

Основные параметры влияющие на выбор сварочного аппарата

При выборе сварочного аппарата в первую очередь уделите внимание следующим параметрам:

Максимальная сила тока сварочного инвертора:

Измеряется в амперах (А). Нередко производители сварочных инверторов в названии аппарата указывают цифровое значение,

НЕ соответствующее максимальной силе тока. Если Вы планируете приобретать сварочный аппарат с определенной силой тока, обязательно изучите инструкцию и тем самым удостоверьтесь в наличии данного показателя.

Выбор максимальной силы тока зависит от будущих задач.

160А будет достаточно для большинства повседневных бытовых задач по гаражу, на даче и т.п., при этом он будет менее требователен к питающей сети.

200А подойдет уже даже для небольших сварочных производств и использования аппарата "в поле". Данная мощность у большинства производителей позволит уже не только сваривать, но и резать металл. Тут все достаточно просто: чем больше выдаваемый ток, тем больше задач инвертор сможет решить. Как правило, увеличение мощности позволяет использовать и более толстые электроды.

Продолжительность включения – ПВ, оно же продолжительность нагрузки – ПН:

Указывается в процентах. За 100 % принимается время, как правило, 10 мин. Если, к примеру, указано, что у аппарата

"показатель ПВ – 80 %", – это означает, что до автоматического выключения (перегрева) на максимально установленном токе аппарат проработает не менее 8 мин. Чем дольше аппарат способен работать без остановок, тем выше эффективность Вашей работы.

Потребляемая мощность:

Мощность питающей сети в киловатт часах (кВт), которая необходима аппарату для нормальной работы. Чем выше данный показатель, тем хуже. Не обратив внимания на него при покупке, в итоге может оказаться, что поступающей мощности в

месте его будущего использования будет недостаточно для получения качественного результата. Другой вариант – придется потратить дополнительные средства на приобретение более мощного питающего энергооборудования и, как следствие, сопутствующие затраты только на питание сварочного инвертора могут превысить все возможные выгоды от приобретения более дешевого, но менее энерго-эффективного аппарата по сравнению с более дорогими собратьями.

Напряжение холостого хода:

Отвечает за розжиг сварочной дуги и измеряется в вольтах (В). Чем выше данный показатель, тем лучше, поскольку проще будет начать сварочный процесс. Именно данный показатель отвечает и за возможность сваривать на ржавых поверхностях.

Считается, что минимальное значение должно составлять не менее 60 В, так как именно данное значение позволяет нормально начать работу с любым типом электрода (на подготовленной, не ржавой поверхности)

Напряжение питающей сети:

Минимальное напряжение в электросети, необходимое для нормальной работы сварочного аппарата. Как правило, у всех производителей адаптировано к российскому стандарту – 220 В, что вполне приемлемо для большинства случаев. Если же в месте будущей эксплуатации наблюдаются проблемы с питанием или планируется использование сварочного инвертора от автономного оборудования, то однозначно необходимо обратить внимание на аппараты, которые способны работать даже при пониженном напряжении: 200 В и ниже.

Диаметр электродов:

Минимальная и максимальная толщина электродов, которые можно использовать в конкретном сварочном аппарате, достаточно

субъективная характеристика, которая оценивается покупателем исходя из будущих задач, для которых приобретается инвертор.

К примеру, электроды диаметром более 5 мм не часто используются даже на металлопроизводствах.

Вес сварочного аппарата:

Как правило, вес сварочных инверторов в категории от 150 до 220 А составляет 5 – 10 кг. Определяет, насколько легко будет перемещать аппарат в пространстве.

Дополнительные функции.

Любой сварочный инвертор по определению должен обладать сразу несколькими обязательными функциями:

Горячий старт (Хот старт, Hotstart):

Обеспечивает надежное зажигание электрода за счет кратковременного повышения сварочного тока в начале сварки.

Помогает в поджиге при использовании плохих электродов, при сварке ржавого металла, при плохом напряжении в сети и во многих других случаях.

Форсаж дуги (арк-форс, Arcforce или Arcforsing):

Отвечает за увеличение сварочного тока, если сварочная дуга по каким-либо причинам прерывается и начинает гаснуть,

обеспечивает оптимальные характеристики дуги при сварке электродами любого типа.

Отсутствие коротких замыканий, даже при использовании электродов с рутил-целлюлозным покрытием.

Антизалипание электрода (Антистик, Antistick):

Когда электрод «залипает», сварочный ток и напряжение сбрасываются до нуля, что позволяет легко оторвать электрод от заготовки и им же продолжить сварочные работы.

Функция VRD (voltage reduction device) снижает напряжение холостого хода до безопасного уровня.

Эта опция удовлетворяет требованиям региональных предписаний и стандартов безопасности по всему миру.

Хорошая толстая ручка сверху аппарата позволит легко передвигать его с места на место.

Габаритные размеры также, для кого-то могут оказаться очень важными.

Конечно, невозможно лишь по инструкции оценить качество приобретаемого товара и как долго он сможет Вам прослужить, но даже указанных в ней сведений может оказаться достаточно, чтобы сделать максимально верный выбор.

Обращать внимание следует на все характеристики. Если какая-то из вышеперечисленных характеристик не окажется в инструкции, то это может косвенно говорить о том, что подобная функция просто отсутствует в сварочном аппарате либо ее показатели ниже среднего по сравнению с большинством других моделей в аналогичном ценовом сегменте.

Сварной форум: <http://svarnoyforum.ucoz.com>