

Сделано в России. Без компромиссов.

ВАРТУМ — это российский промышленный сварочный источник нового поколения. Продуман до каждой детали: от архитектуры силовой части до уникальных сварочных процессов.

Это не просто аппарат — это платформа инженерного превосходства, включая уникальные режимы, обеспечивающие результат в любой сварочной задаче.



Преимущества

- SiC MOSFET — высокая эффективность, частота и надёжность
- КПМ до 0,99 — экономия энергии и стабильная работа
- Тоннельное охлаждение — чистая логика и управление, изолированная силовая часть
- Специальные режимы: КД, СТК, ФКП — под любые соединения и материалы
- Интеграция в автоматизированные комплексы и промышленные линии

Исполнение:

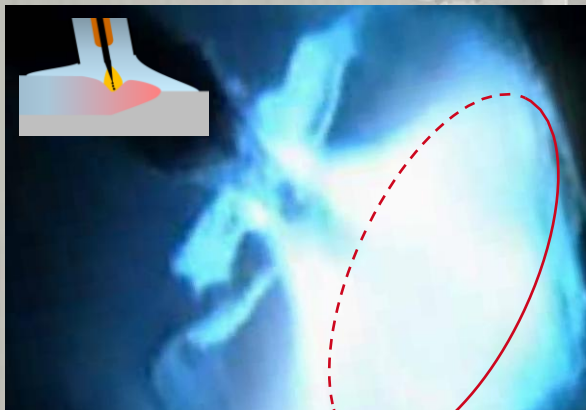
1. Моноблок (источник питания, встроенный механизм подачи, БЖО, телега)
2. Модуль (источник питания, переносной механизм подачи, БЖО опция, телега опция)

Технические характеристики

Параметр / Модель	353	411	511
Диапазон регулировки тока [А]	20–360	20–430	20–510
ПВ при I _{макс.} [%]	100	100	100
Ток при 100% ПВ [А]	360	430	500
Максимальный сварочный ток [А]	380	450	550
Напряжение XX [В]	75	75	75
Подача проволоки [Ø мм]	0,8–1,2	0,8–1,6	0,8–1,6
Напряжение сети [V]	3×400	3×400	3×400
Допуск по сети [%]	±15/–25	±15/–25	±15/–25
Предохранитель [А]	32	32	40
Класс защиты	IP 44	IP 44	IP 44
КПМ	≥0,96	≥0,96	≥0,96
Потребляемая мощность [кВА]	13,7	16,8	23,0

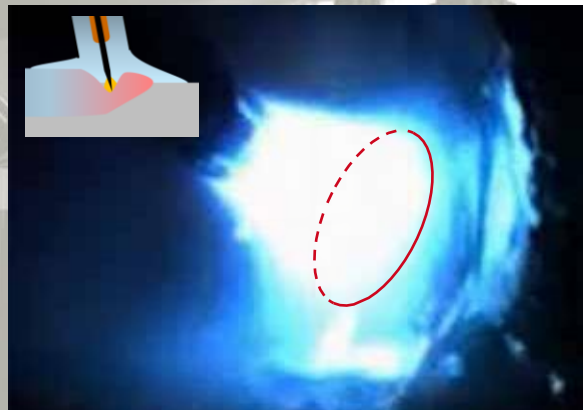
Специальные режимы:

1. Стандарт контроль (СТК)



Обычная дуга

Широкий факел, нет концентрации



Стандарт контроль (СТК)

Сжатая дуга с концентрацией в центре

- стабильная сварка даже при большом вылете проволоки
- снижение к минимуму объема работ по разделке кромок, следовательно, меньшее количество слоев и проходов, меньше расход сварочных материалов и защитного газа, сокращение общего времени сварки.
- особое преимущество, например, при сварке угловых швов тавровых соединений, конструктивных элементов, находящихся под динамической нагрузкой, например несущих частей мостов, строительных металлоконструкций, подвижных составов транспортном машиностроении.
- хорошая характеристика проплавления;
- стабильная дуга;
- уменьшенная опасность образования подрезов;
- высокую скорость сварки;

2. Контроль дуги (КД)

Стабильный корень шва, без перегрева и прожогов.

- Простая, надежная сварка корневых швов.
- Простая сварка по зазору.
- Идеальная сварка в любом положении с минимальной теплоотдачей
- Меньшее внесение тепла и малое количество брызг
- Ярко выраженный корень шва и надежное пограничное схватывание



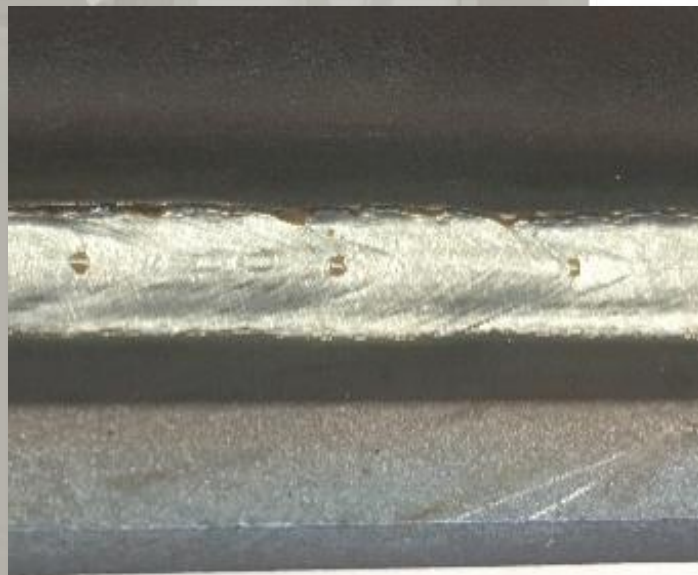
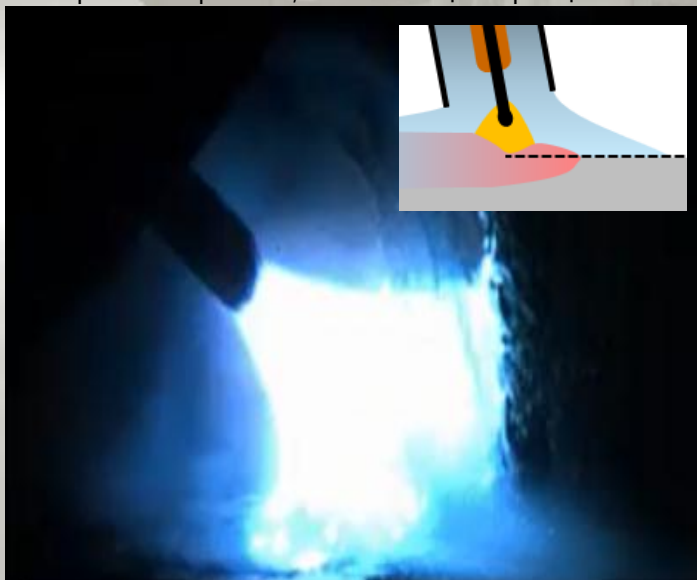
3. Фокус импульс (ФКП)

Все преимущества СТК в сочетании с дополнительной эффективностью

- Устойчивая направленность благодаря регулируемой интенсивности нагрева
- Снижение тепловложения на 30 %
- Повышение производительности до 40 %
- Сварка с уменьшенным углом разделки кромок
- Значительное повышение качества
- Возможность сварки поверх прихваток
- Импульс во всех пространственных положениях

Стандартный импульс

Широкий факел, нет концентрации



Фокус импульс

Сжатая дуга с концентрацией в центре

