



Универсальные источники для сварки газонефтепроводов и других ответственных конструкций



ВДУ-306МТ (исп.02, 03)

- специально адаптированы **для сварки неповоротных стыков трубопроводов**;
- устойчивы к вибрациям и перепадам температур **от -40 до +50 °С**;
- для установки в передвижные единицы оснащаются платформой с амортизаторами;

Предназначены для питания одного поста:

- **ручной дуговой сварки (ММА)** покрытыми электродами в любых пространственных положениях;
- **механизированной (MIG/MAG)** сварки газозащитными или самозащитной проволоками;
- **аргодуговой (TIG)** сварки неплавящимся электродом малоуглеродистых и нержавеющей сталей,

сплавов меди и титана, кроме алюминия и его сплавов.

Отличительные особенности:

- **микропроцессорный блок управления**;
- плавная дистанционная настройка сварочного тока или напряжения;
- точная автоматическая стабилизация заданного тока или напряжения;
- установка основных параметров до начала сварки;
- медные обмотки;
- яркие цифровые индикаторы сварочного режима;
- автоматические защиты от перегрузок;
- 16 ячеек памяти режимов сварки (исп.02).

Выпрямители имеют лёгкое зажигание и устойчивое горение дуги, высокую эластичность дуги, низкое разбрызгивание металла и **обеспечивают качественное формирование сварного шва в любом пространственном положении.**



Аттестован ОАО "АК "Транснефть" и ООО "Газпром ВНИИГАЗ"

Технические характеристики:	ВДУ-306МТ
Напряжение питающей сети, В	3 x 380
Номинальный сварочный ток, А (при ПВ-100%)	315
Номинальное сварочное напряжение (при ММА), В	32
Пределы регулирования сварочного напряжения, В	15 - 32
Пределы регулирования сварочного тока, А	30-350
Габаритные размеры, мм	710 x 670 x 750
Масса, кг.	180