

MMA,
MIG/MAG
TIG

ВД-306ДК

Сварочный выпрямитель

УНИВЕРСАЛЬНЫЙ СВАРОЧНЫЙ ВЫПРЯМИТЕЛЬ ДЛЯ ПРИМЕНЕНИЙ В ГАЗОВОЙ И НЕФТЕДОБЫВАЮЩЕЙ ОТРАСЛЯХ

- Сварочный выпрямитель для всех основных типов сварки (ММА, МИГ/МАГ*, ТИГ**)
- Предназначен для работы при температуре окружающей среды -40С...+40С
- Рекомендован ВНИИГАЗ, ВНИИСТ.ЦСИТ к применению при строительстве и ремонте нефтегазопроводов



* - для сварки в режиме МИГ/МАГ необходима комплектация подающим механизмом

** - для сварки в режиме ТИГ – БУСП-ТИГ

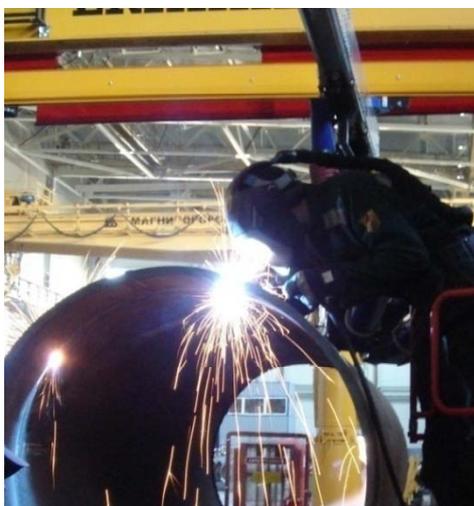
ВД-306ДК Универсальность удобство

• Применение

Выпрямитель ВД-306ДК универсален – он предоставляет возможность как ручной дуговой сварки (ММА), так и полуавтоматической сварки (МИГ/МАГ*), и аргонодуговой (ТИГ**) сварки. Такая универсальность в сочетании с небольшими для своего класса весом и габаритными размерами определяет основную сферу применения: сварочные работы при монтаже и ремонте трубопроводов, стационарно или в составе передвижных ремонтных мастерских.

* - в комплекте с механизмом подачи проволоки. Рекомендуемый подающий механизм ПДГО-511

** - в комплекте с БУСП-ТИГ



• Специализированный выпрямитель для сварки нефтегазопроводов

Выпрямитель ВД-306ДК рекомендован ВНИИГАЗ, ВНИИСТ.ЦСИТ для проведения сварочных работ при строительстве нефтегазопроводов, стационарно, а также в составе передвижных и самоходных сварочных установок. Включен в нормативные документы ОАО «Газпром», ОАО «Транснефть». Аттестован НАКС. Имеет разрешение Ростехнадзора на применение для работ на опасных производственных объектах.

• Особенности ВД-306ДК

- Тиристорное регулирование
- Возможность подключения блока для аргоно-дуговой сварки
- Система стабилизации сварочного режима при колебаниях напряжения питающей сети в пределах - 10%...+5%
- Возможность управления сварочным процессом как при помощи аппаратной панели, так и с дистанционного пульта (опция), с удалением до 25м
- Тепловая защита от перегрузок



Технические характеристики выпрямителя ВД-306ДК

Наименование параметра	ММА-DC	ТИГ- DC	МИГ / МАГ-DC
Напряжение питающей сети, В (50, Гц)	3x380		
Номинальный сварочный ток, А (при ПВ, %)	315 (45%)		
Пределы регулирования сварочного тока, А	40-350	12-350	50-350
Номинальное рабочее напряжение, В	33	23	30
Пределы регулирования рабочего напряжения, В	22-34	11-24	17-32
Напряжение холостого хода, В, не более	85		
Диаметр электрода, электродной проволоки, мм	2 - 6	0,8 - 6	0,8-1,6*
Потребляемая мощность при номинальном токе, кВа, не более	17		
Масса, кг, не более	126		
Габариты, мм, не более	630x390x600		