

萧山全峰JHF-100型焊机触电保护器

产品名称	萧山全峰JHF-100型焊机触电保护器
公司名称	乐清市萧山全峰电气有限公司
价格	230.00/台
规格参数	品牌:萧山全峰电器 型号:JFH-100型 额定电流:100A
公司地址	中国 浙江 乐清市 浙江省柳市
联系电话	0086 0577 61780058 013033623388

产品详情

品牌	萧山全峰电器	型号	JFH-100型
额定电流	100A	额定电压	380V
产品认证	CCC		

电弧焊机功率大，输出电压较高，不但浪费电力资源更蕴藏着极大的安全隐患，据权威部门统计2007年全国由于弧焊机而引发的触电事故造成人员伤亡高达600多起，据某造船厂介绍，该厂每年由电弧焊机而引发的触电事故造成伤亡达5-6人，对家庭带来无比的痛苦，对企业带来巨大的经济损失，经过我公司技术开发人员两年多的努力，开发出针对造船厂的电焊机防触电保护器，基本上造船厂地处偏僻、电网供电不足，采用发电机发电、由于发电机发电造成的电压不稳定导致保护器不能正常使用或使用寿命过短，而我公司新开发的船厂专用电弧焊机防触电保护器有效的解决以上问题，大量的节省了使用企业成本，提高了工作效益。近年来国家已对建筑业实行强制使用电弧焊机防触电保护器，并已在北京、天津、上海、广东、成都等省市实施。电弧焊机空载输出电压一般在65v-78v，在建筑工地、造船厂及电焊机集结单位工人是脚踩泥泞湿地、钢板，手握带电焊把作业，特别是潮湿季节随时都有可能造成触电的危险；我公司开发的jz系列节能型电弧焊机防触电保护器有效的解决以上问题。

经济效益：一台630型标准焊机的空载电流是3a左右(1.2kw.h)，由于今年原材料上涨，电弧焊机厂为了降低生产成本，一般出厂的电弧焊机的空载电流达8-10a(3-4kw.h)，我公司技术人员在多个工地进行实地测试焊机的空载电流和空载电压，空载电流分别在13a和16a之间，空载电压最高达85v，不但严重浪费电力资源，而且极易使焊机线圈温度过高烧毁焊机、减短电弧焊机的使用寿命，引发触电事故。安装jz系列电弧焊机防触电保护器后，同样一台630的焊机的空载电流只有50ma-100ma(只有20-40w)空载电压降到24v以下有效的节约电能，空载节电率达90%以上，也可以说弧焊机完全处于断电降温的状态，有效的提高电弧焊机的使用寿命。由此可见一台630型弧焊机一天按二小时空载计算，装上弧焊机保护器每天可节电6kw.h以上，一个月节电180kw.h以上，两个月内就收回保护器的成本。

一、焊机触电保护器概述

焊机节电触电保护器产品适用于电源电压380v，交流50hz，电流等级50-600a各型号弧焊机，可以防止弧焊机由于二次空载不安全电压所引起的触电事故，是目前国内最好的、功能最全的电弧焊机综合保护器。并具有以下特点：1、集成了弧焊机一次漏电保护与二次焊接完全的功能，当发生焊机内线圈绝缘击穿等漏电故障时，本产品可在0.1秒内迅速切断总电源，保护焊工的安全。当焊机发生一次断路或过载时，本保护器也可迅速切断电源，保护焊工和焊机的安全。2、弧焊机节电防触(漏)电保护器产品同时具有保护焊机二次焊接安全的功能，不需要辅助启动装置，而且起弧极快，性能稳定可靠。由于采用了独特的吸弧和灭弧电路，大大延长了使用寿命，焊接质量不受任何影响。3、初级感应式专利技术的采用使装置体积小，安装极为方便，不需任何辅助线和信号线，直接安装在配电柜内串入焊机供电回路中就可以使用。

4、弧焊机节电防触(漏)电保护器产品具有节能省电的功能(空载节能省电可达75%)。

二、焊机触电保护器工作条件

1、海拔高度不超过1000m；2、环境温度为-25 ~ +40 ；

3、相对湿度：最湿月的最大平均湿度为90%，同时该月的平均温度为25 ；

4、安装在无冲击振动及无雨雪侵袭的地方，左端进线接电源，右端出线接负载(见安装图)；5、使用场所应无严重影响使用的气体、蒸气、化学性沉积、尘埃、霉菌及其它爆炸性、腐蚀性介质、并应无剧烈震动和颠簸。

三、焊机触电保护器规格参数

1、焊机触电保护器产品适用于各型号弧焊机；2、额定电压：380v、50hz；3、额定电流：63、80、100a；4、漏电动作电流：30ma；5、漏电不动作电流：15ma；6、漏电动作时间：0.1s；7、负载持续率：35%；8、二次空载安全电压：<24v；9、起动时间：<0.06s；10、延时时间：<1.0s；11、起动灵敏度：<500 ；12、本产品空载节能省电可达75%。

四、焊机触电保护器使用与维修

1、本焊机触电保护器为不可维修型，其各项保护特性由制造厂规定，不可随意调整。如有异常与本公司联系；

2、弧焊机有风冷及主回路有接触器的，要将风机及接触器线圈电源接于装置的输入电源端；3、每次使用前观察保护器指示灯状态，红灯是电源指示，绿灯是安全电压指示，其正常状态是：绿灯不焊接时发亮，焊接时熄灭，如发现在焊机不焊接时绿灯熄灭，则表明保护器已失去保护作用，应立即停用。

。

五、焊机触电保护器工作原理、接线图

六、焊机触电保护器外型安装尺寸