

# СОВЕРШЕНСТВО

# НЕ ПРИЕМЛЕТ КОМПРОМИССОВ

**Dynasty<sup>®</sup> 210 DX**



# Dynasty® 210 DX

Stick  
AC/DC TIG



## Краткие технические характеристики

### Точное производство

Авто/мото тюнинг, кастомайзинг  
Машиностроение  
Аэрокосмическая отрасль  
Судостроение и судоремонт  
Трубное производство

### Виды сварки

AC/DC TIG (GTAW)  
Имп. TIG (GTAW-P)  
AC/DC STICK (SWAW)

### Питание

120 - 480 В, 1 или 3 фазы

### Диапазон регулирования тока

DC TIG: 1–210 А  
AC TIG: 2–210 А  
AC/DC STICK: 2–210 А

### Номинальный режим работы Вес

210 А при 18,4 В, ПВ 60%  
21,3 кг

**Обновление и расширение возможностей**  
расположенный на передней панели слот для SD карты памяти позволяет легко производить обновление программного обеспечения и расширять возможности оборудования. Обновления являются бесплатными.

**Pro-Set™**  
исключает гадание при установке сварочных параметров. Используйте функцию Pro-Set для быстрого, удобного и уверенного задания сварочных параметров. Просто выберите параметр и регулируйте его до появления на дисплее надписи Pro-Set.

**Таймер отключения**  
для экономии электроэнергии. Эта программируемая пользователем функция позволяет автоматически отключать питание машины, если она не используется заданное время.



позволяет подключаться к любому напряжению сети в пределах от 120 до 480 В без необходимости ручной перекоммутации. Оборудование работает от 1 и от 3 фаз, что делает его использование более универсальным. Идеальное решение в условиях "грязных" или нестабильных сетей.

**Питание блока ж/о горелки CPS**  
источник оснащен дополнительной розеткой 120 В для подключения блока жидкостного охлаждения сварочной горелки Cololmate 1.3. Доступно не всех исполнениях.

**Cooler-On-Demand™**  
включение системы охлаждения только при необходимости. Снижение шума, энергопотребления, а также объема загрязненного воздуха, проходящего через источник.



**Blue Lightning™** функция высокочастотного поджига для бесконтактного возбуждения дуги. Обеспечивает более стабильный и надёжный поджиг по сравнению с традиционными осцилляторами.

**Калибровка приборов** для периодической проверки цифровых измерительных приборов аппарата.

**Wind Tunnel Technology™** запатентованная система охлаждения сварочного источника тоннельного типа предотвращает попадание внешнего загрязненного воздуха на силовые и электронные компоненты, продлевая срок службы оборудования.

**Fan-On-Demand™** включение системы охлаждения сварочного источника происходит только при необходимости. Снижение шума, энергопотребления, а также объема загрязненного воздуха, проходящего через источник.

**TRUE BLUE®**  
3 YR. WARRANTY

ГАРАНТИЯ НА ОБОРУДОВАНИЕ 3 ГОДА



## Особенности сварки AC TIG

Расширенные настройки баланса обеспечивают контролируемое удаление оксидных пленок.

**Настройка частоты**  
обеспечивает контроль ширины конуса дуги и улучшает "направленность" дуги.

### Формы волны AC

#### Прямоугольная волна

Быстро затвердевающая сварочная ванна, глубокое проплавление и высокая скорость сварки

#### Сглаженная волна

Мягкая дуга с максимальным контролем сварочной ванны и отличным смачиванием

#### Синусоидальная волна

Для тех, кто предпочитает классическую мягкую дугу с отличным смачиванием

#### Треугольная волна

Минимальное тепловложение при сварке тонкого алюминия. Высокая скорость сварки

## Особенности сварки DC TIG

**Исключительно мягкая и точная дуга**

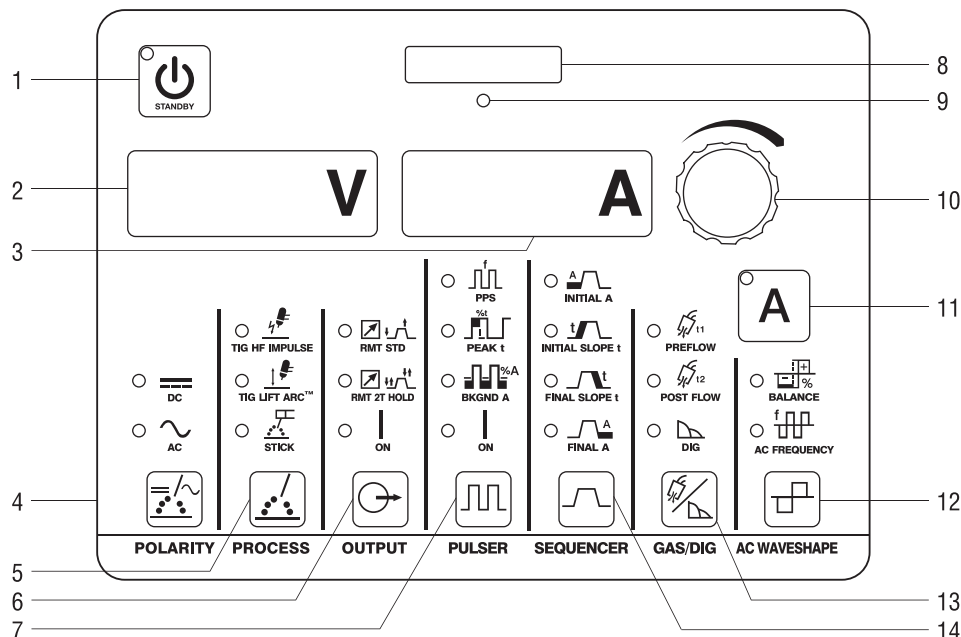
Для сварки спец. материалов

### Особенности AC/DC STICK

**DIG** функция регулирования параметров сварочной дуги в зависимости от типа электрода. Меньшие значения для мягкого горения дуги для электродов с основным покрытием E7018 и большие значения для более жесткой дуги для электродов с целлюлозным покрытием типа E6010.

**Hot Start** функция обеспечивает контроль за качественным поджигом дуги без залипания электрода.

**AC frequency** регулирование частоты обеспечивает дополнительную стабильность и качество формирования Stick-Stuck при залипании электрода отключает подачу напряжения на силовые выводы источника для безопасного извлечения. (Доступ через меню).

**1. Кнопка режима ожидания (Standby)****2. Вольтметр**

отображает среднее значение сварочного напряжения. Также используется для отображения описаний параметров в режиме меню.

**3. Амперметр**

отображает фактическую силу тока во время сварки и предварительно установленное значение тока в режиме холостого хода. Также используется для выбора параметров в режиме меню.

**4. Выбор полярности AC/DC****5. Выбор процесса и способа поджига дуги**

TIG: бесконтактное или касанием Lift-Arc  
Stick: адаптивный горячий старт

**6. Режим д/у триггера**

Стандартный (с удержанием триггера)  
2Т (с функцией фиксации HOLD)  
напряжение на выходах (только для Lift-Arc)

**7. Генератор импульсов**

Частота Гц\* DC: 0.1–500 Гц (имп./сек)  
AC: 0.1–500 Гц (имп./сек)

Время пикового тока\* 5–95%

Время базового тока\* 5–95%

**8. Слот для SD- карты памяти****9. Светодиодный индикатор (горит при работе с картой памяти)****10. Энкодер (аналого-цифровой преобразователь)**

используется совместно с соответствующими кнопками выбора функций, расположенными на передней панели, для изменения значений параметров, характерных для данных функций

\* доступна настройка Pro-Set \*\* диапазон силы тока зависит от диаметра вольфрамового электрода

**Пользовательское меню \*\*\***

1. Диаметр вольфрамового электрода = 0.05 - 3,2 мм
2. Режим работы д/у триггера = 2Т/3Т/4Т/4ТЛ/4ТЕ/4Тм
3. Выбор формы волны переменного тока = SOFT/ADVS/SINE/TRI  
СГЛАЖЕННАЯ/ПРЯМОУГОЛЬНАЯ/СИНУСОИДА/ТРЕУГОЛЬНАЯ
4. Выбор режима поджига дуги для РД STICK = HOTS ON/OFF  
включение/отключение адаптивного горячего старта

\*\*\* для входа в пользовательское меню нажмите кнопки 11, 13

\*\*\*\* для входа в инженерное меню нажмите и удерживайте более 3 секунд кнопки 11, 13

**11. Регулятор силы тока**

используется совместно с аналого-цифровым преобразователем для установки средней или пиковой величины сварочного тока при включенном генераторе импульсов

РАД / TIG AC 2–210 А\*\*  
РАД / TIG DC 1–210 А\*\*  
РД / Stick 5–210 А

**12. Форма волны переменного тока**

Баланс \* Баланс (30%), пер. 50–99%  
Частота 20–400 Гц

**13. Управление подачей газа/Форсаж дуги (DIG)**

Предварительная 0.0–25.0 сек  
Обдув шва Авто/Выкл – 50 сек  
Форсаж дуги (DIG)\* Выкл – 100%

**14. Управление технологическим циклом**

Начальный ток AC: 2–210 А\*\*  
(ток дежурной дуги) DC: 1–210 А\*\*  
Время гор. деж. дуги 0.0–25.0 сек  
Время нарастания тока 0.0–50.0 сек  
Время сварки 0.0–999 сек  
Время гашения дуги 0.0–50.0 сек  
Ток гашения AC: 2–210 А\*\*  
(ток заварки кратера) DC: 1–210 А\*\*  
Время заварки кратера 0.0–25.0 сек

**Инженерное меню \*\*\*\***

1. Время горения дуги 0.0–9,999 часов  
0.0–59 минут  
0–999,999 циклов  
сброс счетчика
2. Журнал ошибок = просмотр последних 8 ошибок
3. Таймер режима сна = 1/5/10/15/30/45МИН/1ЧАС
4. Функция антизалипания электрода = ВЫКЛ/ВКЛ
5. Напряжение холостого хода OCV = НИЗК/НОРМ
6. Таймеры сварки = ВЫКЛ/ВКЛ
7. Питание блока ж/о = АВТО/ВКЛ/ВЫКЛ (для моделей с CPS)
8. Блокировки = ВЫКЛ/1–4
9. Внешнее управление генератором импульсов = ВЫКЛ/ВКЛ
10. Сброс до заводских настроек
11. Версия программного обеспечения
12. Серийный номер аппарата

# ДЛЯ ТЕХ, КТО НЕ ПРИЕМЛЕТ МЕНЬШЕ СОВЕРШЕНСТВА

Если Вам нужны только самые качественные и эстетичные сварные швы, не соглашайтесь на компромиссы.

Источники серии DYNASTY созданы для людей, которые разделяют наше стремление к исключительной работе.

Для тех людей, для кого только отличные сварные швы являются единственно приемлемыми.  
ДЛЯ ВАС

+ 7 495 660 62 72

[www.topweldcut.ru](http://www.topweldcut.ru)

