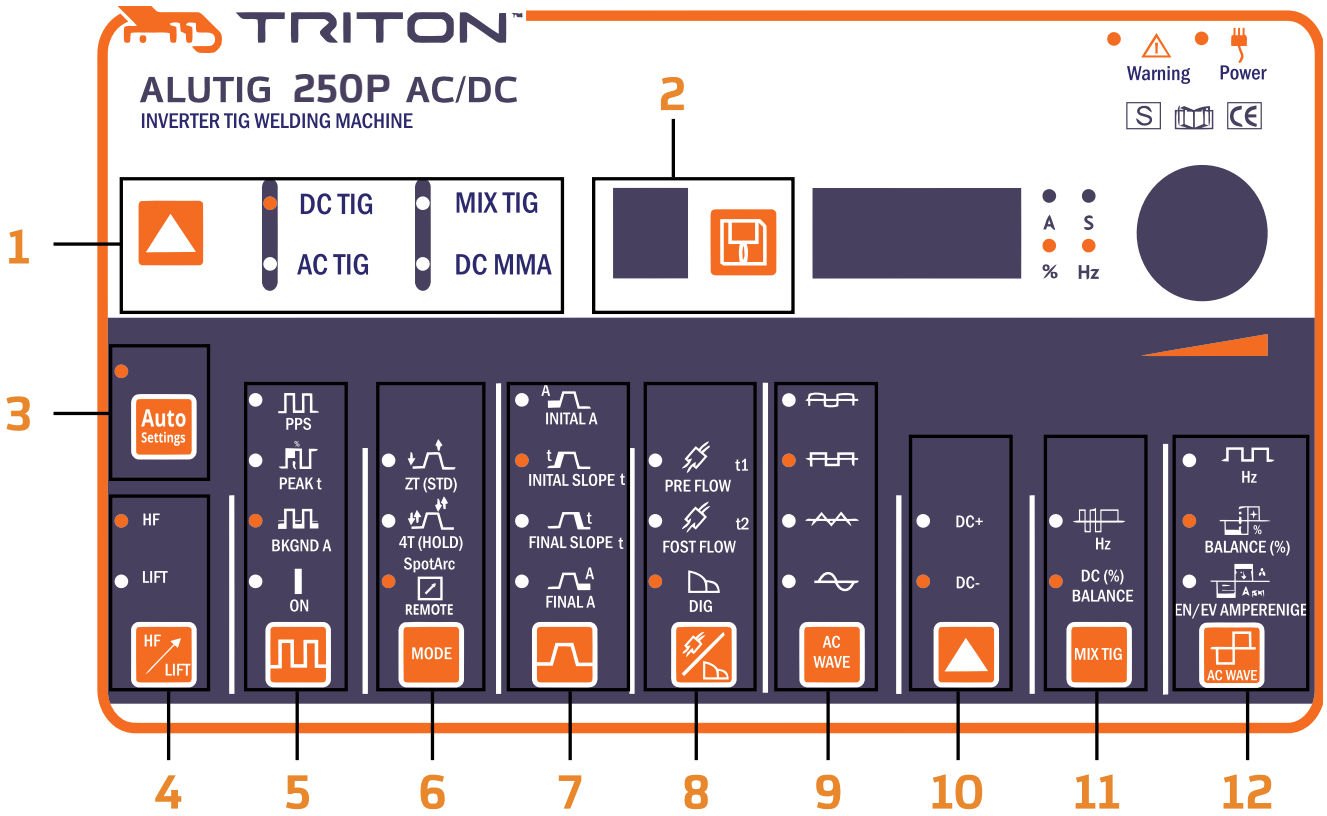
В данном режиме сварщик регулирует только сварочный ток, все остальные характеристики сварочной дуги аппарат подбирает по синергетическому алгоритму.

# РЕГУЛИРОВКИ ФОРМЫ ВОЛНЫ ПЕРЕМЕННОГО ТОКА

| ХАРАКТЕРИСТИКА | ФОРМА ВОЛНЫ | ВЛИЯНИЕ НА ВАЛИК ШВА | ВЛИЯНИЕ НА ВНЕШНИЙ ВИД |
|---|---|---|---|
| **Настройка баланса (соотношения прямой и обратной полярности дуги при сварке на переменном токе)**<br><br>Регулирует очистку при дуговой сварке. Путем регулирования процента амперной нагрузки отрицательного электрода регуляторов формы волны переменного тока контролируется ширина проплавления сварного шва.<br><br>Примечание: Настройте балансировку переменного тока для соответствующей чистки при дуговой сварке по бокам и впереди сварочной ванны. Уравнивание переменного тока должно быть точно отрегулировано в соответствии с тем, насколько тяжелые или толстые оксиды | Отр. электрод 51-99%<br>  <br> | Уменьшает каплеобразование и помогает сохранить острие<br>  <br>Глубокое,узкое проплавление | Узкий валик без видимой очистки<br>  <br> |
| | Отр. электрод 30-50%<br>  <br> | Увеличивает каплеобразование электрода<br>  <br>Неглубокое проплавление | Широкий валик и очистка<br>  <br> |
| **Регулировка частоты переменного тока**<br><br>Регулирует ширину конуса дуговой сварки. Увеличение частоты переменного тока обеспечивает более ориентированную дугу с повышенным управлением по направлению.<br><br>Примечание: Уменьшение частоты переменного тока смягчает дугу и расширяет сварочную ванну для более широкого сварного шва | 60 Гц<br>  <br> | Широкий валик, хорошее проплавление - идеально для наплавки<br>  | Широкий валик и очистка<br>  <br> |
| | 120 Гц<br>  <br> | Узкий валик для угловых сварных швов и автоматической сварки<br>  | Широкий валик и очистка<br>  <br> |
| **Независимая регулировка тока при сварке переменным током**<br><br>Позволяет производить независимую настройку значения амперной нагрузки для положительного и отрицательного электродов. Регулирует отношение амперной нагрузки ПЭ и ОЭ (“+” и “-” электродов - обратная/прямая полярности) для точного контроля подводимой теплоты к детали и электроду. Амперная нагрузка отрицательного электрода регулирует степень проникновения, а амперная нагрузка положительного электрода существенно влияет на очистку при дуговой сварке вместе с балансировкой переменного тока. |  <br> | Сила тока больше у отрицательного электрода: более губокое проплавление и большая скорость прохода<br>  | Узкий валик без видимой очистки<br>  <br> |
| |  <br> | Сила тока больше у положительного электрода: менее глубокое проплавление<br>  | Широкий валик и очистка<br> <br> |

Регулировка доступна только при выборе прямоугольной формы волны!

# ОБЩИЙ ВИД ПАНЕЛИ УПРАВЛЕНИЯ




| | |
|---|---|
| 1 | Выбор процесса сварки |
| 2 | Сохранение настроек |
| 3 | Режим автоматической настройки сварочных параметров |
| 4 | Выбор поджига дуги:<br>• высокочастотный поджиг<br>• поджиг касанием |
| 5 | Настройка импульса:<br>• частота импульса<br>• отношение тока импульса к току паузы (%)<br>• ток паузы<br>• включение/выключение импульса |
| 6 | • 2Т режим<br>• 4Т режим<br>• вкл/выкл режима управления с педали |
| 7 | Настройка сварочной дуги:<br>• ток старта<br>• время нарастания тока<br>• время спада тока<br>• ток заварки кратера |
| 8 | • Предгаз<br>• Постгаз<br>• Форсаж дуги в ММА режиме |
| 9 | Выбор типа волны переменного тока |
| 10 | Полярность стартового тока |
| 11 | Настройка режима MIX TIG:<br>• частота импульса<br>• баланс импульса |
| 12 | Система управления волной переменного тока:<br>• регулировка частоты<br>• регулировка тока<br>• независимая регулировка силы тока отрицательного и положительного полупериода (баланс EN/EP) |