

**ARC 800**

螺柱焊接设备  
拉弧焊专用  
依据现行标准制定

## 技术数据

气保护焊/自动焊	标配/选配
焊接范围	M3 至 MR12, 直径 2 至 10mm
焊接材料	低碳钢、不锈钢
焊接速度	7-17 个螺柱/分钟 (取决于应用和螺柱直径)
焊接电流	800 A
焊接时间	5-1,000 毫秒
主电源	400 V, 3 相, 50/60 Hz, 35 AT (可提供替代输入电压)
主插头	32 A (400 V 电源)
供电电源	变压器/整流器
冷却方式	F (温控冷却风扇)
保护等级	IP 23
尺寸长 x 宽 x 高	470 x 230 x 220 mm (不含手柄)
重量	37 kg

## 基本信息

## 应用

- 特别适用于较厚板的焊接 (厚度为 2mm 或以上)

## 焊接方式

- 短周期拉弧焊接
- 拉弧焊接

## 设备

- 用于焊接的瓷环 (标配)
- 用于焊接的保护气体 (标配)
- 自动焊配件 (选配)

### 优点

#### 特点

- **微处理器控制器** – 可精确控制焊接时间，提升焊接可靠性以及操作便利性
- **功能监控** – 在通电后进行自动功能测试；监控所有内部系统功能
- **错误代码显示** – 数字显示
- **提升测试** – 用于间隙式焊枪

#### 结构

- **操作极为简便**
- **设计紧凑**
- **坚固耐用** – 金属外壳，适适合环境恶劣的车间和现场使用

#### 安全性

- **集成电源滤波器**（防止电压峰值波动影响）
- **适用于网压波动较大的施工场地** – 在临界网压（- 10% + 10%）下亦可使用
- **通过 EMC 测试**
- **通过高电压测试**
- **重复焊接触发锁定** – 防止在已经焊接的焊钉上再次实施焊接
- **变压器温度监控** – 在焊机过热的情况下自动关机
- **温度调节通风设备** – 降低螺柱焊接设备工作的噪音和粉尘影响（提高系统可靠性）
- **变压器与控制单元分离** – 保护电子元件免受粉尘和热负荷的影响
- **控制装置与焊接电缆电位隔离** – 提高设备运行安全性
- **风冷通道** – 冷却空气通过通道直接使变压器降温，保护电子元件免受污垢和粉尘的影响
- **最佳保护以抵抗外界干扰**
- **保护等级：IP 23**
- 允许室外操作

#### 焊接特性

- **显示** – 无级可调功率设置；通过 LED 显示屏方便监控所有功能；显示焊接时间和前置充气时间（选配：自动输料充气时间）；控制和监测所有系统功能
- **功能强大** – 内置备用功率
- 即使将焊接电缆与接地电缆接反，也可更改焊接电压极性，进行**无故障焊接**

#### 适配螺柱焊枪

- **A 12, A 16, AI 06**
- **CA 08**
- **PAH-1**（仅适用于自动焊）
- **KAH 412、KAH 412 LA**（仅适用于自动焊）

发布 02/11

（技术数据可能有所改变）