

Aristo[®] Mig 4004i Pulse **Aristo[®] Feed 3004, U6/U8₂** **Aristo[®] YardFeed 2000, U6**

Легкие многофункциональные сварочные инверторы

Aristo[®] Mig 4004i Pulse – это легкий инверторный источник сварочного тока с электронным управлением для сварки MIG/MAG/MMA, предназначенный для областей, где требуется высокая производительность и высокое качество сварки.

По сравнению с традиционными аналогами у него на 70% меньше площадь опорной поверхности. Новая компактная конструкция в сочетании с легким весом (благодаря использованию инвертора) делают **Aristo[®]Mig 4004i Pulse** по-настоящему мобильным.

Системы жидкостного охлаждения (опция) увеличивают время непрерывной сварки. Блок **COOL 1** обеспечивает охлаждение горелок с жидкостным охлаждением, повышая комфорт работы сварщика. При прерывании сварки через 6,5 минут автоматически отключаются вентиляторы охлаждения в источнике питания и система охлаждения горелки, что существенно снижает расход энергии во время простоя.

Инвертор 4-го поколения работает значительно более эффективно – коэффициент мощности у него выше 0,95. Это означает низкое энергопотребление, а значит, и более низкие эксплуатационные расходы при одинаковых условиях работы.

| Технология | Масса | КПД |
|---------------------|---------|------|
| Обычный выпрямитель | >149 кг | <70% |
| Инвертор | 46 кг | >85% |

Область применения

- Высокопроизводительная сварка MIG/MAG
- Сварка MMA с повышенными требованиями
- Типичные сегменты рынка:
 - общепромышленные работы
 - электроэнергетика
 - ветроэнергетические установки
 - грузовой и пассажирский автотранспорт
 - железнодорожный транспорт
 - землеройное и горно-шахтное оборудование
- транспортные средства
 - стальные профили
 - судостроение / оффшорные сооружения



- **Высокий ПВ** – подходит для длительной работы.
- **Широкий диапазон допустимого отклонения сетевого напряжения:** 380 - 440 В +/- 10%.
- **Возможность работы от генератора** позволяет использовать аппарат на самых разных объектах.
- **Функция перехода в режим пониженного энергопотребления.**
- **Запрограммированные синергетические линии** обеспечивают оптимальный выбор настроек для широкого диапазона материалов, диаметра проволоки и комбинаций газов.
- **Память на 10 (U6) или 255 (U8₂) режимов сварки.**
- **Индивидуальная настройка синергетических линий (U8₂).**
- **SuperPulse™** – сварка с управляемым переносом (U8₂).
- **QSet™** – интеллектуальная система настройки.
- **Функции «Плавный старт», «Предварительная подача газа» и «Горячий старт»** улучшают начальное зажигание дуги и уменьшают разбрызгивание.
- **Заварка кратера, настройка времени отжига и последующей подачи газа** позволяют улучшить качество поверхности, увеличить срок службы токоподводящего наконечника и гарантируют отсутствие трещин при окончании сварки.
- **Система TrueArcVoltage™** (только для горелок серии PSF) позволяет измерять действительное напряжение дуги независимо от длины соединительного кабеля, обратного кабеля и длины сварочной горелки.

QSet™ – интеллектуальная система, упрощающая процесс сварки

Система QSet™ распознает используемую комбинацию проволоки и газа и после пробной сварки, длящейся считанные секунды, устанавливает нужные параметры для получения оптимальной дуги. Сварщику остается только установить скорость подачи проволоки – остальное делает QSet™.

Прочный, полностью закрытый корпус защищает проволоку от влаги, пыли и прочих загрязнений, переносимых воздухом.

Для управления Aristo® Feed 3004 предусмотрены два варианта: панель управления U6 и цифровой контроллер U8.

Чтобы расширить возможности управления через U8, можно воспользоваться специальным соединительным кабелем длиной 7,5 м. Разъем для органов дистанционного управления находится в передней части блока подачи проволоки.

Комплект адаптеров для горелок PSF RS3 и пистолетов MXH Push-Pull обеспечивают доступ к запрограммированным режимам сварки с горелки (PSF RS3) или регулирование скорости подачи проволоки с горелок PP (MXH 300/400w PP).

Блок подачи проволоки рассчитан на работу со стандартными катушками диаметром 200, 300 и 440 мм в дополнение к MarathonPac™.

(См. «Информация для заказа», «Аксессуары».)

LiveTig™

Функция LiveTig™, обеспечивающая плавный поджиг за счет электронного уменьшения пускового тока до 12–15 А, предусмотрена для U6 и U8.

AristoMig 4004i Pulse в комбинации с U6 или U8 представляет собой многофункциональный комплекс, поддерживающий MMA, TIG, MIG/MAG и импульсную MIG-сварку.

С помощью данного комплекса можно выполнять сварку малоуглеродистой и нержавеющей стали любым методом, а также сварку алюминия методами MMA, MIG/MAG и импульсной MIG.

SuperPulse™

Технология SuperPulse™ (U8) – это полный контроль тепловложения при сварке MIG/MAG, позволяющий, в частности, уменьшить зависимость процесса от изменения зазора.



Aristo® Feed 3004 U6 и MXH 400w PP

Aristo® U6



Aristo® U8₂



Подробнее об Aristo® U8₂ см. в листе технических данных.

Технические характеристики: Aristo® Mig 4004i Pulse

| | |
|---|------------------|
| Напряжение сети, В/Гц | 380-440, 3-50/60 |
| Сетевой кабель, Ø мм ² | 4 x 4 |
| Предохранитель (от скачков напряжения), А | 20 |
| Допустимый ток для MIG/MAG | |
| ПВ = 100%, А/В | 300/29 |
| ПВ = 60%, А/В | 400/34 |
| Диапазон установок, А | |
| MIG/MAG | 16-400 |
| MMA | 16-400 |
| TIG (LiveTIG) | 4-400 |
| Напряжение холостого хода, В | 55 |
| Напряжение холостого хода (УПН), В | < 35 |
| Мощность холостого хода, кВт | 137 |
| КПД при макс. токе, % | 88 |
| Коэффициент мощности при макс. токе | 0.94 |
| Размеры (Д x Ш x В), мм | 610 x 250 x 445 |
| Масса, кг | 44,5 |
| с COOL 1 без хладагента, кг | 58 |
| Рабочая температура, °С | От -10 до +40 |
| Класс защиты | IP23 |
| Класс применения | S |
| Класс изоляции | H |
| Сертификация | CE |

Перечисленное сварочное оборудование соответствует стандартам IEC-EN974-1, IEC-EN974-2, IEC-EN974-5, IEC-EN974-10



Отделение для расходных материалов



COOL 1

Технические характеристики: блок водяного охлаждения COOL 1

| | |
|--|-----------------|
| Напряжение источника питания, В DC | 24 |
| Скорость потока охлаждающей воды, л/мин | 2,0 |
| Кол-во хладагента, л | 4,5 |
| Охлаждающая способность, кВт | 1,3 |
| Макс. давление, бар | 4,5 |
| Макс. высота напора (над уровнем горелки), м | 8,5 |
| Масса с учетом хладагента, кг | 12 / 16.5 |
| Размеры с учетом впускной трубки (Д x Ш x В), мм | 610 x 256 x 256 |

Технические характеристики: Aristo® Feed 3004

| | |
|--------------------------------------|-----------------|
| Напряжение питания, В AC | 42 |
| Макс. масса катушки с проволокой, кг | 18 (30**) |
| Макс. диаметр катушки, мм | 300 (440**) |
| Скорость подачи проволоки, м/мин | 0,8-25,0 |
| Размеры (Д x Ш x В), мм | 690 x 275 x 420 |
| Масса, кг | 15 |

Информация для заказа: источники питания

Aristo® Mig 4004i Pulse 0465 152 881

Информация для заказа: блоки подачи проволоки

| | С воздушным охлаждением | С водяным охлаждением |
|---|-------------------------|-----------------------|
| Aristo® Feed 3004, U6, 10 полюсов | 0460 526 886 | 0460 526 896 |
| Aristo® Feed 3004, U8 ₂ , 10 полюсов | 0460 526 881 | 0460 526 891 |
| Aristo® YardFeed 2000w U6, 10 полюсов | | 0459 906 886 |

Информация для заказа: Aristo® U8₂

| | |
|--|--------------|
| Aristo® U8 ₂ в комплекте, вкл. держатель | 0460 820 880 |
| Aristo® U8 ₂ Plus в комплекте, вкл. держатель | 0460 820 881 |
| Удлинитель управляющего кабеля U8 ₂ 7,5 м | 0460 877 891 |

Информация для заказа: Соединительные кабели

| | С воздушным охлаждением | С водяным охлаждением |
|------------------------------|-------------------------|-----------------------|
| 50 мм ² YardFeed | | |
| 10,0 м, 10 полюсов | 0459 528 562 | 0459 528 572 |
| 15,0 м, 10 полюсов | 0459 528 563 | 0459 528 573 |
| 25,0 м, 10 полюсов | 0459 528 564 | 0459 528 574 |
| 35,0 м, 10 полюсов | 0459 528 565 | 0459 528 575 |
| 70 мм ² Feed 3004 | | |
| 1,7 м, 10 полюсов | 0459 528 780 | 0459 528 790 |
| 5,0 м, 10 полюсов | 0459 528 781 | 0459 528 791 |
| 10,0 м, 10 полюсов | 0459 528 782 | 0459 528 792 |
| 15,0 м, 10 полюсов | 0459 528 783 | 0459 528 793 |
| 25,0 м, 10 полюсов | 0459 528 784 | 0459 528 794 |
| 35,0 м, 10 полюсов | 0459 528 785 | 0459 528 795 |

Расходные материалы для импульсной MIG-сварки

ESAB предлагает широкий ассортимент расходных материалов для сварки малоуглеродистой стали, нержавеющей стали и алюминия.

Импульсная сварка MIG является рекомендуемым методом для позиционной сварки стальных листов толщиной не выше средней, так как она позволяет лучше контролировать тепловложение.

Перечисленные ниже расходные материалы в комбинации с синергетическими линиями для импульсной сварки MIG, доступными для U6 или U8₂, следует рассматривать как рекомендацию по обеспечению высокой производительности и качества сварки.

Малоуглеродистая сталь:

OK AristoRod 12,50/12,63 в Ø0,8 - Ø1,2 мм
OK Autrod 12 51/12 64 в Ø0 8 Ø1 2 мм

Нержавеющая сталь:

OK Autrod 308LSi в Ø0,8 - 1,6 мм
OK Autrod 316LSi в Ø0,8 - 1,6 мм

Алюминий:

OK Autrod 4043/4047 в Ø1,0 - 1,6 мм
OK Autrod 5183/5356 в Ø1,0 - 1,6 мм

Информация для заказа: Аксессуары

| | |
|--|----------------|
| Комплект колес для блока подачи проволоки | 0458 707 880 |
| Компенсатор натяжения для сварочной горелки | 0457 341 881 |
| Компенсатор натяжения для соединительных кабелей | 0459 234 880 |
| Подъемная скоба | 0458 706 880 |
| Быстроразъемный соединитель MarathonPac™ | F102 440 880 |
| Адаптер для катушки 5 кг | 0455 410 001 |
| Крышка катушки | 0458 674 880 |
| Крышка катушки, сталь | 0459 431 880 |
| Адаптер для катушки диаметром 440 мм | 0459 233 880** |
| ПДУ MTA1 CAN | 0459 491 880 |
| ПДУ MT1 10Prog CAN | 0459 491 882 |
| ДУ: соединительный кабель MTA1 и M1 10Prog, 5 м | 0459 960 880 |
| ДУ: комплект адаптеров Miggy-/Railtrac | 0459 681 880 |
| ДУ: комплект адаптеров MXH™ PP и PSF™ RS3 | 0459 681 881 |
| Соединительный комплект MXH™ 300/400w PP | 0459 020 883 |
| Блок водяного охлаждения COOL 1 | 0462 300 880 |
| Датчик потока, COOL 1 | 0456 855 881 |
| Тележка 4-колесная | 0462 151 880 |
| Кронштейн для тележки (без COOL 1) | 0463 125 880 |
| Тележка 2-колесная для YardFeed | 0460 564 880 |
| Тележка 4-колесная | 0460 565 880 |
| Комплект кронштейнов для крепления 4004i/5004i на 2- или 4-колесной тележке 0460 564/565 | 0461 310 880 |
| Стабилизатор (противовес), 4 колеса | 0460 946 880 |
| Противовес | 0458 705 880 |

Синергетические линии

Синергетические линии – это инструмент, позволяющий оператору выбрать оптимальные настройки параметров сварки. Для этого используется информация о типе и диаметре проволоки, используемой комбинации защитных газов и методе сварки (короткой дугой, со струйным переносом, импульсная).

Настроенная скорость подачи проволоки включается в линию. Подстройка напряжения (+/-) относительно синергетической линии позволяет легко адаптироваться к различным положениям и другим особенностям сварки.

Синергетические линии помогают преодолеть разрыв между сваркой короткой дугой и со струйным переносом.



ESAB / esab.com

