

MasterTig MLS™ ACDC Технические подробности

Однофазная модель	MLS™ 2300 ACDC
Напряжение подключения	1-230 В -15 %...+15 %, 50/60 Гц
Допустимая нагрузка	TIG 230 А 5,7 кВА (40% ПВ), 170 А 3,9 кВА (100% ПВ)
	MMA 180 А 6,0 кВА (40% ПВ), 120 А 3,7 кВА (100% ПВ)
Напряжение холостого хода	58 В
Диапазон регулирования сварочного тока	TIG 3 А/10,0 В ... 230 А/19,2 В
	MMA 10 А/20,5 В ... 180 А/27,2 В
Габаритные размеры	дл. х шир. х выс. 430 х 180 х 390 мм
	Масса 15 кг

3-фазные модели	MLS™ 3000 ACDC	MLS™ 3003 ACDC
Напряжение подключения	3- 400 В -10% ... +10%, 50/60 Гц	3- 230 В -10% ... 460 В +10%, 50/60 Гц
Допустимая нагрузка	TIG 300 А 13,3 кВА (40% ПВ), 190 А 7,9 кВА (100% ПВ)	300 А 9,2 кВА (40% ПВ), 190 А 4,8 кВА (100% ПВ)
	MMA 250 А 14,4 кВА (40% ПВ), 190 А 11,0 кВА (100% ПВ)	250 А 10,0 кВА (40% ПВ), 190 А 7,0 кВА (100% ПВ)
Напряжение холостого хода	63 В	58 В (<35 В в модели VRD)
Диапазон регулирования сварочного тока	TIG 3 А/10,0 В ... 300 А/22 В	3 А/10,0 В ... 300 А/22 В
	MMA 10 А/20,5 В ... 250 А/30 В	10 А/20,5 В ... 250 А/30 В
Габаритные размеры	дл. х шир. х выс. 500 х 180 х 390 мм	500 х 180 х 390 мм
	Масса 23 кг	25 кг

Блоки охлаждения	Mastercool 20 (для однофазных моделей)	Mastercool 30 (для трехфазных моделей)
Напряжение подключения	230 В -15%...+15%	24 В пост.т.
Номинальная мощность	100% ПВ 50 Вт	50 Вт
	Охлаждающая способность 1,0 кВт	1,0 кВт
Максимальное давление	4,0 бар	4,0 бар
Охлаждающая жидкость	водно-гликолевый раствор 20%...40%	водно-гликолевый раствор 20%...40%
Размеры	дл. х шир. х выс. 500 х 180 х 390 мм	500 х 180 х 390 мм
	Вес 8 кг	8 кг

MasterTig MLS™ ACDC Коды заказа

Источники питания	Коды заказа
MasterTig MLS™ 2300 ACDC	6162300
MasterTig MLS™ 3000 ACDC	6163000
MasterTig MLS™ 3003 ACDC	6163003

Блоки охлаждения	Коды заказа
Mastercool 20	6162900
Mastercool 30	6163900

Панели управления	Коды заказа
ACS	6162805
ACX	6162804

Горелки	Коды заказа
TTC 160, 4 м	627016004
TTC 160, 8 м	627016008
TTC 160, 16 м	627016016
TTC 220, 4 м	627022004
TTC 220, 8 м	627022008
TTC 220, 16 м	627022016

Горелки с водяным охлаждением	Коды заказа
TTC 200W, 4 м	627020504
TTC 200W, 8 м	627020508
TTC 200W, 16 м	627020516
TTC 250W, 4 м	627025504
TTC 250W, 8 м	627025508
TTC 250W, 16 м	627025516

Регуляторы горелок TIG	Коды заказа
RTC 10	6185477
RTC 20	6185478

Пульты дистанционного управления	Коды заказа
R 10	6185409
R11F	6185407

Кабели	Коды заказа
Сварочный кабель, 16 мм ² , 5 м	6184103
Сварочный кабель, 25 мм ² , 5 м	6184201
Сварочный кабель, 25 мм ² , 10 м	6184202
Сварочный кабель, 35 мм ² , 5 м	6184301
Кабель заземления, 16 мм ² , 5 м	6184113
Кабель заземления, 25 мм ² , 5 м	6184211
Кабель заземления, 25 мм ² , 10 м	6184212
Кабель заземления, 35 мм ² , 5 м	6184311

Транспортная тележка	Коды заказа
T130	6185222
T110	6185251
T100	6185250
T200	6185258



www.kemppi.com



Master Tig MLS™ 2300, 3000, 3003 ACDC

Мастера широкого профиля в сварке TIG

MasterTig MLS™ ACDC

■ Модели **MasterTig MLS ACDC** подходят для сварки TIG всех металлов, особенно алюминия и нержавеющей стали, а также для сварки MMA. Их можно использовать как для ручной, так и для автоматизированной сварки.

В эту серию входят наиболее универсальные и современные аппараты для сварки TIG. Их характеристики были разработаны на основе последних достижений в сфере исследования сварочных процессов.

Для однофазной или трехфазной сети

В эту серию оборудования входят устройства двух классов в соответствии с амперной нагрузкой: модель **MasterTig MLS 2300 ACDC** предназначена для однофазных источников питания, а модель **MasterTig MLS 3000/3003 ACDC** – для трехфазных электросетей. В модели 3003 с возможностью работы при различном напряжении питания напряжение может составлять от 230 до 460 В.

Максимальная нагрузка трехфазных аппаратов при сварке TIG составляет 300 ампер при рабочем цикле 40%. Даже при постоянной эксплуатации нагрузка может составлять 190 ампер.

Благодаря применению специальной технологии PFC мощность сварки можно увеличивать до чрезвычайно высокого уровня и в однофазных аппаратах. Максимальный ток составляет 230 ампер, и даже при непрерывной эксплуатации нагрузка может составлять до 170 ампер.

Все характеристики, необходимые при сварке TIG

MasterTig MLS ACDC позволяет выполнять сварку TIG любым родом тока: переменный, постоянный + и постоянный -. Кроме того, устройство позволяет сочетать переменный и постоянный ток и работать в режиме MIX TIG (комбинированная сварка TIG).

Цифровые панели управления имеют все основные функции, необходимые для сварки TIG, а также множество полезных дополнительных функций, повышающих качество и производительность сварочных работ.

Сварочные параметры настраиваются просто, а индивидуальные настройки, устанавливаемые сварщиком, можно сохранять, используя функцию каналов памяти. Также предлагается несколько пультов дистанционного управления.

Эффективные блоки охлаждения

Оба класса моделей **MasterTig MLS ACDC**, соответствующие определенной амперной нагрузке, оснащены собственными блоками охлаждения для горелок с водяным охлаждением. Модель **MasterCool 30** предназначена для трехфазных устройств, а **MasterCool 20** – для однофазных.

Надежность, основанная на исследовании сварочных процессов



Фундаментальные исследования сварочных процессов поддерживают развитие оборудования

Отдел исследования сварочных технологий компании Kemppi ведет фундаментальные исследования сварочных процессов. Результаты этой работы были использованы также при конструировании серии оборудования **MasterTig MLS ACDC**.

В лаборатории сварки за работой сварочной дуги можно наблюдать в замедленном режиме, используя высокоскоростную камеру, что делает возможным тщательный анализ процессов, происходящих в дуге.

Таким образом, фундаментальные исследования способствуют разработке оборудования и помогают создавать новые сварочные устройства, постоянно улучшая их технические характеристики.

Такие исследования лежат в основе многих инноваций Kemppi, продвигающих сварочные технологии на мировом рынке. Именно так появились устойчивая дуга и многие полезные дополнительные функции устройств серии **MasterTig MLS ACDC**.



Инновации рождаются в сотрудничестве с нашими заказчиками

Сеть службы поддержки клиентов компании Kemppi постоянно поддерживает контакт с пользователями оборудования и потребителями услуг на различных уровнях во всей сварочной отрасли.

Компания собирает отзывы пользователей, касающиеся технического обслуживания и услуг, и уделяет им повышенное внимание при разработке новых моделей и услуг.

В отделе исследования сварочных технологий компании Kemppi отзывы пользователей находят воплощение в реальных устройствах, новых функциях, программах сварки для конкретных заказчиков, а также сервисных продуктах.

Таким образом, разработчики оборудования Kemppi могут предложить индивидуальные решения профессионалам в области сварки, работающим на судостроительных предприятиях, строящих металлоконструкции, строительных площадках, а также других производствах, где выполняется ручная или роботизированная сварка.

Специальные функции повышают качество и производительность

MicroTack™ Быстрое и качественное выполнение прихваточного шва обеспечивает качество окончательной сварки

Прихватка – важный этап, предшествующий выполнению окончательного шва. Если сварные точки прогорят или останутся выпуклыми или бугристыми, качество окончательной сварки неизбежно окажется низким.

В модели **MasterTig MLS ACDC** имеется функция **MicroTack**, облегчающая прихватку даже в сложных условиях, когда свариваемые листы тонкие или имеют разную толщину.

При сварке с использованием функции **MicroTack** тепловложение минимально, что позволяет выполнять аккуратные сварные точки без деформации основного металла. Таким образом уменьшается время выполнения окончательной сварки и повышается производительность сварочных работ.

MIX TIG™ Преимущества комбинации переменного и постоянного тока при сварке одного шва

Функция **MIX TIG**, предназначенная для сварки алюминия – это специальный метод, который позволяет одновременно использовать сварку на переменном и постоянном токе.

Функция **MIX TIG** позволяет эффективно использовать разные сварочные характеристики модели **MasterTig MLS ACDC**. Параметры тока можно отрегулировать с учетом конкретных требований и свариваемых материалов.

При увеличении доли переменного тока очистка становится эффективнее, в то время как при увеличении доли постоянного тока увеличивается глубина провара.

Разнообразные функции повышают гладкость шва и расширяют диапазон использования оборудования

MasterTig MLS ACDC не имеет аналогов среди оборудования для сварки TIG благодаря разнообразию функций.

Панель управления **ACS** предлагает множество функций, которые облегчают сварочные работы и повышают скорость их выполнения. Например, функция **Minilog** позволяет повышать или понижать напряжение во время сварки нажатием на выключатель горелки. Функция **4T LOG** помогает начать и закончить сварку.

Кроме того, в системе имеются каналы памяти, облегчающие выбор настроек, а также функции импульсной сварки, повышающие производительность.

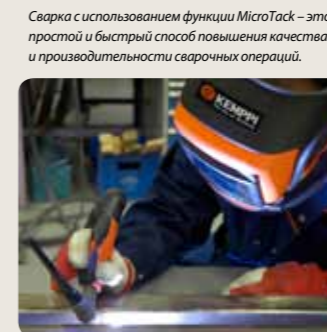
Функции панелей управления:
ACS: основные регулировки и режим **MIX TIG**
ACS: основные регулировки, режим **MIX TIG** и специальные функции, например, **MicroTack**, импульсная сварка, **Minilog**, **4T LOG** и каналы памяти.



На рисунке отчетливо показано различие сварных точек. Функция **MicroTack** применялась при сварке заготовки справа. Для прихватки заготовки слева применялась обычная сварка TIG.



Устойчивая дуга обеспечивает гладкий шов и прочную сварку материала, что улучшает механические свойства сварного соединения.



Сварка с использованием функции **MicroTack** – это простой и быстрый способ повышения качества и производительности сварочных операций.



Функция **MIX TIG** – это сочетание лучших свойств сварки на переменном и постоянном токе. Она облегчает сварку алюминия и уменьшает деформацию.

Все сварочные аппараты серии **MasterTig MLS ACDC** могут быть оснащены панелями управления **ACS** или **ACS**, имеющими множество дополнительных функций, упрощающих сварку и повышающих ее эффективность.

