

# 10 причин приобрести чопперный\* сварочный полуавтомат!

## Причина №1.

Чопперные выпрямители пришли на смену тиристорным источникам питания ЭСАБ. Они сохранили все достоинства оборудования ЭСАБ, такие как система контроля напряжения дуги True Arc, прочный коррозионно-устойчивый корпус, большие колеса и возможность погрузки вилочным погрузчиком, интеллектуальную систему охлаждения Logic Pump, класс защиты IP23, возможность дистанционного управления и т.д. При этом они превосходят тиристорные источники по многим параметрам.

## Причина №2.

Чопперные выпрямители предлагают пользователю более широкий диапазон регулирования сварочного тока, что в свою очередь облегчает сварку в различных пространственных положениях.

## Причина №3.

Чопперные выпрямители позволяют осуществлять как полуавтоматическую сварку в защитных газах, так и сварку штучным покрытым электродом. Mig 402c/502c/652c могут работать без подающего механизма и кабеля управления в качестве MMA источников и источников для воздушно-дуговой строжки угольным электродом.

## Причина №4.

Плавная регулировка индуктивности позволяет настраивать оптимальные параметры сварки.

## Причина №5.

Все источники поставляются с сетевым кабелем с евроразъемом, кабелем заземления с клеммой заземления, подставкой под газовый баллон с цепью для фиксации и колесами для транспортировки. В комплект источника также входят кронштейн для крепления подающего механизма и инструкция по эксплуатации. Источники поставляются на специальных паллетах. Упаковка гарантирует 100% сохранность источника при транспортировке. Все вышеперечисленные опции включены в стоимость.

## Причина №6.

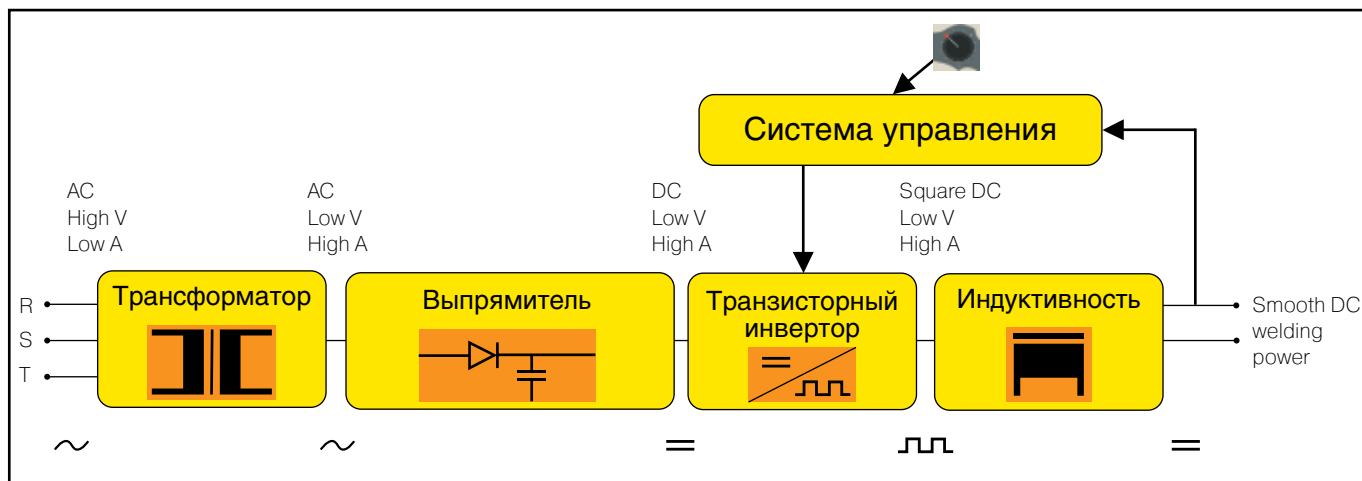
Гарантия составляет 2 года с момента отгрузки. Компания ЭСАБ гарантирует возможность поставки оригинальных запчастей.



\* Чоппер – вторичный инвертор.

### Причина №7.

Благодаря новой схеме выпрямления новые источники не вносят помехи в питающую сеть и используют потребляемую электроэнергию наиболее эффективно.



### Сравнение технических характеристик на примере 400-амперного выпрямителя

	Старый Mig 400t	Чопперный Mig 402c/Mig 4002c
Диапазон регулировки сварочного тока, А		
MIG/MAG	50-400	16-400
MMA	нет	16-400
Макс ток при ПВ=100%, А	280	310
Макс ток при ПВ = 60%, А	350	400
Плавная регулировка индуктивности	нет	есть
Возможность импульсной сварки	нет	есть

### Причина №8.

Mig 4002c/5002c/6502c – источники с цифровым управлением. Цифровая шина CANbus сокращает количество управляющих кабелей, что делает систему в целом надежнее, а скорость прохождения сигналов выше. Источники с цифровым управлением оснащаются панелями управления с предустановленными синергетическими линиями и с функцией автоматической настройки сварочных параметров Q-Set.

### Причина №9.

Использование кабелей до 35 метров без потери качества. Возможность работы с подающими механизмами для судостроения. В полуавтоматах применен новый тип разъемов повышенной надежности с резьбовой фиксацией – AmphenoL.

## Причина №10

Новый контроллер Aristo™ Pendant U8<sub>2</sub> позволяет фиксировать в памяти параметры сварочных процессов, поддерживает функцию производственной статистики, дает возможность сохранять данные на USB накопитель, полностью управлять импульсным сварочным процессом Aristo SuperPulse™.

Узнайте подробности в офисе ЭСАБ или у дистрибьюторов в вашем регионе.

За дополнительной информацией обращайтесь в офисы ООО «ЭСАБ»:

Москва (495) 663 20 08, С.-Петербург (812) 336 70 80,  
 Екатеринбург (343) 220 10 07, Казань (843) 291 75 37,  
 Н. Новгород (831) 278 00 03, Новосибирск 8 (913) 766 46 74,  
 Орел 8 (919) 209 52 15, Ростов-на-Дону (863) 295 03 85,  
 Южно-Сахалинск 8 (914) 755 02 28, Алматы (727) 259 86 60,  
 Киев (38044) 501 23 24, Минск (37517) 328 60 49



Полный список дистрибьюторов на [www.esab.ru](http://www.esab.ru)