



Россия,
344090, г. Ростов-на Дону,
ул. Мильчакова, 5/2
тел. (863) 297-50-08,
+7-918-538-88-62

Универсальный инверторный источник
сварочной дуги
ПУЛЬСАР 250 У

ПАСПОРТ



Ростов-на Дону,
2016



ПАСПОРТ ПУЛЬСАР 250 У

1. Основные сведения о производителе

Универсальный инверторный источник сварочной дуги Пульсар 250 У

Дата изготовления _____

Заводской N _____

Универсальный инверторный источник сварочной дуги Пульсар 250 У выполнен в соответствии с требованиями к промышленному сварочному оборудованию и соответствует требованиям нормативных документов России к безопасному проведению сварочных работ.

Наименование и адрес изготовителя:

ООО «Инвертор»
344090, Российская Федерация,
г. Ростов-на-Дону,
ул. Мильчакова, д. 5/2

E-mail: inverter.rostov@yandex.ru

Тел. (863) 297-50-08,
 +7-918-538-88-62

2. Основные технические характеристики

Универсальный инверторный источник сварочной дуги Пульсар 250 У, в дальнейшем «Источник», предназначен для работы во всех режимах сварки: MMA, TIG, TIG-Pulse и MIG/MAG. В режиме MIG/MAG необходимо устройство подачи сварочной проволоки Пульсар ПУ 0.8-1.2/75-ШИМ.

Условия эксплуатации: в помещениях при температуре воздуха от 0°C до + 45°C и относительной влажности не более 80% при 25 °С.

Высота установки над уровнем моря - до 1000 м.

Группа условий в части воздействия климатических факторов внешней среды – УХЛ 3 по ГОСТ 15543.1

Режим работы источника – постоянный.

По типу защиты от поражения электрическим током Источник относится к классу 01 изделий с защитным заземлением, выполненным по ГОСТ 12.2.007.0.

К работе с ПУ допускаются лица, достигшие 18-летнего возраста, прошедшие медицинское освидетельствование, обучение и специальную подготовку, а также инструктаж по технике безопасности, стажировку на рабочем месте и изучившие данный документ и руководство по эксплуатации.

Обозначение источника состоит из названия «Пульсар», максимального тока в режиме MMA, и буквы, обозначающей тип устройства. Пример: Пульсар 250 У - источник сварочной дуги Пульсар с максимальным током дуги в режиме MMA 250 Ампер, универсальный.

Основные технические характеристики Источника приведены в таблице 1.

Таблица 1 – Технические характеристики

Параметр	Значение
Параметры сети	
Напряжение питающей сети, В	1ф. ~ 220±10%
Частота питающей сети, Гц	50/60
Максимальный потребляемый от сети ток, А	27
Максимальная потребляемая мощность, кВА	6,3
Режим MMA	
Диапазон регулирования сварочного тока, А	20 – 250
Напряжение холостого хода, В	60
Ток автоматического форсажа дуги, не более, %	70
Время автоматического форсажа дуги, не более, с	1
Наличие функции «Антиприлип»	есть
Режим TIG/TIGPulse	
Ток в импульсе (Ip), А (1)	20 – 250
Базовый ток (Ib), А (1)	20 – 250
Стартовый ток (Is), А	5 – 50
Финишный ток (If), А	5 – 50
Время нарастания тока (tu) от стартового тока (Is) до тока в импульсе (Ip), с	1 – 9
Время спада тока (Td) от тока в импульсе (Ip) до финишного тока (If), с	1 – 9
Время от подачи газа до зажигания дуги (Ts) в режиме 2Т, с (2)	1 – 9
Время от выключения дуги до прекращения подачи газа (Tf) в режиме 2Т, с (2)	1 – 9
Переключение режима 2Т – 4Т	есть
Сквозность следования импульсов (D), %	1 – 99
Частота следования импульсов (F), Гц	1 – 500
Число ячеек памяти для TIG программ	51 (0 – 50)
Автоматическое высоковольтное высокочастотное зажигание дуги	есть

Таблица 1 – Технические характеристики (продолжение)

Параметр	Значение
Режим MIG/MAG	
Диаметр проволоки (d), мм	0,8; 1,0
Диапазон скоростей подачи (d=0,8мм), м/ч	200 – 600
Диапазон скоростей подачи (d=1,0мм), м/ч	150 – 500
Динамика (3)	0 – 16
Время подачи газа до сварки, с	0 – 9
Время подачи газа после сварки, с	0 – 9
Переключение режима 2Т – 4Т	есть
Усиление (4)	0 – 30
Число ячеек памяти для MIG/MAG программ	51 (0 – 50)
Общие параметры	
КПД, не менее	0,93
ПВ при токе 200 А, не менее, % (5)	100
ПВ при токе 250 А, не менее, % (5)	80
Класс изоляции	В
Класс защиты	IP23
Вес, не более, кг	18
Габаритные размеры, мм	

1) Если ток в импульсе совпадает с базовым током ($I_p = I_b$), то это соответствует сварке в режиме TIG без модуляции.

2) В режиме 4Т время от подачи газа до зажигания дуги (t_s) и время от выключения дуги до прекращения подачи газа (t_f) определяются временем удержания кнопки сварщиком.

3) Динамика – синергетический параметр, регулирующий глубину проплавления металла. Чем динамика больше, тем проплавление глубже и наоборот.

4) Усиление – синергетический параметр, регулирующий величину валика. Чем усиление больше, тем выше валик и наоборот.

5) ПВ измерен на 10-минутном цикле при температуре окружающей среды 40 °С.

3. Комплектность

Комплектность поставки Источника приведена в таблице 2.

Таблица 2 – Комплектность

<i>N п/п</i>	<i>Наименование</i>	<i>Кол-во</i>	<i>Заводской номер</i>	<i>Примечание</i>
1	Универсальный инверторный источник сварочной дуги Пульсар 250 У	1		
2	Паспорт Пульсар 250 У	1		
3	Руководство по эксплуатации Пульсар 250 У	1		
4	Кабельный наконечник	2		

Допускается замена материалов и комплектующего оборудования другими, не ухудшающими качества работы Источника и его внешнего вида.

**4. Ресурсы, сроки службы и хранения,
гарантии изготовителя (поставщика)**

4.1. Гарантии изготовителя (поставщика) - один год с момента запуска Источника в эксплуатацию. Изготовитель гарантирует соответствие Источника требованиям руководства по эксплуатации при условии соблюдения потребителем требований к транспортированию, хранению и требований, установленных в руководстве по эксплуатации.

4.2. Гарантийный срок эксплуатации – 12 месяцев с даты продажи.

4.3. Гарантированный ресурс изделия до первого капитального ремонта один год или 8000 часов наработки в течение срока службы 5 лет, в том числе срок хранения 1 год в упаковке или консервации производителя на площадке под навесом или в помещении.

4.4. Во время гарантийного срока эксплуатации изготовитель обязуется исправлять неисправности, возникшие по вине конструкции или некачественного изготовления.

4.5. Гарантийные обязательства распространяются только на первого покупателя.

4.6. Изготовитель оставляет за собой право авторского надзора за эксплуатацией изделия до его первого капитального ремонта, а также право вносить изменения в конструкцию изделия, не ухудшающих технических характеристик источника.

4.7. Транспортирование Источника производится любыми видами транспорта, исключающими механическое повреждение составных частей.

4.8. Условия транспортирования в части воздействия механических факторов – по группе Л по ГОСТ 23170, в части воздействия климатических факторов – по группе 8, условия хранения – по группе 4 по ГОСТ 15150.

5. Консервация

Сведения о консервации сведены в таблицу 3.

Таблица 3 – Консервация

<i>Дата</i>	<i>Наименование работ</i>	<i>Срок действия; годы</i>	<i>Должность, фамилия и подпись</i>

6. Свидетельство о приемке

Источник сварочной дуги
наименование изделия

ПУЛЬСАР 250 У
обозначение

N _____
заводской номер

изготовлен и принят в соответствии с обязательными требованиями
нормативной документации и признан годным для эксплуатации.

Начальник ОТК

МП _____
личная подпись

расшифровка подписи

год, месяц, число



7. Краткие записи о произведенном ремонте

наименование изделия

ПУЛЬСАР 250 У

обозначение

№ _____

заводской номер

предприятие; дата

Наработка с начала эксплуатации

Параметр, характеризующий ресурс или срок службы

Наработка после последнего ремонта

Параметр, характеризующий ресурс или срок службы

Причина поступления в ремонт _____

Сведения о произведенном ремонте _____

8. Сведения по утилизации

Перед утилизацией снятого с эксплуатации Источника проводится его разуконплектование и демонтаж комплектующих изделий, в соответствии с ведомостью оценки их технического состояния, представляемой вместе с актом на списание.

Химически вредные (агрессивные), радиоактивные, а также наносящие вред окружающей среде и здоровью человека вещества отсутствуют.

Все электронные компоненты изделия – импортные. Драгоценные металлы и материалы в них отсутствуют.

Таблица 4 – Материалы и вещества подлежащие утилизации

Наименование	Кол-во в кг	Предложение	Примечание
Медь	3	Переплав	
Алюминий	5	Переплав	
Стальные сплавы	10	Переплав	

ПУЛЬСАР 250 У

Инвертоф