

Heliarc™ 283i 353i AC/DC

Pro náročné aplikace svařování metodou TIG

Vysoce kvalitní svařování AC/DC TIG a MMA

Nové svařovací zdroje Heliarc mají vše, co potřebujete pro pokročilé svařování metodou TIG AC/DC hliníku, hliníkových a hořčíkových slitin, nerezavějících i uhlíkových ocelí a slitin mědi. Zdroje Heliarc umožňují svařovat obalenými elektrodami, včetně celulózových (AWS 60XX), které se obtížně zapalují.

Nastavení pro optimální výsledky

Funkce zdroje Heliarc umožňují dosáhnout výborných výsledků. AC i DC pulz, ovládání frekvence a vyvážení, schopnost uložit 60 programů a přepínat mezi dvěma úrovněmi proudu během svařování jsou jen některé z jeho vlastností.

Pulzace AC a DC se používá na řízení tepelného příkonu, je zvláště výhodná pro tenké materiály. Použití pulzů zvyšuje stabilitu oblouku a ovládání tavné lázně, čímž se dosahují vyšší rychlosti svařování a nižší deformace. Změny frekvence pulzů ovlivňují přívod tepla a vytvářejí kresbu na povrchu svaru. Frekvence pulzů a rychlost svařování určují velikost a vzdálenosti zvlnění povrchu, tedy výsledný vzhled povrchu svaru. Při frekvenci více než 100 Hz vzniká hladký povrch bez kresby a zlepšuje se stabilita oblouku při nízkých proudech.

Rozšířené AC vyvážení (EN) snižuje opotřebení wolframové elektrody a zlepšuje průvar vytváří čistící efekt potřebný ke vzniku vysoce kvalitních svarů.

Rozšířená AC frekvence umožňuje použití wolframové elektrody menšího průměru včetně dodržení geometrie elektrody. Koncentrovanější a účinnější oblouk zvyšuje průvar, nižší tepelný příkon a vyšší rychlost svařování. Zlepšuje produktivitu procesu a pomáhají snižovat deformace a celkové náklady.

Přehřev elektrody pomáhá udržet geometrii wolframové elektrody a současně zlepšuje svařování a prodlužuje životnost elektrody.

Aplikace

- Přesná výroba
- Výroba trub a potrubí
- Strojírenská a stavební výroba všeobecně
- Automobilový průmysl
- Letecká výroba
- Zpracovatelský průmysl
- Lodní průmysl a offshore konstrukce
- Opravy a údržba



Charakteristické vlastnosti

- Invertorová technologie: Oblouk s rychlou odezvou a vysokým výkonem spolu s malými rozměry a nízkou hmotností zdroje.
- Účinnost: Nízký příkon, menší pojistky, kabely menších průměrů a menší rozměry zdroje.
- Digitální řízení: Vysoká přesnost, dobrá opakovatelnost.

Hořáky TIG a příslušenství

ESAB dodává kompletní řadu TIG hořáků TXH™, nožní ovládání, oddělené dálkové ovládání a hořáky TXH™ s integrovaným dálkovým ovládáním.

- **Vysoce kvalitní svařování TIG – vysoké výkony při svařování širokého spektra materiálů.**
- **Vynikající ovladatelnost oblouku – stabilní charakteristiky nastavení oblouku a vysoké rychlosti svařování.**
- **Přehřev elektrod – výborné zapalování udržuje optimální tvar elektrody a prodlužuje její životnost.**
- **AC nebo DC pulzní TIG – dobré ovládání tepelného příkonu a tedy i kontrolu svarové lázně, zlepšený vzhled povrchu svaru.**
- **Duální TIG – přepínání dvou úrovní proudu během svařování přepínačem na hořáku. Umožňuje ovládání tekutosti lázně.**
- **Vynikající operativní vlastnosti při svařování obalenou elektrodou (SMAW) – včetně celulózových elektrod (AWB60XX).**
- **Zapalování Liftarc včetně AC – je ideální alternativou tam, kde není dovolené zapalování HF.**
- **Invertorová mikroprocesorová technologie – vysoká účinnost a nízké náklady, jednoduché ovládání procesu, malá hmotnost a rozměry zdroje.**
- **AC pulzace 0,2 - 2Hz – ideální pro svařování tenkých Al plechů.**



4 kolový vozík
je konstruovaný
pro vodní chlazení.

Technická data Heliarc™ 283i AC/DC 353i AC/DC

Proudový rozsah TIG AC/DC, A	4 – 280	4 - 350
Síťové napětí, V/fáz/Hz	400/3/50,60	400/3/50,60
Pojistky, A	20	25
Maximální proud TIG, DC/AC		
45% DZ, TIG, A	-	350
60% DZ, TIG, A	-	300
100% DZ, TIG, A	280	-
Předfuk plynu, s	0,5 - 30	0,5 – 30
Svahování dolů, s	0,1-10	0,1-10
Dofuk plynu, s	0,5 - 30	0,5 - 30
Frekvence AC, Hz	20-200	20-200
AC vyvážení, %	10-90	10-90
Frekvence pulzace DC, Hz	0,4-300	0,4-300
Frekvence pulzace AC, Hz	0,4-2	0,4-2
Poměrná délka pulzu %	30-65	30-65
Spodní proud, % horního proudu	10-90	10-90
Startovací proud (4 takt) %	10-90	10-90
Náběh proudu po předfuku, s	0,5-30	0,5-30
Napětí naprázdno, max. V	75	75
Účinnost při 100%, svařování TIG	0,75	0,8
Proudový rozsah při MMA	4–280	4-350
Maximální proud MMA, DC/AC		
20% DZ, MMA, A	-	350
40% DZ, MMA, A	280	-
Příkon TIG, max. kVA	11	14,5
Příkon MMA, max. kVA	14,2	19
Třída krytí	IP 21S	IP 21S
Rozměry vxšxd, mm	620x300x600	620x300x600
Hmotnost bez chlad. jedn., kg	50	50

Toto zařízení pro obloukové svařování je v souladu s požadavky normy IEC 60974-1, 3, 10



Ovládací panel na čelním panelu

Objednací informace

Heliarc™ 283i AC/DC 400V CE	0700 300 701
Heliarc™ 353i AC/DC 400V CE	0700 300 702

Obsah dodávky: 5 m napájecí kabel 32 A, 1,5m plynové hadice se 2 hadicovými spojkami, zemnicí kabel 5m včetně svorky

Vozík / Sada vozíku	0558 101 702
Vodní chlazení Heliarc	0700 300 703
Nožní ovládání FC5	0558 004 234
MMA kit 300A, 5m, 35mm ²	0700 006 888
Chladicí kapalina Glidex II 5l.	0465 720 002

TXH™ 401w 4m	0700 300 565
TXH™ 401w HD 4m	0700 300 566
TXH™ 401w 8m	0700 300 567
TXH™ 401w HD 8m	0700 300 568

TXH™ 151r	8m Heliarc	0700 300 657
TXH™ 151Fr	8m Heliarc	0700 300 661
TXH™ 201r	8m Heliarc	0700 300 658
TXH™ 201Fr	8m Heliarc	0700 300 662
TXH™ 251wr	8m Heliarc	0700 300 659
TXH™ 251wFr	8m Heliarc	0700 300 663
TXH™ 401wr	8m Heliarc	0700 300 660
TXH™ 401wr HD	4m Heliarc	0700 300 637

F = flexibilní hlava, W = vodní chlazení,
r = dálkově ovládaný, HD – vyšší verze

www.esab.cz

COMPANY WITH
MANAGEMENT SYSTEM
CERTIFIED BY DNV
= ISO 9001 =
= ISO 14001 =
= OHSAS 18001 =

