Master 315 G AU



КРАТКОЕ ОПИСАНИЕ

Источник питания на 300 А для сварки защищенной дугой можно использовать с генератором. Эта модель оснащается устройством понижения напряжения, которое занимает определенный рыночный сегмент. Стандартно оснащается полноцветным TFT-дисплеем с диагональю 7 дюймов. При подсоединении горелки TX 223GVD13 аппарат Master 315 служит отличным источником питания для качественной газовольфрамовой дуговой сварки.

ТЕХНИЧЕСКИЕ СПЕЦИФИКАЦИИ

Master 315 G AU

Код оборудования	M315GAU
Напряжение трехфазной сети, 50/60 Гц	380…460 В ±10 %
Предохранитель	16A-C
Размеры штучных электродов	1,6…7,0 мм
Диапазон сварочного тока и напряжения (сварка MMA)	10…300 A 10…300 A (400 В) 10…260 A (220 В)
Диапазон сварочного тока и напряжения (сварка TIG)	3…300 A
Коэффициент мощности при ПВ 100%	0.89
Макс. сварочное напряжение	63...89 В пост. тока
Рекомендуемые мощности генераторов (мин.)	20 кВА
Напряжение холостого хода (среднее)	23 В
Диапазон рабочих температур	-20…+40 °C
Габаритные размеры, ДхШхВ	544 x 205 x 443 мм
Масса (без дополнительного оборудования)	21,4 кг
Класс защиты	IP23S
Стандарты	IEC 60974-1, -3, -10; IEC 61000-3-12; GB 15579.1; AS 60974.1-2006
Класс электромагнитной совместимости	A

Master 315 G AU / Технические спецификации

Master 315 G AU

Максимальные выходные характеристики при 40 °C (40 % TIG)	300 A / 22 B
Максимальные выходные характеристики при 40 °C (60 % TIG)	260 A / 20,4 B
Максимальные выходные характеристики при 40 °C (100 % TIG)	220 A / 18,8 B
Максимальные выходные характеристики при 40 °C (40 % MMA)	300 A / 32 B
Максимальные выходные характеристики при 40 °C (60 % MMA)	260 A / 30,4 B
Максимальные выходные характеристики при 40 °C (100 % MMA)	220 A / 28,8 B
КПД при ПВ 100 %	0.87

20012021