

# Master 315 G AU



## OPIS

Źródło prądu 300 A Źródło prądu 300 A do spawania elektrodą otuloną może być zasilane z agregatu prądotwórczego. Ten model jest wyposażony w układ redukcji napięcia wymagany na niektórych rynkach. Urządzenie jest standardowo wyposażone w kolorowy 7-calowy wyświetlacz TFT. Po podłączeniu do uchwyty spawalniczego Flexlite TX 223GVD13 Master 315 zapewnia znakomite źródło prądu pozwalające uzyskać wysoką jakość spawania TIG prądem stałym.

## DANE TECHNICZNE

### Master 315 G AU

Kod produktu	M315GAU
Napięcie zasilania 3~, 50/60 Hz	380–460 V $\pm$ 10%
Zabezpieczenie	16A-C
Rozmiary elektrod otulonych	1,6–7,0 mm
Zakres parametrów spawania (MMA)	10–300 A 10–300 A (400 V) 10–260 A (220 V)
Zakres parametrów spawania (TIG)	3–300 A
Współczynnik mocy dla 100%	0.89
Maks. napięcie spawania	63–89 V DC
Zalecane moce agregatów (min.)	20 kVA
Wymiary zewnętrzne (dł. x szer. x wys.)	544 x 205 x 443 mm
Masa (bez akcesoriów)	21,4 kg
Stopień ochrony	IP23S
Spełniane normy	IEC 60974-1,-3,-10, IEC 61000-3-12, GB 15579.1, AS 60974.1-2006
Klasa kompatybilności elektromagnetycznej	A
Zakres temperatur pracy	-20–40°C
Maks. prąd znamionowy przy 40°C (40% TIG)	300 A/22 V

**Master 315 G AU**

Maks. prąd znamionowy przy 40°C (60% TIG)	260 A/20,4 V
Maks. prąd znamionowy przy 40°C (100% TIG)	220 A/18,8 V
Maks. prąd znamionowy przy 40°C (40% MMA)	300 A/32 V
Maks. prąd znamionowy przy 40°C (60% MMA)	260 A/30,4 V
Maks. prąd znamionowy przy 40°C (100% MMA)	220 A/28,8 V
Sprawność dla 100%	0.87