

Сварочные провода для полуавтоматической сварки.

Провод силовой "прямой"



Провод силовой "обратный"



Сечения сварочных кабелей для полуавтоматов с выносным механизмом подачи с учетом их длины в зависимости от сварочного тока указаны в таблицах 1 и 2.

Сечение сварочных кабелей определяется исходя из их допустимой температуры нагрева.

При использовании сварочных кабелей общей длиной свыше 35 м (для продолжительности нагрузки 100% при цикле 10 минут) или 20 м (для продолжительности нагрузки 35% при цикле 10 минут) на номинальных сварочных режимах необходимо также учитывать падение напряжения в них. Суммарное падение напряжения в "прямом" и "обратном" сварочных кабелях не должно превышать 4 В.

$$U=(I \cdot \rho \cdot L) / S,$$

где I - сварочный ток (А);

$\rho=0,0175$ - удельное сопротивление меди (Ом·м/кв.мм);

L - общая длина сварочного кабеля (м);

S - сечение сварочного кабеля (кв.мм).

ВНИМАНИЕ! Рекомендации по выбору сечения сварочных проводов общей длиной свыше 35 м (для продолжительности нагрузки 100% при цикле 10 минут) или 20 м (для продолжительности нагрузки 35% при цикле 10 минут) справедливы для работы на номинальных сварочных режимах для каждого отдельно взятого источника напряжения (тока). В случае использования источника напряжения (тока) на режимах отличных от номинального (при существующем запасе по диапазону регулирования сварочного напряжения) выбор сечения определяется только допустимой температурой нагрева кабелей.

Таблица 3

Длина кабеля, м	Длительный сварочный ток (при продолжительности нагрузки 100% и цикле 10 минут), А																											
	30	40	50	60	70	80	90	100	110	120	130	140	150	160	170	180	190	200	210	220	230	240	250	260	270			
	Ø0,6																											
	Ø0,8																											
	Ø1,0																											
	Ø1,2																											
5	Кабель КГ1х35														Кабель КГ1х50													
10	Кабель КГ1х35														Кабель КГ1х50													

Таблица 4

Длина кабеля, м	Сварочный ток при продолжительности нагрузки 35% и цикле 10 минут, А																																					
	30	40	50	60	70	80	90	100	110	120	130	140	150	160	170	180	190	200	210	220	230	240	250	260	270	280	290	300	310	320	330	340	350	360	370	380		
	Ø0,6																																					
	Ø0,8																																					
	Ø1,0																																					
	Ø1,2																																					
5	Кабель КГ1х35																																					
10	Кабель КГ1х35																																					

Взаимозаменяемость токовых разъемов указана в таблице 5.

Таблица 5

	Trafimet	Abicor Binzel	Alphatex	TBI
Кабель КГ1х35	Вставка магистральная TSK 35	Вставка магистральная BSB 35-50	Вставка магистральная АО-20800 (35-50)	Вставка магистральная TSB 35-50
Кабель КГ1х50	Вставка магистральная TSK 50	Вставка магистральная BSB 50-70	Вставка магистральная АО-20800 (35-50)	Вставка магистральная TSB 50-70
Кабель КГ1х70	Вставка магистральная TSK 70	Вставка магистральная BSB 50-70	Вставка магистральная АО-20600 (70-95)	Вставка магистральная TSB 50-70
2 Кабеля КГ1х70	подключение непосредственно к выходным шинам			

Таблица условных кодов частей токовых разъемов (см. таблицу 6).

Таблица 6

код	часть токового разъема
BM-35-50	Вставка магистральная TSK 35 "Trafimet" Вставка магистральная BSB 35-50 "Abicor Binzel" Вставка магистральная АО-20800 "Alphatex" Вставка магистральная TSB 35-50 "TBI"
BM-50-70	Вставка магистральная TSK 50 "Trafimet" Вставка магистральная BSB 50-70 "Abicor Binzel" Вставка магистральная TSB 50-70 "TBI"
BM-70-95	Вставка магистральная TSK 70 "Trafimet" Вставка магистральная АО-20600 (70-95) "Alphatex"

Расшифровка кода:

BM-50-70 - Вставка магистральная для кабеля сечением 35 кв.мм и 50 кв.мм (для вставки магистральной фирмы "Trafimet" только для кабеля 35 кв.мм.

Применение сварочных зажима и струбцины в зависимости от сварочного тока указано в таблице 7.

Таблица 7

Оконечная часть	Зажим "Земля"					Струбцина
Длительный сварочный ток (при продолжительности нагрузки 100% и цикле 10 минут), А	до 150	до 180	до 210	до 240	до 300	до 500
Сварочный ток при продолжительности нагрузки 35% и цикле 10 минут, А	до 200	до 300	до 350	до 400	до 500	до 600
Alphatex	АО-21150	АО-21151	АО-21152	АО-21153	АО-21154	АО-21180
Abicor Binzel	DE2200	DE2300		DE2400		DE2500

ВНИМАНИЕ!

В целях обеспечения качественного контакта с "изделием" рекомендуется использовать зажимы сварочные на длительных сварочных токах не более 250А. При проведении ответственных сварочных работ необходимо использовать только струбцины сварочные.

Таблица условных кодов сварочных проводов (см. таблицу 8).

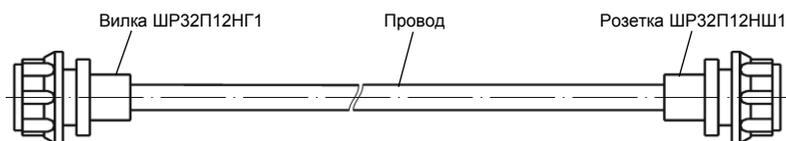
Таблица 8

Кабель	Длина	Провод силовой "прямой"	Провод силовой "обратный" с зажимом	Провод силовой "обратный" со струбциной
Кабель КГ1х35	5	Провод ПП-35-5-ВВ	Провод ПО-35-5-ВЗ	
	10	Провод ПП-35-10-ВВ	Провод ПО-35-10-ВЗ	
	15	Провод ПП-35-15-ВВ	Провод ПО-35-15-ВЗ	
	20	Провод ПП-35-20-ВВ	Провод ПО-35-20-ВЗ	
	25	Провод ПП-35-25-ВВ	Провод ПО-35-25-ВЗ	
	30	Провод ПП-35-30-ВВ	Провод ПО-35-30-ВЗ	
Кабель КГ1х50	5	Провод ПП-50-5-ВВ	Провод ПО-50-5-ВЗ	Провод ПО-50-5-ВС
	10	Провод ПП-50-10-ВВ	Провод ПО-50-10-ВЗ	Провод ПО-50-10-ВС
	15	Провод ПП-50-15-ВВ	Провод ПО-50-15-ВЗ	Провод ПО-50-15-ВС
	20	Провод ПП-50-20-ВВ	Провод ПО-50-20-ВЗ	Провод ПО-50-20-ВС
	25	Провод ПП-50-25-ВВ	Провод ПО-50-25-ВЗ	Провод ПО-50-25-ВС
	30	Провод ПП-50-30-ВВ	Провод ПО-50-30-ВЗ	Провод ПО-50-30-ВС
Кабель КГ1х70	5	Провод ПП-70-5-ВВ		Провод ПО-70-5-ВС
	10	Провод ПП-70-10-ВВ		Провод ПО-70-10-ВС
	15	Провод ПП-70-15-ВВ		Провод ПО-70-15-ВС
	20	Провод ПП-70-20-ВВ		Провод ПО-70-20-ВС
	25	Провод ПП-70-25-ВВ		Провод ПО-70-25-ВС
	30	Провод ПП-70-30-ВВ		Провод ПО-70-30-ВС
КГ1х70+ КГ1х70	5	Провод ПП-140-5-НН		Провод ПО-140-5-НС
	10	Провод ПП-140-10-НН		Провод ПО-140-10-НС
	15	Провод ПП-140-15-НН		Провод ПО-140-15-НС
	20	Провод ПП-140-20-НН		Провод ПО-140-20-НС
	25	Провод ПП-140-25-НН		Провод ПО-140-25-НС
	30	Провод ПП-140-30-НН		Провод ПО-140-30-НС

Расшифровка кода:

- ПП-35-5-ВВ - Провод "прямой" сечением 35 кв. мм и длиной 5 м с двумя вставками магистральными.
- ПП-140-5-НН - Провод "прямой" сдвоенный общим сечением 140 кв. мм с двумя наконечниками кабельными.
- ПО-35-5-ВЗ - Провод "обратный" сечением 35 кв. мм и длиной 5 м с вставкой магистральной и зажимом сварочным.
- ПО-50-5-ВС - Провод "обратный" сечением 50 кв. мм и длиной 5 м со вставкой магистральной и струбциной сварочной.
- ПО-140-4-НС - Провод "обратный" сдвоенный общим сечением 140 кв. мм с наконечником кабельным и струбциной сварочной.

Провода управления.



ВНИМАНИЕ!

Рекомендуется использовать провода управления с кабелем типа РПШ только длиной до 10 м.

Таблица условных кодов проводов управления (см. таблицу 9).

Таблица 9

Кабель	Длина	Провод управления
РПШ 10x0,75	5	Провод ПУ-10-0,75-5-ШР32-ШР32
	10	Провод ПУ-10-0,75-10-ШР32-ШР32
	15	Провод ПУ-10-0,75-15-ШР32-ШР32
	20	Провод ПУ-10-0,75-20-ШР32-ШР32
	25	Провод ПУ-10-0,75-25-ШР32-ШР32
	30	Провод ПУ-10-0,75-30-ШР32-ШР32
РПШ 12x1,0	5	Провод ПУ-12-1,0-5-ШР32-ШР32
	10	Провод ПУ-12-1,0-10-ШР32-ШР32
	15	Провод ПУ-12-1,0-15-ШР32-ШР32
	20	Провод ПУ-12-1,0-20-ШР32-ШР32
	25	Провод ПУ-12-1,0-25-ШР32-ШР32
	30	Провод ПУ-12-1,0-30-ШР32-ШР32
НРШМ 10x1,0	5	Провод ПУС-10-1,0-5-ШР32-ШР32
	10	Провод ПУС-10-1,0-10-ШР32-ШР32
	15	Провод ПУС-10-1,0-15-ШР32-ШР32
	20	Провод ПУС-10-1,0-20-ШР32-ШР32
	25	Провод ПУС-10-1,0-25-ШР32-ШР32
	30	Провод ПУС-10-1,0-30-ШР32-ШР32
НРШМ 12x1,0	5	Провод ПУС-12-1,0-5-ШР32-ШР32
	10	Провод ПУС-12-1,0-10-ШР32-ШР32
	15	Провод ПУС-12-1,0-15-ШР32-ШР32
	20	Провод ПУС-12-1,0-20-ШР32-ШР32
	25	Провод ПУС-12-1,0-25-ШР32-ШР32
	30	Провод ПУС-12-1,0-30-ШР32-ШР32

Расшифровка кода:

ПУ-10-0,75-5-ШР32-ШР32 - Провод управления марки РПШ с числом жил 10, сечением жилы 0,75 кв.мм, длиной 5 м, с вилкой ШР32П12НГ1 и розетка ШР32П12НШ1.

ПУС-10-1,0-5-ШР32-ШР32 - Провод управления (специальный) марки НРШМ с числом жил 10, сечением жилы 0,75 кв.мм, длиной 5 м, с вилкой ШР32П12НГ1 и розетка ШР32П12НШ1.

Рукава резиновые для подачи защитного газа.

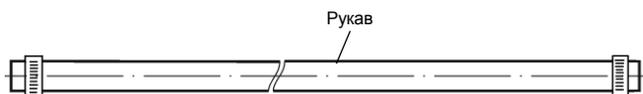


Таблица условных кодов рукавов резиновых (см. таблицу 10).

Таблица 10

Рукав	Длина	Рукав
Рукав I-9-6,3	5	Рукав P-9-5
	10	Рукав P-9-10
	15	Рукав P-9-15
	20	Рукав P-9-20
	25	Рукав P-9-25
	30	Рукав P-9-30

Расшифровка кода:

P-9-5 - Рукав резиновый с внутренним диаметром 9 мм и длиной 5 м.

Комплект монтажных принадлежностей для стационарной прокладки.

Комплект монтажных принадлежностей полуавтомата с выносным механизмом подачи состоит из:

1. Провода силового "обратного" со струбиной (см. табл. 7) - 1 шт.
2. Провода силового "прямого" - 1 шт.
3. Провода управления - 1 шт.
4. Рукава резинового с внутренним диаметром 9 мм (с хомутами) - 1 шт.

Таблица условных кодов комплектов монтажных принадлежностей полуавтоматов с выносным механизмом подачи (см. таблицу 11, 11а, 11б).

Кабель КГ1х35

Таблица 11

Длина, м	Провод управления			
	РПШ		НРШМ	
	10x0,75	12x1,0	10x1,0	12x1,0
5	КМП5-ПМ-35-10-0,75	КМП5-ПМ-35-12-1,0	КМПС5-ПМ-35-10-1,0	КМПС5-ПМ-35-12-1,0
10	КМП10-ПМ-35-10-0,75	КМП10-ПМ-35-12-1,0	КМПС10-ПМ-35-10-1,0	КМПС10-ПМ-35-12-1,0
15			КМПС15-ПМ-35-10-1,0	КМПС15-ПМ-35-12-1,0
20			КМПС20-ПМ-35-10-1,0	КМПС20-ПМ-35-12-1,0
25			КМПС25-ПМ-35-10-1,0	КМПС25-ПМ-35-12-1,0
30			КМПС30-ПМ-35-10-1,0	КМПС30-ПМ-35-12-1,0

Кабель КГ1х50

Таблица 11а

Длина, м	Провод управления			
	РПШ		НРШМ	
	10x0,75	12x1,0	10x1,0	12x1,0
5	КМП5-ПМ-50-10-0,75	КМП5-ПМ-50-12-1,0	КМПС5-ПМ-50-10-1,0	КМПС5-ПМ-50-12-1,0
10	КМП10-ПМ-50-10-0,75	КМП10-ПМ-50-12-1,0	КМПС10-ПМ-50-10-1,0	КМПС10-ПМ-50-12-1,0
15			КМПС15-ПМ-50-10-1,0	КМПС15-ПМ-50-12-1,0
20			КМПС20-ПМ-50-10-1,0	КМПС20-ПМ-50-12-1,0
25			КМПС25-ПМ-50-10-1,0	КМПС25-ПМ-50-12-1,0
30			КМПС30-ПМ-50-10-1,0	КМПС30-ПМ-50-12-1,0

Кабель КГ1х70

Таблица 11б

Длина, м	Провод управления			
	РПШ		НРШМ	
	10х0,75	12х1,0	10х1,0	12х1,0
5	КМП5-ПМ-70-10-0,75	КМП5-ПМ-70-12-1,0	КМПС5-ПМ-70-10-1,0	КМПС5-ПМ-70-12-1,0
10	КМП10-ПМ-70-10-0,75	КМЧ10-ПМ-70-12-1,0	КМПС10-ПМ-70-10-1,0	КМПС10-ПМ-70-12-1,0
15			КМПС15-ПМ-70-10-1,0	КМПС15-ПМ-70-12-1,0
20			КМПС20-ПМ-70-10-1,0	КМПС20-ПМ-70-12-1,0
25			КМПС25-ПМ-70-10-1,0	КМПС25-ПМ-70-12-1,0
30			КМПС30-ПМ-70-10-1,0	КМПС30-ПМ-70-12-1,0

Кабель КГ1х70 + Кабель КГ1х70

Длина, м	Провод управления			
	РПШ		НРШМ	
	10х0,75	12х1,0	10х1,0	12х1,0
5	КМП5-ПМ-140-10-0,75	КМП5-ПМ-140-12-1,0	КМПС5-ПМ-140-10-1,0	КМПС5-ПМ-140-12-1,0
10	КМП10-ПМ-140-10-0,75	КМП10-ПМ-140-12-1,0	КМПС10-ПМ-140-10-1,0	КМПС10-ПМ-140-12-1,0
15			КМПС15-ПМ-140-10-1,0	КМПС15-ПМ-140-12-1,0
20			КМПС20-ПМ-140-10-1,0	КМПС20-ПМ-140-12-1,0
25			КМПС25-ПМ-140-10-1,0	КМПС25-ПМ-140-12-1,0
30			КМПС30-ПМ-140-10-1,0	КМПС30-ПМ-140-12-1,0

Расшифровка кода:

КМП5-ПМ-35-10-0,75 - Комплект монтажных принадлежностей длиной 5 м для полуавтомата с выносным механизмом подачи, сечение силовых х проводов 35 кв.мм, провод управления РПШ10х0,75.

КМПС5-ПМ-35-10-1,0 - Комплект монтажных принадлежностей (специальный) длиной 5 м для полуавтомата с выносным механизмом подачи, сечение силовых проводов 35 кв.мм, провод управления НРШМ10х1,0.

КМП5-ПМ-140-10-0,75 - Комплект монтажных принадлежностей длиной 5 м для полуавтомата с выносным механизмом подачи, общее сечение сдвоенных силовых проводов 35 кв.мм, провод управления РПШ10х0,75.

Комплект монтажных принадлежностей полуавтомата в однокорпусном исполнении состоит состоит из:

1. Провода силового "обратного" с зажимом сварочный "Земля" на ток 400А (см. табл. 7) - 1 шт.
3. Рукава резинового с внутренним диаметром 9 мм (с хомутами) - 1 шт.

Таблица условных кодов комплектов монтажных принадлежностей полуавтоматов в однокорпусном исполнении (см. таблицу 12, 12а).

Кабель КГ1х35

Таблица 12

Длина, м	Код
5	КМП5-П-35
10	КМП10-П-35

Кабель КГ1х50

Таблица 12а

Длина, м	Код
5	КМП5-П-50
10	КМП10-П-50

Расшифровка кода:

КМП5-П-35 - Комплект монтажных принадлежностей длиной 5 м для полуавтомата в однокорпусном исполнении, сечение силовых проводов 35 кв.мм.

Комплект монтажных принадлежностей в рукаве (сварочный шлейф).

Сварочный шлейф полуавтомата с выносным механизмом подачи состоит из:

1. Провода силового "обратного" со струбиной (см. табл. 7) - 1 шт.
2. Провода силового "прямого" - 1 шт.
3. Провода управления - 1 шт.
4. Рукава резинового с внутренним диаметром 9 мм (с хомутами) - 1 шт.
5. Рукав защитный с термоусаживаемыми муфтами - 1 шт.

Таблица условных кодов сварочных шлейфов полуавтоматов с выносным механизмом подачи (см. таблицу 13, 13а, 13б).

Кабель КГ1х35

Таблица 13

Длина, м	Провод управления			
	РПШ		НРШМ	
	10x0,75	12x1,0	10x1,0	12x1,0
5	СШ5-ПМ-35-10-0,75	СШ5-ПМ-35-12-1,0	СШС5-ПМ-35-10-1,0	СШС5-ПМ-35-12-1,0
10	СШ10-ПМ-35-10-0,75	СШ10-ПМ-35-12-1,0	СШС10-ПМ-35-10-1,0	СШС10-ПМ-35-12-1,0
15			СШС15-ПМ-35-10-1,0	СШС15-ПМ-35-12-1,0
20			СШС20-ПМ-35-10-1,0	СШС20-ПМ-35-12-1,0
25			СШС25-ПМ-35-10-1,0	СШС25-ПМ-35-12-1,0
30			СШС30-ПМ-35-10-1,0	СШС30-ПМ-35-12-1,0

Кабель КГ1х50

Таблица 13а

Длина, м	Провод управления			
	РПШ		НРШМ	
	10x0,75	12x1,0	10x1,0	12x1,0
5	СШ5-ПМ-50-10-0,75	СШ5-ПМ-50-12-1,0	СШС5-ПМ-50-10-1,0	СШС5-ПМ-50-12-1,0
10	СШ10-ПМ-50-10-0,75	СШ10-ПМ-50-12-1,0	СШС10-ПМ-50-10-1,0	СШС10-ПМ-50-12-1,0
15			СШС15-ПМ-50-10-1,0	СШС15-ПМ-50-12-1,0
20			СШС20-ПМ-50-10-1,0	СШС20-ПМ-50-12-1,0
25			СШС25-ПМ-50-10-1,0	СШС25-ПМ-50-12-1,0
30			СШС30-ПМ-50-10-1,0	СШС30-ПМ-50-12-1,0

Кабель КГ1х70

Таблица 13б

Длина, м	Провод управления			
	РПШ		НРШМ	
	10x0,75	12x1,0	10x1,0	12x1,0
5	СШ5-ПМ-70-10-0,75	СШ5-ПМ-70-12-1,0	СШС5-ПМ-70-10-1,0	СШС5-ПМ-70-12-1,0
10	СШ10-ПМ-70-10-0,75	СШ10-ПМ-70-12-1,0	СШС10-ПМ-70-10-1,0	СШС10-ПМ-70-12-1,0
15			СШС15-ПМ-70-10-1,0	СШС15-ПМ-70-12-1,0
20			СШС20-ПМ-70-10-1,0	СШС20-ПМ-70-12-1,0
25			СШС25-ПМ-70-10-1,0	СШС25-ПМ-70-12-1,0
30			СШС30-ПМ-70-10-1,0	СШС30-ПМ-70-12-1,0

Расшифровка кода:

- СШ5-ПМ-35-10-0,75 - Сварочный шлейф длиной 5 м для полуавтомата с выносным механизмом подачи, сечение силовых проводов 35 кв.мм, провод управления РПШ10x0,75.
 СШС5-ПМ-35-10-1,0 - Сварочный шлейф (специальный) длиной 5 м для полуавтомата с выносным механизмом подачи, сечение силовых проводов 35 кв.мм, провод управления НРШМ10x1,0.
 СШ5-ПМ-70-10-0,75 - Сварочный шлейф длиной 5 м для полуавтомата с выносным механизмом подачи, общее сечение силовых проводов 70 кв.мм, провод управления РПШ10x0,75.

Комплекты поставки при заказе сварочного оборудования без монтажных принадлежностей.

Комплект поставки источника для полуавтоматической сварки.

Комплет поставки полуавтомата с выносным механизмом подачи состоит из:

1. Ответных частей разъемов сварочных (выбор ответных частей согласно табл. 5) - кол-во 2 шт.
2. Зажима или струбицы сварочной (выбор согласно табл. 7) - кол-во 1 шт.
3. Ответной части разъема управления (вилка ШР32П12НГ1) - кол-во 1 шт.

Таблица 14

Длительный сварочный ток (при продолжительности нагрузки 100% и цикле 10 минут), А	до 230	до 300	до 600
Сварочный ток при продолжительности нагрузки 35% и цикле 10 минут, А	до 390	до 510	до 600
Вставка магистральная для кабеля сечением, кв.мм*	35	50	70
Зажим сварочный "Земля"	АО-21153**		
Струбица сварочная			АО-21180***

* Взаимозаменяемость токовых разъемов указана в табл. 5

** Зажим сварочный "Земля" на ток 400А (см. табл.7)

*** Струбица сварочная на ток 500А (см. табл.7)

Таблица условных кодов комплектов поставки источников для полуавтоматической сварки (см. таблицу 15).

Таблица 15

Ответная часть разъема управления	Сварочный ток (ПН100%/ПН35%), А		
	до 230/до 390	до 300/до 510	до 600/ до 600
Вилка ШР32П12НГ1	КП-В-230-ШР32	КП-В-300-ШР32	КП-В-600-ШР32

Расшифровка кода:

КП-В-230-ШР32 - Комплект поставки источника (выпрямителя) для полуавтоматической сварки на длительный сварочный ток (ПН=100%) не более 230А с ответной частью разъема управления типа вилка ШР32П12НГ1.

Комплект поставки механизма подачи.

Комплет поставки состоит из:

1. Ответной части разъема сварочного (выбор ответных частей согласно табл. 5) - кол-во 1 шт.
2. Ответной части разъема управления (розетка ШР32П12НШ1) - 1 шт.
3. Хомутов Ø20 мм (для обеспечения герметичности газового тракта) - кол-во 2 шт.

в зависимости от способа подключения сварочной горелки

4. Ответной части разъема кнопки сварочной горелки (вилка ШР16П2НГ5) - кол-во 1 шт.
5. Ответной части разъема обратной связи горелки (розетка ШР20П5НШ10) - кол-во 1 шт.

Таблица условных кодов комплектов поставки механизмов подачи (см. таблицу 16).

Таблица 16

Ответная часть разъема		Сварочный ток (ПН100%/ПН35%), А		
кнопки сварочной горелки	обратной связи горелки	до 230/до 390	до 300/до 510	до 600/ до 600
		КП-М-230-ШР32	КП-М-300-ШР32	КП-М-600-ШР32
√		КП-М-230-ШР32-ШР16	КП-М-300-ШР32-ШР16	КП-М-600-ШР32-ШР16
√	√	КП-М-230-ШР32-ШР16-ШР20	КП-М-300-ШР32-ШР16-ШР20	КП-М-600-ШР32-ШР16-ШР20

Расшифровка кода:

КП-М-230-ШР32 - Комплект поставки подоющего механизма на длительный сварочный ток (ПВ=100%) не более 230А.

КП-М-230-ШР32-ШР16 - Комплект поставки подоющего механизма на длительный сварочный ток (ПВ=100%) не более 230А с ответной частью разъема кнопки сварочной горелки.

КП-М-230-ШР32-ШР16-ШР20 - Комплект поставки подоющего механизма на длительный сварочный ток (ПВ=100%) не более 230А с ответными частями разъемов кнопки сварочной горелки и обратной связи сварочной горелки.

Комплект поставки полуавтомата в однокорпусном исполнении.

Комплет поставки состоит из:

1. Ответной части разъема сварочного (выбор ответных частей согласно табл. 5) - кол-во 1 шт.
2. Зажима сварочного на 400 А АО-21153 (взаимозаменяемость см. табл. 7) - кол-во 1 шт.
4. Хомутов Ø20 мм (для обеспечения герметичности газового тракта) - кол-во 2 шт.

Таблица 17

Длительный сварочный ток (при продолжительности нагрузки 100% и цикле 10 минут), А	до 230	до 320
Сварочный ток при продолжительности нагрузки 35% и цикле 10 минут, А	до 380	
Вставка магистральная для кабеля сечением, кв.мм*	35	50

* Взаимозаменяемость токовых разъемов указана в табл. 5

Таблица условных кодов комплектов поставки полуавтоматов в однокорпусном исполнении (см. таблицу 18).

Таблица 18

Сварочный ток (ПН100%/ПН35%), А	
до 230/до 320	до 320/до 320
КП-П-230	КП-П-320

Расшифровка кода:

КП-П-230 - Комплект поставки полуавтомата на длительный сварочный ток (ПВ=100%) не более 230А.