

МЕХАНИЗМ ПОДАЧИ В ПОДАРОК ПРИ ПОКУПКЕ TSS DUAL DGW 28/600EDS-A



НАКС

ПРЕИМУЩЕСТВА СВАРОЧНОГО АГРЕГАТА TSS DUAL DGW 28/600EDS-A

- Питание внешних электропотребителей одновременно со сварочным процессом.
- Возможность параллельного использования двух постов на разных сварочных токах и режимах.
- 600А суммарный ток сварки.
- 28 кВт выходная мощность для питания электропотребителей.
- Более 10 часов автономной работы на одном баке.
- 4 вида сварки и воздушно-дуговая строжка.
- Сварка электродами с различным металлургическим типом покрытия.
- Сварки во всех пространственных положениях, в т.ч. вертикальным швом на спуск.
- Два дистанционных регулятора сварочного тока с кабелем 15 метров и комплект ЗИП на 2000 моточасов в базовой комплектации.

СВАРОЧНЫЕ ПРОЦЕССЫ

- MMA (ручная дуговая сварка) – оба поста.
- CELLULOSE (сварка труб на спуск, электродами с целлюлозным видом покрытия) – оба поста.
- Lift TIG DC (аргонодуговая сварка на постоянном токе, зажигание дуги касанием) – оба поста.
- FCAW (полуавтоматическая сварка порошковой проволокой) – пост В.
- CAG-A (воздушно-дуговая строжка угольным электродом) – пост В.

ОПЦИИ В БАЗОВОЙ КОМПЛЕКТАЦИИ

- Дисплей сварочного тока для поста А, дисплей сварочного тока и напряжения для поста В.
- Регулируемый горячий старт – оба поста.
- Регулируемый форсаж дуги – оба поста.
- Дистанционная регулировка тока для MMA и TIG сварки – оба поста.
- Предпусковой подогрев двигателя для запуска при отрицательных температурах.
- Кнопка экстренной остановки.

ОЦЕНИТЕ ВСЕ ВОЗМОЖНОСТИ СВАРОЧНОГО ГЕНЕРАТОРА TSS DUAL DGW 28/600EDS-A!



**В АВГУСТЕ МЫ ВАМ ДАРИМ
МЕХАНИЗМ ПОДАЧИ СВАРОЧНОЙ
ПРОВОЛОКИ TSS FCAW-501.***



Узнать розничную цену

* В августе 2020 при покупке TSS DUAL DGW 28/600EDS-A, в комплект поставки мы бесплатно добавляем механизм подачи сварочной проволоки TSS FCAW-501.



ПОДАРОК!

ПРИ ПОКУПКЕ TSS DUAL DGW 28/600EDS-A



Наличие таких функций, как CELLULOSE (сварка труб на спуск, электродами с целлюлозным видом покрытия) **и FCAW** (полуавтоматическая сварка порошковой проволокой) идеально подходит для строительства и ремонта трубопроводов.

При сварке неповоротных стыков труб с заводской разделкой кромок в процессе строительства трубопроводов могут быть применены следующие технологические варианты ручной дуговой сварки электродами с целлюлозным видом покрытия методом «на спуск»:

- корневой слой шва и горячий проход – CELLULOSE, заполняющие и облицовочный слои шва – FCAW;
- корневой слой шва – CELLULOSE, горячий проход, заполняющие и облицовочный слои шва – FCAW;
- корневой слой шва и горячий проход – CELLULOSE, последующие слои – MMA, электродами с основным видом покрытия методом «на подъем»;
- корневой слой шва и горячий проход – CELLULOSE, последующие слои – MMA, электродами с основным видом покрытия методом «на спуск».

Использование сварочного агрегата TSS DUAL DGW 28/600EDS-A при ремонте и строительстве трубопроводов призвано обеспечить: снижение себестоимости работ; сокращение продолжительности строительства; обеспечение безопасности выполняемых работ; рациональное использование трудовых ресурсов и машин.



Подготовка кромок труб, зачистка швов, воздушно-дуговая строжка.



Предварительный подогрев кромок.



Заполняющие и облицовочный слои шва – FCAW.



Корневой слой шва и горячий проход – CELLULOSE.



ГРУППА КОМПАНИЙ ТСС

г. Москва, пр-д Ольминского д.3а, стр.3

+7 (495) 258-00-20, 8 (800) 250-41-44

info@tss.ru www.tss.ru