

**Kaierda**  
凯尔达

**D350SW**

脉冲/短路焊接功能

薄板高速焊  
CO<sub>2</sub> 超低飞溅  
大电流低飞溅  
以太网数字通讯

- 薄板焊接时，焊接速度最高可达2m/min以上
- 碳钢焊接专用大电流，200A以上实现超低飞溅，飞溅量可降低90%以上
- 低电弧电压，降低飞溅和热输入量，减少变形
- 可实现纯二氧化碳保护气体超低飞溅焊接
- 超低电压、超低热输入，适用于薄板铝合金焊接
- 单脉冲模式，适合中、厚铝材的焊接，双脉冲模式适合薄板及立向焊接，可实现漂亮的鱼鳞纹效果



## 应用案例



焊接视频

焊接电流：62A  
焊接电压：12V  
焊接速度：1900mm/min  
焊接方式：碳钢板拼接  
工件板厚：0.5mm



焊接视频

焊接电流：85A  
焊接电压：12V  
焊接速度：1800mm/min  
焊接方式：铝合金角接  
工件板厚：1mm



焊接视频

焊接电流：150A  
焊接电压：14.5V  
焊接速度：1050mm/min  
焊接方式：不锈钢搭接  
工件板厚：2mm

## 短路焊飞溅程度对比表

| 焊接电流   | 150A   | 180A   | 200A   | 250A   |
|--------|--------|--------|--------|--------|
| RD350  |        |        |        |        |
| 飞溅重量   | 0.242g | 0.402g | 0.730g | 0.912g |
| D350SW |        |        |        |        |
| 飞溅重量   | 0.020g | 0.024g | 0.025g | 0.024g |

注：在平板上焊接3道20cm长焊缝的总飞溅量

## 焊接单电源技术参数

| 焊接电源型号    | D350SW            |
|-----------|-------------------|
| 额定出入电压/相数 | 三相交流380V±10%      |
| 额定输出      | 350A/36V          |
| 输出电流范围    | 30A-350A          |
| 输出电压范围    | 12V-36V           |
| 额定使用率     | 100%（以10分钟为周期）    |
| 适用材料      | 碳钢、不锈钢、铝合金        |
| 使用温度      | -10~45℃           |
| 外形尺寸      | 693mmX368mmX610mm |
| 重量        | 约70KG             |

## 杭州凯尔达焊接机器人股份有限公司



地址：杭州市萧山经济技术开发区长鸣路778号  
电话：0571-82765555 售后电话：0571-83789597  
传真：0571-83789557  
网址：www.kaierda.com