

# Heliarc™ 283i / 353i AC/DC

## Sudėtingiems suvirinimo darbams

### Aukštos kokybės kintamosios ir nuolatinės srovės TIG ir MMA suvirinimas

Šie nauji „Heliarc“ srovės šaltiniai turi viską, ko reikia pažangiam aliuminio, aliuminio lydinių, magnio lydinių, nerūdijančio plieno, mažo anglingumo plieno ir vario lydinių TIG suvirinimui kintamąja bei nuolatine srove. Heliarc taip pat tinkamas virinti ir elektrodais net ir itin sunkiai uždegamais „Cellulosic“ AWS 60XX elektrodais.

### Nustatymai optimaliems rezultatams

„Heliarc“ funkcinės savybės užtikrina puikius rezultatus. Kintamosios ir nuolatinės srovės impulsai, išplėstas kintamos srovės dažnio ir balanso valdymas, 60 programų išsaugojimo galimybė bei dviejų srovės lygių perjungimas suvirinimo metu yra tik kelios iš daugelio funkcijų.

**Kintamosios ir nuolatinės srovės impulsai** - naudojami šilumos įnešimo į siūlę reguliavimui, ypač naudinga virinant plonas medžiagas. Impulsai pagerina lanko stabilumą ir suvirinimo vonelės valdymą, padidina suvirinimo greitį ir sumažina plokštės deformaciją. Impulsų dažnio keitimas įtakoja tiekiamąją šiluminę galią ir sukelia pulsavimą suvirinimo siūlėje. Impulsų dažnis, kartu su suvirinimo greičiu, nulemia pageidaujamą paviršinių „bangelių“ dydį ir atstumą, užtikrinantį aukštos kokybės estetinę išvaizdą. Naudojant aukštesnį nei 100 Hz dažnį, gaunama lygi siūlė (be „bangelių“) ir pagerinamas lanko stabilumas mažų srovių režime.

### Išplėstas kintamosios srovės balansas (EN)

Sumažina volframinio elektrodo naudojimąsi ir palengvina įvirinimo arba valymo efekto valdymą, kuris yra ypač svarbus aukštos kokybės suvirinimui.

### Išplėstas kintamos srovės dažnio diapazonas

Suteikia galimybę naudoti mažesnio diam. volframo elektrodus, ilgiau išsaugo volframo užgalandimo formą. Suformuoja sutelktą, siaurą ir efektyvesnį lanko kūgį, pagerinantį įvirinimą, siaurą suvirinimo siūlę (sumažėja užpildymo medžiagos sąnaudos), sumažina šilumos įnešimą į siūlę ir padidina suvirinimo eigos greitį - padidėja našumas ir sumažėja kaštai.

### Kintamos srovės „karštas startas“ (AC Hot Start)

Ypač naudingas virinant kintama srove mažomis srovėmis. Užtikrina tiksų ir sklandų lanko uždegimą bei siūlės pradžią.

### Naudojimo sritys

- Tikslioji gamyba
- Vamzdynų gamyba
- Bendroji gamyba ir statybų darbai
- Automobilių pramonė
- Aviacija ir kosmonautika
- Apdirbimo pramonė
- Laivų statyba ir jūrinė įranga
- Transporto priemonės ir mobili įranga



### Savybės

- Invertorinė technologija: stabilus, lengvai valdomas lankas, didelė galia, maži gabaritai ir svoris.
- Efektyvumas - mažas naudojamos galios poreikis, mažesni elektriniai prietaisai (jungiklis / saugikliai), plonesnis kabelis ir mažesnis generatorius.
- Skaitmeninis valdymas garantuoja aukštą tikslumą ir atkartojamumą.

### TIG degikliai ir priedai

ESAB siūlo visą TXH™ TIG degiklių asortimentą, kojinius valdymo pedalus, atskirus nuotolinio valdymo pultus bei TXH™ degiklius su integruotu nuotoliniu valdymu.

- Aukštos kokybės TIG suvirinimas - ypač našus įvairiausių medžiagų suvirinimas.
- Puikus lanko valdymas - stabilus lanko savybės ir nustatymai užtikrina optimaliausią lanko valdymą ir didelį suvirinimo greitį.
- Kintamos srovės „karštas startas“ - puikus lanko uždegimas virinant mažomis srovėmis (kintamų srovių režime).
- Kintamosios arba nuolatinės srovės impulsinis TIG suvirinimas - paprastas šilumos įnešimo į siūlę bei suvirinimo vonelės valdymas garantuoja geresnę estetinę suvirinimo siūlės išvaizdą.
- Dviguba TIG funkcija - dviejų suvirinimo srovės lygių perjungimas suvirinimo metu (degiklyje sumontuotu jungikliu). Operatorius gali rankiniu būdu valdyti šilumos įnešimą į siūlę.
- Neprilygstamos savybės virinant glaistytais elektrodais (MMA) – puikiai tinka net ir sunkiausiai „degantiems“ elektrodams.
- „Liftarc“ režimas net ir kintamajai srovei - idealiai tinkamas darbui, kai negalima naudoti aukštadažnio lanko uždegimo.
- Invertorinė technologija bei mikroprocesorinis valdymas - užtikrina ypač aukštą efektyvumą bei mažą maitinimo galios poreikį, suteikia precizišką lanko valdymą.
- Kintamosios srovės impulsai 0,2 - 2Hz - idealiai tinka plonam aliuminiui.



Aušinimo skystį  
naudojantis  
aušintuvas telpa  
vežimėlio skyriuje

## Užsakymo informacija

|                                                   |                  |
|---------------------------------------------------|------------------|
| Heliarc™ 283i AC/DC 400V CE                       | 0700 300 701     |
| Heliarc™ 353i AC/DC 400V CE                       | 0700 300 702     |
| Vežimėlis / Vežimėlio rinkinys                    | 0558 101 702     |
| Aušinimo blokas                                   | 0700 300 703     |
| Kojinis srovės valdymo pedalas FC5 su 9 m kabeliu | 0558 004 234     |
| TIG degiklis TXH™ 201 4/8 m, OKC 50               | 0700 300 552/555 |
| TIG degiklis TXH™ 251w, 4/8 m, OKC 50             | 0700 300 561/563 |
| TIG degiklis TXH™ 401w, 4/8 m, OKC 50             | 0700 300 565/567 |
| TIG degiklis TXH™ 251wr, 8 m, su distanc.         | 0700 300 659     |
| TIG degiklis TXH™ 251wFr, 8 m, distanc.           | 0700 300 663     |
| TIG degiklis TXH™ 401wr, 8 m, su distanc.         | 0700 300 660     |

**Pastaba:** kojinio valdymo prietaisui arba degikliams su nuotolinio valdymo funkcija nereikalingi jokie adapteriai.  
Pakuotės turinys: 5 m įžeminimo kabelis su gnybtu ir OKC50, 1,5 m dujų žarna su jungtimis (ne greito sujungimo jungtys).  
Žr. papildomus degiklius atskirame duomenų lape.

## HELIARC™

## 283i AC/DC 353i AC/DC

### TECHNINIAI DUOMENYS

|                                               |             |             |
|-----------------------------------------------|-------------|-------------|
| TIG kint./nuolat. srovės diapazonas, A        | 4 – 280     | 4 - 350     |
| Maitinimo įtampa, V/f/Hz                      | 400/3/50,60 | 400/3/50,60 |
| Saugiklio tipas, A                            | 20          | 25          |
| Maks.TIG išvestis, kint./nuolat. srovė esant  |             |             |
| 45 % darbiniam ciklui, TIG, A                 | -           | 350         |
| 60 % darbiniam ciklui, TIG, A                 | -           | 300         |
| 100 % darbiniam ciklui, TIG, A                | 280         | -           |
| Išankstinis dujų srautas, S                   | 0,5 - 30    | 0,5 – 30    |
| Užbaig. srovės žemėjantis polinkis, S         | 0,1-10      | 0,1-10      |
| Dujų prapūtimo laikas po suvir., S            | 0,5 - 30    | 0,5 - 30    |
| Kintamosios srovės dažnis, Hz                 | 20-200      | 20-200      |
| Kintamosios srovės balansas, %                | 10-90       | 10-90       |
| Nuolat. srovės impulsų dažnis, Hz             | 0,4-300     | 0,4-300     |
| Kint. srovės impulsų dažnis, Hz               | 0,4-2       | 0,4-2       |
| Užpild. impulsais (trukmė/pauzė), %           | 30-65       | 30-65       |
| El. tinklo foninė srovė, % tinklo A           | 10-90       | 10-90       |
| Paleid./kraterio srovė (4 takt.), % tinklo A  | 10-90       | 10-90       |
| Atviros grandinės įtampa, V (maks.)           | 75          | 75          |
| Galios koef., 100 %, TIG režimas              | 0,75        | 0,8         |
| MMA nustatymo diapazonas                      | 4–280       | 4-350       |
| Maks. MMA išvestis, kint./nuolat. srovė esant |             |             |
| 20 % darbiniam ciklui, MMA, A                 | -           | 350         |
| 40 % darbiniam ciklui, MMA, A                 | 280         | -           |
| KVA Tig, maks.                                | 11          | 14,5        |
| KVA MMA maks.                                 | 14,2        | 19          |
| Korpuso klasė                                 | IP 21S      | IP 21S      |
| Matmenys mm, A x P x I                        | 620x300x600 | 620x300x600 |
| Svoris, Kg (be aušinimo bloko)                | 50          | 50          |
| Aušinimo bloko svoris, Kg                     | 15          | 15          |
| Vežimėlio svoris, Kg                          | 35          | 35          |

Standartai: IEC 60974-1, 3, 10



Valdymo elementai priekiniame skydelyje