

MAX® 403/403S

ЭЛЕКТРОД
(SMAW)



Максимальная надежность

НОВИНКА

СДЕЛАНО В ИТАЛИИ



| Технические данные | MAX® 403 | MAX® 403S |
|-------------------------------|----------|--|
| Напряжение питания | 400 В | 400 В ^{200 В} — ^{-600 В} |
| Фазы | 3 | 1/3 |
| Частота | 50/60 Гц | 50/60 Гц |
| Действующий ток (35%) | 17 А | * |
| Действующая мощность (35%) | 11,2 кВА | * |
| Коэффициент мощности | 0,85 | 0,98 |
| Напряжение холостого хода | 70 В | 70 В |
| Диапазон тока | 4-400 А | 4-400 А |
| Ток сварки при ПВ 45% (25°C) | 400 А | 400 А |
| Ток сварки при ПВ 60% (25°C) | 370 А | 370 А |
| Ток сварки при ПВ 100% (25°C) | 350 А | 350 А |
| Ток сварки при ПВ 35% (40°C) | 400 А | 400 А |
| Ток сварки при ПВ 60% (40°C) | 350 А | 350 А |
| Ток сварки при ПВ 100% (40°C) | 300 А | 300 А |

| Характеристики | MAX® 403 | MAX® 403S |
|-------------------------------------|--------------------|--------------------|
| Кабель массы - Кабель эл. держателя | 70 мм ² | 70 мм ² |
| Степень защиты | IP 23 | IP 23 |
| Класс изоляции | H | H |
| Рабочая температура | 40° С | 40° С |
| Длина/Ширина/Высота (мм) | 460x250x600 | 460x250x600 |
| Вес | 32 кг | 35 кг |

Данные получены при температуре 40 °С

Регулировка спада тока (Slope Down), 0-10 секунд, равномерный спад для наилучшего заполнения кратера шва.

Регулировка форсажа дуги (Arc Force), 0-500%. Непрерывная дуга для наилучшего сплавления и глубины проплавления, отсутствует затухание дуги.

Регулировка горячего старта (Hot start), 0-50% для наилучшего поджига дуги, исключения прилипания.

Цифровой дисплей Ампер/Вольт

Сварка TIG с контактным зажиганием с временем постепенного снижения (0-10 сек.)

Система безопасности VRD

MMA электродный импульс (только с ПДУ RCCS).

| Материалы | Сварочный процесс | Сферы применения | Основные характеристики |
|--|--|--|---|
| <ul style="list-style-type: none"> Низкоуглеродистая сталь Нержавеющая сталь Чугун Алюминий и сплавы | <ul style="list-style-type: none"> Электродная сварка TIG сварка с контактным зажиганием Целлюлозные электроды (Без Citoflex) | <ul style="list-style-type: none"> Среднетяжелое производство Обслуживание и ремонт Нефтехим Кораблестроение Монтаж Цеха | <ul style="list-style-type: none"> Новый дизайн Вес и уменьшенные размеры Регулировка форсажа дуги Сварка TIG на постоянном токе с контактным зажиганием V.R.D. Регулировка горячего старта Регулировка функции спада тока |