



PULSONIC

Промышленное сварочное оборудование

Для эффективного
решения самых сложных
задач



pulsonic-spb.ru

Сварочные полуавтоматы (MIG/MAG)

+



на 300, 500 и 630 ампер

Инверторные источники для сварки под флюсом

+



+

ARCTEC

Роботизированные горелки Arctec

Аргонодуговые аппараты (TIG) постоянного и переменного тока



+



+

Сварочная проволока **PRIME ARC**

Аппараты для лазерной сварки и чистки

+



Источники для роботизированной сварки

+



Охлаждающая жидкость **OPTIWELD**

+



+



NORTH

Ручные сварочные горелки North

СВАРОЧНОЕ ОБОРУДОВАНИЕ



MARS 3

Аппарат для работы в линейном режиме сочетающий максимальную надежность и простоту в управлении за счет интерфейса МПП



OMEGA

Аргонодуговой аппарат на 315 и 500 А с регулировкой формы волны, частотой модуляций до 3 000 Гц и возможностью подключения МПП



GALAXY

Самый быстрый сварочный аппарат с технологией скоростного импульса QPT и режимом сварки корня шва Root



ALPHA

Компактная серия на 300 А с линейными и импульсными моделями с возможностью сварки алюминия



URAN

Самый мощный (до 630 А) и неприхотливый к условиям эксплуатации аппарат для сварки черной стали с открытым МПП



STARLIGHT

Аппарат для лазерной сварки и чистки мощностью до 3 кВт

SAW TRACK

Энергоэффективный инверторный источник мощностью 1 000 и 1 250 А для сварки под флюсом



ТЕХНИЧЕСКОЕ ПРЕВОСХОДСТВО PULSONIC

 TEXAS
INSTRUMENTS



Высокое качество сварки

Только лучшие комплектующие гарантируют стабильный качественный результат

Непревзойденная точность и эффективность всех импульсных режимов достигается благодаря моментальной обратной связи и высокой динамике управления током

Это становится возможным благодаря инвертору с полномостовой схемой **INVERT-X**, сигнальному процессору Texas Instruments TMS 320 с частотой 216 МГц и 4-х ядерному процессору ARM Cortex M7



Надежность

Всегда была ключевым требованием к сварочному аппарату

Наши аппараты оснащены системой самодиагностики с контролем входного напряжения, термодатчиками на силовых разъемах и радиаторах, датчиком тока на приводе подачи проволоки и датчиком потока в БЖО – все это защищает аппарат от непредвиденных перегрузок, чем продлевает срок его службы

Применение тоннельной системы охлаждения с адаптивным управлением вентиляторами делает охлаждение аппарата эффективным и защищает чувствительные элементы электроники в «чистой зоне»



Экономическая выгода

По-настоящему умные аппараты стоят дороже, но гарантируют лучшее качество и выгоду на длинной дистанции

Продвинутые импульсные режимы позволяют сократить разбрызгивание на 95% и увеличить скорость сварки на 20%*

При этом за счет высокого КПД инвертора **INVERT-X**, точного управления процессами и применения электрополимерных конденсаторов энергопотребление PULSONIC до 28% ниже**

*По сравнению с обычным импульсным режимом

**По сравнению с другими популярными сварочными аппаратами из Китая и России

PULSONIC РОССИЯ



Каждая деталь аппарата PULSONIC продумана таким образом, чтобы обеспечивать выдающееся качество сварки, отзывчивость управления и надежность в работе

НАША МИССИЯ

Мы создаём сварочные технологии, которые задают стандарты в отрасли



НАША ЦЕЛЬ —

обеспечить профессионалов по всей России надёжным, высокоэффективным и умным оборудованием, которое сделает их работу проще, безопаснее и результативнее



МЫ ВЕРИМ,

что сварка — это не просто соединение металлов. Это ключевой элемент современной промышленности, залог ценности продукта и развития страны



Именно поэтому

МЫ РАЗРАБАТЫВАЕМ РЕШЕНИЯ,

которые помогают клиентам достигать большего — с каждым швом, в каждом проекте, каждый день

Mars 3



500 A

ПВ 60% (100%*)

Сталь

Нержавеющая сталь

Алюминий

Базовые функции



MIG /
MAG



Pulse



Double
Pulse



CAC-A



MMA



Spot



TIG-lift



MCAW/FCAW

Специальные режимы



Mix
Pulse



Power
Arc



LSA



Constant
Fusion

Специальные функции

Сервисные функции



Up /
Down



Push -
Pull



RFID



Long Range
Feeder



USB



Liquid
Cooler



SMARC



* - при использовании болтовых соединений силового кабеля (опция)

Все распространенные виды сварки
в одном аппарате:

полуавтоматическая

аргодуговая ручная дуговая

строжка угольным электродом



Mix Pulse —

гибридный режим со скоростью
на 20% выше чем у обычной
импульсной сварки без потери
контроля над тепловложением



Многоступенчатая система самодиагностики и контроля ошибок:

защита от колебаний
входного напряжения,
перегрева силовой части,
коротких замыканий и т.д.

100%

продолжительность
включения
на максимальном токе
обеспечивает
эксплуатацию 24/7
в любых промышленных
условиях (опция)



Адаптивная система управления
вентилятором обеспечивает
оптимальное охлаждение силовых
компонентов, долгий срок службы
и сокращает уровень
шума аппарата



Высокий уровень
помехозащищенности
с цифровой CAN шиной
для обмена данными между
источником и подающим
механизмом



Встроенная система
компенсации падения напряжения
для стабильной сварки
с применением длинных шланг
пакетов

99 ячеек памяти

для быстрого доступа
к наборам параметров
сварочных
процессов



Система доступа
по RFID карте
и система мониторинга
SMARC позволяют
контролировать
и анализировать
эффективность работы
каждого сварщика



Доступ к различным
видам материалов
и сварочных процессов
в любой момент
по Вашему запросу
с обновлением ПО
аппарата через USB





MIX PULSE —

Гибридный импульсный
режим

Сочетает в себе чередующиеся периоды импульсной сварки и сварки на короткой дуге. В результате удастся использовать преимущества обоих режимов, такие как **низкое разбрызгивание**, малая зона нагрева и **глубокое проплавление** в сочетании с увеличенной производительностью

Преимущества:

- Скорость сварки до 20% выше по сравнению с классической импульсной сваркой
- Больше разбрызгивание и образование сварочных дефектов, таких как пористость и подрез кромок
- Меньшее тепловыделение при сварке обеспечивает **повышенный ресурс расходных частей горелки**
- Малая зона нагрева материала обеспечивает **лучшие механические характеристики шва**



Примеры швов:





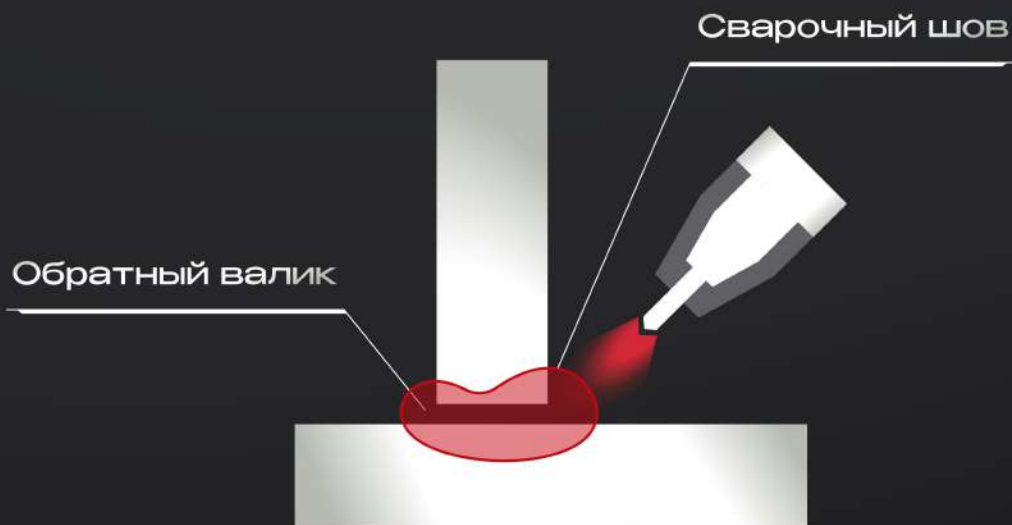
POWER ARC —

Режим сварки погруженной
дугой

Стабильная по направленности, погруженная сварочная дуга с глубоким проваром для верхнего диапазона мощности. В процессе дуга образуется не над сварочной ванной, как при обычной сварке, а внутри нее. При этом **расплавленный металл циркулирует вокруг и продавливает электродный материал глубже в заготовку**

Преимущества:

- Сокращение количества проходов при сварке
- Уменьшение подрезов
- **Меньшие тепловые деформации** за счет концентрированной сварочной дуги
- **Почти полное отсутствие брызг**



Примеры швов:





LSA —

Короткая дуга
с низким
разбрызгиванием

Высокоскоростные процессоры обеспечивают контроль отрыва капли при сварке короткими замыканиями. Они уменьшают ток в момент образования жидкого моста, чтобы не допустить его взрыва и обеспечить плавное схождение капли в сварочную ванну. За счет этого уменьшается разбрызгивание и сокращается тепловложение в основной материал

Преимущества:

- Мягкая дуга, спокойная сварочная ванна и превосходный внешний вид сварного шва
- Разбрызгивание уменьшено до 68% по сравнению с обычной сваркой короткими замыканиями
- Малая зона нагрева и термических деформаций свариваемых деталей



Примеры швов:





CONSTANT FUSION —

Контроль длины дуги

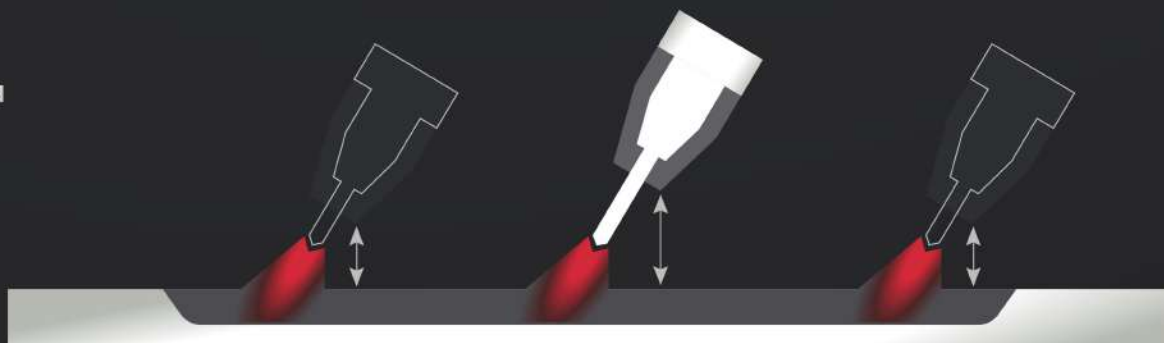
Микропроцессор до 100 000 раз в секунду отслеживает состояние дуги и длину вылета проволоки, автоматически подстраивая скорость подачи проволоки для поддержания оптимальных параметров сварочной ванны

Это позволяет компенсировать как неровности материала, так и неравномерное ведение горелки по отношению к сварочному шву

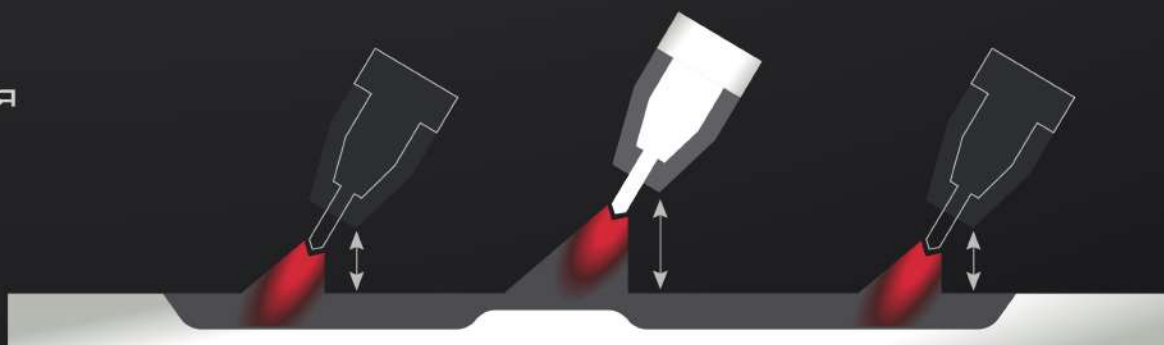
Преимущества:

- Гарантированное стабильное проплавление
- Уменьшение вероятности дефектов

С контролем
длины дуги



Без контроля
длины дуги



Примеры швов:





MMA —

Ручная дуговая сварка

Преимущества:

- Профессиональный источник тока для ручной дуговой сварки с регулировкой тока горячего старта и форсажа дуги
- Совместимость с электродами с различными типами покрытий: основное, кислотное, рутиловое, целлюлозное
- Подходит для сварки углеродистых и нержавеющей сталей



TIG LIFT —

Аргоно-дуговая сварка с контактным поджигом



Преимущества:

- Возможность настройки частоты импульсного тока, формы волны, времени спада и нарастания тока
- Снижение напряжения при поджиге дуги уменьшает вероятность повреждения вольфрамового электрода и стабилизируют горение дуги

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

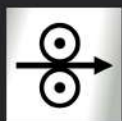


Модель	MARS 3	Частота напряжения питающей сети	30 - 80 Гц
Тип оборудования	MIG / MAG	Коэффициент мощности cos φ	0.94
Диапазон сварочного тока	30 - 500 А	Напряжение холостого хода MIG / MAG	78 В
Диапазон сварочного напряжения	12 - 45 В	Напряжение холостого хода РДС	30 В с VRD
Входное напряжение	3-х фазное 380 В (±25%)	Номинальное сварочное напряжение	39 В
ПВ при +40°C	60% (100%*)	Класс электромагнитной совместимости	B
Частота инвертора	110 кГц	Класс изоляции	H
КПД	89%	Режимы управления горелкой	2 такта / 4 такта / 4 такта спец. / точечная сварка
Номинальная потребляемая мощность	23.1 кВА / 21.7 кВт	Охлаждение горелки	Воздушное Жидкостное (опция)
Гарантия	3 года	Класс пылевлагозащиты	IP23
Силовая схема	Инвертор на основе биполярных транзисторов с изолированным затвором	Температура эксплуатации**	от -10°C до +40°C
Регулирование тока и напряжения	Цифровое	Размеры источника (ДхШхВ)	684 x 320 x 580 мм
Тип датчика скорости в приводе подачи	Фотоимпульсный инкрементальный энкодер	Масса источника	44 кг

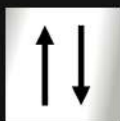
* - при использовании болтовых соединений силового кабеля (опция)

** - возможен запуск источника без системы охлаждения при температуре до -45°C

ОСОБЕННОСТИ MARS 3



Подключение
горелки Push-Pull



Подключение
горелки Up-Down

гарантия
36
месяцев



USB-порт
для обновления
программного
обеспечения



Интегрированная система
доступа по RFID
(с использованием системы
мониторинга SMARC)



Механизм подачи
проволоки
с 4-мя ведущими
роликами

ДОПОЛНИТЕЛЬНЫЕ ОПЦИИ



+

Силовые разъемы
с болтовым
соединением
с ПВ 100%



+

Дублирование
розетки СКР 50-70
на подающем механизме
для подключения РДС и строжки



+

Блок
жидкостного
охлаждения



+

Система
мониторинга
SMARC



+

Переключение
ячеек памяти
с горелки



+

Промежуточный
механизм подачи
проволоки



+

Аттестация
НАКС

БЛОК ПОДАЧИ ПРОВОЛОКИ

Технические
характеристики



Тип блока	Закрытый
Режим управления приводом	Обратная связь от фотоимпульсного энкодера
Номинальный ток	4.2 А
Номинальное напряжение	24 В
Скорость подачи проволоки	1.1 - 28 м/мин
Диаметр проволоки	0.8 - 1.6 мм
Катушка с проволокой	D 200, D 270, D 300, K 300
Привод и ролики	4 ролика, полноприводный
Разъем горелки	Евро
Габаритные размеры (ДхШхВ)	640 x 230 x 390 мм
Общая масса без катушки	14.5 кг

БЛОК ЖИДКОСТНОГО ОХЛАЖДЕНИЯ

Опция



Блок жидкостного охлаждения	AnyCool 101
Питание	От источника
Номинальная мощность	272 Вт
Номинальное напряжение	380 В
Объем	10 л
Отводимая тепловая мощность	1.7 кВт
Максимальный напор	0,38 МПа
Датчик потока	Да
Размеры (ДхШхВ)	684 x 320 x 310 мм
Масса	18.9 кг

ПРОМЕЖУТОЧНЫЙ МЕХАНИЗМ ПОДАЧИ ПРОВОЛОКИ

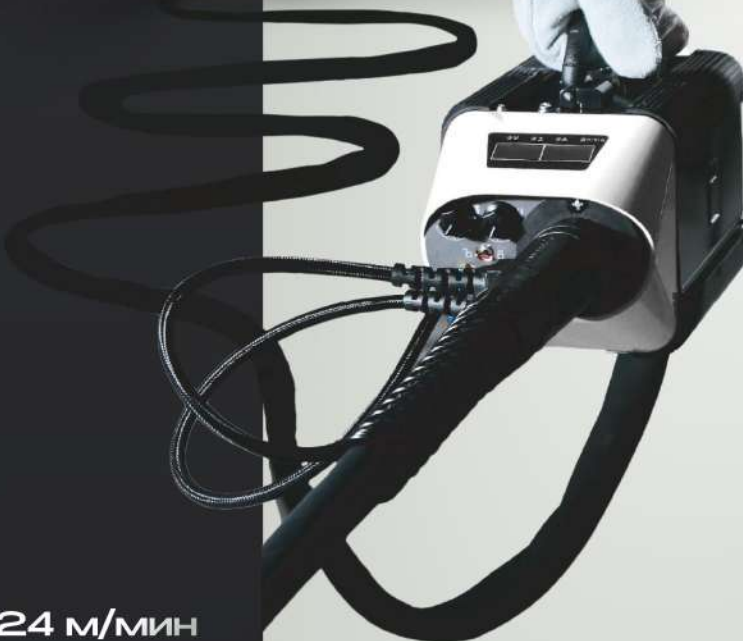
Опция



Легкий (4,3 кг) и компактный механизм обеспечивает сварщику **мобильность до 25 метров** от основного механизма подачи проволоки



Возможность регулировки сварочного тока и напряжения с цифровой индикацией на передней панели механизма



Технические характеристики

Скорость подачи проволоки **1.5 - 24 м/мин**

Цифровая индикация тока и напряжения **Да**

Сечение силового кабеля **50 мм²**

Три привода **2-х роликовый**

Функция блокировки органов управления **Да**

Вес **4.3 кг**

Максимальная длина рукава:

Стальная проволока **25 м**

Порошковая проволока **15 м**

Алюминиевая проволока **10 м**



Совместим с горелками газового и жидкостного охлаждения с евразъёмом



Встроенная система синхронизации приводов подачи основного и промежуточного механизма подачи






PULSONIC


Наша команда всегда рядом,
чтобы применить весь свой опыт
и сделать сварку на Вашем предприятии
простой и приносящей больше прибыли

КОНТАКТЫ

 pulsonic-spb.ru

 +7 (812) 679-71-00

 info@pulsonic-spb.ru

 Санкт-Петербург
Шостаковича, дом 5, к. 1



pulsonic-spb.ru