

# MasterTig MLS 2300/3003 ACDC

Технология управления MLS обеспечивает превосходное качество сварки TIG



Energy efficient



## Коротко

- Процессы TIG и MMA, например, пост. ток -/пост. ток + /перем. ток/ MIX TIG
- Высокая энергетическая эффективность, компактность
- Дополнительная функция MasterCool для интенсивной сварки
- Функция MicroTask для быстрой прихватки с низким тепловложением

## Области применения

- Цеха изготовления металлоконструкций
- Судостроительные верфи и морская нефтедобыча
- Химическая и обрабатывающая промышленность
- Механизованная сварка

## Сделайте сложную работу легкой

Аппарат MasterTig MLS ACDC предлагает все необходимые функции управления, соответствующие строгим требованиям профессионалов в области сварки TIG. Просто наслаждайтесь работой, где бы ни применялось оборудование! Предлагаются следующие версии модели: 230 А с 1-фазным источником питания на 230 В, а также версия 300 А с 3-х фазным источником питания на 230/460 В.

MasterTig MLS ACDC — это профессиональное оборудование для точной сварки алюминия, которое также подходит для сварки других материалов. Модульная конструкция позволяет создать комплект, полностью удовлетворяющий вашим требованиям.

На выбор предлагаются панели управления ACS или ACX, позволяющие быстро отрегулировать основные параметры, включая время подачи газа до и после сварки, частоту дуги переменного тока и значения времени возрастания и уменьшения тока. Панель ACS предоставляет все необходимые элементы управления для сварки на постоянном и переменном токе, а также для комбинированной сварки (MIX TIG) с высокочастотным или контактным зажиганием. Панель ACX предлагает дополнительные функции, включая MicroTask, каналы памяти и импульсную сварку.

## Технические характеристики

MasterTig MLS		2300 ACDC	3003 ACDC
Напряжение питания	50/60 Гц	1~, 230 В (±15 %)	3~, 230 В (-10 %) ... 460 В (+10 %)
Номинальная мощность при ПВ 100 %	TIG	5,7 кВА	9,2 кВА
	MMA	6,0 кВА	10 кВА
Рекомендованные предохранители (плавкие, с задержкой срабатывания)		15 А	20/16 А
Нагрузка при 40 °С	ПВ 40 %, TIG	230 А/19,2 В	300 А/22 В
	ПВ 60 %, TIG	200 А/18 В	230 А/19,2 В
	ПВ 100 %, TIG	170 А/16,8 В	190 А/17,6 В
	ПВ 40 %, MMA	180 А/27,2 В	250 А (230 В перем. тока, 30 %) /30 В
	ПВ 60 %, MMA	150 А/26 В	230 А/29,2 В
	ПВ 100 %, MMA	120 А/24,8 В	190 А/27,6 В
Диапазон сварочных токов и напряжений	TIG	3 А/10 В – 230 А/19,2 В	3 А/10,0 В – 300 А/22 В
	MMA	10 А/20,5 В – 180 А/27,2 В	10 А/20,5 В – 250 А/30 В
Напряжение холостого хода		58 В пост. тока	58 В пост. тока
	Модели AU/VRD	20 В пост. тока/VRD	-
Коэффициент мощности при ПВ 100 %		0,99	0,95
КПД при ПВ 100 %		82 %	81 %
Штучный электрод, MMA	∅	1,5...4,0 мм	1,5...5,0 мм
Габаритные размеры	Д x Ш x В	430 x 180 x 390 мм	500 x 180 x 390 мм
Масса		15 кг	25 кг

Блок охлаждения	MasterCool 20	MasterCool 30
Напряжение питания	230 В (±15 %)	24 В пост. тока
Номинальная мощность при ПВ 100 %	50 Вт	50 Вт
Мощность охлаждения	1,0 кВт	1,0 кВт
Максимальное давление	400 кПа	400 кПа
Рекомендуемая охлаждающая жидкость	20...40 % этанол/вода	20...40 % этанол/вода
Объем бачка	3 л	3 л
Габаритные размеры	Д x Ш x В	500 x 180 x 260 мм
Масса	8 кг	8 кг

## Информация для заказа

Источники питания	
MasterTig MLS 2300 ACDC	6162300
MasterTig MLS 2300 ACDC VRD AU	6162300AU
MasterTig MLS 3003 ACDC VRD	6163003VRD (устройство снижения напряжения)
MasterTig MLS 3003 ACDC	6163003
Блоки охлаждения	
MasterCool 20 (MasterTig MLS ACDC 2300)	6162900
MasterCool 30 (MasterTig MLS ACDC 3003)	6163900
Панели управления	
ACS	6162805
ACX	6162804

This model is compatible with TTC torches only, please see the full available range of TIG torches on pages 86 – 89. Available remote control models are on page 120.

## MasterTig MLS



ACS



ACX

Все сварочные аппараты серии MasterTig MLS ACDC могут быть оснащены панелями управления ACX или ACS, имеющими множество дополнительных функций, упрощающих сварку и повышающих ее эффективность.



Устойчивая дуга обеспечивает гладкий шов сварного соединения и гарантирует высокие механические свойства сварного соединения.



Сварка с использованием функции MicroTask — это простой, быстрый и точный способ повышения качества сварочных работ. Она чрезвычайно эффективна для работы с очень тонким металлом.