

**Опросный лист №.****Сварочный аргонодуговой аппарат**

Заказчик: Управление электротехнического оборудования ООО «РН-Юганскнефтегаз»

| № п/п | Наименование параметра (характеристики)                        | Требования   |
|-------|--|--|
| 1     | Напряжение питания   | 400 В $\pm$ 10%, 3~ 50 Гц  |
| 2     | Первичный ток  | I <sub>макс.</sub> TIG 25A   |
|       |  | I <sub>макс.</sub> MMA 32A   |
| 3     | Потребляемая мощность холостого хода в режиме энергосбережения | 75 Вт  |
| 4     | Диапазон тока  | TIG AC*/DC 4-430 A   |
|       |  | MMA 16-430A  |
| 5     | Допустимая нагрузка при сварке TIG                             |  |
|       | рабочий цикл 40 %  | 430 A/27,2 В   |
|       | коэффициент нагрузки 60 %                                      | 400 A/26,0 В   |
|       | 100 % рабочий цикл   | 315 A/22,6 В   |
| 6     | Допустимая нагрузка при сварке MMA                             |  |
|       | рабочий цикл 40 %  | 430 A/ 37,2 В  |
|       | коэффициент нагрузки 60 %                                      | 400 A/36,0 В   |
|       | 100 % рабочий цикл   | 315 A/ 32,6 В  |
|       | Напряжение холостого хода U <sub>0</sub> макс.                 | 83 В   |
|       | Класс защиты корпуса   | IP23   |
| 7     | Блок охлаждения  |  |
|       | Охлаждающая способность  | 2,0 кВт при разнице температур 40 °C (104 °F) и расходе 1,0 л/мин (0,26 галл./мин) |
|       | Охлаждающая жидкость   | Готовый к применению хладагент производства ESAB                                   |
|       | Количество жидкости, не более                                  | 5,5 л  |
|       | Максимальный расход воды, не более                             | 2,0 л/мин  |
|       |  |  |
|       |  |  |
|       |  |  |