

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 906 896

Информация для заказа: Aristo® U8₂

Aristo® U8₂ в комплекте, вкл. держатель 0460 820 880
Aristo® U8₂ Plus в комплекте, вкл. держатель 0460 820 881
Удлинитель управляющего кабеля U8₂ 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 МХН™ PP и PSF™ RS3	0459 681 881
Соединительный комплект МХН™ 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.



ЭСАБ Москва т. 7 (495) 663 20 08, ф. (495) 663 20 09, E-mail: esab@esab.ru; **ЭСАБ С.-Петербург** т. 7 (812) 336 70 80, ф. (812) 336 70 62, E-mail: spb.sales@esab.se; **ЭСАБ Екатеринбург** т. 7 (343) 286 38 91, ф. (343) 382 07 96, E-mail: ekb.sales@esab.ru; **ЭСАБ Казань** т. 7 (843) 291 75 37, ф. (843) 291 75 38, E-mail: mihaif.fedorov@esab.ru; **ЭСАБ Новосибирск** т./ф. 7 (383) 328 13 58, моб. 8 (913) 202 70 98, E-mail: sibir.sales@esab.ru; **ЭСАБ Орел** т./ф. 7 (4862) 55 89 44, моб. 8 (919) 209 52 15, E-mail: alexander.udalykh@esab.ru; **ЭСАБ Ростов-на-Дону** т./ф. 7 (863) 295 03 85, E-mail: sergey.orlov@esab.ru; **ЭСАБ Хабаровск** т./ф. 7 (4212) 75 91 25, моб. 8 (914) 172 91 30, E-mail: vostok.sales@esab.ru; **ЭСАБ Ю.-Сахалинск** т./ф. 7 (4242) 46 38 88, моб. 8 (914) 755 02 28, E-mail: oleg.pletnikov@esab.ru; **ЭСАБ Алматы** т. 7 (727) 259 86 60, ф. (727) 259 86 61, E-mail: almaty.sales@esab.kz; **ЭСАБ Киев** т. 8 10 (38044) 583 55 67, ф. 8 10 (38044) 568 51 66, E-mail: info@esab.com.ua; **ЭСАБ Минск** т. 8 10 (37517) 328 60 49, ф. 8 10 (37517) 328 60 50, E-mail: yuri.lavrov@esab.ru
Список дистрибьюторов на www.esab.ru

