

ИЗГОТОВЛЕНО
В РОССИИ

EAC

EVOSPARK



EVOTIG P DC

АРГОНОДУГОВАЯ СВАРКА



Сварка модулированным током с частотой до 15 000 Гц с отдельным регулированием тока I1 и I2, что приводит в том числе и к снижению звукового давления

**150 кГц
6,7 мкс**

Чрезвычайное
быстродействие
(частота инвертора
+ такт работы
системы управления)



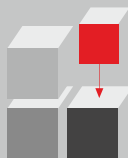
Изготовление
и монтаж
печатных плат
в С.Петербурге

**ПВ
100%**

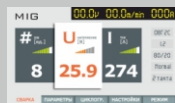
ПВ=100% при T=40°C
на max токе
означает
непрерывность
работы аппарата

**КПД
96%**

Высокая
энерго-
эффективность



Модульная
архитектура
силовой части



Собственное
программное
обеспечение

Digital

Свободное
цифровое
управление
всеми
параметрами
сварки

2000 A

Возможность
наращивания
токов соединением
силовых модулей
до 2000 А

	EVOTIG 400 P DC	EVOTIG 500 P DC
Диапазон регулировки сварочного тока, А	2-400	2-500
Сила тока при ПВ 100% (Т среды 40° С), А	400	500
ПВ на макс. токе при Т среды 40° С, %	100	100
Напряжение питающей сети, В	380 (+15% / -20%)	380 (+15% / -20%)
Частота тока в сети, Гц	50/60	50/60
Защитный автоматический выключатель, А	3x40	3x63
Потребляемый ток, А	22	31
Макс. потребляемая мощность, кВт	11.5	16.5
КПД, %	96	96
Напряжение холостого хода, В	67	67
Габариты сварочного аппарата (ДхШхВ), мм	740x300x500	740x300x730
Масса сварочного аппарата, кг	30	52
Класс защиты	IP 34	IP 34
Класс изоляции	H	H
Длина кабеля подключения к сети, м	5	5

ПРЕИМУЩЕСТВА ИМПУЛЬСНОЙ СВАРКИ НА ПОСТОЯННОМ ТОКЕ

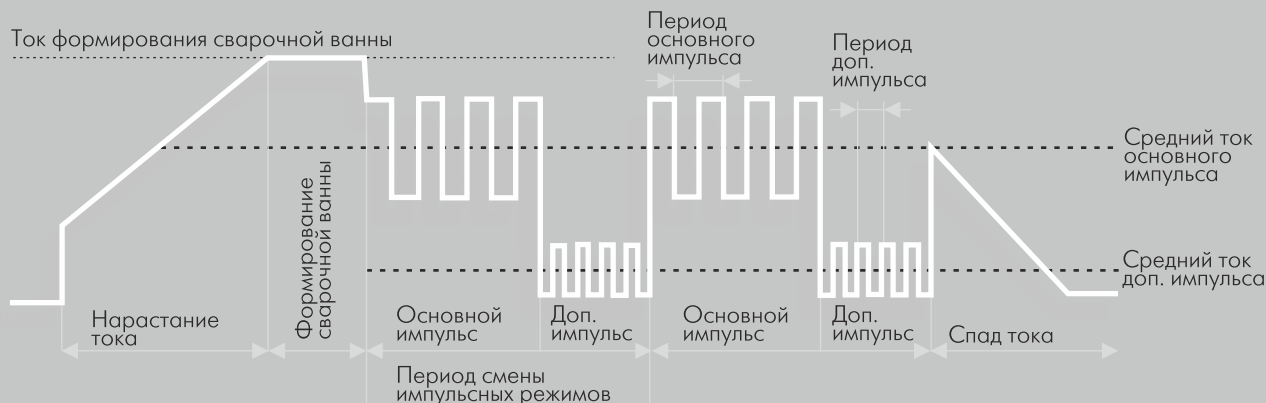
Более широкая дуга и менее глубокое проплавление при сварке без импульсов или на низкой частоте

Более глубокое проплавление и узкая концентрированная дуга при сварке с импульсами



Стабильная дуга менее чувствительна к изменениям зазора \ Уверенный контроль сварочной ванны, глубины проплавления и формы шва во всех пространственных положениях \ Меньше зона термического влияния и риск несплавления

В источниках EVOTIG эти два режима соединены в один процесс, который называется **двухурневой модуляцией**.



Реализована импульсная TIG DC сварка, имеющая как низкочастотную (от 5 до 300 Гц), так и высокочастотную (15000 Гц) модуляцию сварочного тока. Первая применяется для формирования сварного соединения, а вторая для стабилизации и концентрации дуги. Причем возможно применение двух высокочастотных (1000–15000 Гц) режимов сварки, которые требуются для раздельного плавления присадочного материала и укладки расплавленного присадочного металла в шов.

Для плавления электродного материала, особенно при сварке тонких листов металла, требуется больше энергии и более стабильная дуга, т.к. подачу присадочного материала выполняет рука сварщика, допускающая неточное позиционирование электрода. Это достигается высокочастотной модуляцией с высоким уровнем среднего тока основного импульса. Точное укладывание расплавленного металла удобно производить узкой концентрированной дугой, которая получается применением более высокой частоты импульсной сварки (до 15000 Гц) и низким уровнем среднего тока дополнительных импульсов.



Навигация в панели управления осуществляется тремя крупными энкодерами



Сборка по модульному принципу



В TIG-сварке запас напряжения позволяет выносить горелку на 25 метров от источника

25 м

