



Технические характеристики	ВД – 413
Питающая сеть	380 В, 50 Гц, 3 фазы
Номинальный сварочный ток, А	400
Пределы регулирования сварочного тока, А	45...400
Номинальное рабочее напряжение, В	36
Напряжение холостого хода, В	70-90
Относительная продолжительность нагрузки при заданном цикле сварки, %	Ø5мм — 100%
Номинальная первичная мощность, кВА	36
Габаритные размеры, мм	855*410*750
Масса, кг	125
Сечение жилы сетевого кабеля, мм ²	6
Сечение сварочных проводов, мм ²	50
Воздушное охлаждение	Принудительное
Диаметр Electroда, мм	1,6...5

Сварка металлоконструкций на постоянном токе обладает существенными преимуществами в производительности, качестве сварного шва и удобстве работы сварщика. Благодаря стабильности и устойчивости сварочных параметров, появляется возможность быстрого и прочного соединения деталей во всех пространственных положениях и из любых сортов конструкционных сталей. Среди источников постоянного тока сварочный однопостовой выпрямитель ВД-413 является самым надёжным аппаратом с повышенными техническими характеристиками. Лёгкое возбуждение и устойчивость горения сварочной дуги позволяют выполнять все виды работ: сварка и наплавка малоуглеродистых, высоколегированных и антикоррозийных сталей с применением широкого спектра электродов, как с основным, так и с целлюлозным покрытием. Выпрямитель также позволяет проводить резку металла.

Сварочный однопостовой выпрямитель ВД-413:

Профессиональный сварочный аппарат в трёхфазном исполнении и питанием от электросети номиналом 380В, предназначенный для сварки всех видов конструкционных сталей в режиме интенсивного использования на производственных объектах, либо при проведении любых видов ремонтных работ. В общем – везде, где может понадобиться качественный источник постоянного тока для ручной дуговой сварки. Удобство смены режима работы аппарата обусловлено наличием в конструкции клинового магнитного шунта – запатентованного ООО «ЭТА» элемента конструкции. Удобство и точность настройки режимов, достигается перемещением шунта в горизонтальном направлении. Значительно снижается время на регулировку, повышается производительность при сохранении качества соединения.

Отличительные преимущества изделия:

- очень большие пределы регулировки тока ;
- высокий уровень защиты от перегрузок;
- повышенная мощность;
- возможность длительной непрерывной работы, в частности сварка электродом 5мм может производиться без ограничения по времени;
- низкое энергопотребление и экономичный расход сварочных материалов