

# Dynasty® 400 и 800

Источник питания для  
сварки TIG и электродами



## Краткая спецификация



### Для использования в промышленности

Точные изделия  
Тяжелая промышленность  
Производство труб  
Аэрокосмическая промышленность  
Ремонт алюминиевых кораблей  
Изделия из анодированного алюминия

### Процессы

TIG (GTAW)  
Импульсный TIG (GTAW-P)  
Электродами (SMAW)  
Воздушная угольная дуга (CAC-A)  
**400:** 6 мм макс.  
**800:** 10 мм макс.

**Входная мощность** 380–575 В, 3 фазы

**Диапазон тока** **400:** 3–400 А **800:** 5–800 А

### Номинальная мощность

**400:** 300 А при 32 В, 60% рабочий цикл  
**800:** 600 А при 44 В, 60% рабочий цикл

**Чистая масса** **400:** 61 кг **800:** 90 кг



Позволяет подключить любой ток (380–575 В) без необходимости в подключении к сети питания, поэтому удобно в любой среде. Идеальное решение, когда питание ненадежно или поставляется с помехами.

**Калибровка счетчиков** позволяет скалибровать цифровые счетчики для сертификации.

**В Cooler Power Supply (CPS)** интегрировано специальное соединение в 120 В, предназначенное для Coolmate™ 3.5.

**Wind Tunnel Technology™** защищает внутренние электрические компоненты от переносимого по воздуху загрязнения и продлевает срок службы изделия.

**Fan-On-Demand™** система охлаждения источника питания работает только тогда, когда это необходимо. Так уменьшается шум, энергозатраты и загрязнение аппарата.

**Lift-Arc™** зажигает дугу AC или DC, не используя высокой частоты.

**Blue Lightning™** бесконтактное зажигание высокочастотной дуги. Гарантирует более последовательное зажигание дуги и большую надежность, по сравнению с традиционными устройствами зажигания высокочастотной дуги.

**В программной памяти** помещается девять самостоятельных программ, которые поддерживают/сохраняют ваши параметры.

**Автоматическая функция продления газоснабжения** корректирует время газоснабжения по окончании сварки на основании установленной силы тока и защищает вольфрамовый электрод, а вам не надо устанавливать время продления газоснабжения.



Только аппарат  
Dynasty 400

Беспроводной комплект Dynasty 400



## Особенности сварки электродами AC/DC

Управление **DIG** позволяет изменять характеристики дуги, приспосабливая их к специальным потребностям и электродам. Уменьшите установки DIG, если работаете с текучими электродами, напр., E7018, или увеличьте, если электроды более твердые, проникающие, напр., E6010.

**Hot Start™** адаптивное управление гарантирует результативное зажигание дуги без прихватки электродом.

**Контроль частоты AC** придает дополнительную стабильность при сварке AC и позволяет получить более ровный шов.

## Особенности AC TIG

**Независимое управление амплитудой / силой тока** позволяет установить ампераж ER и EN независимо друг от друга, точно контролируя обрабатываемому изделию и электроду передаваемое тепло.

Контроль **баланса** позволяет корректировать удаление оксида, который обязателен, чтобы получить высококачественные алюминиевые швы. Данные модели предлагают широкий диапазон.

**Частота** контролирует ширину конуса дуги и может улучшить управление направлением дуги.

## Формы волн AC

**Прогрессивная квадратная волна**, быстро охлаждающаяся сварочная ванна, глубокое проникновение и большая скорость движения.

**Закругленная квадратная волна** обеспечивает мягкую дугу с максимальным контролем сварочной ванны и хорошим смачиванием.

**Синусоидальная волна** для клиентов, которым нравится традиционная дуга. Тихая работа и хорошее смачивание.

**Треугольная волна** уменьшает потребление тепла и подходит для тонкого алюминия. Большая скорость движения.

## Особенности DC TIG

**Особенно равномерная** и точная дуга для экзотических материалов.

**Импульс.** Импульсы могут увеличить встряхивание сварочной ванны, стабильность дуги и скорость движения, уменьшая потребление тепла и искажение. Данные модели отличаются расширенным диапазоном.



На источник питания предоставляется трехлетняя гарантия на детали и работы.



### ELGA AB

Järntrådvägen 2  
433 30 Partille  
Sweden  
Tel: +46 (0)31 726 46 00  
Fax: +46 (0)31 726 47 00

### ITW Welding - BV

Edisonstraat 10  
P.O. Box 1551  
NL-3261 LD Oud-Beijerland,  
Netherlands  
TEL: +31 (0) 186 641 444  
FAX: +31 (0) 186 640 880

### Международный главный офис Miller Electric Mfg. Co.

An Illinois Tool Works Company  
1635 W. Spencer Street  
Appleton, WI 54914 USA  
TEL: +1 920 735 4554  
FAX: +1 920 735 4125  
MillerWelds.com

Модель	Диапазон тока	IP класс	Номинальная мощность	Сила тока при указанной нагрузке, 50/60 Гц						Макс. напряжение разомкнутой цепи	Размеры	Чистая масса
				380 В	400 В	460 В	575 В	KVA	KW			
Dynasty 400	3-400 A	IP23	250 A при 30 V, 100% рабочий цикл	15	14	13	10	10,3	9,8	75 В DC (10-15 В DC*)	В: 629 mm Ш: 349 mm Д: 559 mm	61 кг
			300 A при 32 V, 60% рабочий цикл	19	19	16	13	13,1	12,5			
			400 A при 36 V, 20% рабочий цикл	29	28	24	19	19,4	18,6			
Dynasty 800	5-800 A	IP23	500 A при 40 V, 100% рабочий цикл	39	37	32	25	26,3	25,2	75 В DC (10-15 В DC*)	В: 876 mm Ш: 349 mm Д: 559 mm	90 кг
			600 A при 44 V, 60% рабочий цикл	51	48	42	33	34,7	33,2			
			800 A при 44 V, 20% рабочий цикл	69	65	57	45	46,9	45,0			

Сертифицировано Канадской ассоциацией стандартов согласно стандартам Канады и США. Все модели CE соответствуют применяемым частям стандартов IEC 60974.

\*Показывает измеренное напряжение при сварке Lift-Arc™ TIG и электродами с низким напряжением разомкнутой цепи.

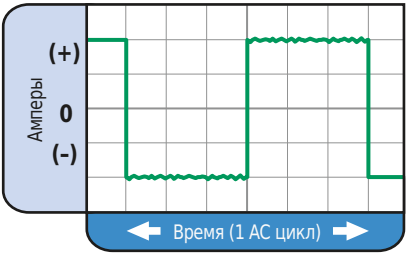
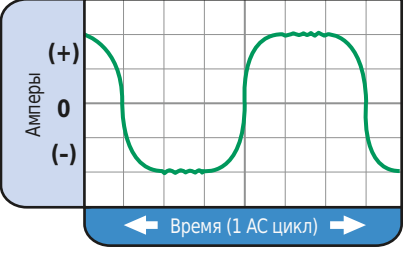
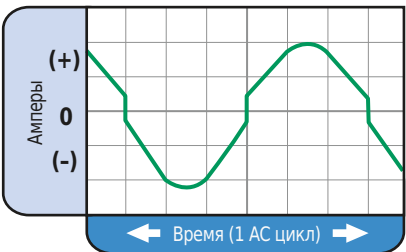
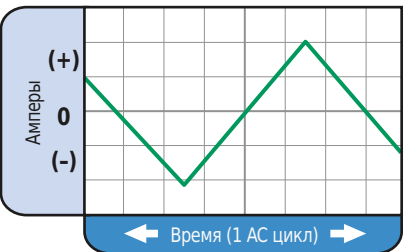
## Управление формой волны АС

Особенность	Настройка	Влияние дуги	Влияние на шов
<b>Контроль баланса АС</b> Контролирует действие очистки дуги. При корректировке % EN волны АС контролируется ширина зоны травления, окружающей сварочный шов.  <i>Примечание: установите контроль баланса АС для адекватного действия очистки (травления) дуги сбоку сварочной ванны или напротив нее. Баланс АС должен быть точно отрегулирован для необходимого объема травления.</i>	<b>75% EN</b> 	Электрод меньше притупляется, кончик дольше остается заостренным 	Валик шва Минимальная видимая очистка оксидации
	<b>50% EN</b> 	Электрод более притупляется 	Валик шва Видимая очистка оксидации
<b>Контроль частоты АС</b> Контролирует ширину конуса дуги. Увеличив частоту АС, получите более сфокусированную дугу и лучший контроль направления.  <i>Примечание: уменьшив частоту АС, дуга смягчается, сварочная ванна расширяется и получается более широкий шов.</i>	<b>60 Гц</b> 	Более широкий профиль идеально подходит для более толстых швов 	Валик шва Видимая очистка оксидации
	<b>120 Гц</b> 	Более узкий профиль подходит для угловых швов и автоматизированной работы 	Валик шва Видимая очистка оксидации
<b>Независимый контроль ампеража АС</b> Позволяет отдельно установить значения ампеража EN и EP. Корректирует отношение ампеража EN и EP, чтобы точно контролировалось количество обрабатываемому изделию и электроду передаваемого тепла. Ампераж EN контролирует количество перерабатываемым изделием потребляемого тепла, а значение ампеража EP очень влияет на очистку дуги (вместе с контролем баланса АС). Большее значение ампеража EN также гарантирует более глубокое проникновение и позволяет увеличить скорость движения.	<b>100A EP / 200A EN</b> 	Сила тока EN больше, чем EP: большая скорость движения и более глубокое проникновение 	Валик шва Минимальная видимая очистка оксидации
	<b>200A EP / 100A EN</b> 	Сила тока EP больше, чем EN: неглубокое проникновение, быстрое притупление электрода и лучшая очистка оксидации 	Валик шва Видимая очистка оксидации

## Управление формой волны AC (продолжение)

### Выбор формы волны AC

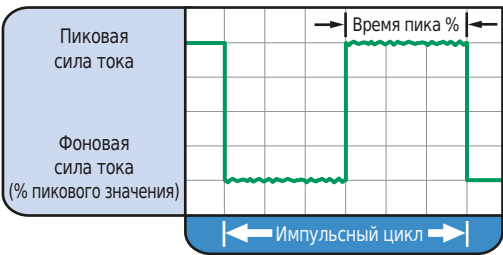
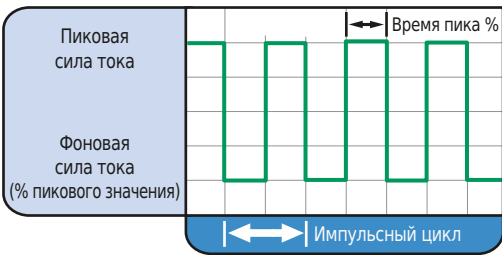
Чтобы выбрать для Вашей работы наиболее подходящие характеристики дуги, выбирайте одну из четырех различных форм дуги AC:

Прогрессивная квадратная волна	Закругленная квадратная
 <p>Быстрые переходы гарантируют быстро реагирующую и динамичную дугу.</p>	 <p>Все преимущества прогрессивной квадратной волны; оптимизировано для ровной, мягкой дуги с максимальной очисткой сварочной ванны и хорошим смачиванием.</p>
Синусоидальная волна	Треугольная волна
 <p>Квадратные переходы устраняют потребность в постоянной высокой частоте, а гребни синусоидальной волны смягчают дугу.</p>	 <p>Волна нетрадиционной формы позволяет воспользоваться пиковой силой волны, но уменьшает общее количество потребляемого тепла. Быстрое формирование сварочной ванны сокращает время сварки, а также по этой причине уменьшается количество потребленного тепла и искажение шва, особенно при сварке тонких материалов.</p>

## Контроль импульсного TIG

### Контроль высокоскоростного импульсного TIG

- **PPS пульсы в секунду (Гц):** DC = 0,1 - 5000 PPS / AC = 0,1 - 500 PPS
- **% ON - % время пика:** 5-95% (контролирует время поддержания пиковой силы тока во время каждого импульсного цикла.)
- **Фоновая сила тока:** 5-99% (устанавливает низкое значение силы импульсного тока как процентную часть пиковой силы тока.)

Традиционный импульсный TIG	Высокоскоростной импульсный TIG
 <p>Чаще от 1 до 10 PPS. Гарантирует нагрев и охлаждение сварочной ванны, может уменьшить искажение, уменьшая среднюю силу тока. Это нагревательно-охлаждающее воздействие также создает исключительный волнистый рисунок валика сварочного шва. Соотношение частоты импульсов и скорости движения определяет расстояние между волнами. Медленные импульсы также можно сочетать со сварочным металлом, так улучшая общий контроль сварочной ванны.</p>	 <p>Превышая 40 PPS, импульсный TIG становится более слышимым, чем видимым — сварочная ванна больше встряхивается и получается более хорошая микроструктура шва.</p> <p>Пульсирование сварочного тока на высокой скорости между высоким значением пика и фоновым значением также может сузить и сконцентрировать дугу. Это гарантирует максимальную стабильность дуги, большее проникновение и скорость движения (обычный диапазон: 100-500 PPS).</p> <p>Высокоскоростные импульсы поднимают заострение дуги на новый уровень. Возможность достичь 5 000 PPS еще больше усиливает стабильность дуги и потенциал концентрации, который особенно полезен для автоматизированной сварки, где необходима максимальная скорость движения.</p>

# Информация о заказе

Оборудование и дополнительный товар	Товар №	Описание	Количество	Цена
<b>Dynasty® 400</b>	<b>907717002</b>	Auto-Line™ 380–575 В, 50/60 Гц, <b>CE</b> . Кабель питания 2,4 м		
<b>Dynasty® 800</b>	<b>907719002</b>	Auto-Line™ 380–575 В, 50/60 Гц, <b>CE</b>		
<b>TIG соединители</b>				
Соединители водоохлаждаемых горелок TIG	<b>195377</b>	Для подсоединения водоохлаждаемых горелок Weldcraft™ к соединителям типа Dinse		
	<b>225028</b>	Для подсоединения водоохлаждаемых горелок Weldcraft™ к Dynasty 800 (к 800 модели прилагается вставляемый фиксируемый соединитель)		
<b>Пульты дистанционного управления</b>				
Беспроводной пульт дистанционного управления ногой	<b>300429</b>	Ногой управляемый пульт с беспроводным диапазоном действия в 27,4 м		
Беспроводной пульт дистанционного управления рукой	<b>300430</b>	Рукой управляемый пульт с беспроводным диапазоном действия в 91,4 м		
RCCS-14	<b>043688</b>	Вверх-вниз пальцем управляемый регулятор		
RCC-14	<b>151086</b>	Влево-вправо пальцем управляемый регулятор		
RFC-14 HD	<b>194744</b>	Очень прочный пульт управления ногой		
RHC-14	<b>242211020</b>	Ручной пульт управления		
RMLS-14	<b>129337</b>	Мгновенный / поддерживаемый двухпозиционный переключатель		
RMS-14	<b>187208</b>	Мгновенный резиновый переключатель		
<b>Аксессуары</b>				
Универсальная тележка	<b>018035028</b>			
Набор рукояток	<b>058066130</b>	Предназначен для XMS/Dynasty/Maxstar с универсальной тележкой (018035028)		
Coolmate™ 3.5	<b>300245</b>	120 В, 50/60 Гц, <b>CE</b> . <i>Необходима охлаждающая жидкость</i>		
Промышленный охладитель	<b>043810</b>	Пластиковая бутылка 3,78 л ( <i>заказывается по 4 шт.</i> )		
Комплект интерфейса автоматизации	<b>278161</b>	Необходимо монтировать на месте. Автоматические гнезда с 28 штепселями		
Датчик сварочного тока	<b>300179</b>	Необходимо монтировать на месте. Фиксирует, когда рабочая клемма не подключена		
Вставляемые-фиксируемые соединители (2 штепселя)	<b>225029</b>	Используются для подсоединения сварочного кабеля к Dynasty 800 или Maxstar 800		
Соединитель 50 мм стиля Dinse (1 штепсель, 1 гнездо)	<b>042419</b>	Для удлинения сварочных кабелей		
Расширение карты памяти	<b>301151</b>	Автоматическое расширение с 14 штепселями		
	<b>301152</b>	Modbus® расширение с 14 штепселями		
	<b>301328</b>	Расширение энергоснабжения Hot wire		
	<b>301416</b>	Расширение регулировки Hot Start™		
Карта памяти (пустая)	<b>301080</b>			

Дата:

Общая предложенная цена:

Распространяет:

