

Вулкан 315

Функциональные
особенности

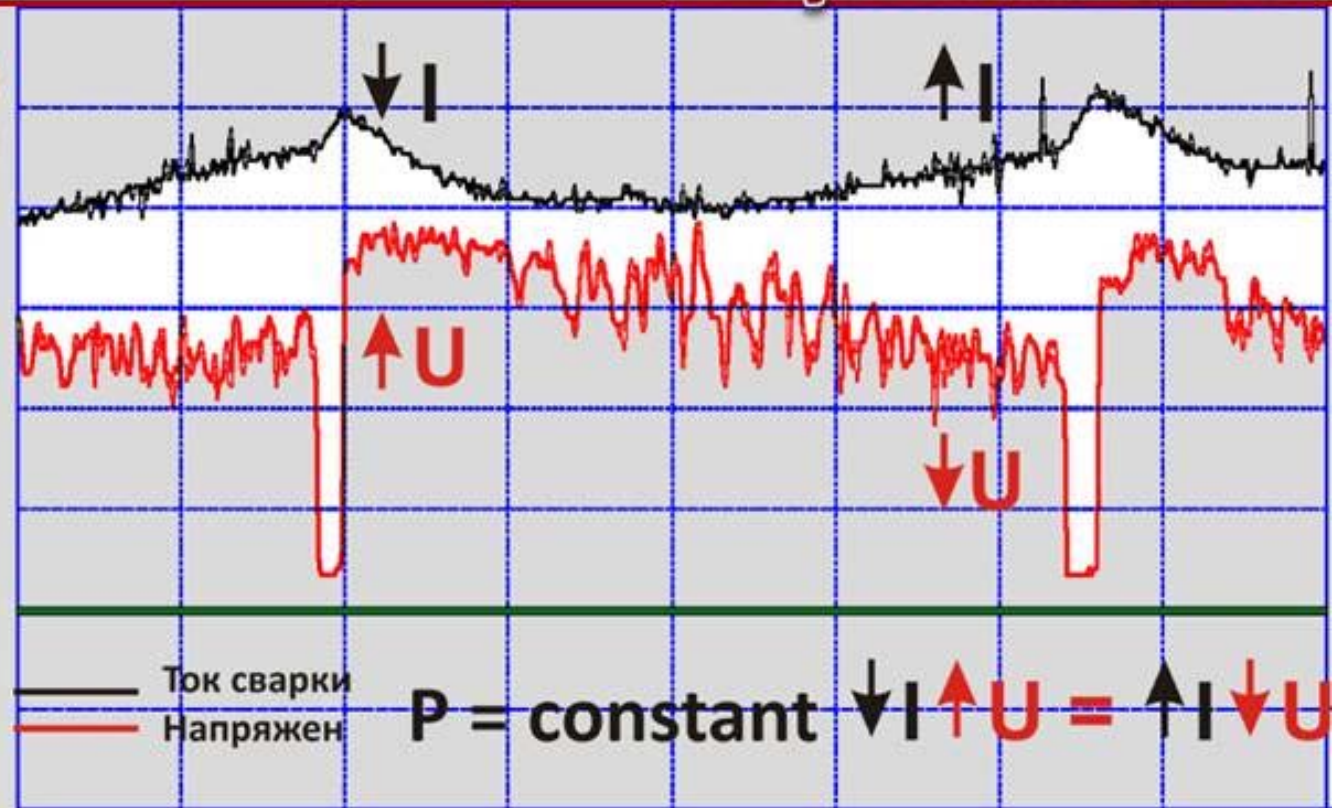


Диаграмма процесса сварки

При установке $P = \text{CONST}$ увеличение длины дуги вызывает снижение сварочного тока и наоборот в соответствии с формулой $P = U \times I = \text{CONST}$ – сварку можно выполнять электродами с целлюлозным покрытием и для сварки алюминия

Функция $P = \text{constant}$ позволяет более эффективно управлять теплотой вносимой в сварочную ванну

