

# Aristo® 1000 AC/DC SAW

## AC/DC invertor pro efektivní svařování pod tavidlem

Svařovací zdroj Aristo® 1000 AC/DC je postaven na unikátních a patentovaných technologiích tak, aby zajistil nejlepší parametry svařování při nejnižší možné spotřebě energie. Výsledkem je svařovací zdroj, který za kilowatt hodinu zavaří víc.

Svařovací zdroj Aristo® 1000 AC/DC je navržen pro práci s digitálním ovládacím panelem PEK a robustními podavači A2/A6.

- **Globální invertor**- Tento zdroj je možno připojit do třífázové sítě s napětím od 380 do 575 V, 50 nebo 60 Hz.
- **AC nastavení střídavého proudu – Bead Profile Modelling™**  
Aristo 1000 AC/DC nabízí plnou kontrolu nastavení pro AC svařování. Nastavením frekvence, vyvážení a offset pro střídavý proud AC, můžete optimalizovat průvar, vnesené teplo, výkon navaření, stabilitu oblouku a jeho vířivý efekt a přizpůsobit ho vašim individuálním potřebám.
- **Změna mezi DC a AC “on the fly”** – Tato patentovaná funkce minimalizuje doby odstávky, zvyšuje stupeň automatizace a snižuje možnosti vad. Díky jednomu stisku tlačítka lze přejít ze svařování DC na AC za chodu.
- **Více výstupů** – Dva zdroje Aristo 1000 AC/DC mohou být snadno paralelně propojeny a synchronizovány tak aby dodávaly větší výkon.
- **Navrženo pro těžké průmyslové aplikace**  
Třída krytí IP 23.
- **Dlouhé svařovací kabely** – Patentovaná technologie **Cable Boost™** uchovává energii a okamžitě dodává až 450 % energie navíc, když je třeba. Funkce Cable Boost dovoluje prodloužit svařovací kabely na více jak dvounásobek, bez kompromisů na výsledky svařování.

### Navrženo pro automatizaci

Stejnosemý DC oblouk je běžně používán pro svařování v kořenových partiích svaru, pro dosažení plného průvaru. Funkce “on the fly” dovoluje přepnout na střídavý AC oblouk bez přerušení svařování na válcových objektech. Toto minimalizuje doby přerušení svařování a zároveň riziko vzniku vad ve svaru, protože je eliminováno přerušení svařování.

Aristo 1000 AC/DC je navrženo pro aplikace, kde jsou požadovány dlouhé svařovací kabely a kde je střídavý zdroj náchylný na výkyvy napětí. Zvláštní péče byla věnována situacím, kdy zejména stroj je limitující faktor. Zde nejsou žádné kompromisy, když přijde na svařování.



### Eco design

- **Cable Boost™** zároveň spoří energii. Induktivní energie vytvářená ve svařovacích kabelech je znovu použita ve svařovacím procesu, místo aby byla vyplývána jako teplo nebo jiné ztráty výkonu.
- **Dálkově ovládaný start/stop** – Další funkce, která šetří energií. Zdroj může být nastartován pomocí funkce dálkového start/stop.
- **Účinnost a menší spotřeba energie** – Nejmodernější technologie a patentované nově vynalezené funkce ve zdroji Aristo 1000 AC/DC redukuje ztráty na minimum. Pro návrh a výrobu zdroje byly vybrány jen komponenty s nevyšší účinností. To pomůže snížit Vaše náklady na instalaci, provoz a zmenší vaši „uhlíkovou stopu“ na zemi.

### Aplikace

- **Konstrukce větrných elektráren, komponenty jaderné energetiky**
- **Nosníky, díly mostních konstrukcí.**
- **Nosníky a díly dopravních strojů**
- **Panelové díly lodí**
- **Obecné konstrukce**
- **Jedno i vícedrátové technologie**

## Technická data **Aristo® 1000 AC/DC SAW**

Napájecí napětí, 3 ph V, Hz	380-575, 50/60
Napájecí proud (DC výs.), A / V	86 / 380 82 / 400 79 / 415 74 / 440 71 / 460 66 / 500 59 / 550 57 / 575
Jištění (pomalé), A / V	100 / 380 100 / 400 80 / 415 80 / 440 80 / 460 80 / 500 63 / 550 63 / 575
Maximální zatížení: 100% DZ A/V	1000 / 44
Napětí naprázdno, V	130
Příkon bez zatížení, W	240
Účinnost při max. zátěži	0.88
Účinník	0.93
Třída krytí	IP23
Rozměry DxŠxV mm	865x610x1320
Hmotnost, kg	330
Certifikace	CE certified
Schválení 3. stran	ETL, CCC and Ghost R

This welding power source comply with the requirements of IEC-/EN 60974-1 and IEC-/EN 60974-10

### Digitální ovládací panel PEK

Svařovací zdroj spolupracuje se standardním ovládacím panelem PEK. Panel PEK je používán pro všechny prvky mechanizace ESAB od svařovacích traktorů po automaty typu sloup výložník.

Flexibilita panelu PEK znamená menší potřebu na výcvik operátorů a snižuje nutný počet náhradních dílů.

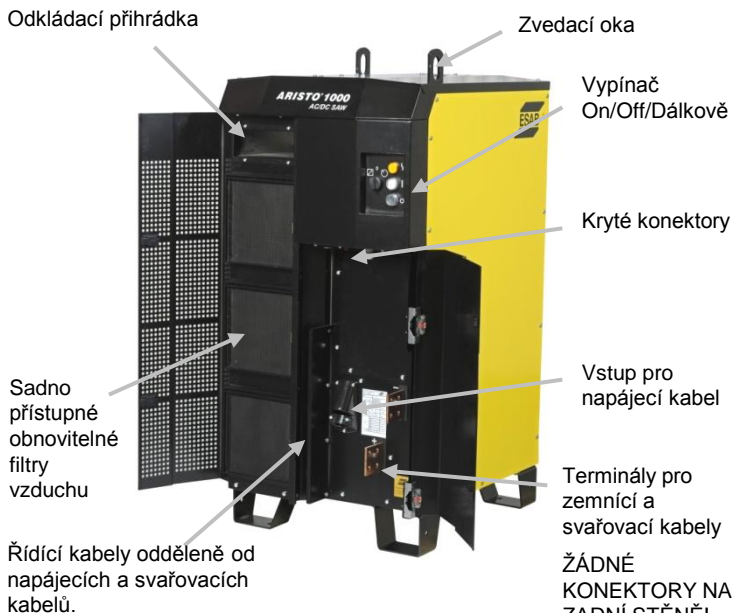
Více v samostatném katalogovém listu.

A2-A6 Process controller PEK

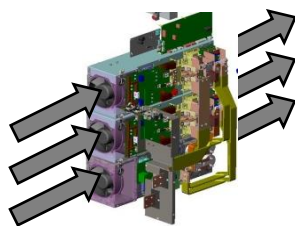


## Navrženo pro nepřetržitě svařování

Jedním z nečastějších důvodů, proč dochází k odstávkám ve svařování je poškození kabelů a konektorů. Aristo 1000 AC/DC je navrženo tak, aby eliminovalo toto riziko. Na zdroji nejsou žádné konektory ani přípojovací terminály, umístěné na nekrytých místech. Všechny kabely jsou připojeny za dvířky na čelní stěně zdroje. Vše snadno přístupné pro servisní zásah a kontrolu.



### Efektivní chlazení



Konstrukce chladících kanálů zvyšuje efektivitu chlazení a navíc všechny citlivé komponenty jsou chráněny před prachem a volnými částicemi. Chladící kanály jsou snadno čistitelný stlačeným vzduchem. Znovu použitelné filtry vzduchu nižují množství nečistot v nasávaném vzduchu do chladícího kanálu.

**Chlazení na požádání.** Ventilátory chlazení běží jen při svařování.

Výhody:

- Nižší spotřeba energie
- Nižší hladina hluku na pracovišti
- Nižší prašnost na pracovišti a nižší znečištění zdroje.

## Objednací informace

Aristo® 1000 AC/DC SAW	0462 100 880
Ovládací kabel 15 m	0460 910 881
Ovládací kabel 25 m	0460 910 882
Ovládací kabel 35 m	0460 910 883
Ovládací kabel 50 m	0460 910 884
A2-A6 ovládací panel PEK	0460 504 880



ESAB VAMBERK, s. r. o.  
Smetanovo nábř. 334  
517 54 Vamberk  
Tel.: +420 494 501 440  
Fax +420 494 501 407  
E-mail: info@esab.cz  
[www.esab.cz](http://www.esab.cz)

