

БСН-400У2, БСН-600У2 блоки снижения напряжения



Блоки снижения напряжения холостого хода сварочных источников (трансформаторов и выпрямителей) БСН-400У2 и БСН-600У2, предназначены для создания безопасных условий труда при проведении сварочных работ с использованием сварочных источников на номинальный ток до 500 А (700А). Сварочные источники должны соответствовать: трансформаторы (ТДМ) - ГОСТ 95-77, а выпрямители (ВД) - ГОСТ 13821-77. Сварочные источники не должны иметь осцилляторов (высоковольтных устройств поджига дуги).

Заказать

sales@td-automatika.ru



БСН-400У2 блоки снижения
напряжения



БСН-600У2 блоки снижения
напряжения

Блок является вспомогательным средством защиты от поражения сварщика напряжением холостого хода в процессе замены электрода и применяется в соответствии с ГОСТ 12.3.003-86 при проведении электросварочных работ внутри металлических емкостей, в колодцах, туннелях, на понтонах, в котлах, в отсеках судов и т.п.

Внимание: Блок не может быть использован в качестве единственного средства защиты. Блок, как средство защиты функционирует лишь в паузах между сварками, а так же – через время (не более 1 с) выдержки полного напряжения холостого хода после обрыва дуги за счет размыкания силовой цепи блока и наличия дежурного напряжения на электрододержателе.

Особенности

Блок обеспечивает:

- Замыкание силовой цепи блока, при замыкании сварочной цепи активным сопротивлением, верхнее значение которого находится в диапазоне от 200 Ом до 400 Ом.
- Замкнутое состояние силовой цепи блока при протекании в сварочной цепи (в дуговом промежутке) сварочного тока, значение которого находится в диапазоне 50-500 А.
- Замкнутое состояние силовой цепи блока в течение времени выдержки не более 1 с после прекращения протекания сварочного тока в ней.
- Размыкание силовой цепи после отработки времени выдержки (не более 1 с) с появлением дежурного напряжения на электрододержателе до величины (8,5-12) В.
- Поддержание дежурного (сниженного) напряжения на электрододержателе при сопротивлении в сварочной цепи (дугового промежутка) более 400 Ом.

- Сниженное напряжение на электрододержателе в случае выхода из строя любого элемента схемы.
- Срабатывание защиты при неправильном подключении.
- Срабатывание резервной защиты с выдержкой времени (1,24-1,45) с при выходе из строя элементов схемы блока.

Блок изготовлен по техническим условиям ТУ

Технические характеристики

Наименование параметра	Значения	
	БСН- 400У2	БСН - 600У2
Напряжение питающей сети блока управления, В	2х380 или 1х220	2х380 или 1х220
Частота питающей сети, Гц	50	50
Дежурное напряжение (сниженное напряжение), В, не более	10	10
Время срабатывания блока с подачей сварочного напряжения между электрододержателем и свариваемым изделием, с, не более	0,06	0,06
Время задержки перед появлением дежурного напряжения, с, не более	1	1
Номинальный сварочный ток, А	500	700
Номинальный режим работы (ПН) при цикле 5 мин и номинальном сварочном токе, %	35	35
Диапазон сварочного тока, А	50-500	50-700
Род сварочного тока	переменный или постоянный	переменный или постоянный
Масса, кг	3,8	4,5