

«Форсаж-200М» и «Форсаж-301» достойное предложение для профессионалов

Сварка является основным видом неразъемного соединения металлоконструкций в современном строительстве, при этом приблизительно 80-85% всех сварных соединений выполняется при помощи ручной дуговой сварки штучным электродом.

Ручная дуговая сварка штучным электродом отличается высокой универсальностью и значительной мобильностью. Она обеспечивает возможность оперативно выполнять сварочные швы различной конфигурации, вести сварку в любом пространственном положении, в том числе в труднодоступных местах, позволяет выполнять работы практически при любых погодных условиях.



Специалисты Государственного Рязанского приборного завода, используя многолетний опыт проектирования и производства инверторной сварочной техники, разработали новые профессиональные [аппараты для ручной дуговой сварки](#) «Форсаж-200М» и «Форсаж-301». Технические и потребительские характеристики, функциональные возможности аппаратов определялись, исходя из рекомендаций ведущих специалистов в области

сварочных технологий, работающих в разных сферах производства. По общей оценке сварщиков-практиков с большим опытом работы, данные аппараты выгодно отличаются оптимальными сварочными свойствами и удобством пользования. Сварочные аппараты максимально адаптированы для работы в условиях с повышенными требованиями к безопасности работ, в полной мере соответствуют требованиям РД 03-614-03 и проходят аттестацию в НАКС.

Малогабаритный [сварочный аппарат «Форсаж-200М»](#) с питанием от однофазной сети 220В обеспечивает возможность проведения ручной дуговой сварки как в стационарных, так и в полевых условиях при питании от автономных передвижных электростанций мощностью не менее 14 кВт•А.

Сварка производится покрытыми плавкими электродами любой марки диаметром от 1,6 до 5,0 мм постоянным током. Плавная регулировка выходного сварочного тока в пределах от 15 до 200А осуществляется специальным регулятором, расположенным на передней панели аппарата, или с помощью пульта дистанционного управления (ПДУ-03), использование

которого является дополнительной гарантией безопасности проведения сварочных работ в сложных производственных условиях.

Оригинальные технические решения в сочетании с современной элементной базой позволили решить задачу повышения мобильности аппарата путем возможности увеличения длины кабеля электросети до 100 м при сечении проводов не менее 4,0 мм.

Уникальной особенностью аппарата является сохранение работоспособности при снижении напряжения питающей сети до 140В! Выходной ток сварочного аппарата при этом снижается незначительно (до 120А), что позволяет проводить ручную дуговую сварку электродами диаметром до 3,0 мм, что особенно важно в районах с нестабильными характеристиками питающей сети.

Компактный, легкий, простой в управлении сварочный инвертор «Форсаж-200М» имеет ударопрочный корпус, конструкция которого обеспечивает устойчивость аппарата на неровных поверхностях.

Промышленный трехфазный сварочный аппарат «Форсаж-301» предназначен для ручной дуговой сварки штучными электродами диаметром от 1,6 до 5,0 мм (режим ММА), а также может использоваться в качестве источника для аргодуговой сварки постоянным током (режим TIG). Аппарат способен распознавать подключенную TIG-горелку, при нажатии кнопки на которой он автоматически переходит в режим TIG, либо выбор режима производится вручную кнопкой «ММА/TIG» на передней панели.

Мощный и при этом компактный сварочный инвертор «Форсаж-301» позволяет производить высококачественную сварку в любых пространственных положениях. Возможно увеличение суммарной длины сварочных кабелей до 105 м с сохранением стабильных параметров сварки, что особенно актуально при проведении сварочных работ на значительном удалении от источника питания. Аппарат может работать при питании от передвижных электростанций мощностью не менее 20 кВт·А. При наличии повышенных требований к безопасности работ может быть использован пульт дистанционного управления ПДУ-03.

При разработке аппаратов «Форсаж-200М» и «Форсаж-301» использована самая современная элементная база лучших мировых производителей, применено микропроцессорное управление, обеспечен оптимальный набор специальных функций, повышающих сварочные свойства и защиту от внешних опасных факторов.

Основные технические параметры аппаратов

	Форсаж-200М	Форсаж-301
Электропитание	Однофазная сеть 220 В 50 Гц	Трехфазная сеть 380 В 50 Гц
Вид электродуговой сварки	ММА (TIG)	
Диапазон сварочного тока, А	15-200	20-315
Напряжение холостого хода, В		
- в безопасном режиме	<12	<12
- в активном режиме	55-100	70-100
Процент нагрузки, %		
- при сварочном токе 140А	100	-
- при сварочном токе 160А	80	-
- при сварочном токе 200А	40	-
- при сварочном токе 250А	-	100
- при сварочном токе 315А	-	60
Дистанционное управление	+	
Диаметр электрода, мм	1,6 – 5,0	
Габаритные размеры, мм, не более	295x145x182	425x185x355
Масса аппарата, кг, не более	5,9	16
Рабочая температура, °С	-20...+40	

Основные функциональные возможности сварочных аппаратов «Форсаж-200М» и «Форсаж-301»:

- **предустановка и контроль сварочного тока по цифровому индикатору**

Для сварочного аппарата «Форсаж-200М» значение сварочного тока контролируется цифровым индикатором, отображающим заданные текущие значения.

Для «Форсаж-301» - предусмотрен контроль значений сварочного тока и выходного напряжения.

- **ограничение напряжения холостого хода на безопасном уровне**

Если после окончания сварки выходное напряжение аппарата превысит 50В, то не более чем через 0,6 сек выходное напряжение снижается до уровня от 4 до 5 В. Потребляемая мощность в этом режиме не превышает 15 Вт.

- **защита от перепадов напряжения**

Автоматическое отключение сварочного аппарата происходит при напряжении питания менее ~ 120 В или более ~ 275 В для «Форсаж-200М» и менее ~ 295 В или более ~ 450В для «Форсаж-301».

- **возможность питания от автономных передвижных электростанций** мощностью от 14 кВт·А для «Форсаж-200М» и от 20 кВт·А для «Форсаж-301».

- **функция ARC FORCE**

Обеспечивает уменьшение наклона участка ВАХ на короткой дуге для увеличения тока и исключения «прилипания» электрода к детали, увеличения

проплавления и давления дуги. Величина уменьшения наклона ВАХ фиксирована.

- **функция HOT START**

Обеспечивает кратковременное усиление сварочного тока в момент касания электродом свариваемой детали для облегчения поджига дуги.

- **функция ANTISTICK**

Обеспечивает отключение аппарата при залипании электрода в процессе зажигания сварочной дуги и при залипании электрода в процессе сварки.

- **автоматическое управление работой вентилятора**

Обеспечивает включение вентилятора только при превышении температуры радиаторов уровня +40°C и отключение при температуре +35°C. Это дает возможность снизить потребляемую мощность и уменьшить попадание пыли внутрь аппарата, что увеличивает срок его службы.

- **защита от перегрузки, перегрева или при аварии**

Силовой преобразователь аппарата отключается с выводом на индикаторы предупреждающей информации о перегрузке, перегреве, аварии.

- **функция запоминания последнего значения выходного тока**

При нажатии на регулятор сварочного тока высвечивается среднее значение выходного тока, измеренного до прерывания процесса сварки.

- **функция дистанционного управления**

Позволяет проводить регулировку выходного тока от отдельного пульта ДУ.

Сварочные аппараты «Форсаж-301» уже прошли проверку временем, они эксплуатируются в различных организациях с 2010 года. Их высокая надежность, работоспособность, сварочные свойства подтверждены при работе в сложных производственных ситуациях. «Форсаж-200М» - аппарат достаточно новый, его серийный выпуск начат в 2011 году. Тем не менее, у производителя есть все основания для того, чтобы гарантировать потребителям выполнение всех заявленных преимуществ.

«Форсаж» - это признанный российский бренд надежного и качественного инверторного сварочного оборудования, которому доверяют уже более 17 лет сварщики не только России, но и стран ближнего зарубежья. Государственный Рязанский приборный завод предлагает широкий ассортимент оборудования для разных видов сварки с собственного склада и от дилеров, высокий уровень гарантийного и сервисного обслуживания в 20 регионах России, индивидуальный подход к каждому клиенту.