

# X3S Power Source Syn 420 G



## КРАТКОЕ ОПИСАНИЕ

Источник питания для ручной сварки и совместно действующих процессов MIG/MAG, MMA и строжки обеспечивает 420 А при продолжительности включения 60 %. Источник питания X3S включает в себя более 40 устанавливаемых на заводе программ сварки с использованием присадочной проволоки Fe, нерж. сталь, AlSi5, AlMg5, Fe металл, Fe рутил, FC-CrNiMo и Fe металл.

## Список сварочных программ, поставляемых с источником питания:

№ Wprog.	Процесс	Материал проволоки	Диаметр	Защитный газ	Описание
A01	1-MIG	AlMg5	1	Ar	Стандарт
A02	1-MIG	AlMg5	1,2	Ar	Стандарт
A03	1-MIG	AlMg5	1,6	Ar	Стандарт
A11	1-MIG	AlSi5	1	Ar	Стандарт
A12	1-MIG	AlSi5	1,2	Ar	Стандарт
A13	1-MIG	AlSi5	1,6	Ar	Стандарт
C01	1-MIG	CuSi3	0,8	Ar	Стандарт: пайка
C03	1-MIG	CuSi3	1,0	Ar	Стандарт: пайка
F01	1-MIG	Fe	0,8	Ar+18%CO2	Стандарт
F02	1-MIG	Fe	0,9	Ar+18%CO2	Стандарт
F03	1-MIG	Fe	1	Ar+18%CO2	Стандарт
F04	1-MIG	Fe	1,2	Ar+18%CO2	Стандарт
F05	1-MIG	Fe	1,4	Ar+18%CO2	Стандарт
F06	1-MIG	Fe	1,6	Ar+18%CO2	Стандарт
F11	1-MIG	Fe	0,8	Ar+8%CO2	Стандарт
F12	1-MIG	Fe	0,9	Ar+8%CO2	Стандарт
F13	1-MIG	Fe	1	Ar+8%CO2	Стандарт
F14	1-MIG	Fe	1,2	Ar+8%CO2	Стандарт
F21	1-MIG	Fe	0,8	CO2	Стандарт

F22	1-MIG	Fe	0,9	CO2	Стандарт
F23	1-MIG	Fe	1	CO2	Стандарт
F24	1-MIG	Fe	1,2	CO2	Стандарт
F25	1-MIG	Fe	1,4	CO2	Стандарт
F26	1-MIG	Fe	1,6	CO2	Стандарт
M04	1-MIG	Fe металл	1,2	Ar+18%CO2	Стандарт
M05	1-MIG	Fe металл	1,4	Ar+18%CO2	Стандарт
M06	1-MIG	Fe металл	1,6	Ar+18%CO2	Стандарт
M24	1-MIG	Fe металл	1,2	CO2	Стандарт
M26	1-MIG	Fe металл	1,6	CO2	Стандарт
R04	1-MIG	Fe рутил	1,2	Ar+18%CO2	Стандарт
R06	1-MIG	Fe рутил	1,6	Ar+18%CO2	Стандарт
R14	1-MIG	Fe рутил	1,2	CO2	Стандарт
R16	1-MIG	Fe рутил	1,6	CO2	Стандарт
R56	1-MIG	Fe	1,6		Трубчатая
R57	1-MIG	Fe	2,0		Трубчатая
S01	1-MIG	Нерж. сталь	0,8	Ar+2%CO2	Стандарт
S02	1-MIG	Нерж. сталь	0,9	Ar+2%CO2	Стандарт
S03	1-MIG	Нерж. сталь	1	Ar+2%CO2	Стандарт
S04	1-MIG	Нерж. сталь	1,2	Ar+2%CO2	Стандарт
S05	1-MIG	Нерж. сталь	1,6	Ar+2%CO2	Стандарт
S82	1-MIG	FC-CrNiMo	0,9	Ar+18%CO2	Стандарт
S84	1-MIG	FC-CrNiMo	1,2	Ar+18%CO2	Стандарт

## ТЕХНИЧЕСКИЕ СПЕЦИФИКАЦИИ

### X3S Power Source Syn 420 G

Код оборудования	X3S420G
Напряжение трехфазной сети, 50/60 Гц	380...415 В ±10 %
Предохранитель	25 А
Выходной ток, ПВ 60 %	420 А
Выходной ток, ПВ 100 %	350 А
Номинальная мощность при макс. токе	20 кВА
Рекомендуемые мощности генераторов (мин.)	25 кВА
Диапазон сварочного тока и напряжения, MIG	15 А/12 В...420 А/40 В
Диапазон сварочного тока и напряжения, сварка штучными электродами (ММА)	15 А/10 В...400 А/41 В
Габаритные размеры, ДхШхВ	698 x 251 x 361 мм
Масса (без дополнительного оборудования)	35,0 кг
Класс защиты	IP23

**X3S Power Source Syn 420 G**

Стандарты	IEC 60974-1, -10
Класс электромагнитной совместимости	A
Диапазон рабочих температур	От -20 до +40 °C
Диапазон температуры хранения	-40...+60 °C