

## Conditii de utilizare a generatoarelor la sudura

### 1. Conectarea unui echipament de sudura independent la prizele unui generator

Atunci cand doriti sa conectati un transformator de sudura la un generator de curent, asigurati-va ca aveti un generator suficient de puternic pentru a face fata curentului mare absorbit de aparat la amorsarea arcului de sudura. In caz contrar, veti avaria alternatorul generatorului iar condensatorii acestuia pot exploda.

In orice caz, nu recomandam utilizarea transformatoarelor de sudura pe generatoare. Totusi daca acest lucru se intampla, atunci va trebui ca generatorul sa poata furniza o putere de cel putin doua ori mai mare decat cea specificata de producatorul echipamentului de sudura.

Important!

Daca veti utiliza invertere de sudura atunci puteti lucra in siguranta. Recomandam sa folositi invertoare speciale pentru utilizare pe generatoare de curent (acestea accepta fluctuatii de tensiune de +/- 10%).

Nota!

In cazul in care sudati frecvent, va sugeram sa va dotati cu un grup electrogen de sudura care nu va crea nici un fel de probleme in cazul utilizarii indelungate

### 2. Utilizarea unui grup electrogen de sudura specializat

a. Echipamentul ideal pentru lucrari de interventie (in locuri fara sursa de alimentare cu tensiune) este grupul electrogen de sudura. Acesta permite atat alimentarea unor consumatori uzuali monofazati sau trifazati cat si folosirea operatiei de sudura.

b. Alegerea echipamentului potrivit pentru operatia de sudura dorita se face consultand tabelul de mai jos

| REGIMURI DE LUCRU PENTRU GRUPURI ELECTROGENE DE SUDURA |               |           |     |     |           |     |     |            |     |     |
|--|---------------|-----------|-----|-----|-----------|-----|-----|------------|-----|-----|
| Curent (A)   | Electrod (mm) | WG 180 AC |     |     | WG 200 AC |     |     | WGT 220 DC |     |     |
|  |               | 100%      | 60% | 35% | 100%      | 60% | 35% | 100%       | 60% | 35% |
| 30   | 1.5           | ■         | ■   | ■   | ■         | ■   | ■   | ■          | ■   | ■   |
| 40   | 1.5           | ■         | ■   | ■   | ■         | ■   | ■   | ■          | ■   | ■   |
| 50   | 2.0           | ■         | ■   | ■   | ■         | ■   | ■   | ■          | ■   | ■   |
| 60   | 2.0           | ■         | ■   | ■   | ■         | ■   | ■   | ■          | ■   | ■   |
| 70   | 2.5           | ■         | ■   | ■   | ■         | ■   | ■   | ■          | ■   | ■   |
| 80   | 2.5           | ■         | ■   | ■   | ■         | ■   | ■   | ■          | ■   | ■   |
| 90   | 2.5           | ■         | ■   | ■   | ■         | ■   | ■   | ■          | ■   | ■   |
| 100  | 2.5           | ■         | ■   | ■   | ■         | ■   | ■   | ■          | ■   | ■   |
| 110  | 2.5           | ■         | ■   | ■   | ■         | ■   | ■   | ■          | ■   | ■   |
| 120  | 2.5           | ■         | ■   | ■   | ■         | ■   | ■   | ■          | ■   | ■   |
| 130  | 3.25          | ■         | ■   | ■   | ■         | ■   | ■   | ■          | ■   | ■   |
| 140  | 3.25          | ■         | ■   | ■   | ■         | ■   | ■   | ■          | ■   | ■   |
| 150  | 3.25          | ■         | ■   | ■   | ■         | ■   | ■   | ■          | ■   | ■   |
| 160  | 3.25          | ■         | ■   | ■   | ■         | ■   | ■   | ■          | ■   | ■   |
| 170  | 4.0           | ■         | ■   | ■   | ■         | ■   | ■   | ■          | ■   | ■   |
| 180  | 4.0           | ■         | ■   | ■   | ■         | ■   | ■   | ■          | ■   | ■   |
| 190  | 4.0           | ■         | ■   | ■   | ■         | ■   | ■   | ■          | ■   | ■   |
| 200  | 4.0           | ■         | ■   | ■   | ■         | ■   | ■   | ■          | ■   | ■   |
| 210  | 5.0           | ■         | ■   | ■   | ■         | ■   | ■   | ■          | ■   | ■   |
| 220  | 5.0           | ■         | ■   | ■   | ■         | ■   | ■   | ■          | ■   | ■   |

#### TIP ELECTROD

■ CURENT ALTERNATIV (AC)

■ RUTILICI; SUPERTIT; SUPERTIT FIN

■ CURENT CONTINUU (DC)

■ BAZICI; SUPERBAZICI; INOX  
AL; FONTA; RUTILICI; SUPERTIT

Ciclul de functionare:  $Cf = [Tf / (Tf + Tp)] \times 100\%$

Unde: Cf           Ciclul de functionare  
Tf            Timpul de functionare efectiva  
Tp            Timp de pauza  
Tf + Tp       Timp etalon = 10 minute

Exemplu: Un ciclu de functionare de 60% inseamna ca utilizatorul va putea suda 6 minute din 10, iar 4 minute va astepta ca echipamentul sa se raceasca