

# Power Wave® AC/DC 1000™

**Увеличивает скорость, глубину проплавления, качество и эффективность сварки под флюсом**

Power Wave AC/DC это первый сварочный источник с контролем формы сварочного тока для сварки под слоем флюса. Возможность менять частоту переменного сварочного тока, амплитуду, а также баланс позволяет оператору контролировать количество наплавленного металла и глубину проплавления. Сдвиги фаз и частоты различных машин также могут быть синхронизированы для компенсации взаимовлияния сварочных дуг при многодуговой сварке. В зависимости от требуемого сварочного тока источники могут быть подключены параллельно и управляться с одного контроллера.

## Преимущества

- Повышает производительность сварки на 35%.
- Избавляет от простоя при смене полярности или сварочного процесса.
- $\cos \phi = 0.95$  позволяет подсоединять большее количество сварочных источников тока к одной заводской сети.
- КПД = 86% даёт значительную экономию электроэнергии.
- Стабильное и независимое управление многодуговых систем.
- Эффективная и надёжная работа при меньшем тепловыделении благодаря использованию запатентованной технологии коаксиальных трансформаторов.

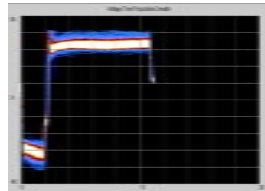


Power Wave AC/DC 1000 - 380/50 Гц, 1000 А/44 В при 100%ПВ

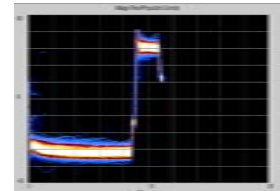


Сварочная головка Power Feed 10S с контроллером Power Feed 10A

- Возможность дистанционного мониторинга и управления сварочным процессом посредством коммуникационных протоколов ArcLink, DeviceNet и Ethernet.
- Стабильная работа при изменении входного напряжения  $\pm 10\%$  благодаря встроенной системе компенсации.
- Гарантийный срок 3 года.



Баланс 70% +DC  
Больше проплавление



Сбалансированный ток  
50% +DC / 50% -DC

Баланс 30% +DC  
Больше наплавка



Коаксиальный трансформатор

Важнейшим элементом сварочного источника является трансформатор для преобразования тока. Традиционные трансформаторы теряют свою эффективность с увеличением размеров. Это становится проблемой для мощных источников сварочного тока (т.е. источников для сварки под флюсом). При потере эффективности трансформатора происходит более интенсивное рассеивание энергии на элементах, расположенных в цепи до трансформатора, что приводит к огромной потере общей эффективности, нагреванию элементов, и как следствие, к низкой надёжности.

Технология коаксиальных трансформаторов не имеет подобных проблем. Вне зависимости от размера (мощности) коаксиальные трансформаторы обладают отличной эффективностью (КПД). Это достигается коаксиальным расположением первичных и вторичных обмоток.

Что это даёт?

- Большую мощность (инверторы для сварки под флюсом);
- Большой КПД (уменьшение затрат на электроэнергию);
- Повышенную надёжность (меньше нагрузка на все компоненты).