

X3S Power Source Syn 420 G

X3S420G

Источник питания для ручной сварки и совместно действующих процессов MIG/MAG, MMA и строжки обеспечивает 420 A при продолжительности включения 60 %. Источник питания X3S включает 42 заводские программы сварки для присадочных проволок Fe, нерж. сталь, AlSi5, AlMg5, Fe Metal, Fe Rutil, FC-CrNiMo и Fe металл.

Технические данные

Описание	Значение
Напряжение сети	380...415 В ±10 %
Фазы подключения к электросети	3~50/60 Hz
Тип кабеля подключения к электросети	H07RN-F
Размер кабеля подключения к электросети	4 mm²
Максимальный ток питания [I1max]	27 A...29 A
Эффективный ток питания [I1eff]	21 A...23 A
Номинальная максимальная входная мощность [S1max]	20 kVA
Сетевой предохранитель	25 A
Энергопотребление в режиме ожидания [P1idle]	15 W
Напряжение холостого хода [U0]	54 V...59 V
Напряжение холостого хода [Uav]	54 V...59 V

Описание	Значение
Выходной ток при +40 °C, 60% MIG	420 A
Выходной ток при +40 °C, 100% MIG	350 A
Выходной ток при +40 °C, 60% MMA	400 A
Выходной ток при +40 °C, 100% MMA	330 A
Диапазон выходного тока, MIG	15 A / 12 V ... 420 A / 40 V
Диапазон выходного тока, MMA	15 A / 10 V ... 400 A / 41 V
Диапазон регулировки напряжения, сварка MIG	8 V...45 V
Коэффициент мощности при номинальном максимальном токе [λ]	0.85
Эффективность при номинальном максимальном токе [η]	89 %
Класс электромагнитной совместимости	A
Минимальная мощность сети питания при коротком замыкании [Ssc]	6 MVA
Напряжение питания периферийных устройств	48 В
Тип проводной связи	Шина CAN
Рабочая температура	-20 °C...40 °C
Температура хранения	-40 °C...60 °C
Рекомендуемая минимальная мощность генератора [Sgen]	25 kVA
Класс защиты (в полностью установленном состоянии)	IP23
Внешние размеры, длина	698 mm
Внешние размеры, ширина	251 mm
Внешние размеры, высота	361 mm
Масса без дополнительного оборудования	35 kg
Стандарты	IEC 60974-1, -10

Wprog. No	Process	Wire material	Diameter	Shielding gas	Description
A01	1-MIG	AlMg5	1	Ar	Standard
A02	1-MIG	AlMg5	1,2	Ar	Standard
A03	1-MIG	AlMg5	1,6	Ar	Standard
A11	1-MIG	AlSi5	1	Ar	Standard
A12	1-MIG	AlSi5	1,2	Ar	Standard
A13	1-MIG	AlSi5	1,6	Ar	Standard
C01	1-MIG	CuSi3	0,8	Ar	Standard: Brazing

Wprog. No	Process	Wire material	Diameter	Shielding gas	Description
C03	1-MIG	CuSi3	1,0	Ar	Standard: Brazing
F01	1-MIG	Fe	0,8	Ar+18%CO2	Standard
F02	1-MIG	Fe	0,9	Ar+18%CO2	Standard
F03	1-MIG	Fe	1	Ar+18%CO2	Standard
F04	1-MIG	Fe	1,2	Ar+18%CO2	Standard
F05	1-MIG	Fe	1,4	Ar+18%CO2	Standard
F06	1-MIG	Fe	1,6	Ar+18%CO2	Standard
F11	1-MIG	Fe	0,8	Ar+8%CO2	Standard
F12	1-MIG	Fe	0,9	Ar+8%CO2	Standard
F13	1-MIG	Fe	1	Ar+8%CO2	Standard
F14	1-MIG	Fe	1,2	Ar+8%CO2	Standard
F21	1-MIG	Fe	0,8	CO2	Standard
F22	1-MIG	Fe	0,9	CO2	Standard
F23	1-MIG	Fe	1	CO2	Standard
F24	1-MIG	Fe	1,2	CO2	Standard
F25	1-MIG	Fe	1,4	CO2	Standard
F26	1-MIG	Fe	1,6	CO2	Standard
M04	1-MIG	Fe Metal	1,2	Ar+18%CO2	Standard
M05	1-MIG	Fe Metal	1,4	Ar+18%CO2	Standard
M06	1-MIG	Fe Metal	1,6	Ar+18%CO2	Standard
M24	1-MIG	Fe Metal	1,2	CO2	Standard
M26	1-MIG	Fe Metal	1,6	CO2	Standard
R04	1-MIG	Fe Rutil	1,2	Ar+18%CO2	Standard
R06	1-MIG	Fe Rutil	1,6	Ar+18%CO2	Standard
R14	1-MIG	Fe Rutil	1,2	CO2	Standard
R16	1-MIG	Fe Rutil	1,6	CO2	Standard
R56	1-MIG	Fe	1,6		InnerShield
R57	1-MIG	Fe	2,0		InnerShield
S01	1-MIG	Ss	0,8	Ar+2%CO2	Standard
S02	1-MIG	Ss	0,9	Ar+2%CO2	Standard
S03	1-MIG	Ss	1	Ar+2%CO2	Standard
S04	1-MIG	Ss	1,2	Ar+2%CO2	Standard
S05	1-MIG	Ss	1,6	Ar+2%CO2	Standard

Wprog. No	Process	Wire material	Diameter	Shielding gas	Description
S82	1-MIG	FC-CrNiMo	0,9	Ar+18%CO2	Standard
S84	1-MIG	FC-CrNiMo	1,2	Ar+18%CO2	Standard