

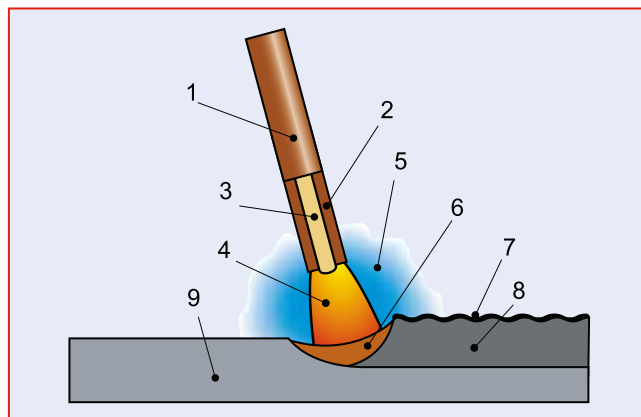
# Процесс ММА

## РУЧНАЯ ДУГОВАЯ СВАРКА (MANUAL METAL ARC)

Процесс ММА

Ручная дуговая сварка (ММА) - процесс сварки покрытым электродом, при котором его материал, расплавляется под воздействием электрической дуги и переходит в сварочную ванну, частично перемешиваясь с основным металлом. При сварке флюсовое покрытие электрода образует защитный слой, предохраняющий сварочную ванну от окисления. После кристаллизации сварного шва, флюс образует на его поверхности корку шлака, которую удаляют.

Компания Castolin Eutectic разработала особую линейку покрытых электродов EuteCTrode с малым тепловложением в сварочную ванну для износостойкой наплавки, ремонта и простого соединения металлов в промышленности.



1) Электрод - 2) Флюсовая оболочка - 3) Металлический сердечник 4) Дуга- 5) Защитная атмосфера- 6) Сварочная ванна- 7) Шлак 8) Наплавленный материал- 9) Основной металл



# PowerMax 4.0 и 1800

- Безопасное подключение и эксплуатация
- Ударопрочный корпус
- Улучшенная стабильность дуги
- Увеличенный срок службы, благодаря новой внутренней компоновке деталей аппарата
- Оптимизированное расположение
- Качество, надежность и сервис Castolin

## Почему PowerMax?

Инновационный резонансный принцип управления инвертором, реализованный в новой серии PowerMAX, позволяет с легкостью осуществлять в процессе сварки:

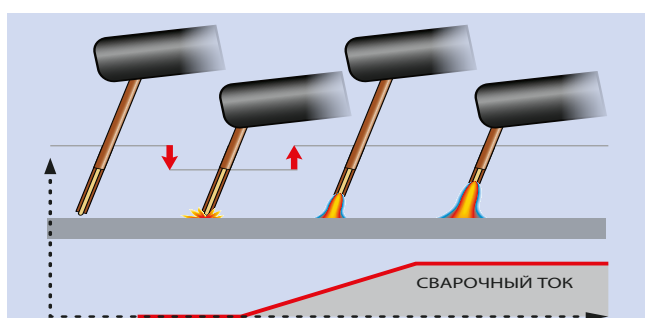
- быстрая корректировка выходной Вольт-Амперной характеристики источника - улучшение качества сварного соединения при использовании любого типа сварочных электродов; TIG-сварка с контактным поджигом дуги, функции "Горячий старт", "Мягкий старт"; гибкое управление энергопотреблением - все эти возможности, совместно с малым весом и высокой надежностью, делает источники PowerMAX одним из лучших вариантов в соотношении "цена-качество" на рынке оборудования для ручной дуговой сварки.

## Сварка с использованием передовых технологий

- Резонансный инвертор с цифровым управлением обеспечивает сверх- стабильную дугу с малым разбрызгиванием
- Технология PFC (Power Factor Correction) дает возможность использования 100м сетевого кабеля без потерь выходной мощности, а также эффективно контролировать энергопотребление источника тока.
- Оптимизированный поджиг дуги для электродов всех типов гарантирует отсутствие дефектов шва в начале сварки.

## ГОРЯЧИЙ СТАРТ

Обеспечивает идеальный поджиг дуги для электродов с целлюлозным и рутиловым типом покрытия.



Артикул	
ESC	Описание
763395	PowerMax 4.0 Set (сварочный и заземляющий кабель в комплекте) в картонной коробке
763396	PowerMax 1800 (без кабелей)
303181	Кабель с электродержателем, 4 м.
303180	Кабель заземления, 4м
301238	Горелка TIG, G 220 RA



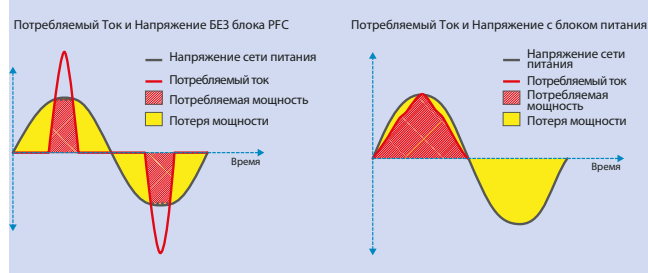
Новое поколение источников POWERmax отличается лёгким весом и маневренностью, что делает их незаменимыми при монтажных работах и сборке малогабаритных конструкций.

## МЯГКИЙ СТАРТ

Обеспечивает стабильный поджиг дуги на малых токах.

## Наивысшая эффективность энергопотребления

Адаптация энергопотребления к характеристике сети питания снижает потери выходной мощности (индуктивные и емкостные) и улучшают общий КПД источника.



Энергосбережение; расширенные возможности, благодаря использованию сетевого кабеля длиной до 100м; повышенное КПД источника тока; сварка на больших токах без срабатывания автомата сети

ТЕХНИЧЕСКИЕ ДАННЫЕ		POWERmax	
		4.0	1800
Напряжение сети питания		1 x 230 V (50/60 Гц)	1 x 230 V (50/60 Гц)
Макс. эффект. потребляемый ток ( $I_{\text{eff}}$ )		15 A	16 A
Макс. потребляемый ток ( $I_{\text{max}}$ )		24 A	25 A
Макс. потребляемая мощность ( $S_{\text{max}}$ )		5,52kVA	5,75 kVA
Предохранитель сети		16 A	16 A
Cos Phi		0,99	0,99
Ток сварки	MMA	10–150 A	10–180 A
	TIG	10–150 A	10–220 A
ПВ при 40°C:	40 %	150 A	220 A
	100 %	90 A	120 A
Напряжение холостого хода		96 V	101 V
Напряжение сварки	MMA	20,4–26 V	20,4–26 V
	TIG	10,4–16 V	10,4–16 V
Класс защиты		IP 23	IP 23
Класс безопасности		S, CE	S, CE
Габариты ДхШхВ, мм		365 x 135 x 275	425 x 160 x 285
Вес		6,3 кг	8,7 кг

# ХиперМах 2500



- Мощный, компактный, производительный
- Ток сварки 250 А: MMA и TIG DC (контактный поджиг)
- Цифровое управление инвертором
- Резонансное управление для улучшения процесса
- Предустановленные параметры поджига электродов с различными типами покрытий
- Легкий вес (12.5кг) и компактное исполнение для работ на монтаже и в сборочных цехах

## Почему ХиперМах 2500?

ХиперМах 2500 был разработан специально для тяжелых условий работы. Благодаря надежности, выносливости и превосходным выходным характеристикам, ХиперМах 2500 станет вашим идеальным партнером в работе по сварке.



- Стабильность – это безопасность.  
Резонансное управление источником тока гарантирует стабильность процесса за счет саморегуляции дуги
- Наилучшие качества поджига дуги  
Параметры горячего и мягкого старта, отвечающие за качество поджига электродов, уже предустановлены в аппарате.
- Рутиловое, основное или целлюлозное покрытие электродов.  
ХиперМах 2500 пригоден для сварки электродами любого типа.  
Абсолютно полностью отсутствует проблема сварки целлюлозными электродами в вертикальном положении «сверху-вниз»!

Артикул	
ESC	Описание
754011	ХиперМах 2500
303181	Кабель с электродержателем, 4 м
303180	Кабель заземления, 4 м
301238	Горелка TIG, G 220 RA
300255	Пульт ДУ, RC 2
304973	Педаля управления, RC F
302241	Кабель для пульта ДУ, 5 м

ХиперМах 2500	ESC: 754011
Напряжение сети +/- 10% 50/60 Гц	3 x 400
Предохранитель сети	16 А
Потребляемая мощность (100%ПВ)	10.3 kVA
Cos phi (при 250 А)	0.99
Диапазон тока MMA (плавная регулировка) TIG	15 - 250 А 15 - 250 А
Ток сварки (10 мин./40°C)	35% ПВ 250 А 60% ПВ 200 А 100% ПВ 175 А
Напряжение холостого хода	88 V
Габариты (Д x Ш x В)	430 x 180 x 320 мм
Вес	12.5 кг

# CastoMatec 600 RCD



- Прочная и надежная конструкция
- Процессы MMA, TIG, ARC-AIR, MIG/MAG
- Сварка всеми типами электродов
- Оснащен розеткой 220 Вольт для подключения электроинструментов
- Несущая тележка с большими колесами для облегчения перемещения
- Идеально подходит для средней и тяжелой промышленности



## Почему CastoMatec 600 RCD?

CastoMatec RCD 600 - мощный и надежный тиристорный источник сварочного тока с практически неограниченными возможностями сварки - штучными электродами с любым типом покрытия (рутиловое, основное и т.д.), воздушно-дуговая строжка (ARC-AIR), TIG-сварка с поджигом касанием или с использованием блока осциллятора TIG 450 AFC, полуавтоматическая сварка MIG/MAG с использованием механизма подачи Teromatec 500 (см.стр. ниже)

## Надежность и практичность

Аппарат оснащен большими колесами, рукоятками и строповочными проушинами для удобного перемещения по цеху. На корпусе аппарата смонтирована розетка 230V - 2500Вт для подключения электроинструмента и блока осциллятора TIG 450 AFC. Плавная регулировка тока сварки в диапазоне 6-600 Ампер.

Аппарат поставляется в сборе и готовым к работе с кабелем питания (10 м) и комплектом аксессуаров : кабель заземления 3м, держатель электрода (4м), маска, щетка и молоток для удаления шлака.



Блок Осциллятора TIG 450 AFC, опция (ESC 755851)



Строгач ARC-AIR K4000, опция (ESC 662213)

## Функции RCD 600

Воздушно-дуговая строжка ARC-AIR	основная
Горячий старт	основная
Мощность дуги	основная
Цифровой амперметр и вольтметр	основная
Розетка 230V - 2500 Ватт	основная
NF - поджиг дуги в режиме TIG, 450 AFC	опция
Пульт дистанционного управления	опция
Педаль дистанционного управления	опция

CastoMatec 600 RCD	ESC: 757870	
Напряжение сети +/- 10% 50/60 Hz	3 x 400 Вольт	
Предохранитель сети	120 A	
Потребляемая мощность (100%ПВ)	45 kVA	
Cos phi (при 600A)	0.8	
Диапазон тока (плавная регулировка)	MMA	6 - 600 A
	TIG	6 - 600 A
Ток сварки ( 10 мин./40°C)	40% ПВ	600 A
	60% ПВ	480 A
	100% ПВ	380A
Напряжение холостого хода	74V	
Габариты ( Д x Ш x В )	780 x 670 x 980мм	
Вес	230 кг	