

1.2.5	Режим работы	
	непрерывный и	
	импульсный	
1.2.6	Напряжение холостого хода (пиковое значение постоянного тока), В, не более	113
1.2.7	Способ возбуждения дуги в режиме TIG	контактный или бесконтактный *
1.2.8	Максимальный расход защитного газа (аргон), л/мин	30
1.2.9	Сопrotивление изоляции:	
	- между первичной цепью и корпусом, МОм, не менее	2,5
	- между первичной и вторичной цепями, МОм, не менее	0,3
1.2.10	Установленная наработка на отказ, ч, не менее	1500
1.2.11	Установленный ресурс до капитального ремонта, ч, не менее	5000
1.2.12	Габаритные размеры источника (длина x ширина x высота), мм, не более	730x320x550
1.2.13	Масса (без сварочных кабелей), кг, не более	50
1.2.14	При сварке на постоянном токе в режиме TIG:	
1.2.15.1	Пределы регулирования сварочного тока, А:	
	при напряжении не более 16 В	от 15±3
	при напряжении не менее 23 В	до 315±5
1.2.15.2	Пределы регулирования времени нарастания тока сварки, с	от 0 до 10±1
1.2.15.3	Пределы регулирования времени спада тока для заварки кратера, с	от 0 до 10±1
1.2.15.4	Пределы регулирования времени продува газовой системы и обдува места сварки, с	от 0 до 10±1
1.2.15.5	Пределы регулирования (в импульсном режиме):	
	времени импульса, с	от 0,1 до 10,0±1,0
	времени паузы, с	от 0 до 10±1
1.2.15.6	Пределы регулирования амплитуды токов импульса и паузы (в импульсном режиме), А	от 15±3 до 315±5
1.2.15.7	ПН при токе 315 А и температуре окружающей среды плюс 40 °С, %	100
1.2.15	При сварке на переменном токе в режиме TIG:	
1.2.16.1	Пределы регулирования амплитуды тока прямой полярности, А	от 15±5 до 315±10
1.2.16.2	Пределы регулирования амплитуды тока обратной полярности, А	от 15±5 до 250±10
1.2.16.3	Пределы регулирования относительной длительности тока прямой полярности, %	от 35+1 до 90+2
1.2.16.4	Пределы регулирования времени нарастания тока сварки, с	от 0 до 10±1
1.2.16.5	Пределы регулирования времени спада тока для заварки кратера, с	от 0 до 10±1