

Наиболее популярными сварочными аппаратами для ручной дуговой сварки (ММА, сокращенно от manual metal arc welding) покрытыми электродами на постоянном токе являются однопостовые сварочные выпрямители с регулированием режима сварки с помощью магнитного клинового шунта.

Быстрая смена режима работы возможна благодаря клиновому магнитному шунту. Этот регулятор разработан и запатентован сотрудниками нашей компании более десяти лет назад. До разработки магнитного шунта на отечественном рынке, в категории сварочные выпрямители для ММА сварки с механическим регулированием, присутствовали только аппараты, где режим сварки регулировался с помощью перемещения первичных и вторичных обмоток трансформатора друг относительно друга. Популярность таких классических выпрямителей снижается, и сегодня уже несколько отечественных производителей выпускают выпрямители с магнитным клиновым шунтом, так как такая конструкция имеет больше преимуществ. Наша компания является основателем этого класса сварочных выпрямителей на отечественном рынке, и за эти года накопился большой опыт их эксплуатации. Они доказали свою надежность и высокие сварочные свойства. Сегодня на отечественном рынке предлагается большое количество сварочной инверторной техники, при этом сварочные выпрямители с механическим регулированием по-прежнему востребованы, особенно при работе на открытых площадках, например, в строительстве. Простая надежная конструкция гораздо менее восприимчива к пыли и грязи по сравнению со сварочными инверторами. Наше оборудование превосходно показало себя в работе в сложных климатических условиях.

Однопостовые сварочные выпрямители ВД-306Б, ВД-313 и ВД-413 предназначены для ручной дуговой сварки покрытыми электродами, наплавки и резки углеродистых и легированных сталей. Могут использоваться электроды с основным, рутиловым и целлюлозным покрытием промаркированные для сварки на постоянном токе. Все аппараты подключаются к трёхфазной электрической сети напряжением 380В, но по спецзаказу могут выпускаться исполнения на 220В и 660В.

По требованию заказчика могут поставляться сертифицированные НАКС (Национального агентства контроля и сварки) выпрямители для применения на поднадзорных производственных объектах.

Все выпрямители обладают легким зажиганием, стабильным и устойчивым горением сварочной дуги. Благодаря всем оригинальным техническим решениям наши сварочные выпрямители обладают высокой производительностью, экономичностью, простотой обслуживания, удобством эксплуатации и могут использоваться для сварки ответственных конструкций.

#### Выпрямитель ВД-306Б.

Самая популярная и распространенная модель однопостового выпрямителя для ММА сварки с регулированием режима при помощи магнитного шунта.



Вид спереди. ВД-306Б, ВД-313.



Вид сзади. ВД-306Б, ВД-313.



Вид спереди. ВД-413

www.eta-group.ru

### Выпрямитель ВД-313.

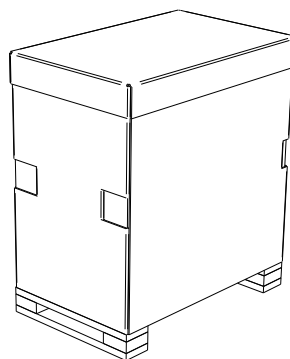
Однопостовой выпрямитель по всем основным характеристикам похож на выпрямитель ВД-306Б. Отличается тем, что обмотки трансформатора изготовлены из медного провода, и продолжительность нагрузки (ПН) составляет 60%.

### Выпрямитель ВД-413.

Самый мощный однопостовой выпрямитель компании «ЭТА». Более широкий рабочий диапазон от 45 до 400 ампер и повышенное напряжение холостого хода по сравнению с другими однопостовыми выпрямителями нашей компании. Эти параметры позволяют использовать более длинные сварочные кабели и обеспечить сварщику удобство свободного перемещения во время работы.




### Упаковка

Все сварочные однопостовые выпрямители, а также многопостовый выпрямитель ВДМ-2х313, упаковываются в картонную упаковку с деревянным каркасом. Такая упаковка надежно защищает оборудование от повреждений, и позволяет компактно хранить выпрямители на складе в несколько рядов.



Картонная упаковка для выпрямителей ВД-306Б, ВД-313, ВД-413, ВДМ-2х313.  
Габаритные размеры (ДхШхВ) 810х530х910мм

## Технические характеристики выпрямителей ВД

Технические характеристики	ВД - 306Б	ВД - 313	ВД - 413
Питающая сеть	380В, 50Гц	380В, 50Гц	380В, 50Гц
Номинальный сварочный ток, А	300	315	400
Пределы регулирования сварочного тока, А	60...300	60...315	45...400
Номинальное рабочее напряжение, В	32	32	36
Напряжение холостого хода, В	58-70	58-70	70-90
Продолжительность нагрузки при заданном цикле сварки, %			
- при номинальном токе	25%	60%	40%
- по диаметру электрода	∅ 4мм — 70% ∅ 5мм — 25%	∅ 4мм — 100% ∅ 5мм — 60%	∅ 5мм — 100%
Номинальная первичная мощность, кВА	21	21	36
Класс изоляции обмоток трансформатора	В	В	В
Материал обмоток	Al	Cu	Al
Степень защиты корпуса	IP22	IP22	IP22
Габаритные размеры, мм			
длина	690	690	740
ширина	360	360	410
высота	640	640	750
Масса, кг	86	100	125
Сечение жилы сетевого кабеля, мм <sup>2</sup>	4	4	6
Сечение сварочных проводов, мм <sup>2</sup>	25	25	50
Воздушное охлаждение			
Диаметр электрода, мм	2...5	2...5	1,6...5



- принудительное охлаждение

Al- алюминий

Cu - медь