

MAX[®] 503

ЭЛЕКТРОД
(SMAW)



Максимальная надежность

Технические данные MAX[®] 503

Напряжение питания	400/500 В
Фазы	3
Частота	50/60 Гц
Действующий ток (35%)	24,3/19,5 А
Действующая мощность (35%)	17/13,5 кВА
Коэффициент мощности	0,8
Напряжение холостого хода	20-80 В
Диапазон тока	4-500 А
Ток сварки при ПВ 45% (25°C)	500 А
Ток сварки при ПВ 100% (25°C)	400 А
Ток сварки при ПВ 35% (40°C)	500 А
Ток сварки при ПВ 60% (40°C)	440 А
Ток сварки при ПВ 100% (40°C)	380 А

СДЕЛАНО В ИТАЛИИ

Характеристики MAX[®] 503

Кабель массы - Кабель эл. держателя	70 мм ²
Степень защиты	IP 23
Класс изоляции	H
Рабочая температура	40°C
Длина/Ширина/Высота (мм)	610x300x530
Вес	50 кг

Данные получены при температуре 40 °C



Регулировка спада тока (Slope down), 0-10сек., 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 электрода.

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

- Низкоуглеродистая сталь
- Нержавеющая сталь
- Чугун
- Алюминий и сплавы

Сварочный процесс

- Электродная сварка
- Сварка целлюлозным электродом
- TIG сварка с контактным зажиганием

Сферы применения

- Среднетяжелое производство
- Обслуживание и ремонт
- Нефтехим
- Кораблестроение
- Монтаж
- Цеха

Основные характеристики

- Многофункциональность
- Цифровой дисплей
- V.R.D.
- ПДУ
- Регулировка форсажа дуги Arc-Force
- Сварка TIG Lift на постоянном токе
- Регулировка горячего старта
- Регулировка спада тока Slope Down