

- 1.2.16.6 Пределы регулирования времени продува газовой системы и обдува места сварки, с ..... от 0 до  $10 \pm 1$
- 1.2.16.7 Пределы регулирования частоты переменного тока, Гц. .... от  $20,0 + 0,5$  до  $200,0 \pm 1,0$
- 1.2.16.8 ПН при температуре окружающей среды плюс  $40^\circ\text{C}$  и относительной длительности тока прямой полярности 50 %:

Ток прямой полярности, А	Ток обратной полярности, А	Частота, Гц	ПН, %
250	170	50	100
315	210	50	60
250	170	195	100
315	210	195	60

**При сварке на постоянном токе в режиме MMA:**

Пределы регулирования сварочного тока при сварке, А:

- 1.2.17 при напряжении не более 22 В ..... от  $25 \pm 2$
- 1.2.17.1 при напряжении не менее 30 В ..... до  $250 + 5$
- Пределы регулирования длительности «горячего старта», с ..... от 0 до  $5,0 \pm 0,5$
- 1.2.17.2 В импульсном режиме пределы регулирования:
- 1.2.17.3 длительности импульса, с ..... от 0,1 до  $2,0 + 0,5$
- длительности паузы, с ..... от 0
- 1.2.17.4 до  $2,0 \pm 0,5$
- В импульсном режиме пределы регулирования
- 1.2.17.5 тока паузы, А ..... от  $25 \pm 2$  до  $250 \pm 5$
- Пределы регулирования коэффициента
- 1.2.17.6 наклона ВАХ, В/А ..... от  $0,4 + 0,1$  до не менее 1,4
- ПН при токе 250 А и температуре окружающей среды плюс  $40^\circ\text{C}$ , % ..... 100