Hot Wire TIG ATIG-400 (HW)

Сварка TIG

ОБЗОР

Отрасли применения

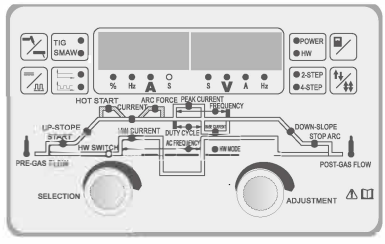
Строительство заводов
Техническое обслуживание и ремонт.
Производство фитнес-оборудования, мебель из нержавеющей стали
Производство контейнеров
Судостроение и трубостроение

ПРОЦЕСС
DC TIG /STICK/DC PULSED TIG

Выход CC DC

Питание 3 PHASE 50/60 Hz

Панель управления подающим механизмом



Панель управления на источнике

Aotai Electric Co. , LTD.

Address: 282 Bole Ave High-tech Development Zone, Jinan, Shandong 250101, P.R.China
Tel: +86-531-81921030 Fax: +86-531-88876665
Email: sales@aotaiwelding.com
www.aotaiwelding.com

AOTAI

Особенности и преимущества

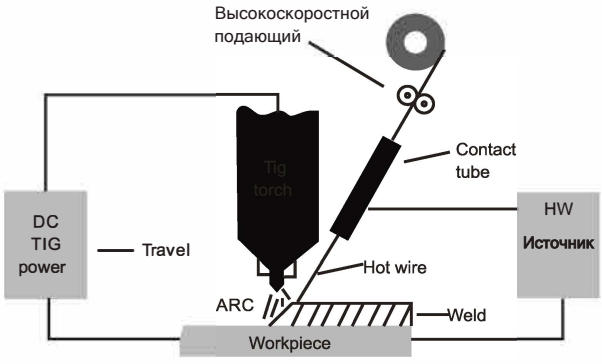
- Эффективность автоматической подачи проволоки Hot wire TIG два раза больше, чем при ручной подаче проволоки
- Сварка длинных швов
- При сварке короткими швами и точечной сварке автоматический режим подачи проволоки следует отключить, а ручной режим подачи проволоки следует использовать
- Управление с помощью одной клавиши; переключатель горелки управляет источником питания для сварки, устройством подачи проволоки и источником питания для горячей проволоки.
- Работает с автоматическими системами используя аналоговое или цифровое управление .
- Импульсная синергетическая функция устройства подачи проволоки

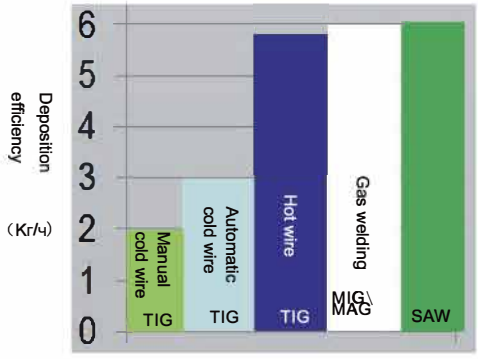
Сравнение HW TIG с другими процессами сварки

- Меньшее тепловыделение, чем у сварки под флюсом
- Лучшее качество чем у MIG
- Большая эффективность чем у TIG холодной подачей

Процесс

ТИГ с горячей проволокой разработан на основе "ТИГ с холодной проволокой ", добавляющий один источник питания с горячей проволокой предварительно нагретой до ЗОО-400"С. Без увеличения тепловыделения основного металла, увеличивается скорость заполнения проволокой и скорость сварки почти близка к MIG.





Технические характеристики

Источник тока	
Модель	ATIG400P(HW)
Номинальное входящее напряжение/частота (Гц)	3 Фазы 380В±10%/50Гц
Номинальная входная мощность (KBA)	18
Номинальный входной ток (A)	28
Рабочий цикл (%)	60
Диапазон регулировки тока (A)	5~400A
Напряжение холостого хода (В)	73
Диаметр электрода (мм)	1~6
Вес (кг/фунты)	55/121.28
Габаритные размеры (мм)	660*330*580
Класс изоляции	IP23

AOTAI

Aotai Electric Co. , LTD.

Address: 282 Bole Ave High-tech Development Zone, Jinan, Shandong 250101, P.R.China
Tel: +86-531-81921030 Fax: +86-531-88876665
Email: sales@aotaiwelding.com
www.aotaiwelding.com

Технические характеристики

Hot Wire Источник	
Модель	HW-200
Номинальное входящее напряжение/частота (Гц)	3 Фазы 380В±10%/50Гц
Номинальная входная мощность (KBA)	2.6
Номинальный входной ток (A)	4
Рабочий цикл (%)	35
Диапазон регулировки тока (A)	5~200A
Напряжение холостого хода (В)	16
Вес (кг/фунты)	21/46.31
Габаритные размеры (мм)	690*330*290
Класс изоляции	H

Охладитель	
Модель	SLJ-400WBi
Питание	1 Фаза 380V/50Гц
Мощность двигателя (Вт)	260
Рабочий цикл (%)	100
Макс. давление (МПа)	0.3
Температура	-35~+40

Подающий механизм	
Модель	TS-07G
Питание	DC24V
Мощность двигателя (Вт)	260
Диаметр проволоки (мм)	0.8~1.6
Скорость подачи (м/мин)	0.3~7.0
Габаритные размеры (мм)	650*280*390
Вес (кг/фунты)	15/33.08

Применение в индустрии

Сварка горячей проволокой TIG используется для сварки важных деталей из углеродистой стали, низколегированной стали, высоколегированной стали, нержавеющей стали и сплавов на основе никеля в высокотехнологичных отраслях промышленности, таких как котлы, сосуды высокого давления, трубопроводы высокого давления, буровое оборудование для добычи нефти, нефтехимические заводы, аэрокосмическая техника , производство боеприпасов и т.д.

Высококачественная наплавка

Сварка с узким зазором

Aotai Electric Co. , LTD.

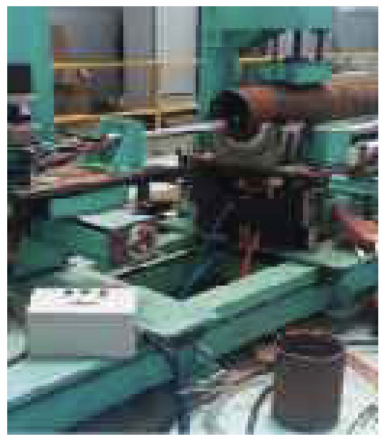
Address: 282 Bole Ave High-tech Development Zone,
Jinan, Shandong 250101, P.R.China
Tel: +86-531-81921030 Fax: +86-531-88876665
Email: sales@aotaiwelding.com
www.aotaiwelding.com

Примеры

Трубы малого диаметра
ПАРАМЕТРЫ
Сила тока: 50A
HW Ток: 30A
Скорость подачи проволоки : 0.3м/мин
Замена холодной проволоки TIG; эффективность сварки примерно в два раза выше.

HW TIG наплавка
ПАРАМЕТРЫ
Сила тока: 180A
HW Ток: 90A
Скорость подачи проволоки : 2.0м/мин
Скорость осаждения при сварке горячей проволокой TIG близка к MIG.

Внешняя охлаждающая стенка винных банок
Материал наплавки: Износостойкая легированная сталь
Толщина наплавки: 10мм
Сила тока: 250A
HW Ток: 1 OOA
Скорость подачи проволоки : 4.0м/мин
Наплавка на внутреннем слое трубопровода, низкая скорость плавления основного металла.



Сварка труб большого диаметра
ПАРАМЕТРЫ
Толщина наплавки:240A
HW Ток: 1OOA
Скорость подачи проволоки : 3.2м/мин
Низкое тепловыделение, высокое качество сварки, скорость осаждения близкая к SAW.

AOTAI

Aotai Electric Co. , LTD.

Address: 282 Bole Ave High-tech Development Zone,
Jinan, Shandong 250101, P.R.China
Tel: +86-531-81921030 Fax: +86-531-88876665
Email: sales@aotaiwelding.com
www.aotaiwelding.com