Technická data

TECHNICKÁ DATA	320 M	420 M	620 M
Vstupní napětí	3x400V ~ ±15% / 50-60Hz	3x400V ~ ±15% / 50-60Hz	3x400V ~ ±15% / 50-60Hz
Jištění	35AT	50AT	63AT
Účiník cos j	0,68	0,68	0,68
Svařovací proud	80-320A	80-420A	80-520A
Zatěžovatel 60%	320A	420A	620A
Pracovní napětí	30,0V	35,0V	45,0V
Příkon při DZ 60%	23,0KVA	26,4KVA	41,5KVA
Napětí naprázdno	70V	70V	70V
Třída izolace	F	F	F
Krytí	IP 23	IP 23	IP 23
Chlazení	AF	AF	AF
Normy	EN 60974–1	EN 60974–1	EN 60974–1
Rozměry (d x š x v)	1020 x 700 x 1250mm	1020 x 700 x 1250mm	1020 x 700 x 1250mm
Hmotnost	300 Kg	350 Kg	550 Kg

ALFA IN a.s.
Výrobce svařovacích strojů
Nová Ves 74, 675 21 Okříšky
tel.: +420 568 840 009
fax: +420 568 840 966
email: info@alfain.com
www.alfain.com

Alfa in síla inovace

© ALFA IN a.s., text a vyobrazení odpovídají technickému stavu při zadání do tisku. Právo změny vyhrazeno.

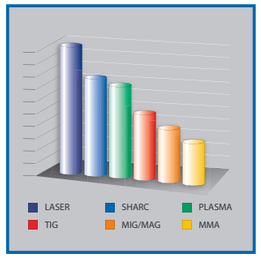
Y2A-PDF

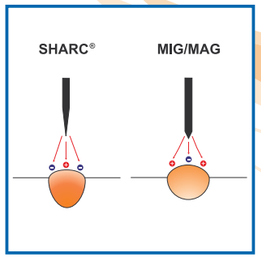
www.alfain.com

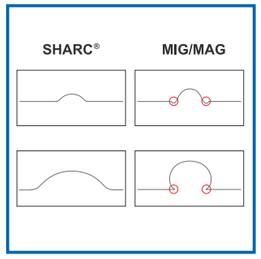
SHARC®

Alfa in síla inovace

V náročných podmínkách moderních provozů jsou v současnosti vyhledávána nová technoligická řešení, vedoucí ke zvýšení kvality a efektivity všech výrobních operací. Tyto snahy samozřejmě zahrnují všechny procesy včetně svařování. S přihlédnutím k těmto trendům, na základě výzkumu a nových poznatků v oblasti svařování kovů a technologického rozvoje obecně byla vyvinuta pokroková technologie SHARC®. Jedná se o ojedinělý proces formování svařovacího oblouku pro MIG/MAG a pro TIG svařování. Cílem při vývoji technologie byla především optimalizace kvality a ceny svařovacího procesu, nicméně významného zlepšení bylo dosaženo ve všech sledovaných parametrech svařování.
Toto velice dynamické svařování s obrovskými průvarovými schopnostmi je charakteristické svojí maximální energetickou hustotou soustředěnou přesně do centra svarové lázně na konci elektrody. Výsledkem je hladký, velmi jemný a extrémě stabilní svařovací oblouk o velkém výkonu, menší tepelné deformace svařovaného materiálu a prokazatelně lepší mechanické vlastnosti sváru.







Tento svařovací proces lze jeho charakteristikou a vlastnostmi přirovnat ke svařování plasmou dokonce za určitých podmínek je možné srovnávat s různými vysokovýkonovými metodami svařování.

VÝHODY

- vysoká odtavovací rychlost, více vneseného materiálu
- perfektní kvalita svárů, vizuální i mechanická
- minimální rozstřik, který neulpívá na svařenci
- okamžitý průvar a extrémní penetrační hloubka
- výborná inkluze okrajů svárů
- používá se běžný ochranný plyn a běžný svařovací hořák
- konstantní kvalita sváru při změně délky oblouku
- malé tepelné deformace
- vysoká rychlost svařování
- snadné ovládání svarové lázně

POROVNÁNÍ SHARC® A MIG/MAG OBLOUKU

SHARC® MIG/MAG je oblouk s vysokou teplotou uvnitř a nízkou teplotou po obvodu. Charakteristická je dlouhá odtavovací špice svým tvarem připomínající šíp. Standard MIG/MAG je naproti tomu oblouk s nízkou teplotou uvnitř a vysokou teplotou po obvodu s krátkou a tupou odtavovací špicí.

DEFORMACE

Díky své energetické charakteristice SHARC® tepelně ovlivňuje relativně malou oblast v okolí kořene sváru. Naproti tomu např. standardní MIG/MAG oblouk energeticky nejvýraznější na okrajích vykazuje znatelně větší tepelné deformace.

INKLUZE SVÁRU

Výhodný způsob přenosu svarového kovu do tavné lázně technologie SHARC® citelně snižuje riziko vzniků svarových defektů (“studené“ sváry, zápaly na okrajích sváru a pod.)

MOŽNOSTI

- automatizace svařovacího procesu
- vynikající výsledky při svařování speciálních ocelí
- možnost svařování všech druhů ocelí, neželezných kovů, slitin a dalších speciálních materiálů
- v mnoha ohledech vynikající alternativa vysokorychlostních způsobů svařování

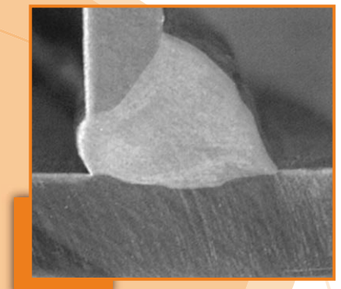
SHARC® je vyráběn ve výkonových verzích 320, 420 a 620. Pro automatizované svařování je SCHAR® dodáván s tzv. ROBO interface, které umožňuje komunikaci mezi zdrojem SCHARC® a robotickým nebo automatickým svařovacím systémem.

SHARC 320 / 420 / 620 M

UKÁZKY SVÁRŮ

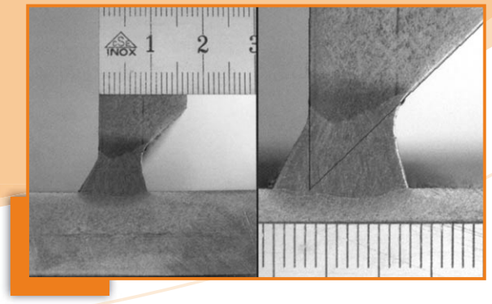
MATERIÁL: dvoufázová ocel 1.4462
PŘÍDAVNÝ DRÁT: plný pr. 1,0 mm
OCHR. PLYN: Argon 4,6
PARAMETRY: 290 A

MATERIÁL: nízkolegovaná ocel
PŘÍDAVNÝ DRÁT: G3Si1 pr. 1,0 mm
OCHRANNÝ PLYN: 92% Ar / 8% CO_2
PARAMETRY: 260 A, 32 V



MATERIÁL: nerezová ocel 4302
PŘÍDAVNÝ DRÁT: 4316 pr. 1,2 mm
OCHRANNÝ PLYN: 97,5%Ar / 2,5% CO_2
PARAMETRY: 320 A, 32 V, 2 m/min.

MATERIÁL: nízkolegovaná ocel
PŘÍDAVNÝ DRÁT: G3Si1 pr. 1,0 mm
OCHRANNÝ PLYN: 92% Ar / 8% CO_2
PARAMETRY: 350 A, 37 V



MATERIÁL: nízkoleg. ocel s vyšší pevností
PŘÍDAVNÝ DRÁT: G4Si1 pr. 1,0 mm
OCHRANNÝ PLYN: 92% Ar / 8% CO_2

Alfa in®
síla inovace