

сварог[®]

**СВАРОЧНОЕ
ОБОРУДОВАНИЕ '15**



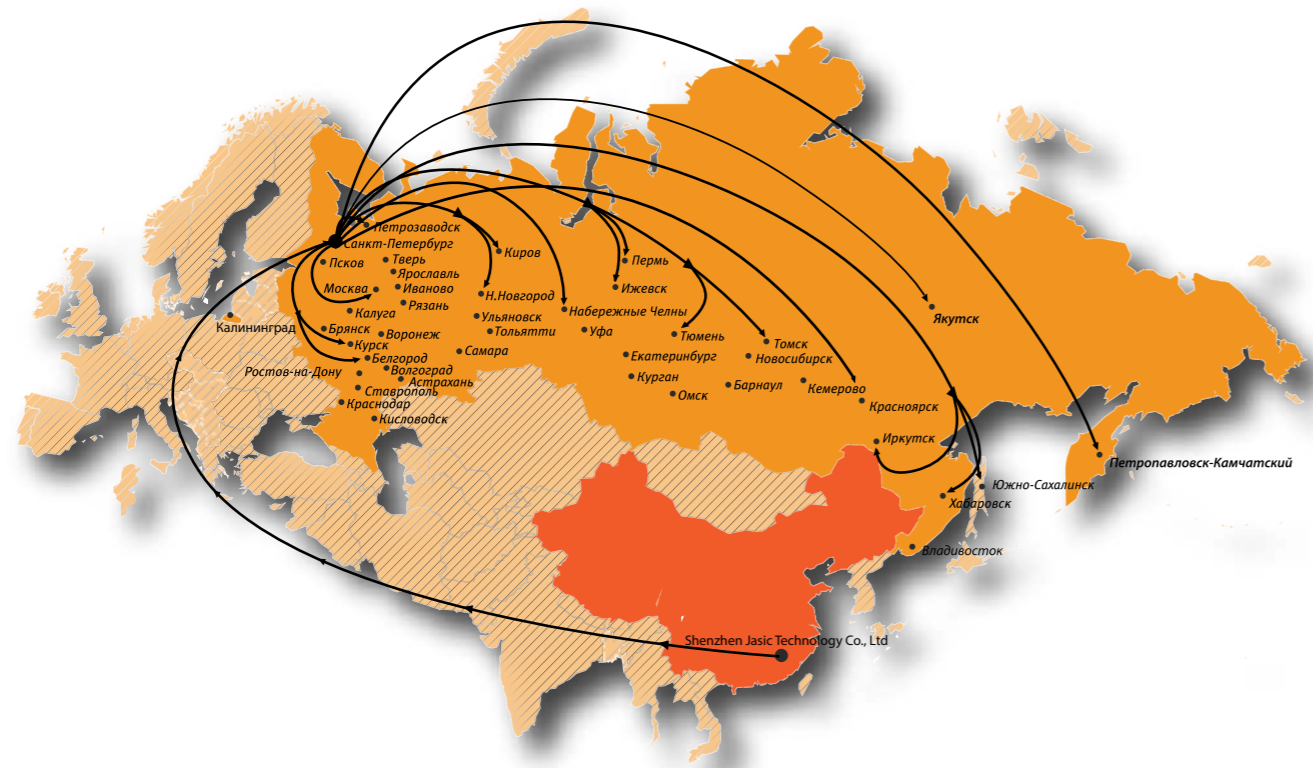


ГК «Сварог» является эксклюзивным представителем Shenzhen Jasic Technology Co., LTD — с 2007 г. поставляет на российский рынок инверторное сварочное оборудование под торговой маркой «Сварог».

НАШИ ОСНОВНЫЕ НАПРАВЛЕНИЯ ДЕЯТЕЛЬНОСТИ:

- Сварочное оборудование
- Комплектующие, аксессуары и расходные материалы к сварочному оборудованию
- Газорегулирующее оборудование
- Сварочные генераторы

ГК «Сварог» обеспечивает высокое качество продукции, а также четкую работу служб поддержки клиентов. На сегодняшний день мы имеем широкую сеть региональных дилеров и более 120 сервисных центров по всей территории России.



Производство сварочного оборудования «Сварог» осуществляется на заводе Shenzhen Jasic Technology — одном из ведущих мировых производителей инверторных аппаратов, который уже 20 лет поставляет сварочное оборудование не только в Россию, но и в США, Австралию и страны Европы.

При разработке сварочных аппаратов «Сварог» инженеры Shenzhen Jasic Technology применяют запатентованные технологии, которые позволяют добиться стабильного функционирования аппаратов в любых условиях. При производстве печатных плат используются комплектующие Siemens, Toshiba, Philips, Atmel, что гарантирует высокое качество производимого оборудования. Все платы снабжены элементами защиты от перегрева и покрыты защитным пылевлагоотталкивающим составом.

Надежность оборудования обеспечивается тщательным контролем качества, а это — входной контроль электронных компонентов, проверка готовых плат, проверка готовых блоков и заводской контроль готовой техники при максимальных рабочих нагрузках. Непосредственно на складах группы компаний «Сварог» оборудование проходит тщательную предпродажную проверку по основным параметрам и комплектности, что гарантирует стабильно высокое качество продукции «Сварог».

Сварочные аппараты «Сварог» соответствуют директивам 73/23/ЕЕС и 89/336/ЕЕС, отвечают требованиям европейского стандарта EN/IEC60974, сертифицированы EAC, имеют государственный сертификат соответствия РФ. Оборудование прошло аттестацию НАКС и имеет соответствующие сертификаты на их использование на промышленных объектах повышенной опасности.

i Получить подробную информацию или демонстрацию оборудования «Сварог» вы можете, обратившись к нашему региональному поставщику. Кроме того, ГК «Сварог» предоставляет услуги по подбору оптимальной технологии сварки, аттестованной НАКС, с учетом особенностей вашего производства и обучению работе со сварочным оборудованием.

СОДЕРЖАНИЕ

EASY 8

Сварочное оборудование серии EASY отличают низкий уровень потребления энергии, стабильность горения дуги, современный дизайн, компактность и малый вес. Эти аппараты предназначены для бытового использования, где не требуется длительная работа при максимальных нагрузках.

На оборудование серии EASY предоставляется гарантия 5 лет.

	Работа от 220 В		
ММА, MIG			
Модель	ARC 160 (Z213)	ARC 200 (Z214)	MIG 160 (N219)
Сварочный ток, А	20-160	20-180	10-160
Потребляемая мощность, кВА	6,2	7	7,4
ПН при I max, %	40	40	60
Вес, кг	4	4	12,5
Страница	9	9	10

PRO 11

Сварочные аппараты серии PRO отличают улучшенные характеристики и расширенный функционал, современный дизайн, малый вес и компактные размеры. Эти аппараты предназначены для профессионального использования, где требуется высокая производительность.

На оборудование серии PRO предоставляется гарантия 5 лет.

	Работа от 90 В	Работа от 220 В		
ММА				
Модель	ARC 160 PFC (Z221S)	ARC 160 (Z211S)	ARC 180 (Z208S)	ARC 200 (Z209S)
LIFT TIG	да	да	да	да
Сварочный ток, А	10-160	10-160	10-180	10-200
Потребляемая мощность, кВА	5	7,2	8	9,4
ПН при I max, %	60	60	60	60
Вес, кг	6,4	4,7	4,7	5,2
Страница	13	12	12	12

	Сварка TIG DC			Сварка TIG AC/DC
TIG				
Модель	TIG 180 DSP (W206)	TIG 200 DSP (W207)	TIG 200 P DSP (W212)	TIG 200 P DSP AC/DC
Сварочный ток, А	10-180	10-200	10-200	5-200
Потребляемая мощность, кВА	5,2	6,0	6,0	6,6
ПН при I max, %	60	60	60	60
Вес, кг	6	6,2	6,2	11
Страница	14	14	15	16

MIG, CUT	Стандартное управление	Синергетическое управление			Стандартное управление
	Работа от 220 В				
Модель	MIG 160 (N219)	MIG 200 (N220)	MIG 160 (N227)	MIG 200 (N229)	CUT 45 (L202)
Сварочный ток, А	30-160	30-200	10-160	10-200	20-45
Потребляемая мощность, кВА	6,2	9,1	7,1	9	8,8
ПН при I max, %	60	60	60	60	60
Вес, кг	12,5	13,3	12,5	12,5	9
Страница	17	17	18	18	19

TECH 20

Серия TECH представляет сварочное оборудование с расширенными возможностями настроек и функционалом, предназначенное для промышленного использования. Технологии, применяемые в этих аппаратах, позволяют значительно повысить производительность работы и расширить возможности оборудования для решения задач любой сложности, в том числе при высоких требованиях к качеству сварного шва.

На аппараты серии TECH предоставляется гарантия до 5 лет.

MMA, MIG	Работа от 220 В	Работа от 380 В	
Модель	ARC 205 B (Z203)	MIG 3500 (N222)	MIG 5000 (N221)
Сварочный ток, А	10-200	50-350	50-500
Потребляемая мощность, кВА	9	14	24,7
ПН при I max, %	80	60	60
Вес, кг	8	107,7	110,7
Страница	21	24	24

TIG	Сварка TIG AC/DC со стандартной панелью управления			Сварка TIG AC/DC с сенсорной панелью управления	
	Работа от 220 В	Работа от 380 В		Работа от 220 В	Работа от 380 В
Модель	TIG 200 P AC/DC (E101)	TIG 250 P AC/DC (E102)	TIG 315 P AC/DC (E103)	TIG 200 P DSP AC/DC (E104)	TIG 315 P DSP AC/DC (E106)
Сварочный ток, А	10-200	10-250	10-315	10-200	10-320
Потребляемая мощность, кВА	6,7	9	12,3	6,6	9
ПН при I max, %	60	60	60	60	60
Вес, кг	20	30	37	28	33
Страница	22	22	22	23	23

ARCTIC 25

Серия сварочных инверторов ARCTIC создана специально для тяжелых, холодных климатических условий, с использованием особых промышленных электронных компонентов, позволяющих работать в экстремально широком температурном диапазоне, не теряя в качестве сварочных работ. Основные сферы применения: монтажные работы в условиях Севера, работа в холодных цехах и при отрицательных температурах до - 40 °С.

На аппараты серии ARCTIC предоставляется гарантия 2 года.

MMA, MIG	Работа от 220 В	Работа от 380 В		Работа от 380 В
Модель	ARC 200 B (R05)	ARC 250 (R06)	ARC 315 (R14)	MIG 250 Y (J04)
Сварочный ток, А	20-200	20-225	20-315	50-250
Потребляемая мощность, кВА	7	9,4	12,8	9,2
ПН при I max, %	60	60	60	60
Вес, кг	13,6	16	22	26,5
Страница	26	26	26	27

STANDART 28

Наиболее широкая линейка сварочного оборудования, включающая в себя аппараты для решения любых задач, как бытовых, так и промышленных. В данной серии используются лишь проверенные в своей надежности и обеспечивающие качественную сварку технологии и комплектующие.

На оборудование серии STANDART предоставляется гарантия до 5 лет.

MMA	Работа от 90 В	Работа от 220 В				
Модель	ARC 160 PFC (Z221)	ARC 145 (J6904)	ARC 165 (J6501)	ARC 205 (J96)	ARC 200 B (R05)	ARC 250 (R112)
LIFT TIG	да	да	да	да	нет	нет
Сварочный ток, А	10-160	10-140	10-160	10-180	20-200	20-225
Потребляемая мощность, кВА	5	6	7,1	8,2	7	9,4
ПН при I max, %	50	60	60	60	60	60
Вес, кг	6,4	4,5	5,4	5,8	13,6	17
Страница	30	29	29	29	31	31

MMA	Работа от 380 В						
Модель	ARC 250 (Z285)	ARC 250 (R06)	ARC 315 (R14)	ARC 400 (J45)	ARC 400 (Z312)	ARC 500 (R11)	ARC 630 (J21)
LIFT TIG	да	нет	нет	да	да	да	нет
Сварочный ток MMA, А	20-250	20-225	20-315	20-400	30-400	20-500	25-630
Потребляемая мощность, кВА	9	9,4	13	18	19	25	27
ПН при I max, %	80	60	60	60	60	60	60
Вес, кг	13	17	22	25	22	35	52
Страница	32	33	33	34	35	33	35

TIG	Сварка TIG DC					Сварка TIG AC/DC
Модель	TIG 200 P (R21)	TIG 250 (R111)	TIG 250 (R22)	TIG 400 P D (J22)	TIG 500 P (W302)	TIG 500 DSP P AC/DC (J1210)
Питающая сеть	Работа от 220 В			Работа от 380 В		
Сварочный ток, А	10-200	20-250	10-250	15-400	30-500	10-500
Потребляемая мощность, кВА	4,5	8,3	8,3	18	23	12
ПН при I max, %	60	60	60	60	60	60
Вес, кг	13,2	19	18,5	32	54	54
Страница	36	37	37	38	38	39

MIG	Со встроенным подающим механизмом					
Модель	MIG 250 (J46)	MIG 2000 (J66)	MIG 2500 (J67)	MIG 250 Y (J04)	MIG 2500 (J92)	MIG 3500 (J93)
Питающая сеть	Работа от 220 В			Работа от 380 В		
Сварочный ток, А	10-250	25-200	30-250	50-250	25-250	50-350
Потребляемая мощность, кВА	12,6	9,4	12,2	9,2	12,6	15
ПН при I max, %	35	60	60	60	60	60
Вес, кг	24	45	47	26,5	47	51
Страница	41	42	42	40	43	43

MIG	С выносным подающим механизмом			
Модель	MIG 250 F (J33)	MIG 350 (J1601)	MIG 500 DSP (J06)	MIG 500 P DSP (J77)
Питающая сеть	Работа от 380 В			
Сварочный ток, А	50-250	50-350	60-500	30-500
Потребляемая мощность, кВА	8,6	14	23,4	27,6
ПН при I max, %	60	60	60	60
Вес, кг	30,3	42,7	63,7	83
Страница	44	44	45	46

CUT 47

Аппараты серии CUT предназначены для резки металлов и токопроводящих материалов практически любого типа: всех видов сталей, меди, а также их сплавов. Благодаря тому, что при работе используется только сжатый воздух, а не горючие газы, использование аппаратов является взрывобезопасным и простым.

Срок гарантийного обслуживания аппарата составляет 2 года.

CUT	Работа от 220 В	Работа от 380 В		
Модель	CUT 40 В (R34)	CUT 70 (R33)	CUT 100 (J78)	CUT 160 (J47)
Ток реза, А	20-40	20-60	20-100	30-160
Потребляемая мощность, кВА	6	11	19,6	29
ПН при I max, %	60	60	60	60
Вес, кг	12,6	21	46	50
Страница	47	48	48	48

MMA/TIG/CUT 49

СТ 416 (R40) — это универсальный вид оборудования, при помощи которого можно производить операции раскроя различных видов сталей и тонколистового металла, сварки этих материалов при помощи ручной дуговой или аргодуговой сварки. Универсальный сварочный аппарат имеет компактные размеры и малый вес.

Срок гарантийного обслуживания аппарата составляет 2 года.

MMA/TIG/CUT	Работа от 220 В
Модель	СТ 416 (R40)
Ток MMA/TIG/CUT, А	15-150/15-160/20-40
Потребляемая мощность, кВА	6
ПН при I max, %	60
Вес, кг	13,4
Страница	49

SAW 50

Автоматическая сварка под слоем флюса — это высокопроизводительный способ сварки, который применяется для быстрой и качественной сварки продолжительных швов и толщиной свариваемых кромок до 30 мм.

Срок гарантийного обслуживания аппарата составляет 2 года.

SAW	Работа от 380 В		
Модель	MZ 630 (j38)	MZ 1000 (j58)	MZ 1250 (j40)
Сварочный ток, А	60-630	100-1000	160-1250
Потребляемая мощность, кВА	31,2	52	63
ПН при I max, %	100	100	100
Вес источника, кг	70	103	103
Страница	51	51	51

ДОПОЛНИТЕЛЬНОЕ ОБОРУДОВАНИЕ 56

СПРАВОЧНАЯ ИНФОРМАЦИЯ 58

СЛОВАРЬ ТЕРМИНОВ 61

СЕРИЯ EASY



ОСОБЕННОСТИ СЕРИИ:

- Высокий КПД
- Низкий уровень потребления энергии
- Простота эксплуатации
- Стабильность горения дуги
- Компактные размеры, малый вес
- Гарантия 5 лет

В серии EASY представлено оборудование для MMA, TIG, MIG/MAG, FCAW сварки. Эти аппараты предназначены для бытового использования, где не требуется длительная работа при максимальных нагрузках.

Сварочные аппараты серии EASY отличаются оптимальным набором функций и характеристик при невысокой цене. Эта серия прекрасно подойдет для новичков в сварке. Все модели работают от однофазной питающей сети 220 В, но при этом обеспечивают устойчивую работу при снижении напряжения сети до 185 В.

Инверторы серии EASY могут осуществлять до двух типов сварки от одного источника, что расширяет границу применения оборудования.

Инверторы серии EASY используют современные электронные компоненты. При производстве оборудования серии EASY применяют современную SMT технологию монтажа электронных компонентов. Помимо уменьшения габаритов, веса и снижения теплоотдачи, это позволяет разместить управляющие платы вертикально, сокращая попадание на них металлической пыли, что предотвращает замыкание электрических цепей.

Сварочное оборудование серии EASY отличают низкий уровень потребления энергии, стабильность горения дуги, современный дизайн, компактность и малый вес.

На аппараты серии EASY распространяется гарантия 5 лет.

EASY ARC 160, EASY ARC 200



Сварочные аппараты серии EASY ARC 160 (Z213), ARC 200 (Z214) — это сварочные инверторы для бытового использования. Аппараты работают от однофазной сети и предназначены для ручной дуговой сварки (MMA) и наплавки покрытым штучным электродом диаметром до 4 мм, а также аргонодуговой сварки (TIG).

ОСОБЕННОСТИ:

- Работа при напряжении сети от 185 В
- Функции Hot start и Antistick
- Сварка TIG*
- Низкий уровень шума
- Низкое потребление электроэнергии
- Высокая стабильность горения дуги
- Компактные размеры, малый вес
- Гарантия 5 лет

Данные модели ARC 160, ARC 200 представлены в двух модификациях: с ручкой (Z213H, Z214H) или с ремнем для переноски (Z213, Z214).



ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

Параметры питающей сети	В, Гц	ARC 160 (Z213)	ARC 200 (Z214)
Сварочный ток MMA/TIG	А	20-160/20-160	20-180/20-180
Диаметр электрода MMA	мм	1,5-3,2	1,5-4,0
Потребляемая мощность	кВА	6,2	7
Рабочее напряжение	В	24-26,4	24-27,5
ПН (40 °С)	%	40	40
Напряжение холостого хода MMA	В	63	63
Коэффициент мощности		0,73	0,73
КПД	%	85	85
Класс изоляции		F	F
Степень защиты		IP21	IP21
Габаритные размеры	мм	315x130x205	315x130x205
Масса	кг	4	4



ARC 160 (Z213)



ARC 200 (Z214)

КОМПЛЕКТАЦИЯ

Электрододержатель в сборе	200 А, 3 м	200 А, 3 м
Клемма заземления в сборе	200 А, 3 м	200 А, 3 м

ДОПОЛНИТЕЛЬНОЕ ОБОРУДОВАНИЕ:



СОВЕТ ЭКСПЕРТА

Перед использованием покрытых электродов необходимо их прокалить при температуре согласно требованиям завода изготовителя. Прокаливание осуществляется для дополнительного удаления влаги, которая может привести к образованию дефектов сварного шва.

* Для осуществления TIG сварки необходимо приобрести специальную вентильную горелку. Поджиг дуги осуществляется касанием и производится на постоянном токе (DC).

EASY MIG 160



EASY MIG 160 (N219) — инверторный сварочный аппарат, предназначенный для полуавтоматической сварки в среде защитного газа (MIG/MAG), сварки порошковой проволокой (FCAW), а также ручной дуговой сварки покрытыми электродами (MMA).

ОСОБЕННОСТИ:

- Смена полярности тока
- Тестовая продувка газа
- Дожигание проволоки
- Сварка алюминия
- Сварка MMA
- Максимальная масса катушки — 5 кг, D 200
- Компактные размеры, малый вес
- Гарантия 5 лет



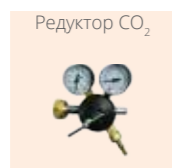
ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

		MIG 160 (N219)
Параметры питающей сети	В, Гц	220±15 %, 50
Сварочный ток MIG/MMA	А	10-160/10-160
Потребляемая мощность	кВА	7,4
Рабочее напряжение	В	11-26
ПН (40 °С)	%	60
Напряжение холостого хода MMA	В	53
Максимальная масса катушки	кг	5
Диаметр сварочной проволоки	мм	0,6/0,8/1,0
Скорость подачи проволоки	м/мин	1,5-14
Количество роликов	шт.	2
Коэффициент мощности		0,7
КПД	%	85
Класс изоляции		F
Степень защиты		IP21S
Габаритные размеры	мм	485x185x370
Масса	кг	12,5

КОМПЛЕКТАЦИЯ

Горелка в сборе	MS 15, 3 м
Клемма заземления в сборе	200 А, 3 м
Комплект ЗИП	1 шт.

ДОПОЛНИТЕЛЬНОЕ ОБОРУДОВАНИЕ:



СОВЕТ ЭКСПЕРТА

Полуавтоматическая MIG сварка проволокой сплошного сечения осуществляется на обратной полярности, при использовании самозащитной порошковой проволоки сварка производится на прямой полярности.

СЕРИЯ PRO



ОСОБЕННОСТИ СЕРИИ:

- Наличие дисплея индикации
- Высокая производительность — ПН 60 % при 40 °С
- Расширенные настройки процесса сварки
- Компактные размеры, малый вес
- Гарантия 5 лет

В линейку сварочных инверторов PRO входят аппараты для всех типов сварки металлов (MMA, MMA PFC, MIG/MAG, FCAW, TIG, TIG PULSE, TIG AC/DC, SPOT), включая оборудование для плазменной резки металлов (CUT). Инверторы предназначены для профессионального использования, но будут интересны и пользователям недавно знакомым со сваркой.

Сварочные инверторы линейки PRO обладают продвинутыми функциями настройки, вплоть до синергетической системы управления. Цифровые индикаторы аппаратов позволяют оперативно и точно выставить необходимые параметры сварки, что востребовано среди профессионалов. Наличие в инверторах функций регулирования форсажа дуги существенно повышает комфорт их использования. Настройки вольт-амперных характеристик позволяют уменьшить разбрызгивание металла и как следствие получать стабильно высокое качество сварки деталей.

Инверторы серии PRO способны осуществлять до трех типов сварки от одного источника и выдерживать перепады напряжения питающей сети, что существенно расширяет границы применения оборудования.

Инверторы серии PRO используют современные электронные компоненты. Как и при производстве оборудования серии EASY, в инверторах PRO применяют современную SMT технологию монтажа электронных компонентов. Еще одним технологическим решением, реализованным в серии PRO, стало покрытие печатных плат специальным лаком, защищающим их от пыли и повышенной влажности.

На аппараты серии PRO распространяется гарантия 5 лет.

PRO ARC 160, PRO ARC 180, PRO ARC 200



Сварочные аппараты серии PRO ARC 160 (Z211S), ARC 180 (Z208S), ARC 200 (Z209S) предназначены для ручной дуговой сварки покрытым электродом (ММА) на прямой и обратной полярности, а также аргонодуговой сварки (TIG)*.

ОСОБЕННОСТИ:

- Дисплей индикации
- Функции Hot start и Antistick
- Регулировка форсажа дуги
- Сварка TIG
- Минимальное разбрызгивание
- Высокая стабильность горения дуги
- Компактные размеры, малый вес
- Гарантия 5 лет



ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

		ARC 160 (Z211S)	ARC 180 (Z208S)	ARC 200 (Z209S)
Параметры питающей сети	В, Гц	220±15 %, 50	220±15 %, 50	220±15 %, 50
Сварочный ток MMA/TIG	А	10-160/10-160	10-180/10-180	10-200/10-200
Потребляемая мощность MMA	кВА	7,2	8	9,4
Рабочее напряжение	В	20,4-26,4	20,4-27,2	20,4-28
ПН (40 °С)	%	60	60	60
Напряжение холостого хода TIG	В	63	63	63
КПД	%	85	85	85
Коэффициент мощности		0,7	0,7	0,7
Диаметр электрода MMA	мм	1,5-3,2	1,5-4	1,5-5
Класс изоляции		F	F	F
Степень защиты		IP21	IP21	IP21
Габаритные размеры	мм	313x130x250	313x130x250	351x130x250
Масса	кг	4,7	4,7	5,2

КОМПЛЕКТАЦИЯ

Электрододержатель в сборе	200 А, 3 м	200 А, 3 м	200 А, 3 м
Клемма заземления в сборе	200 А, 3 м	200 А, 3 м	200 А, 3 м

ДОПОЛНИТЕЛЬНОЕ ОБОРУДОВАНИЕ:



СОВЕТ ЭКСПЕРТА

Использование функции TIG-LIFT. Для поджига дуги необходимо коснуться вольфрамовым электродом свариваемой поверхности, далее приподнять горелку до тех пор, пока между электродом и поверхностью не появится зазор 2-4 мм, в этот момент происходит поджиг сварочной дуги. Для прерывания достаточно отвести горелку от изделия на большее расстояние.

* Для осуществления TIG сварки необходимо приобрести специальную вентильную горелку. Поджиг дуги осуществляется касанием и производится на постоянном токе (DC).

PRO ARC 160 PFC



Аппарат PRO ARC 160 PFC (Z221S) разработан для ручной дуговой сварки покрытым электродом (ММА) на прямой и обратной полярности, а также аргонодуговой сварки (TIG)* в условиях нестабильного сетевого напряжения. Аппарат позволяет проводить сварочные работы при напряжении сети от 90 В до 240 В.

ОСОБЕННОСТИ:

- Дисплей индикации
- Стабильная работа при напряжении сети от 90 В
- Функции Antistick и регулировка форсажа дуги
- Сварка TIG
- Минимальное разбрызгивание
- Высокая стабильность горения дуги
- Компактные размеры, малый вес
- Гарантия 5 лет



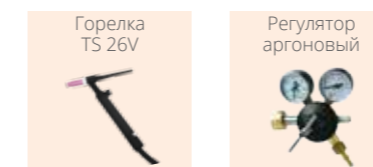
ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

		ARC 160 PFC (Z221S)	
Параметры питающей сети	В, Гц	90-160, 50	160-240, 50
Сварочный ток MMA/TIG	А	10-120/10-120	10-160/10-160
Потребляемая мощность MMA	кВА	5	
Рабочее напряжение MMA/TIG	В	20,8-26,4/10,8-16,4	
ПН (40 °С)	%	50	
Напряжение холостого хода TIG	В	70	
КПД	%	85	
Коэффициент мощности		0,96	
Диаметр электрода MMA	мм	1,5-4	
Класс изоляции		F	
Степень защиты		IP21	
Габаритные размеры	мм	365x135x277	
Масса	кг	6,4	

КОМПЛЕКТАЦИЯ

Электрододержатель в сборе	200 А, 3 м
Клемма заземления в сборе	200 А, 3 м

ДОПОЛНИТЕЛЬНОЕ ОБОРУДОВАНИЕ:



СОВЕТ ЭКСПЕРТА

Использование аппаратов с блоком коррекции мощности PFC позволяет более эффективно использовать мощность сети, корректирует форму входного напряжения, исключая негативное влияние на нее источника питания, и позволяет источнику устойчиво работать при значительных падениях сетевого напряжения.

* Для осуществления TIG сварки необходимо приобрести специальную вентильную горелку. Поджиг дуги осуществляется касанием и производится на постоянном токе (DC).

PRO TIG 180 DSP, PRO TIG 200 DSP



Аппараты серии PRO TIG 180 DSP (W206) и TIG 200 DSP (W207) позволяют производить качественную, комфортную аргодуговую сварку (TIG) и ручную дуговую сварку покрытым электродом (MMA).

ОСОБЕННОСТИ:

- Сенсорная панель управления
- 2Т и 4Т режимы сварки
- Регулировка времени падения сварочного тока
- Регулировка времени продувки газа
• Режим MMA сварки с функцией Arg Force
- Компактные размеры, малый вес
- Гарантия 5 лет



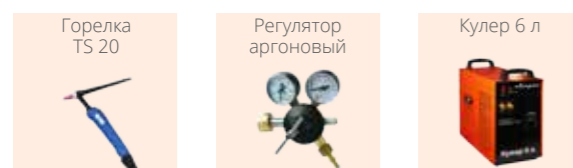
ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

Параметры питающей сети	В, Гц	TIG 180 DSP (W206)	TIG 200 DSP (W207)
Сварочный ток TIG/MMA	А	10-180/10-160	10-200/10-180
Потребляемая мощность TIG/MMA	кВА	5,2/7,1	6,0/8,2
ПН (40 °С)	%	60	60
Напряжение холостого хода TIG/MMA	В	65/60	65/60
Диаметр электрода TIG	мм	1,5-3,2	1,5-3,2
Время продува газом до/после сварки	сек	0-15/0-15	0-15/0-15
Способ возбуждения дуги		Высокочастотный	Высокочастотный
Коэффициент мощности		0,7	0,7
КПД	%	85	85
Класс изоляции		F	F
Степень защиты		IP21	IP21
Габаритные размеры	мм	365x135x277	365x135x277
Масса	кг	6	6,2

КОМПЛЕКТАЦИЯ

Горелка в сборе	TS 26, 4 м	TS 26, 4 м
Клемма заземления в сборе	200 А, 3 м	200 А, 3 м
Электрододержатель в сборе	200 А, 3 м	200 А, 3 м
Комплект ЗИП	1 шт.	1 шт.

ДОПОЛНИТЕЛЬНОЕ ОБОРУДОВАНИЕ:



СОВЕТ ЭКСПЕРТА

Перед началом сварочных работ свариваемые поверхности следует зачистить от окислов, грязи, краски. При некачественной зачистке могут возникнуть затруднения с поджигом дуги, происходит потеря мощности и ухудшается качество сварного шва.

PRO TIG 200 P DSP



Аппарат серии PRO TIG 200 P DSP (W212) позволяет производить качественную, комфортную аргодуговую (TIG) и ручную дуговую сварку покрытым электродом (MMA). В режиме TIG сварки возможно выполнение точечной* и импульсной сварки.

ОСОБЕННОСТИ:

- Сенсорная панель управления
- Настройка импульсной сварки
- Настройка точечной сварки
- Сварка MMA с функциями Hot Start, Antistick
- Регулировка форсажа дуги для MMA сварки
- Компактные размеры, малый вес
- Гарантия 5 лет



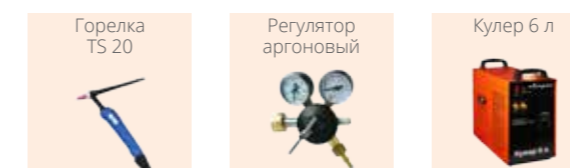
ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

Параметры питающей сети	В, Гц	TIG 200 P DSP (W212)
Сварочный ток TIG/MMA	А	10-200/10-180
Потребляемая мощность TIG/MMA	кВА	6,0/8,2
ПН (40 °С)	%	60
Напряжение холостого хода	В	65
Диаметр электрода TIG	мм	1,5-3,2
Время продува газом до/после сварки	сек	0-15/0-20
Способ возбуждения дуги TIG		Высокочастотный
Коэффициент мощности		0,7
КПД	%	85
Класс изоляции		F
Степень защиты		IP21
Габаритные размеры	мм	365x135x277
Масса	кг	6,2

КОМПЛЕКТАЦИЯ

Горелка в сборе	TS 26, 4 м
Электрододержатель в сборе	200 А, 3 м
Клемма заземления в сборе	200 А, 3 м
Комплект ЗИП	1 шт.

ДОПОЛНИТЕЛЬНОЕ ОБОРУДОВАНИЕ:



СОВЕТ ЭКСПЕРТА

В режиме TIG SPOT используется специальная горелка, позволяющая осуществлять точечную сварку, по виду и свойствам напоминающую контактную сварку. При этом сваривать можно не только листы в одной плоскости, но и делать сварочные точки снаружи и внутри углового соединения.

* Для выполнения точечной сварки необходимо приобрести горелку TIG SPOT.

PRO TIG 200 P DSP AC/DC



Аппарат серии PRO TIG 200 P DSP AC/DC предназначен для профессиональной аргодуговой сварки (TIG) постоянным и переменным током и для ручной дуговой сварки (MMA). В режиме TIG сварки возможно выполнение точечной сварки.

ОСОБЕННОСТИ:

- Сенсорная панель управления
- Сварка постоянным и переменным током
- Импульсная и точечная* сварка
- Режимы работы 2T/4T
- Регулировка баланса полярности
- Регулировка форсажа дуги и функция Antistick для MMA сварки
- Компактные размеры, малый вес
- Гарантия 5 лет



TIG 200 P DSP AC/DC

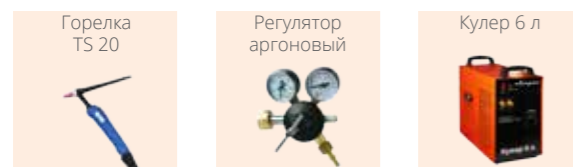
ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

Параметры питающей сети	В, Гц	220±15 %, 50
Сварочный ток TIG/MMA	А	5-200/10-160
Потребляемая мощность	кВА	6,6/7,25
ПН (40 °С)	%	60
Напряжение холостого хода	В	65
Диаметр электрода TIG	мм	1,0-3,2
Диаметр электрода MMA	мм	1,5-4,0
Время продува газом до/после сварки	сек	0-10/0,5-15
Способ возбуждения дуги		Высокочастотный
Коэффициент мощности		0,73
КПД	%	85
Класс изоляции		F
Степень защиты		IP21S
Габаритные размеры	мм	460x160x330
Масса	кг	11

КОМПЛЕКТАЦИЯ

Горелка в сборе	TS 26, 4 м
Электрододержатель в сборе	200 А, 3 м
Клемма заземления в сборе	200 А, 3 м
Комплект ЗИП	1 шт.

ДОПОЛНИТЕЛЬНОЕ ОБОРУДОВАНИЕ:



i СОВЕТ ЭКСПЕРТА

Широко распространенный алюминий и его сплавы невозможно варить способом TIG в аргоне постоянным током из-за наличия тугоплавкой пленки оксида алюминия на поверхности металла. По этой причине для сварки алюминия используется переменный ток, позволяющий на обратной полярности этот окисел разрушить.

* Для выполнения точечной сварки необходимо приобрести горелку TIG SPOT.

PRO MIG 160, PRO MIG200



PRO MIG 160 (N219) и MIG 200 (N220) — инверторные сварочные аппараты, предназначенные для полуавтоматической сварки в среде защитного газа (MIG / MAG), сварки порошковой проволокой (FCAW), а также ручной дуговой сварки покрытыми электродами (MMA).

ОСОБЕННОСТИ:

- Смена полярности тока
- Сварка порошковой проволокой
- Тестовая продувка газа
- MIG сварка алюминия
- Сварка MMA
- Функция Arc Force для MMA сварки
- Максимальная масса катушки — 5 кг, D 200
- Компактные размеры, малый вес
- Гарантия 5 лет



MIG 160 (N219)



MIG 200 (N220)

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

Параметры питающей сети	В, Гц	220±15 %, 50	220±15 %, 50
Сварочный ток MIG/MMA	А	30-20160/10-150	30-200/10-180
Потребляемая мощность MIG/MMA	кВА	6,2/6,6	9,1/8,0
ПН (40 °С)	%	60	60
Напряжение холостого хода	В	50	50
Диаметр сварочной проволоки	мм	0,6/0,8/1,0	0,6/0,8/1,0
Максимальная масса катушки	кг	5	5
Скорость подачи проволоки	м/мин	1,5-14	1,5-16
Количество роликов	шт.	2	2
Коэффициент мощности MIG/MMA		0,7	0,7
КПД	%	85	85
Класс изоляции		F	F
Степень защиты		IP21S	IP21S
Габаритные размеры	мм	470x190x315	470x190x315
Масса	кг	12,5	13,3

КОМПЛЕКТАЦИЯ

Горелка в сборе	MS 15, 3 м	MS 25, 3 м
Клемма заземления в сборе	200 А, 3 м	200 А, 3 м
Комплект ЗИП	1 шт.	1 шт.

ДОПОЛНИТЕЛЬНОЕ ОБОРУДОВАНИЕ:



i СОВЕТ ЭКСПЕРТА

Для получения качественного сварного шва при MIG сварке углеродистых сталей желательно использовать смесь газов — углекислоты и аргона. При использовании смесей, в отличие от 100% углекислого газа, уменьшается разбрызгивание, горение дуги более стабильно.

PRO MIG 160 SYNERGY, PRO MIG 200 SYNERGY



Аппараты серии PRO MIG 160 (N227) и MIG 200 (N229) предназначены для полуавтоматической сварки в среде защитных газов (MIG/MAG), сварки порошковой проволокой (FCAW), а также ручной дуговой сварки покрытым электродом (MMA) и аргонодуговой сварки (TIG)*.

ОСОБЕННОСТИ:

- Синергетическая система управления
- Смена полярности тока, сварка порошковой проволокой
- Холостой прогон проволоки и тестовая продувка газом
- Сварка алюминия
- Режимы сварки 2T и 4T
- Сварка MMA с функцией Arc Force
- Сварка TIG
- Функция VRD
- Компактные размеры, малый вес
- Гарантия 5 лет



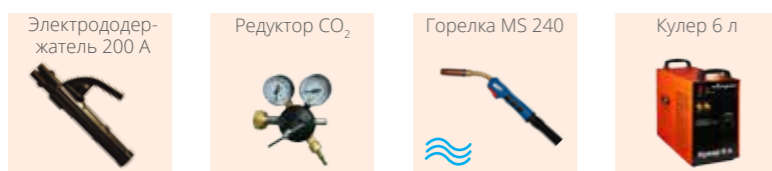
ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

Параметры питающей сети	В, Гц	MIG 160 (N227)	MIG 200 (N229)
Сварочный ток MIG/MMA	А	10-160/10-160	10-200/10-200
Потребляемая мощность MIG	кВА	7,1	9
ПН (40 °С)	%	60	60
Напряжение холостого хода	В	53	53
Диаметр сварочной проволоки	мм	0,6/0,8/1,0	0,6/0,8/1,0
Максимальная масса катушки	кг	5	5
Скорость подачи проволоки	м/мин	1,5-12,5	1,5-14
Количество роликов	шт.	2	2
Коэффициент мощности		0,7	0,7
КПД	%	85	85
Класс изоляции		F	F
Степень защиты		IP21	IP21
Габаритные размеры	мм	485x185x370	485x185x370
Масса	кг	12,5	12,5

КОМПЛЕКТАЦИЯ

Горелка в сборе	MS 15, 3 м	MS 25, 3 м
Клемма заземления в сборе	200 А, 3 м	200 А, 3 м
Комплект ЗИП	1 шт.	1 шт.

ДОПОЛНИТЕЛЬНОЕ ОБОРУДОВАНИЕ:



PRO CUT 45



Легкий и экономичный инверторный аппарат PRO CUT 45 (L202) предназначен для воздушно-плазменной резки и раскроя металла толщиной до 10 мм.

ОСОБЕННОСТИ:

- Сенсорная панель управления
- Центральный адаптер
- Высокочастотный поджиг дуги
- Проверка давления рабочей и дежурной дуги
- Режим работы 2T/4T
- Встроенный манометр
- Компактные размеры, малый вес
- Гарантия 5 лет



ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

Параметры питающей сети	В, Гц	CUT 45 (L202)
Диапазон регулирования тока резки	А	20-45
Потребляемая мощность	кВА	8,8
Ток при ПН 100%	А	35
ПН (40 °С)	%	60
Способ возбуждения дуги CUT		Высокочастотный
Минимальная скорость подачи сжатого воздуха	л/мин	100
Номинальное напряжение холостого хода	В	250
Диапазон входного давления	бар	4-6
Коэффициент мощности		0,65
КПД	%	85
Класс изоляции		F
Степень защиты		IP21S
Габаритные размеры	мм	430x160x330
Масса	кг	9

КОМПЛЕКТАЦИЯ

Плазменный резак в сборе	CS 50 (IVT6807), 6 м
Клемма заземления в сборе	200 А, 3 м
Комплект ЗИП	1 шт.

СОВЕТ ЭКСПЕРТА

При использовании устройств плазменной резки металла необходимо учитывать, что для нормальной работы требуется воздух определенного давления, как правило, 5 атм. Работа на низком давлении приводит к перегреву плазматрона и выходу его из строя. Воздух должен быть очищен от влаги и масла для более эффективного реза и для увеличения долговечности расходных материалов.

СЕРИЯ TECH



ОСОБЕННОСТИ СЕРИИ:

- Расширенный набор настроек
- Сочетание нескольких видов сварки
- Современный эргономичный дизайн
- Высокое качество сварочных соединений
- Длительная бесперебойная работа при больших нагрузках

Серия TECH представляет сварочное оборудование с расширенными возможностями настроек и функционалом, предназначенное для промышленного использования. Технологии, применяемые в этих аппаратах, позволяют значительно повысить производительность работы и расширить возможности оборудования для решения задач любой сложности, в том числе при высоких требованиях к качеству сварного шва.

В серии TECH представлено оборудование для MMA, MIG/MAG, TIG PULSE, TIG AC/DC сварки.

Аппарат TECH ARC 205 В, предназначенный для MMA сварки, отличается высокой надежностью и оснащен системой VRD для защиты от поражения током. Аппарат имеет дополнительную функцию TIG сварки, компактный и простой в управлении.

В линейке аппаратов для TIG сварки представлены промышленные инверторы для аргодуговой сварки на постоянном и переменном токе с дополнительной функцией MMA сварки. Расширенный набор настроек и различные режимы сварки позволяют применять аппараты для работы с широким спектром материалов, включая алюминий и титан.

Аппараты для сварки MIG отличаются удобной компоновкой и состоят из источника сварочного тока и подающего устройства. Высокая мощность, устойчивость к нагрузкам и ряд дополнительных функций делают их эффективными для крупных производств.

На аппараты серии TECH распространяется гарантия до 5 лет.

TECH ARC 205 В



Сварочный инвертор серии TECH ARC 205 В (Z203)* — это аппарат с силой сварочного тока до 200 А, который можно использовать для ручной дуговой (MMA) и аргодуговой сварки (TIG). Инвертор отличается высокой степенью защиты и обладает набором дополнительных функций для комфортной работы.

ОСОБЕННОСТИ:

- Функции Hot Start и Antistick
- Регулировка форсажа дуги
- 100 % ПН при работе на сварочном токе в 160 А
- Возможность сварки TIG**
- Отключаемая система VRD
- Простота управления
- Компактные размеры, малый вес
- Гарантия 5 лет



ARC 205 В (Z203)



ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

Параметры питающей сети	В, Гц	220±15 %, 50
Сварочный ток MMA/TIG	А	10-200/10-200
Диаметр электрода MMA	мм	1,5-5,0
Рабочее напряжение	В	28
Потребляемая мощность	кВА	9
ПН (40 °С)	%	80
Напряжение холостого хода	В	63/9 (VRD)
Коэффициент мощности		0,72
КПД	%	85
Класс изоляции		В
Степень защиты		IP21S
Габаритные размеры	мм	410x160x260
Масса	кг	8,0

КОМПЛЕКТАЦИЯ

Электрододержатель в сборе	200 А, 3 м
Клемма заземления в сборе	200 А, 3 м

ДОПОЛНИТЕЛЬНОЕ ОБОРУДОВАНИЕ:



i СОВЕТ ЭКСПЕРТА

В ряде случаев, например, в замкнутом металлическом пространстве или в чрезвычайно сыром помещении даже напряжение холостого хода 50-60 В может представлять опасность и неудобство для сварщика. В этом случае целесообразно использовать источник со сниженным напряжением холостого хода (VRD=9-12 В).

* Модификация ARC 205 В (Z203S) — без дисплея.

** Для TIG сварки необходимо подключение специальной вентильной горелки.

TECH TIG 200 P AC/DC, TECH TIG 250 P AC/DC, TECH TIG 315 P AC/DC



Универсальные аппараты TECH TIG AC/DC предназначены для аргонодуговой сварки (TIG) на постоянном и переменном токе на 200, 250 и 315 ампер, в зависимости от модели. Сварочные работы можно проводить как в обычном, так и в импульсном режиме. Инверторы также могут применяться для ручной дуговой сварки (MMA).

ОСОБЕННОСТИ:

- Режим импульсной сварки с регулируемым базовым и максимальным током и частотой импульса
- Сварка алюминия на переменном токе
- MMA сварка с регулировкой форсажа дуги
- Регулировка баланса полярности
- Режим работы 2T/4T
- Подключение пульта дистанционного управления и блока охлаждения*
- Гарантия 2 года



ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

		ТIG 200 P AC/DC (E101)	ТIG 250 P AC/DC (E102)	ТIG 315 P AC/DC (E103)
Параметры питающей сети	В, Гц	220±15 %, 50	380±15 %, 50	380±15 %, 50
Сварочный ток TIG/MMA	А	10-200/10-180	10-250/10-230	10-315/10-290
Потребляемая мощность TIG	кВА	6,7	9	12,3
ПН (40 °С)	%	60	60	60
Напряжение холостого хода	В	56	42	45
Диаметр электрода TIG	мм	1,6-3,2	1,6-3,2	1,6-3,2
Время продува газом до/после сварки	сек	0-1/0-10	0-1/0-10	0-1/0-10
Способ возбуждения дуги		Высокочастотный	Высокочастотный	Высокочастотный
Коэффициент мощности		0,93	0,93	0,93
КПД	%	85	85	85
Класс изоляции		F	F	F
Степень защиты		IP23	IP23	IP23
Габаритные размеры	мм	570x350x440	610x365x485	610x365x485
Масса	кг	20	30	37

КОМПЛЕКТАЦИЯ

Горелка в сборе	TS 26, 4 м	TS 20, 4 м	TS 18, 4 м
Клемма заземления в сборе	200 А, 3 м	300 А, 3 м	300 А, 3 м
Комплект ЗИП	1 шт.	1 шт.	1 шт.

ДОПОЛНИТЕЛЬНОЕ ОБОРУДОВАНИЕ:



* Модели TECH TIG 250 P AC/DC и TECH TIG 315 P AC/DC имеют выходы для протока охлаждающей жидкости в аппарате.

TECH TIG 200 P DSP AC/DC, TECH TIG 315 P DSP AC/DC



Аппараты серии TECH TIG 200 P DSP AC/DC (E104) и TIG 315 P DSP AC/DC (E106) оснащены расширенной сенсорной панелью управления. Пользователю предоставлена возможность работы с шестью видами сварки: 4 режима TIG сварки, в том числе импульсная сварка на переменном токе, и 2 режима MMA сварки.

ОСОБЕННОСТИ:

- Сенсорная панель с расширенными возможностями настройки
- Сварка TIG/MMA постоянным и переменным током
- Режимы импульсной и точечной сварки
- Настройка форсажа дуги, тока и времени поджига для MMA сварки
- Память на 5 программ для каждого режима сварки
- Регулировка баланса полярности
- Подключение пульта дистанционного управления и блока охлаждения*
- Гарантия 2 года



ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

		ТIG 200 P DSP AC/DC (E104)	ТIG 315 P DSP AC/DC (E106)
Параметры питающей сети	В, Гц	220±15 %, 50	380±15 %, 50
Сварочный ток TIG/MMA	А	10-200/10-160	10-320/10-230
Потребляемая мощность TIG	кВА	6,6	9
ПН (40 °С)	%	60	60
Напряжение холостого хода, TIG	В	56	50
Диаметр электрода TIG	мм	1,6-3,2	1,6-3,2
Время продува газом до/после сварки	сек	0-10/0-20	0-10/0-20
Способ возбуждения дуги		Высокочастотный	Высокочастотный
Коэффициент мощности		0,93	0,93
КПД	%	85	85
Класс изоляции		F	F
Степень защиты		IP23	IP23
Габаритные размеры	мм	570x350x440	610x365x485
Масса	кг	28	33

КОМПЛЕКТАЦИЯ

Горелка в сборе	TS 26, 4 м	TS 18, 4 м
Клемма заземления в сборе	200 А, 3 м	300 А, 3 м
Комплект ЗИП	1 шт.	1 шт.

ДОПОЛНИТЕЛЬНОЕ ОБОРУДОВАНИЕ:



* Модель TIG 315 P DSP AC/DC (E106) имеет выходы для протока охлаждающей жидкости в аппарате.

TECH MIG 3500, TECH MIG 5000



Аппараты серии TECH MIG — это универсальные источники сварочного тока для промышленного использования: механизированной сварки в среде защитных газов и их смесях (MIG/MAG), сварки порошковой проволокой (FCAW) и ручной дуговой сварки (MMA).

ОСОБЕННОСТИ:

- Регулировка индуктивности
- Холостой прогон проволоки
- Функции дожигания сварочной проволоки и плавного угасания дуги
- Сварка MMA
- Два дисплея индикации и постоянный контроль динамических параметров
- Оптимальная система вентиляции для продолжительной бесперебойной работы
- Прочная мобильная конструкция
- Выносное подающее устройство для катушек до 15 кг и возможностью использования удлинителя до 30 м



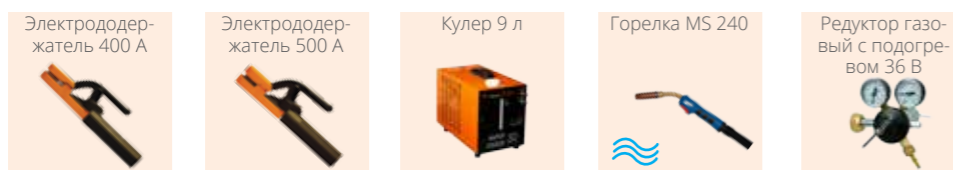
ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

Параметры питающей сети	В, Гц	MIG 3500 (N222)	MIG 5000 (N221)
Сварочный ток MIG/MMA	А	50-350/20-350	50-500/20-500
Потребляемая мощность MIG	кВА	14	24,7
ПН (40 °С)	%	60	60
Напряжение холостого хода MIG	В	65	75
Диаметр сварочной проволоки	мм	0,8/1,0/1,2	0,8/1,0/1,2/1,6
Максимальная масса катушки	кг	15	15
Скорость подачи проволоки	м/мин	1,5-16	1,5-18
Количество роликов	шт.	4	4
Коэффициент мощности		0,93	0,93
КПД	%	85	85
Класс изоляции		F	F
Степень защиты		IP23	IP23
Габаритные размеры (в сборе)	мм	1100x520x1450	1100x520x1450
Масса (в сборе)	кг	107,7	110,7

КОМПЛЕКТАЦИЯ

Горелка в сборе	MS 36, 3 м	MS 450, 3 м
Клемма заземления в сборе	400 А, 3 м	500 А, 3 м
Комплект соединительных кабелей	4 м	4 м
Комплект ЗИП	1 шт.	1 шт.
Комплект запасных роликов	1 шт.	1 шт.

ДОПОЛНИТЕЛЬНОЕ ОБОРУДОВАНИЕ:



АППАРАТЫ СЕРИИ ARCTIC



ОСОБЕННОСТИ СЕРИИ:

- Прочный корпус
- Высокий КПД
- Регулировка форсажа дуги
- Используются промышленные электронные компоненты
- Класс защиты IP23
- Стабильность горения дуги
- Простота управления

Серия ARCTIC специально разработана для работы в суровых климатических условиях, где температура понижается до -40°C . Аппараты этой серии отличаются высокой прочностью корпуса, защищенного от влажности, попадания пыли и абразивных частиц по классу IP23.

Аппараты для ручной дуговой сварки (MMA) снабжены опцией регулировки форсажа дуги. ARCTIC MIG 250 Y имеет встроенную розетку 36 В подогревателя газа, что обеспечивает готовность оборудования для работы в суровых климатических условиях.

Немаловажно, что вся серия произведена с использованием мощных MOSFET транзисторов по современной инверторной схеме, что позволяет улучшить характеристики аппаратов.

Серия ARCTIC прекрасно зарекомендовала себя в тяжелых климатических условиях на монтажных работах в условиях Севера, работе в холодных цехах и отрицательных температурах до -40°C .

На аппараты серии ARCTIC распространяется гарантия 5 лет.

ARCTIC ARC 200 B, ARCTIC ARC 250, ARCTIC ARC 315



Профессиональные сварочные аппараты серии ARCTIC предназначены для ручной дуговой сварки (MMA) и наплавки покрытым штучным электродом на постоянном токе изделий из низкоуглеродистой стали.

ОСОБЕННОСТИ:

- Стабильная работа при температуре от -40 °C до +40 °C
- Прочный корпус
- Высокие динамические качества
- Дисплей индикации
- Регулировка форсажа дуги
- Подключение пульта дистанционного управления
- Гарантия 2 года



ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

Параметры питающей сети	В, Гц	ARC 200 B (R05)	ARC 250 (R06)	ARC 315 (R14)
Сварочный ток MMA	А	20-200	20-225	20-315
Диаметр электрода MMA	мм	1,5-4,0	1,5-5,0	1,5-6,0
Потребляемая мощность	кВА	7	9,4	12,8
ПН (40 °C)	%	60	60	60
Напряжение холостого хода	В	62	70	69
Коэффициент мощности		0,93	0,7	0,93
КПД	%	85	83	85
Класс изоляции		B	B	B
Степень защиты		IP23	IP23	IP23
Температура эксплуатации	°C	-40...+40	-40...+40	-30...+40
Габаритные размеры	мм	425x205x355	480x205x355	565x305x495
Масса	кг	13,6	16	22

КОМПЛЕКТАЦИЯ

Электрододержатель в сборе	200 А, 3 м	300 А, 3 м	400 А, 3 м
Клемма заземления в сборе	200 А, 3 м	300 А, 3 м	400 А, 3 м

ДОПОЛНИТЕЛЬНОЕ ОБОРУДОВАНИЕ:



i СОВЕТ ЭКСПЕРТА

При сварке на малых токах велика вероятность залипания электрода на изделии. Чтобы этого избежать в ряде сварочных инверторов предлагается функция форсаж дуги, при наличии которой источник контролирует напряжение на дуге и при снижении его ниже определенного значения автоматически увеличивает сварочный ток.

ARCTIC MIG 250 Y



Инверторный сварочный аппарат ARCTIC MIG 250 Y (J04) предназначен для полуавтоматической сварки в среде защитного газа (MIG/MAG), а также полуавтоматической сварки порошковой проволокой (FCAW)*.

ОСОБЕННОСТИ:

- Стабильная работа при температуре от -30 °C до +40 °C
- Прочный корпус
- Встроенный подающий механизм
- Регулировка индуктивности
- Два цифровых дисплея
- Сварка порошковой проволокой
- Розетка 36 В для подогревателя газа
- Гарантия 2 года



ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

Параметры питающей сети	В, Гц	MIG 250 Y (J04)
Сварочный ток MIG	А	50-250
Потребляемая мощность	кВА	9,2
ПН (40 °C)	%	60
Напряжение холостого хода	В	50
Диаметр сварочной проволоки	мм	0,8/1,0
Максимальный диаметр/вес катушки	мм	300/15
Скорость подачи проволоки	м/мин	2-15
Количество роликов	шт.	2
Коэффициент мощности		0,85
КПД	%	85
Класс изоляции		B
Степень защиты		IP23
Температура эксплуатации	°C	-30...+40
Габаритные размеры	мм	510x273x440
Масса	кг	26,5

КОМПЛЕКТАЦИЯ

Горелка в сборе	MS 24, 3 м
Клемма заземления в сборе	300 А, 3 м
Регулятор CO ₂ с подогревом 36 В	1 шт.

i СОВЕТ ЭКСПЕРТА

Подогрев предотвращает замерзание двуокси углерода и позволяет повысить срок службы редуктора, а также увеличить пропускную способность при низких температурах.

* Только в режиме обратной полярности.

АППАРАТЫ СЕРИИ STANDART



ОСОБЕННОСТИ СЕРИИ:

- Классическая схемотехника
- Прочные металлические корпуса
- Для продолжительной работы
- Постоянная сила сварочного тока
- Стандартный набор функций
- Классическая система управления

Серия STANDART — наиболее широкая линейка сварочного оборудования, включающая в себя аппараты как для бытовой, так и для высококлассной сварки в больших объемах на производстве и в промышленности.

Оборудование серии STANDART покрывает весь спектр задач, стоящих перед производственными компаниями: MMA сварка от 250 до 630 А, MIG/MAG сварка мощностью до 500 А, TIG сварка на токах до 500 А постоянным и переменным током, импульсная TIG сварка, плазменная резка и автоматическая сварка под флюсом.

В зависимости от мощности, аппараты предназначены для однофазных (220 В) или трехфазных (380 В) сетей питания. Возможность регулировки параметров, а также наличие специальных функций (Arc Force, Hot Start, Antistick), обеспечивают комфортный процесс работы и получение стабильного качества сварного шва в любом пространственном положении.

Серия STANDART использует технологии и схемы, зарекомендовавшие себя в течение многих лет и доказавшие свою надежность. Прочные металлические корпуса обеспечивают сохранность техники при работе на строительных и промышленных объектах.

Аппараты серии STANDART прошли сертификацию по системе НАКС.

На аппараты серии STANDART распространяется гарантия до 5 лет.

STANDART ARC 145, STANDART ARC 165, STANDART ARC 205

Сварочные аппараты серии STANDART ARC 145 (J6904), ARC 165 (J6501), ARC 205 (J96) предназначены для ручной дуговой сварки покрытым электродом (MMA) на прямой и обратной полярности, а также аргонодуговой сварки (TIG)*.

ОСОБЕННОСТИ:

- Функция Antistick
- Сварка TIG*
- Классическая схемотехника
- Гарантия 5 лет



ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

Параметры	В, Гц	ARC 145 (J6904)	ARC 165 (J6501)	ARC 205 (J96)
Параметры питающей сети	В, Гц	220±15 %, 50	220±15 %, 50	220±15 %, 50
Сварочный ток MMA/TIG	А	10-140/10-140	10-160/10-160	10-180/10-180
Диаметр электрода MMA	мм	1,5-3,2	1,5-4,0	1,5-4,0
Потребляемая мощность	кВА	6	7,1	8,2
ПН (40 °С)	%	60	60	60
Напряжение холостого хода	В	67	67	76
Коэффициент мощности		0,7	0,7	0,7
КПД	%	85	85	85
Класс изоляции		В	В	В
Степень защиты		IP21S	IP21S	IP21S
Габаритные размеры	мм	290x120x198	313x120x198	336x120x198
Масса	кг	4,5	6,8	7,8



КОМПЛЕКТАЦИЯ

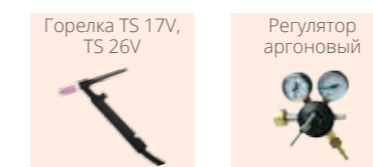
Компонент	ARC 145 (J6904)	ARC 165 (J6501)	ARC 205 (J96)
Электрододержатель в сборе	200 А, 3 м	200 А, 3 м	200 А, 3 м
Клемма заземления в сборе	200 А, 3 м	200 А, 3 м	200 А, 3 м

КОМПЛЕКТАЦИЯ «CASE»:

- Кейс
- Электрододержатель в сборе 200 А, 3 м
- Клемма заземления в сборе 200 А, 3 м
- Маска, молоток-кордцетка



ДОПОЛНИТЕЛЬНОЕ ОБОРУДОВАНИЕ:



СОВЕТ ЭКСПЕРТА

Существует два способа поджига дуги при MMA сварке. Поджиг дуги касанием — короткое прикосновение электрода к поверхности. Поджиг чирканьем или «спичкой». Способ аналогичен зажиганию спички — резкое проведение электродом по свариваемой поверхности. Данный способ неудобен при работе с небольшими изделиями и в условиях ограниченного пространства.

* Для TIG сварки необходимо подключение специальной вентильной горелки.

STANDART ARC 160 PFC



Сварочный инвертор STANDART ARC 160 PFC (Z221) может работать при напряжении сети от 90 В до 240 В и предназначен для ручной дуговой сварки (ММА) и наплавки покрытым штучным электродом в условиях нестабильного сетевого напряжения или при специальном напряжении сети (например, корабельная сеть 110 В) и аргодуговой сварки (TIG) на постоянном токе.

ОСОБЕННОСТИ:

- Функция Antistick
- Сварка TIG*
- Регулировка форсажа дуги
- Стабильная работа при перепадах напряжения сети
- Экономичное электропотребление
- Компактные размеры, малый вес
- Гарантия 5 лет



ARC 160 PFC (Z221)

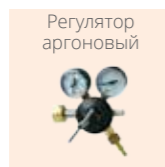
ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

Параметры питающей сети	В, Гц	90-160, 50	160-240, 50
Сварочный ток MMA/TIG	А	20-120/20-120	20-160/20-160
Диаметр электрода MMA	мм	1,5-3	1,5-4
Потребляемая мощность	кВА	5	
ПН (40 °С)	%	50	
Напряжение холостого хода	В	70	
Коэффициент мощности		0,96	
КПД	%	85	
Класс изоляции		F	
Степень защиты		IP21S	
Габаритные размеры	мм	425x125x225	
Масса	кг	9,7	

КОМПЛЕКТАЦИЯ

Электрододержатель в сборе	200 А, 3 м
Клемма заземления в сборе	200 А, 3 м

ДОПОЛНИТЕЛЬНОЕ ОБОРУДОВАНИЕ:



СОВЕТ ЭКСПЕРТА

При выборе сварочного инвертора для дачи, коттеджа обратите внимание на возможность аппарата работать при пониженном напряжении питающей сети. В таких аппаратах встроен блок Power Factor Corrector (корректор коэффициента мощности).

* Для TIG сварки необходимо подключение специальной вентильной горелки.

STANDART ARC 200 B, STANDART ARC 250



Профессиональные сварочные аппараты серии STANDART ARC 200 В (R05), ARC 250 (R112) предназначены для ручной дуговой сварки (ММА) и наплавки покрытым штучным электродом на постоянном токе изделий из низкоуглеродистой стали в производственных и бытовых условиях.

ОСОБЕННОСТИ:

- Регулировка форсажа дуги
- Простота управления
- Стабильность горения дуги
- Высокий КПД
- Компактные размеры, малый вес
- Гарантия до 5 лет*



ARC 200 B (R05)



ARC 250 (R112)

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

Параметры питающей сети	В, Гц	220±15 %, 50	220±15 %, 50
Сварочный ток MMA	А	20-200	20-225
Диаметр электрода MMA	мм	1,5-4,0	1,5-5,0
Потребляемая мощность	кВА	7	9,4
ПН (40 °С)	%	60	60
Напряжение холостого хода	В	56	62
Коэффициент мощности		0,93	0,93
КПД	%	85	85
Класс изоляции		B	F
Степень защиты		IP23	IP23
Габаритные размеры	мм	425x205x355	480x205x355
Масса	кг	13,6	17

КОМПЛЕКТАЦИЯ

Электрододержатель в сборе	200 А, 3 м	300 А, 3 м
Клемма заземления в сборе	200 А, 3 м	300 А, 3 м

СОВЕТ ЭКСПЕРТА

Перед началом работ установите необходимую силу сварочного тока в зависимости от выбранной марки электродов и их диаметра, толщины металла, положения сварочного шва и типа сварочного соединения. Кроме того некоторые электроды требуют подключения разъемов на обратной полярности.

* ARC 200 B (R05) — 5 лет, ARC 250 (R112) — 2 года.

STANDART ARC 250



Сварочный инвертор серии STANDART ARC 250 (Z285) — профессиональный сварочный аппарат, предназначенный для ручной дуговой сварки (MMA) и ручной аргодуговой сварки (TIG) на постоянном токе изделий из низкоуглеродистой стали в производственных условиях. При аттестации данный аппарат получил высокую оценку экспертов НАКС.

ОСОБЕННОСТИ:

- Дисплей индикации
- Регулировка форсажа дуги
- Функция Hot Start
- Сварка TIG*
- Высокий КПД
- Компактные размеры, малый вес
- Гарантия 2 года



ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

Параметры питающей сети	В, Гц	380±15 %, 50
Сварочный ток MMA/TIG	A	20-250/20-250
Диаметр электрода MMA	мм	1,5-5,0
Потребляемая мощность	кВА	9
ПН (40 °С)	%	80
Напряжение холостого хода	В	65
Коэффициент мощности		0,96
КПД	%	85
Класс изоляции		F
Степень защиты		IP21S
Габаритные размеры	мм	450x190x370
Масса	кг	13

КОМПЛЕКТАЦИЯ

Электрододержатель в сборе	300 А, 3 м
Клемма заземления в сборе	300 А, 3 м

ДОПОЛНИТЕЛЬНОЕ ОБОРУДОВАНИЕ:

Горелка TS 26V



Регулятор аргоновый



СОВЕТ ЭКСПЕРТА

При сварке угловых швов жидкий металл стекает в нижнюю плоскость. Поэтому сварку таких швов в нижнем положении лучше производить «в лодочку», поворачивая изделие. Если изделие невозможно расположить верно, то сварку необходимо начинать с нижней плоскости во избежание стекания металла.

* Для TIG сварки необходимо подключение специальной вентильной горелки.

STANDART ARC 250, STANDART ARC 315, STANDART ARC 500



Профессиональные сварочные аппараты серии STANDART ARC 250 (R06), ARC 315 (R14), ARC 500 (R11) предназначены для ручной дуговой сварки (MMA) и ручной аргодуговой сварки (TIG) на постоянном токе изделий из низкоуглеродистой стали в производственных условиях.

ОСОБЕННОСТИ:

- Дисплей индикации
- Регулировка форсажа дуги
- Сварка TIG*
- Подключение пульта ДУ**
- Высокий КПД
- Компактные размеры
- Гарантия 2 года



ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

Параметры питающей сети	В, Гц	380±15 %, 50	380±15 %, 50	380±15 %, 50
Сварочный ток MMA/TIG	A	20-225/-	20-315/-	20-500/20-500
Диаметр электрода MMA	мм	1,5-5,0	1,5-6,0	1,5-6,0
Потребляемая мощность	кВА	9,4	13	25
ПН (40 °С)	%	60	60	60
Напряжение холостого хода	В	70	70	80
Коэффициент мощности		0,93	0,93	0,93
КПД	%	85	85	85
Класс изоляции		B	B	B
Степень защиты		IP23	IP23	IP23
Габаритные размеры	мм	480x205x355	565x305x495	580x334x480
Масса	кг	17	22	35

КОМПЛЕКТАЦИЯ

Электрододержатель в сборе	300 А, 3 м	300 А, 3 м	500 А, 3 м
Клемма заземления в сборе	300 А, 3 м	300 А, 3 м	500 А, 3 м

ДОПОЛНИТЕЛЬНОЕ ОБОРУДОВАНИЕ:

Горелка TS 26V



Регулятор аргоновый



Пульт ДУ



СОВЕТ ЭКСПЕРТА

Определение полярности при подключении: прямая полярность — на электрод подается значение тока «-», а на изделие «+»; обратная полярность — на электрод подается значение тока «+», а на изделие «-».

* Для модели ARC 500 (R11) для TIG сварки необходимо подключение специальной вентильной горелки.

** Для моделей ARC 500 (R11) и ARC 315 (R14)

STANDART ARC 400



Инверторный сварочный аппарат STANDART ARC 400 (Z312) предназначен для производственного применения и рассчитан на непрерывную работу в течение продолжительного времени. Аппарат предназначен для ручной дуговой сварки (ММА), дополнительно может работать в режиме аргонодуговой сварки неплавящимся электродом (TIG) постоянным током.

ОСОБЕННОСТИ:

- Дисплей индикации
- Пульт ДУ
- Регулировка форсажа дуги
- Функции Hot Start, Antistick
- Сварка TIG*
- Гарантия 2 года



ARC 400 (Z312)

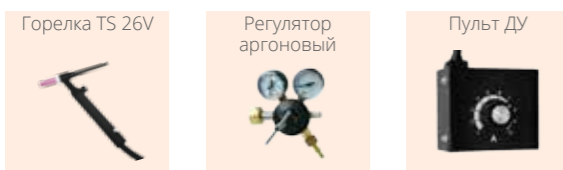
ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

Параметры питающей сети	В, Гц	380±15 %, 50
Сварочный ток MMA, TIG	А	30-400/30-400
Диаметр электрода MMA	мм	1,5-6,0
Потребляемая мощность	кВА	19
ПН (40 °С)	%	60
Напряжение холостого хода	В	70
Коэффициент мощности		0,95
КПД	%	85
Класс изоляции		F
Степень защиты		IP23S
Габаритные размеры	мм	515x260x440
Масса	кг	22

КОМПЛЕКТАЦИЯ

Электрододержатель в сборе	500 А, 3 м
Клемма заземления в сборе	500 А, 3 м

ДОПОЛНИТЕЛЬНОЕ ОБОРУДОВАНИЕ:



СОВЕТ ЭКСПЕРТА

При проведении монтажных работ, когда источник находится на значительном расстоянии от места сварки, необходимо учитывать довольно чувствительное падение мощности на соединительных проводах. Чтобы ослабить это негативное влияние и компенсировать потери, необходимо увеличивать сечение соединительных проводов.

* Для TIG сварки необходимо подключение специальной вентильной горелки.

STANDART ARC 400, STANDART ARC 630



Промышленные сварочные аппараты серии STANDART ARC 400 (J45), ARC 630 (J21) предназначены для ручной дуговой сварки (ММА) и наплавки покрытым штучным электродом на постоянном токе изделий из низкоуглеродистой стали. Дополнительно аппараты могут работать в режиме аргонодуговой сварки неплавящимся электродом (TIG) постоянным током.

ОСОБЕННОСТИ:

- Дисплей индикации
- Регулировка форсажа дуги
- Функции Hot Start, Antistick
- Сварка TIG*
- Простота управления
- Подключение пульта ДУ**
- Гарантия 2 года



ARC 400 (J45)



ARC 630 (J21)

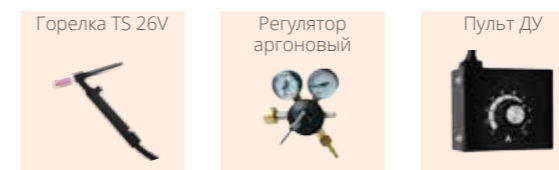
ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

Параметры питающей сети	В, Гц	380±15 %, 50	380±15 %, 50
Сварочный ток MMA/TIG	А	20-400/20-400	25-630/-
Диаметр электрода MMA	мм	1,5-6,0	1,5-6,0
Потребляемая мощность	кВА	18	27
ПН (40 °С)	%	60	60
Напряжение холостого хода	В	68	80
Коэффициент мощности		0,93	0,93
КПД	%	85	85
Класс изоляции		F	F
Степень защиты		IP21S	IP21S
Габаритные размеры	мм	530x270x430	670x335x624
Масса	кг	25	52

КОМПЛЕКТАЦИЯ

Электрододержатель в сборе	500 А, 3 м	500 А, 3 м
Клемма заземления в сборе	500 А, 3 м	500 А, 3 м

ДОПОЛНИТЕЛЬНОЕ ОБОРУДОВАНИЕ:



СОВЕТ ЭКСПЕРТА

Электроды с целлюлозным покрытием применяются в основном для сварки трубопроводов при выполнении «корневых» швов, а также «горячего» прохода и не требуют прогрева перед применением, но предъявляют к источнику требования по наклону ВАХ, в пределах 0,4-1,8 В/А.

* Для TIG сварки необходимо подключение специальной вентильной горелки. TIG сварка возможна у модели ARC 400 (J45).

** Для модели ARC 630 (J21).

STANDART TIG 200 P



STANDART TIG 200 P (R21) — компактный и легкий инверторный сварочный аппарат профессионального уровня с большим набором регулировок для аргонодуговой сварки (TIG, TIG PULSE) и ручной дуговой сварки покрытым электродом (MMA).

ОСОБЕННОСТИ:

- Расширенные настройки сварки TIG и MMA
- Высокочастотный поджиг дуги
- Режим импульсной сварки
- Регулировка спада тока
- 2Т и 4Т режимы сварки
- Гарантия 2 года



ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

Параметры питающей сети	В, Гц	220±15 %, 50
Сварочный ток TIG/MMA	А	10-200/10-160
Потребляемая мощность	кВА	4,5
ПН (40 °С)	%	60
Напряжение холостого хода	В	55
Толщина свариваемого металла	мм	0,3-8
Время продува газом после сварки	сек	0-3
Способ возбуждения дуги		Высокочастотный
Коэффициент мощности		0,93
КПД	%	85
Класс изоляции		В
Степень защиты		IP23
Габаритные размеры	мм	425x205x355
Масса	кг	13,2

КОМПЛЕКТАЦИЯ

Горелка в сборе	TS 26, 4 м
Клемма заземления в сборе	200 А, 3 м
Комплект ЗИП	1 шт.

ДОПОЛНИТЕЛЬНОЕ ОБОРУДОВАНИЕ:



i СОВЕТ ЭКСПЕРТА

В аргонодуговой сварке, в зависимости от функционала инвертора, существуют два основных способа поджига дуги: высокочастотный поджиг (без касания изделия, благодаря прохождению разряда между электродом и изделием) и TIG-LIFT (короткое касание электродом изделия и плавное поднятие).

STANDART TIG 250, STANDART TIG 250



Аппараты серии STANDART TIG 250 (R111) и TIG 250 (R22) — небольшие инверторные сварочные аппараты профессионального уровня для аргонодуговой сварки (TIG) и ручной дуговой сварки покрытым электродом (MMA). Оборудованы цифровым индикатором параметров сварки и большим набором ручных регулировок.

ОСОБЕННОСТИ:

- Высокочастотный поджиг дуги
- Дисплей индикации
- Регулировка спада тока
- Продувка газом после сварки
- Регулировка форсажа дуги
- Гарантия 2 года



ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

Параметры питающей сети	В, Гц	220±15 %, 50	380±15 %, 50
Сварочный ток TIG/MMA	А	20-250/20-225	10-250/10-215
Потребляемая мощность	кВА	8,3	8,3
ПН (40 °С)	%	60	60
Напряжение холостого хода	В	62	54
Толщина свариваемого металла	мм	0,5-10	0,3-10
Время продува газом после сварки	сек	0-10	1-10
Способ возбуждения дуги		Высокочастотный	Высокочастотный
Коэффициент мощности		0,93	0,93
КПД	%	85	85
Класс изоляции		F	F
Степень защиты		IP23	IP23
Габаритные размеры	мм	480x205x355	480x205x355
Масса	кг	19	18,5

КОМПЛЕКТАЦИЯ

Горелка в сборе	TS 26, 4 м	TS 26, 4 м
Клемма заземления в сборе	300 А, 3 м	300 А, 3 м
Комплект ЗИП	1 шт.	1 шт.

ДОПОЛНИТЕЛЬНОЕ ОБОРУДОВАНИЕ:



STANDART TIG 400 P D, STANDART TIG 500 P



Аппараты серии STANDART TIG 400 P D (J22) и TIG 500 P (W302) — промышленные сварочные инверторы для аргонодуговой сварки (TIG) с режимом импульсной сварки, ручной дуговой сварки покрытым электродом (MMA), оборудованы цифровыми индикаторами параметров сварки и большим набором ручных регулировок.

ОСОБЕННОСТИ:

- Дисплей индикации
- Режим импульсной сварки
- Регулировка спада и нарастания тока
- Точечная сварка (SPOT)*
- 2Т и 4Т режимы сварки
- Продувка газом до и после сварки
- Регулировка форсажа дуги для MMA сварки
- Гарантия 2 года



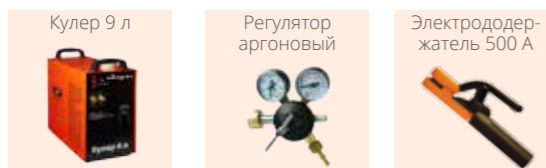
ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

Параметры питающей сети	В, Гц	TIG 400 P D (J22)	TIG 500 P (W302)
Сварочный ток TIG/MMA	А	15-400/15-400	30-500/10-500
Потребляемая мощность	кВА	18	23
ПН (40 °С)	%	60	60
Напряжение холостого хода	В	65	82
Толщина свариваемого металла	мм	0,3-14,0	0,3-16,0
Время продува газом до/после сварки	сек	-/5, 10, 15, 30	0-5/0-10
Способ возбуждения дуги		Высокочастотный	Высокочастотный
Кoeffициент мощности		0,93	0,96
КПД	%	85	85
Класс изоляции		F	F
Степень защиты		IP21S	IP21S
Габаритные размеры	мм	540x275x510	675x350x665
Масса	кг	32	54

КОМПЛЕКТАЦИЯ

Горелка в сборе	SUPER TS 18, 3 м	SUPER TS 18, 3 м
Клемма заземления в сборе	500 А, 3 м	500 А, 3 м
Комплект ЗИП	1 шт.	1 шт.

ДОПОЛНИТЕЛЬНОЕ ОБОРУДОВАНИЕ:



STANDART TIG 500 P DSP AC/DC



STANDART TIG 500 P DSP AC/DC (J1210) — промышленный инверторный сварочный аппарат для аргонодуговой сварки (TIG DC, TIG AC, TIG AC/DC PULSE) и ручной дуговой сварки покрытым электродом (MMA). Аппарат с синергетической системой управления.

ОСОБЕННОСТИ:

- Сенсорная панель управления
- Сварка TIG/MMA постоянным и переменным током
- Память на 5 программ для каждого типа сварки
- Регулировка спада тока, частоты переменного тока TIG
- Режим импульсной сварки
- 2Т и 4Т режимы сварки
- Регулировка форсажа дуги для MMA сварки
- Регулировка баланса полярности
- Подключение пульта ДУ
- Гарантия 2 года



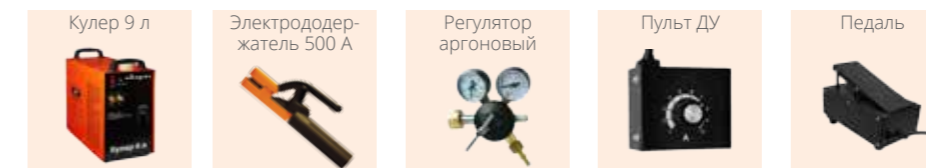
ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

Параметры питающей сети	В, Гц	TIG 500 P DSP AC/DC (J1210)
Сварочный ток TIG/MMA	А	10-500/10-400
Потребляемая мощность	кВА	12
ПН (40 °С)	%	60
Напряжение холостого хода	В	66
Толщина свариваемого металла	мм	0,3-16
Время завершающего продува газом после сварки	сек	0-20
Способ возбуждения дуги		Высокочастотный
Кoeffициент мощности		0,85
КПД	%	85
Класс изоляции		H
Степень защиты		IP21S
Габаритные размеры	мм	600x323x751
Масса	кг	54

КОМПЛЕКТАЦИЯ

Горелка в сборе	SUPER TS 18, 3 м
Клемма заземления в сборе	500 А, 3 м
Комплект ЗИП	1 шт.

ДОПОЛНИТЕЛЬНОЕ ОБОРУДОВАНИЕ:



* Для TIG 500 P (W302).

STANDART MIG 250 Y



Инверторный сварочный аппарат STANDART MIG 250 Y (J04) предназначен для полуавтоматической сварки в среде защитного газа (MIG / MAG).

ОСОБЕННОСТИ:

- Дисплей индикации
- Регулировка индуктивности
- Электронная схема управления
- Прогон сварочной проволоки
- Дожигание сварочной проволоки
- Встроенный двухроликковый подающий механизм
- Розетка 36 В для подогрева газа
- Защита от перегрева
- Гарантия 2 года



ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

		MIG 250 Y (J04)
Параметры питающей сети	В, Гц	380±15 %, 50
Сварочный ток MIG	А	50-250
Потребляемая мощность	кВА	9,2
ПН (40 °С)	%	60
Диапазон рабочего напряжения	В	16,5-26,5
Напряжение холостого хода	В	50
Диаметр сварочной проволоки	мм	0,6/0,8/1,0
Максимальный диаметр катушки	мм	300
Максимальная масса катушки	кг	15
Скорость подачи проволоки	м/мин	2-15
Количество роликов	шт.	2
Коэффициент мощности		0,85
КПД	%	85
Класс изоляции		В
Степень защиты		IP21
Габаритные размеры	мм	510x273x440
Масса	кг	26,5

КОМПЛЕКТАЦИЯ

Горелка в сборе	MS 24, 3 м
Клемма заземления в сборе	300 А, 3 м
Комплект ЗИП	1 шт.
Редуктор с подогревом 36 В	1 шт.

СОВЕТ ЭКСПЕРТА

Применение антипригарного спрея при MIG/MAG сварке предохраняет сопла и наконечники от образования окалины от брызг металла, что увеличивает срок их службы и облегчает проведение качественных сварочных работ.



MIG 250 Y (J04)

STANDART MIG 250



Инверторный сварочный аппарат STANDART MIG 250 (J46) предназначен для механизированной сварки в среде защитного газа (MIG/MAG), ручной дуговой сварки покрытым электродом (MMA), а также сварки самозащитной порошковой проволокой (FCAW).

ОСОБЕННОСТИ:

- MMA сварка
- Холостой прогон проволоки
- Дожигание сварочной проволоки
- Смена полярности
- Встроенный двухроликковый подающий механизм
- Защита от перегрева
- Гарантия 2 года



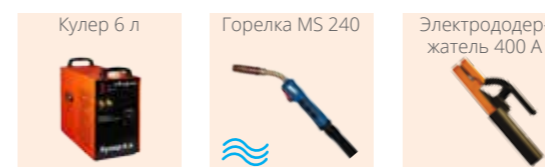
ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

		MIG 250 (J46)
Параметры питающей сети	В, Гц	220±15 %, 50
Сварочный ток MIG/MMA	А	10-250/10-250
Потребляемая мощность	кВА	12,6
ПН (40 °С)	%	35
Диаметр электрода	мм	1,5-5
Напряжение холостого хода	В	70
Диаметр сварочной проволоки	мм	0,6/0,8/0,9/1,0
Максимальный диаметр катушки	мм	300
Максимальная масса катушки	кг	15
Скорость подачи проволоки	м/мин	1,5-17,5
Количество роликов	шт.	2
Коэффициент мощности		0,72
КПД	%	85
Класс изоляции		F
Степень защиты		IP21S
Габаритные размеры	мм	580x280x450
Масса	кг	24

КОМПЛЕКТАЦИЯ

Горелка в сборе	MS 24, 3 м
Клемма заземления в сборе	300 А, 3 м
Комплект ЗИП	1 шт.

ДОПОЛНИТЕЛЬНОЕ ОБОРУДОВАНИЕ:



СОВЕТ ЭКСПЕРТА

При завершении сварочного шва на больших токах велика вероятность залипания сварочной проволоки в еще не остывшей ванне металла. Во избежание этого применяется функция дожигания проволоки, когда подача проволоки прекращается чуть раньше подачи напряжения.

STANDART MIG 2000, STANDART MIG 2500



Промышленные инверторы серии STANDART MIG 2000 (J66), MIG 2500 (J67) используются для механизированной сварки в среде защитного газа (MIG/MAG) и сварки порошковой проволокой (FCAW), а также имеют возможность ручной дуговой сварки покрытыми электродами (MMA). Для удобства использования аппараты оснащены тележкой с поворотными колесами, на которую также устанавливается баллон с газом.

ОСОБЕННОСТИ:

- Холостой прогон проволоки
- Дисплей индикации
- MMA сварка
- Розетка 36 В для подогрева газа
- Смена полярности
- Гарантия 2 года



ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

		MIG 2000 (J66)	MIG 2500 (J67)
Параметры питающей сети	В, Гц	220±15 %, 50	220±15 %, 50
Сварочный ток MIG/MMA	А	25-200/10-200	30-250/20-250
Потребляемая мощность	кВА	9,4	12,2
ПН (40 °С)	%	60	60
Диаметр электрода MMA	мм	1,5-5	1,5-5
Напряжение холостого хода	В	52	56,2
Диаметр сварочной проволоки	мм	0,6/0,8/0,9/1,0	0,6/0,8/0,9/1,0
Максимальный диаметр катушки	мм	300	300
Максимальная масса катушки	кг	15	15
Скорость подачи проволоки	м/мин	1,5-16	1,5-16
Количество роликов	шт.	2	2
Коэффициент мощности		0,7	0,85
КПД	%	85	85
Класс изоляции		F	F
Степень защиты		IP21S	IP21S
Габаритные размеры	мм	880x296x616	880x296x616
Масса	кг	45	47

КОМПЛЕКТАЦИЯ

Горелка в сборе	MS 25, 3 м	MS 24, 3 м
Клемма заземления в сборе	200 А, 3 м	300 А, 3 м
Комплект ЗИП	1 шт.	1 шт.
Редуктор с подогревом	1 шт.	1 шт.
Тележка под баллон	1 шт.	1 шт.

ДОПОЛНИТЕЛЬНОЕ ОБОРУДОВАНИЕ:



STANDART MIG 2500, STANDART MIG 3500



Модели серии STANDART MIG 2500 (J92), MIG 3500 (J93) предназначены для механизированной сварки в среде защитного газа (MIG/MAG) и ручной дуговой сварки покрытым электродом (MMA). Режим обратной полярности позволяет также осуществлять сварку порошковой проволокой (FCAW) без защитного газа, в модели STANDART MIG 3500 (J93) имеется дополнительная функция TIG сварки. Для удобства использования аппараты оснащены тележкой с поворотными колесами, на которую также устанавливается баллон с газом.

ОСОБЕННОСТИ:

- Холостой прогон проволоки
- Дисплей индикации
- Розетка 36 В для подогрева газа
- MMA сварка
- Регулировка индуктивности
- Смена полярности
- Гарантия 2 года



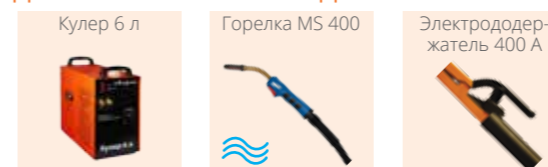
ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

		MIG 2500 (J92)	MIG 3500 (J93)
Параметры питающей сети	В, Гц	380±15 %, 50	380±15 %, 50
Сварочный ток MIG/MMA/TIG	А	25-250/10-250/-	50-350/20-350/20-350
Потребляемая мощность	кВА	12,6	15
ПН (40 °С)	%	60	60
Напряжение холостого хода	В	51	60
Диаметр сварочной проволоки	мм	0,6/0,8/0,9/1,0	0,8/0,9/1,0/1,2
Максимальный диаметр катушки	мм	300	300
Максимальная масса катушки	кг	15	15
Скорость подачи проволоки	м/мин	1,5-16	1,5-15
Диаметр роликов (внешний/внутренний)	мм	35/25	30/22
Количество роликов	шт.	2	4
Коэффициент мощности		0,7	0,93
КПД	%	85	85
Класс изоляции		F	F
Степень защиты		IP21S	IP21S
Габаритные размеры	мм	880x296x616	900x400x670
Масса	кг	47	51

КОМПЛЕКТАЦИЯ

Горелка в сборе	MS 24, 3 м	MS 36, 3 м
Клемма заземления в сборе	300 А, 3 м	400 А, 3 м
Комплект ЗИП	1 шт.	1 шт.
Редуктор с подогревом	1 шт.	1 шт.
Тележка под баллон	1 шт.	1 шт.

ДОПОЛНИТЕЛЬНОЕ ОБОРУДОВАНИЕ:



STANDART MIG 250 F, STANDART MIG 350



Инверторные сварочные аппараты серии STANDART MIG 250 F (J33) и MIG 350 (J1601) предназначены для механизированной сварки в среде защитных инертных и активных газов (MIG/MAG). Инверторы представлены в декомпактном исполнении, что позволяет увеличить радиус их действия, не передвигая источник питания.

ОСОБЕННОСТИ:

- Холостой прогон проволоки
- Продув газа
- Регулировка индуктивности
- Регулировка заварки кратера
- Дисплей индикации
- 2Т и 4Т режимы сварки
- Гарантия 2 года



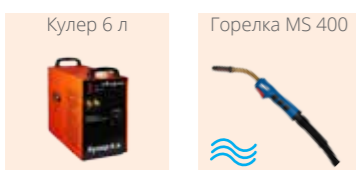
ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

Параметры питающей сети	В, Гц	MIG 250 F (J33)	MIG 350 (J1601)
Сварочный ток MIG	А	50-250	50-350
Потребляемая мощность	кВА	8,6	14
ПН (40 °С)	%	60	60
Напряжение холостого хода	В	72	60
Диаметр сварочной проволоки	мм	0,8/1,0	1,8/1,0/1,2
Максимальный диаметр катушки	мм	300	300
Максимальная масса катушки	кг	15	15
Скорость подачи проволоки	м/мин	1,5-17,5	1,5-18
Количество роликов	шт.	2	4
Коэффициент мощности		0,93	0,93
КПД	%	85	85
Класс изоляции		F	F
Степень защиты		IP21	IP21S
Габаритные размеры источник/подающее устройство	мм	630x330x610/630x240x300	630x330x610/630x240x400
Масса источник/подающее устройство	кг	19,5/11,5	29/12,5

КОМПЛЕКТАЦИЯ

Горелка в сборе	MS 24, 3 м	MS 36, 3 м
Клемма заземления в сборе	300 А, 3 см	400 А, 3 см
Редуктор с подогревом	1 шт.	1 шт.
Комплект запасных роликов	1 шт.	1 шт.
Комплект ЗИП	1 шт.	1 шт.

ДОПОЛНИТЕЛЬНОЕ ОБОРУДОВАНИЕ:



i СОВЕТ ЭКСПЕРТА

Индуктивность для MIG сварки устанавливается для того, чтобы получить нужную жесткость дуги. При минимальном значении сварочная дуга будет наиболее жесткой. Этот режим подходит для более глубокого проплавления металлов. При увеличении значения индуктивности разбрызгивание металла будет уменьшаться вместе с жесткостью дуги – режим применяется для облицовочных швов.

STANDART MIG 500 DSP



Инверторный сварочный аппарат STANDART MIG 500 DSP (J06) предназначен для полуавтоматической сварки в среде защитного газа (MIG/MAG) и сварки порошковой проволокой (FCAW). Устройство имеет сенсорную панель управления и синергетические настройки, что упрощает регулировку параметров и экономит время оператора. Инвертор представлен с выносным подающим механизмом.

ОСОБЕННОСТИ:

- Синергетическое управление
- Сенсорная панель управления
- Регулировки индуктивности
- Холостой прогон проволоки
- 2Т и 4Т режимы сварки
- Регулировка заварки кратера
- Регулировка скорости подачи проволоки
- Память на 5 программ для каждого вида сварки
- Гарантия 2 года



ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

Параметры питающей сети	В, Гц	MIG 500 DSP (J06)
Сварочный ток MIG	А	60-500
Потребляемая мощность	кВА	23,4
ПН (40 °С)	%	60
Напряжение холостого хода	В	73
Диаметр сварочной проволоки	мм	1,0/1,2/1,6
Максимальный диаметр катушки	мм	300
Максимальная масса катушки	кг	15
Скорость подачи проволоки	м/мин	1,5-18
Количество роликов	шт.	4
Коэффициент мощности		0,94
КПД	%	85
Класс изоляции		F
Степень защиты		IP21S
Габаритные размеры источник/подающее устройство	мм	640x330x610/630x240x400
Масса источник/подающее устройство	кг	45/12,5

КОМПЛЕКТАЦИЯ

Горелка в сборе	MS 450, 3 м
Клемма заземления в сборе	500 А, 3 м
Редуктор с подогревом	1 шт.
Комплект ЗИП	1 шт.
Комплект запасных роликов	1 шт.

ДОПОЛНИТЕЛЬНОЕ ОБОРУДОВАНИЕ:



i СОВЕТ ЭКСПЕРТА

Обычно в сварочных полуавтоматах настройка параметров напряжения и тока (или скорости подачи проволоки) осуществляется двумя ручками независимо друг от друга, но в режиме синергетики, если такой присутствует в аппарате, регулировка обоих параметров осуществляется одной ручкой.

STANDART MIG 500 P DSP



STANDART MIG 500 P DSP (J77) — универсальный инверторный полуавтомат с возможностью сварки в импульсном режиме MIG/MAG/TIG, точечной сварки (SPOT), также для ручной дуговой сварки покрытым электродом (MMA).

ОСОБЕННОСТИ:

- Сенсорная панель управления
- Синергетическое управление
- Холостой прогон проволоки и регулировка скорости подачи проволоки
- Регулировка индуктивности
- Регулировка заварки кратера
- 2T и 4T режимы сварки
- Режим двойного импульса
- Память на 5 программ для каждого вида сварки
- Точечная сварка (SPOT)
- Сварка MMA и TIG
- Гарантия 2 года



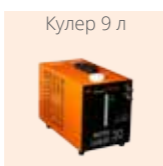
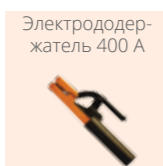
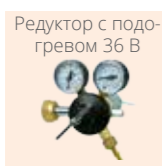
ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

		MIG 500 P DSP (J77)
Параметры питающей сети	В, Гц	380±15 %, 50
Сварочный ток MIG/MMA/TIG	А	30-500/20-500/10-500
Потребляемая мощность	кВА	27,6
ПН (40°С)	%	60
Напряжение холостого хода	В	73
Диаметр сварочной проволоки	мм	0,8/1,0/1,2/1,6
Максимальный диаметр катушки	мм	300
Максимальная масса катушки	кг	15
Скорость подачи проволоки	м/мин	1,0-18
Количество роликов	шт.	4
Коэффициент мощности		0,85
КПД	%	85
Класс изоляции		F
Степень защиты		IP21S
Габаритные размеры (в сборе)	мм	960x480x1475
Масса (в сборе)	кг	83

КОМПЛЕКТАЦИЯ

Горелка в сборе	MS 501D, 3 м
Клемма заземления в сборе	500 А, 3 м
Комплект ЗИП	1 шт.
Кулер	1 шт.
Комплект запасных роликов	1 шт.

ДОПОЛНИТЕЛЬНОЕ ОБОРУДОВАНИЕ:



MIG 500 P DSP (J77)

CUT 40 B



CUT 40 B (R34) — это малогабаритный, простой в использовании и легкий инверторный аппарат для выполнения раскроя тонколистового металла (или любого токопроводящего материала). Данный аппарат для плазменной резки отличается конструктивной простотой — имеет эргономичную панель управления и специальный разъем для горелки евростандарта. Это позволяет осуществлять работы по резке металла даже в бытовых условиях оператором, не имеющим большого опыта.

ОСОБЕННОСТИ:

- Резка постоянным током
- Работа с широким спектром материалов
- Высокочастотный поджиг дуги
- Плавная регулировка тока
- Степень защиты по классу IP23
- Гарантия 2 года



ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

		CUT 40 B (R34)
Параметры питающей сети	В, Гц	220±15 %, 50
Диапазон регулирования тока резки	А	20-40
Потребляемая мощность	кВА	6
ПН (40 °С)	%	60
Способ возбуждения дуги CUT		Высокочастотный
Скорость подачи сжатого воздуха	л/мин	150
Номинальное давление компрессора	МПа	0,4
Напряжение холостого хода	В	230
Максимальная толщина разрезаемого металла	мм	12
Коэффициент мощности		0,93
КПД	%	85
Класс изоляции		B
Степень защиты		IP23
Габаритные размеры	мм	425x205x355
Масса	кг	12,6

КОМПЛЕКТАЦИЯ

Плазменный резак в сборе	CS 50, 6 м
Клемма заземления в сборе	200 А, 3 м
Комплект ЗИП	1 шт.
Манометр	1 шт.

СОВЕТ ЭКСПЕРТА

При работе с оборудованием плазменной резки необходимо соблюдать технику безопасности, носить специальную защитную одежду и сварочную маску. Не начинайте работу, если электрод или сопло резака недостаточно хорошо закреплены.



CUT 40 B (R34)

CUT 70, CUT 100, CUT 160



Профессиональные инверторные аппараты предназначены для воздушно-плазменной резки и раскроя металла — всех видов сталей, также меди и их сплавов. Для осуществления процесса резки не используются горючие газы и баллоны с кислородом, а только сжатый воздух под давлением. Это делает процесс резки металла взрывобезопасным и доступным для широкого применения.

ОСОБЕННОСТИ:

- Резка постоянным током
- Работа с широким спектром материалов
- Высокочастотный поджиг дуги
- Плавная регулировка тока
- Степень защиты по классу IP21S, IP23
- Гарантия 2 года



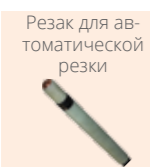
ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

	В, Гц	CUT 70 (R33)	CUT 100 (J78)	CUT 160 (J47)
Параметры питающей сети		380±15 %, 50	380±15 %, 50	380±15 %, 50
Диапазон регулирования тока резки	А	20-60	20-100	30-160
Потребляемая мощность	кВА	11	19,6	29
ПН (40 °С)	%	60	60	60
Способ возбуждения дуги CUT		Высокочастотный	Высокочастотный	Высокочастотный
Скорость подачи сжатого воздуха	л/мин	200	250	350
Номинальное давление компрессора	МПа	0,5	0,6	0,7
Напряжение холостого хода	В	240	350	285
Максимальная толщина разрезаемого металла	мм	20	35	55
Коэффициент мощности		0,93	0,8	0,8
КПД	%	85	88	88
Класс изоляции		B	F	F
Степень защиты		IP23	IP21S	IP21S
Габаритные размеры	мм	540x215x360	610x325x575	610x325x575
Масса	кг	21	46	50

КОМПЛЕКТАЦИЯ

Плазменный резак в сборе	CS 81, 6 м	CS 101, 6 м	CS 141, 6 м
Клемма заземления в сборе	200 А, 3 м	200 А, 3 м	200 А, 3 м
Комплект ЗИП	1 шт.	1 шт.	1 шт.
Манометр	1 шт.	1 шт.	1 шт.

ДОПОЛНИТЕЛЬНОЕ ОБОРУДОВАНИЕ:



Резак для автоматической резки

СОВЕТ ЭКСПЕРТА

Обязательно используйте компрессоры с осушителем при плазменной резке металлов в условиях повышенной влажности. Высокий уровень влажности может привести к электрическому пробое в плазматроне, быстрому износу комплектующих.

СТ 416



СТ 416 (R40) — это универсальный инверторный аппарат для раскроя различных сталей и сплавов (углеродистые и нержавеющие стали), а также сварки этих материалов при помощи ручной дуговой (MMA) или аргодуговой (TIG) сварки. Питание аппарата осуществляется от двухфазной сети 220 В. При своей многофункциональности аппарат имеет компактные размеры и малый вес.

ОСОБЕННОСТИ:

- Сварка MMA, TIG и CUT резка в одном корпусе
- Прочный металлический корпус
- Классическая система управления
- Компактные размеры, малый вес
- Широкая сфера применения
- Гарантия 2 года



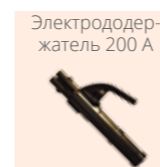
ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

	В, Гц	СТ 416 (R40)
Параметры питающей сети		220±15 %, 50
Сварочный ток TIG/MMA/CUT	А	15-160/15-150/20-40
Потребляемая мощность	кВА	6
ПН (40 °С)	%	60
Диаметр электрода	мм	1,6-4
Максимальная толщина разрезаемого металла	мм	12
Способ возбуждения дуги TIG/MMA/CUT		Высокочастотный /Касанием /Высокочастотный
Давление сжатого воздуха	мПа	0,4
Объем подачи рабочего газа TIG/CUT	л/мин	2-5/80
Коэффициент мощности		0,93
КПД	%	85
Класс изоляции		B
Степень защиты		IP23
Габаритные размеры	мм	425x205x355
Масса	кг	13,4

КОМПЛЕКТАЦИЯ

TIG горелка в сборе	TS 26, 4 м
Плазменный резак в сборе	CS 50, 6 м
Клемма заземления в сборе	200 А, 3 м.
Комплект ЗИП	1 шт.
Манометр	1 шт.

ДОПОЛНИТЕЛЬНОЕ ОБОРУДОВАНИЕ:



Электрододержатель 200 А

СОВЕТ ЭКСПЕРТА

При выборе инвертора учтите наиболее часто выполняемые вами работы и виды используемой сварки. При постоянном использовании нескольких видов сварки (например, MMA/TIG/CUT) следует рассмотреть универсальные сварочные источники.

АВТОМАТИЧЕСКАЯ СВАРКА SAW



ОСОБЕННОСТИ:

- Автоматическая сварка
- Воздушно-дуговая строжка
- Регулировка форсажа дуги и функция Hot Start для MMA сварки
- Регулировка компенсации напряжения дуги
- Сварка кромок толщиной до 30 мм
- Цифровая индикация
- Гарантия 2 года

Автоматическая сварка под слоем флюса — это высокопроизводительный способ сварки, который применяется для быстрой и качественной сварки за один проход продолжительных швов длиной от 20 м до 12 м и толщиной свариваемых кромок до 30 мм. Сварка осуществляется на постоянном токе с применением сплошных и порошковых проволок различного диаметра – от 3 до 6 мм.

Сварочные автоматы способны выполнять автоматическую сварку под флюсом внахлест, сваривать тавровые, угловые и стыковые соединения. Данное оборудование для автоматической сварки, кроме основного назначения (автоматической флюсовой сварки), может быть использовано для ручной дуговой сварки различных металлов посредством покрытых (штучных) электродов.

Сварочный аппарат состоит из мощного инверторного источника питания и передвижной каретки (трактора), на которую установлен механизм подачи проволоки, тридцатикилограммовая кассета с проволокой, бункер со сварочным флюсом и блок управления всем автоматом. Трактор оснащен электродвигателем и редуктором.

MZ 630, MZ 1000, MZ 1250

При автоматической сварке под флюсом автоматизированы все операции:

- Возбуждение и поддержание горения дуги
- Подача сварочной проволоки
- Перемещение проволоки вдоль свариваемых кромок с заданной скоростью
- Защита дуги и сварочной ванны от действия воздуха (дуга горит под слоем флюса)
- Прекращение сварки и заварка кратера в конце шва



ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

		MZ 630 (J38)	MZ 1000 (J58)	MZ 1250 (J40)
Параметры питающей сети	В, Гц	380±15 %, 50	380±15 %, 50	380±15 %, 50
Максимальный сварочный ток	А	60-630	100-1000	160-1250
Потребляемая мощность	кВА	31,2	52	63
ПН (40 °С)	%	100	100	100
Скорость сварки	м/ч	15-72	15-72	15-72
Диапазон рабочего напряжения	В	20-50	20-50	20-50
Напряжение холостого хода	В	83	83	81
Диаметр сварочной проволоки	мм	1,6-3,2	3,2-5	3-6
Максимальная масса катушки	кг	30	30	30
Скорость подачи проволоки	м/мин	0,1-4,0	0,1-4,0	0,1-4,0
Объем бункера	л	6	6	6
Количество роликов	шт.	4	4	4
Коэффициент мощности		0,9	0,9	0,9
КПД	%	85	85	85
Класс изоляции		F	F	F
Степень защиты		IP21S	IP21S	IP21S
Габаритные размеры источника	мм	692x338x700	865x450x820	865x450x820
Габаритные размеры трактора	мм	1030x470x730	1030x470x730	1030x470x730
Масса источника/трактора	кг	70/56	103/56	103/56

КОМПЛЕКТАЦИЯ

	MZ 630 (J38)	MZ 1000 (J58)	MZ 1250 (J40)
Сварочный трактор	WF-33	WF-33	WF-33
Кабель управления	15 м	15 м	15 м
Сварочный кабель	15 м	15 м	15 м
Комплект сменных роликов	2 шт.	2 шт.	2 шт.
Рельса	2 шт.	2 шт.	2 шт.
Кабель заземления	5 м	5 м	5 м
Наконечники сварочные	5 шт.	5 шт.	5 шт.

СОВЕТ ЭКСПЕРТА

После проведения автоматической сварки под флюсом SAW не спешийте гранулы флюса можно использовать повторно, но в течение короткого промежутка времени, так как впитываемая из воздуха влага заметно уменьшает защитные качества флюса.

СРАВНИТЕЛЬНАЯ ТАБЛИЦА ОБОРУДОВАНИЯ

MMA

Серия	Модель	Напряжение питающей сети, В	Сварочный ток MMA, А	Диаметр электрода, мм	Потребляемая мощность, кВА	ПН (40 °С), %	Напряжение холостого хода, В	Габаритные размеры, мм	Масса, кг	Hot Start	LIFT-TIG	Arc Force	VRD	Пульт ДУ	Antistick
STANDART	ARC 145 (J6904)	220 ±15 %	10-140	1,5-3,2	6	60	67	290x120x198	4,5		v				v
EASY	ARC 160 (Z213)	220 ±15 %	20-160	1,5-3,2	6,2	40	63	315x130x205	4	v	v				v
PRO	ARC 160 (Z211S)	220 ±15 %	10-160	1,5-3,2	7,2	60	63	313x130x250	4,7	v	v	v			v
STANDART	ARC 160 PFC (Z221)	90-240	20-160	1,5-4,0	5	50	70	425x125x225	9,7		v	v			v
PRO	ARC 160 PFC (Z221S)	90-240	10-160	1,5-4,0	5	50	70	365x135x277	6,4		v	v			v
STANDART	ARC 165 (J6501)	220 ±15 %	10-160	1,5-4,0	7,1	60	67	313x120x198	6,8		v				v
PRO	ARC 180 (Z208S)	220 ±15 %	10-180	1,5-4,0	8	60	63	313x130x250	4,7	v	v	v			v
EASY	ARC 200 (Z214)	220 ±15 %	20-180	1,5-4,0	7	40	63	315x130x205	4	v	v				v
STANDART	ARC 205 (J96)	220 ±15 %	10-180	1,5-4,0	8,2	60	76	336x120x198	7,8		v				v
PRO	ARC 200 (Z209S)	220 ±15 %	10-200	1,5-5,0	9,4	60	63	351x130x250	5,2	v	v	v			v
STANDART	ARC 200 B (R05)	220 ±15 %	20-200	1,5-5,0	7	60	56	425x205x355	13,6			v			v
ARCTIC	ARC 200 B (R05)	220 ±15 %	20-200	1,5-5,0	7	60	62	425x205x355	13,6			v			v
TECH	ARC 205 B (Z203)	220 ±15 %	10-200	1,5-5,0	9	80	63	410x160x260	8	v	v	v	v		v
STANDART	ARC 250 (R112)	220 ±15 %	20-225	1,5-5,0	9,4	60	62	480x205x355	17			v			v
STANDART	ARC 250 (R06)	380 ±15 %	20-225	1,5-5,0	9,4	60	70	480x205x355	17			v			v
ARCTIC	ARC 250 (R06)	380 ±15 %	20-225	1,5-5,0	9,4	60	70	480x205x355	16			v		v	v
STANDART	ARC 250 (Z285)	380 ±15 %	20-250	1,5-5,0	9	80	65	450x190x370	13	v	v	v			v
STANDART	ARC 315 (R14)	380 ±15 %	20-315	1,5-6,0	13	60	70	565x305x495	22			v		v	v
ARCTIC	ARC 315 (R14)	380 ±15 %	20-315	1,5-6,0	12,8	60	69	565x305x495	22			v		v	v
STANDART	ARC 400 (J45)	380 ±15 %	20-400	1,5-6,0	18	60	68	530x270x430	25	v	v	v		v	v
STANDART	ARC 400 (Z312)	380 ±15 %	30-400	1,5-6,0	19	60	70	515x260x440	22	v	v	v		v	v
STANDART	ARC 500 (R11)	380 ±15 %	20-500	1,5-6,0	25	60	80	580x334x480	35		v	v		v	v
STANDART	ARC 630 (J21)	380 ±15 %	25-630	1,5-6,0	27	60	80	670x335x624	52	v		v		v	v

TIG

Серия	Модель	Напряжение питающей сети, В	Сварочный ток TIG, А	Толщина свариваемого металла	Потребляемая мощность, кВА	ПН (40 °С), %	Напряжение холостого хода, В	Габаритные размеры, мм	Масса, кг	2T/4T	Импульсный режим сварки	Точечный режим сварки	Регулировка времени спада тока	Режим сварки MMA	Память программ сварки
PRO	TIG 180 DSP (W206)	220 ±15 %	10-180	0,3-7	5,2	60	65	365x135x277	6	v			v	v	
PRO	TIG 200 DSP (W207)	220 ±15 %	10-200	0,3-8	6	60	65	365x135x277	6,2	v			v	v	
PRO	TIG 200 P DSP (W212)	220 ±15 %	10-200	0,3-8	6	60	65	365x135x277	6,2	v	v	v	v	v	
PRO	TIG 200 P DSP AC/DC	220 ±15 %	5-200	0,3-8	6,6	60	65	460x160x330	11	v	v	v	v	v	
STANDART	TIG 200 P (R21)	220 ±15 %	10-200	0,3-8	4,5	60	55	425x205x355	13,2	v	v		v	v	
TECH	TIG 200 P AC/DC (E101)	220 ±15 %	10-200	0,3-8	6,7	60	56	570x350x440	20	v	v		v	v	
TECH	TIG 200 P DSP AC/DC (E104)	220 ±15 %	10-200	0,3-8	6,6	60	56	570x350x440	28	v	v	v	v	v	v
STANDART	TIG 250 (R111)	220 ±15 %	20-250	0,5-10	8,3	60	62	480x205x355	19				v	v	
STANDART	TIG 250 (R22)	380 ±15 %	10-250	0,3-10	8,3	60	54	480x205x355	18,5				v	v	
TECH	TIG 250 P AC/DC (E102)	380 ±15 %	10-250	0,3-12	9	60	42	610x365x485	30	v	v		v	v	
TECH	TIG 315 P AC/DC (E103)	380 ±15 %	10-315	0,3-12	12,3	60	45	610x365x485	37	v	v		v	v	
TECH	TIG 315 P DSP AC/DC (E106)	380 ±15 %	10-320	0,3-12	9	60	50	610x365x485	33	v	v	v	v	v	v
STANDART	TIG 400 P D (J22)	380 ±15 %	15-400	0,3-14	18	60	65	540x275x510	32	v	v		v	v	
STANDART	TIG 500 P (W302)	380 ±15 %	30-500	0,3-16	23	60	82	675x350x665	54	v	v		v	v	
STANDART	TIG 500 P DSP AC/DC (J1210)	380 ±15 %	10-500	0,3-16	12	60	66	600x323x751	54	v	v	v	v	v	v

СРАВНИТЕЛЬНАЯ ТАБЛИЦА ОБОРУДОВАНИЯ

MIG

Серия	Модель	Напряжение питающей сети, В	Сварочный ток MIG, А	Диаметр сварочной проволоки, мм	Потребляемая мощность, кВА	ПН (40 °С), %	Напряжение холостого хода, В	Скорость подачи проволоки, м/мин	Масса, кг	Тип	2Т/4Т	Регулировка заварки кратера	Регулировка индуктивности	Режим сварки MMA	Synergy
EASY	MIG 160 (N219)	220 ±15 %	10-160	0,6/0,8/1,0	7,4	60	53	1,5-14	12,5	Моноблок				v	
PRO	MIG 160 (N227)	220 ±15 %	10-160	0,6/0,8/1,0	7,1	60	53	1,5-12,5	12,5	Моноблок	v			v	v
PRO	MIG 200 (N229)	220 ±15 %	10-200	0,6/0,8/1,0	9	60	53	1,5-14	12,5	Моноблок	v			v	v
PRO	MIG 200 (N220)	220 ±15 %	30-200	0,6/0,8/1,0	9,1	60	50	1,5-15	13,3	Моноблок				v	
STANDART	MIG 2000 (J66)	220 ±15 %	25-200	0,6/0,8/0,9/1,0	9,4	60	52	1,5-16	45	Моноблок				v	
STANDART	MIG 2500 (J67)	220 ±15 %	30-250	0,6/0,8/0,9/1,0	12,2	60	56,2	1,5-16	47	Моноблок				v	
STANDART	MIG 250 (J46)	220 ±15 %	10-250	0,6/0,8/0,9/1,0	12,6	60	70	1,5-17,5	24	Моноблок		v		v	
STANDART	MIG 250 Y (J04)	380 ±15 %	50-250	0,8/1,0	9,2	60	50	2-15	26,5	Моноблок			v		
ARCTIC	MIG 250 Y (J04)	380 ±15 %	50-250	0,8/1,0	9,2	60	50	2-15	26,5	Моноблок			v		
STANDART	MIG 2500 (J92)	380 ±15 %	25-250	0,6/0,8/0,9/1,0	12,6	60	51	1,5-16	47	Моноблок				v	
STANDART	MIG 250 F (J33)	380 ±15 %	50-250	0,8/1,0	8,6	60	72	1,5-17,5	31	Выносной ПМ	v	v	v		
STANDART	MIG 3500 (J93)	380 ±15 %	50-350	0,8/0,9/1,0/1,2	15	60	60	1,5-15	51	Моноблок			v	v	
TECH	MIG 3500 (N222)	380 ±15 %	50-350	0,8/1,0/1,2	14	60	65	1,5-16	107,7	Выносной ПМ	v	v	v	v	
STANDART	MIG 350 (J1601)	380 ±15 %	50-350	1,8/1,0/1,2	14	60	60	1,5-18	41,5	Выносной ПМ	v	v	v		
TECH	MIG 5000 (N221)	380 ±15 %	50-500	0,8/1,0/1,2/1,6	24,7	60	75	1,5-18	110,7	Выносной ПМ	v	v	v	v	
STANDART	MIG 500 DSP (J06)	380 ±15 %	60-500	1,0/1,2/1,6	23,4	60	73	1,5-18	57,2	Выносной ПМ	v	v	v		v
STANDART	MIG 500 P DSP (J77)	380 ±15 %	30-500	0,8/1,0/1,2/1,6	27,6	60	73	1,0-18	83	Выносной ПМ	v	v	v	v	v

CUT

Серия	Модель	Напряжение питающей сети, В	Ток реза, А	Толщина разрезаемого металла	Потребляемая мощность, кВА	ПН (40 °С), %	Напряжение холостого хода, В	Габаритные размеры, мм	Масса, кг	Коэффициент мощности	Объем подачи сжатого воздуха, л/мин	Класс изоляции	Способ возбуждения дуги	Степень защиты	КПД, %
STANDART	CUT 40 B (R34)	220 ±15 %	20-40	12	6	60	230	425x205x355	12,6	0,93	150	B	Высокочастотный	IP 23	85
PRO	CUT 45 (L203)	220 ±15 %	20-45	15	8,8	60	250	430x160x330	9	0,65	100	F	Высокочастотный	IP 21S	85
STANDART	CUT 70 (R33)	380 ±15 %	20-60	20	11	60	240	540x215x360	21	0,93	200	B	Высокочастотный	IP 23	85
STANDART	CUT 100 (J78)	380 ±15 %	20-100	35	19,6	60	350	610x325x575	46	0,8	250	F	Высокочастотный	IP21S	88
STANDART	CUT 160 (J47)	380 ±15 %	30-160	55	29	60	285	610x325x575	50	0,8	350	F	Высокочастотный	IP 21S	88

ДОПОЛНИТЕЛЬНОЕ ОБОРУДОВАНИЕ

КЛЕММЫ ЗАЗЕМЛЕНИЯ



200 А 300 А 500 А

ЭЛЕКТРОДОДЕРЖАТЕЛИ



200 А 400 А 500 А

ГОРЕЛКИ TIG



ГОРЕЛКИ MIG



ПЛАЗМОТРОНЫ CUT



КУЛЕРЫ



РЕДУКТОРЫ



ПЕДАЛИ



Педаль для аппаратов TIG AC/DC



Педаль для TIG 500 P DSP AC/DC (J1210)

ПОДАЮЩИЕ МЕХАНИЗМЫ MIG/MAG



WF-23A



WF-21

ТЕЛЕЖКИ



ПУЛЬТЫ УПРАВЛЕНИЯ



СВАРОЧНЫЕ МАСКИ



СПРАВОЧНАЯ ИНФОРМАЦИЯ

РЕЖИМЫ ММА СВАРКИ ДЛЯ КОНСТРУКЦИОННЫХ НИЗКОУГЛЕРОДИСТЫХ СТАЛЕЙ

Толщина плиты, мм	Соединение					
	Стыковое		Тавровое		Нахлесточное	
	Сварочный ток, А	Диаметр электрода, мм	Сварочный ток, А	Диаметр электрода, мм	Сварочный ток, А	Диаметр электрода, мм
1	25-35	2	30-50	2	30-50	2,5
1,5	35-50	2	40-70	2-2,5	35-75	2,5
2	45-70	2,5	50-80	2,5-3	55-85	2,5-3
4	120-160	3-4	120-160	3-4	120-180	3-4
5	130-180	3-4	130-180	4	130-180	4
10	140-220	4-5	150-220	4-5	150-220	4-5
15	160-250	4-5	160-250	4-5	160-250	4-5
20	160-340	4-6	160-340	4-6	160-340	4-6

НАСТРОЙКИ АППАРАТА ДЛЯ TIG СВАРКИ ЛИСТОВ ИЗ НЕРЖАВЕЮЩЕЙ СТАЛИ

Толщина плиты, мм	Способ соединения	Диаметр вольфрамового электрода, мм	Диаметр проволоки, мм	Тип тока	Рабочий ток, А	Расход газа, л/мин	Скорость сварки, см/мин
1,0	стыковое	2	1,6	постоянный, обратная полярность	12	3-4	20
1,2	стыковое	2	1,6		15	3-4	25
1,5	стыковое	2	1,6		18	3-4	30

НАСТРОЙКИ АППАРАТА ДЛЯ TIG СВАРКИ ЛИСТОВ ИЗ ТИТАНА И ЕГО СПЛАВОВ

Толщина плиты, мм	Форма разделки	Количество слоев сварки	Диаметр вольфрамового электрода, мм	Диаметр проволоки, мм	Рабочий ток, А	Расход газа, л/мин			Диаметр сопла, мм
0,5	I	1	1,5	1,0	30-50	8-10	6-8	14-16	10
1,0		1	2,0	1,0-2,0	40-60	8-10	6-8	14-16	10
1,5		1	2,0	1,0-2,0	60-80	10-12	8-10	14-16	10-12
2,0		1	2,0-3,0	1,0-2,0	80-110	12-14	10-12	16-20	12-14
2,5		1	2,0-3,0	2,0	110-120	12-14	10-12	16-20	12-14
3,0	V	1-2	3,0	2,0-3,0	120-140	12-14	10-12	16-20	14-18
4,0		2	3,0-4,0	2,0-3,0	130-150	14-16	12-14	20-25	18-20
5,0		2-3	4,0	3,0	130-150	14-16	12-14	20-25	18-20
6,0		2-3	4,0	3,0-4,0	140-180	14-16	12-14	25-28	18-20
7,0		2-3	4,0	3,0-4,0	140-180	14-16	12-14	25-28	20-22
8,0		3-4	4,0	3,0-4,0	140-180	14-16	12-14	25-28	20-22
10	X	4-6	4,0	3,0-4,0	160-200	14-16	12-14	25-28	20-22
20		12	4,0	4,0	200-240	12-14	10-12	20	18
22		12	4,0	4,0-5,0	230-250	15-18	18-20	18-20	20
25		15-16	4,0	3,0-4,0	200-220	16-18	20-26	26-30	22
30		17-18	4,0	3,0-4,0	200-220	16-18	20-26	26-30	22

НАСТРОЙКИ АППАРАТА ДЛЯ TIG СВАРКИ ЛИСТОВ ИЗ АЛЮМИНИЯ И ЕГО СПЛАВОВ

Толщина плиты, мм	Форма разделки	Количество слоев сварки	Диаметр вольфрамового электрода, мм	Диаметр проволоки, мм	Прогрев, °С	Рабочий ток, А	Объем подачи газа, л/мин	Диаметр сопла, мм
1,5	I	1	2	1,6-2,0	-	50-80	7-9	8
2		1	2-3	2-2,5	-	50-80	8-12	8-12
3	У	1	3	2-3	-	15-180	8-12	8
4		1-2	4	3	-	180-200	10-15	8-12
5		1-2	4	3-4	-	180-240	10-15	8-12
8	X	2	5	4-5	100	260-320	16-20	10-12
10		3-4	5	4-5	100-150	280-340	16-20	14-16
12		3-4	5-6	4-5	150-200	300-360	18-22	14-16
16		4-5	6	5-6	200-220	340-380	20-24	16-20
20		4-5	6	5-6	200-260	360-400	25-30	20-22

НАСТРОЙКИ АППАРАТА ДЛЯ MIG СВАРКИ ДЛЯ НИЗКОУГЛЕРОДИСТЫХ НИЗКОЛЕГИРОВАННЫХ СТАЛЕЙ

ПАРАМЕТРЫ ДЛЯ СВАРКИ СТЫКОВЫХ СОЕДИНЕНИЙ

Толщина листа, 1, мм	Зазор, д, мм	Диаметр проволоки, мм	Сварочный ток, А	Рабочее напряжение, В	Скорость сварки, см/мин.	Объем подачи газа, л/мин
0,8	0	0,8	60-70	16-16,5	50-60	10
1,0	0	0,8	75-85	17-17,5	50-60	10-15
1,2	0	1,0	70-80	17-18	45-55	10
1,6	0	1,0	80-100	18-19	45-55	10-15
2,0	0-0,5	1,0	100-110	19-20	40-55	10-15
2,3	0,5-1,0	1,0 или 1,2	110-130	19-20	50-55	10-15
3,2	1,0-1,2	1,0 или 1,2	130-150	19-21	40-50	10-15
4,5	1,2-1,5	1,2	150-170	21-23	40-50	10-15

ПАРАМЕТРЫ СВАРКИ УГЛОВЫХ СОЕДИНЕНИЙ

Толщина листа, 1, мм	Катет шва, l, мм	Диаметр проволоки, мм	Сварочный ток, А	Рабочее напряжение, В	Скорость сварки, см/мин	Объем подачи газа, л/мин
1,0	2,5-3,0	0,8	70-80	17-18	50-60	10-15
1,2	2,5-3,0	1,0	70-100	18-19	50-60	10-15
1,6	2,5-3,0	1,0-1,2	90-120	18-20	50-60	10-15
2,0	3,0-3,5	1,0-1,2	100-130	19-20	50-60	10-20
2,3	2,5-3,0	1,0-1,2	120-140	19-21	50-60	10-20
3,2	3,0-4,0	1,0-1,2	130-170	19-21	45-55	10-20
4,5	4,0-4,5	1,2	190-230	22-24	45-55	10-20

ПАРАМЕТРЫ СВАРКИ НАХЛЕСТОЧНЫХ СОЕДИНЕНИЙ

Диаметр проволоки, мм	Мелкокапельный перенос		Крупнокапельный перенос	
	Ток, А	Напряжение, В	Ток, А	Напряжение, В
0,6	40-70	17-19	160-400	25-38
0,8	60-100	18-19	200-500	26-40
1,0	80-120	18-21	200-600	27-40
1,2	100-150	19-23	300-700	28-42
1,6	140-200	20-24	500-800	32-44

РЕЖИМЫ ВОЗДУШНО-ПЛАЗМЕННОЙ РЕЗКИ МЕТАЛЛОВ

Разрезаемый металл	Толщина, мм	Диаметр сопла, мм	Сила тока, А	Скорость резки, м/мин	Ширина реза (средняя), мм
Сталь	1-5	1,1	25-40	1,5-4	1,5-2,5
	3-10	1,3	50-60	1,5-3	1,8-3
	7-12	1,6	70-80	1,5-2	1,8-2
	8-25	1,8	85-100	1-1,5	2-2,5
	12-40	2	110-125	5-2,5	3-3,5
Алюминий	5-15	1,3	60	2-1	3
	30-40	1,8	130	1,2-0,6	7

РЕЖИМЫ SPOT СВАРКИ

Тип соединения	Толщина, мм	Время сварки точки, сек	Сила тока, А	Спад тока, сек
Стыковое	1/1	0,25	60-70	0,9
	2/2	0,25	110-130	0,9
Нахлестное	1/2	0,25	150-200	0,9
	1/1	0,25	120-150	0,9
Угловое	1/1	0,25	110-120	0,9
	2/2	0,25	150-170	0,9

РЕЖИМЫ ДЛЯ СВАРКИ ПОД ФЛЮСОМ

Толщина металла, мм	Диаметр проволоки, мм	Сварочный ток, А	Рабочее напряжение, В	Скорость сварки, см/мин.	Режим
4	2,0	200-250	25-27	30-40	CV
6	2,0	250-300	25-30	30-35	CV
8	2,0	300-350	28-32	25-30	CV
10	2,0	350-400	32-37	25-30	CV
12	4	600-70	34-36	20-30	CC
14	4	700-80	36-38	20-30	CC
15	5	800-90	36-38	20-30	CC
17	5	850-95	38-40	20-30	CC
18	5	900-95	38-40	25-30	CC
20	5	850-10	38-40	25-30	CC
22	5	900-10	38-40	25-30	CC

СЛОВАРЬ ТЕРМИНОВ

MMA — ручная дуговая сварка. Данный вид сварки не требует применения дополнительного оборудования. Большая мобильность современных сварочных инверторов позволяет применять их в монтажных работах, работах на высоте, на особо опасных объектах, а также в быту.

MIG/MAG — полуавтоматическая сварка сплошной проволокой в среде защитных газов. Один из наиболее применяемых видов сварки. Обладает хорошей производительностью, позволяет сваривать большие толщины. Не проводятся операции по зачистке и удалению шлака.

FCAW — полуавтоматическая сварка порошковой проволокой. Обладает большей производительностью по сравнению с ручной дуговой сваркой. Благодаря содержащимся в ней легирующим элементам позволяет сваривать разные виды сталей. Не требует применения дополнительного оборудования и защитного газа.

TIG — аргонодуговая сварка неплавящимся электродом. Аргонодуговая сварка в инертном газе неплавящимся электродом позволяет сваривать черные, нержавеющие, разнородные и цветные металлы и сплавы.

CUT — плазменная резка. Благодаря высокой температуре плазменной струи позволяет производить резку большого перечня сталей и сплавов. Обладает высокой скоростью и качеством реза. Не требует применения горючих газов, что снижает уровень взрывоопасности.

SAW — автоматическая сварка под флюсом. Один из наиболее производительных способов сварки. Использование больших сварочных токов повышает глубину проплавления основного металла и позволяет сваривать металл повышенной толщины без разделки кромок.

TIG AC — аргонодуговая сварка неплавящимся электродом переменным током. Данный вид сварки позволяет сваривать алюминий и его сплавы.

TIG DC — аргонодуговая сварка неплавящимся электродом постоянным током. Позволяет сваривать большой перечень металлов и сплавов за исключением алюминия.

TIG Pulse — аргонодуговая сварка пульсирующей дугой. Данный вид сварки позволяет сваривать малые толщины основного металла, снижает количество выделяемого тепла в свариваемый металл, что снижает вероятность появления деформаций. Позволяет задавать чешуйчатость, глубину проплавления и внешний вид сварочного шва.

TIG SPOT — аргонодуговая точечная сварка. Основное преимущество при Spot сварке — сварка производится с одной стороны и имеет плоскую форму точки. Spot сварка применяется при сварке закрытых профилей, стыковых и нахлесточных соединений.

Hot Start — горячий старт, функция облегченного зажигания дуги. Для обеспечения лучшего поджига дуги в начале сварки происходит автоматическое повышение сварочного тока. Это позволяет значительно облегчить начало сварочного процесса.

Регулировка времени падения тока — время, за которое ток с максимальных значений достигает минимальных в процессе сварки. Данная функция позволяет заваривать сварочный кратер и уменьшает вероятность образования в окончании сварочного шва провала наплавленного металла.

Регулировка времени нарастания тока — время, за которое ток с минимальных значений достигает максимальных в процессе сварки. Данная функция позволяет производить плавное начало сварочного шва без его перегрева.

Форсаж дуги — автоматическое усиление дуги. Применяется при сварке покрытыми электродами на малых токах. В процессе сварки при затухании сварочной дуги происходит автоматическое нарастание силы сварочного тока до настроенного значения.

Antistick — отключение сварочного тока при залипании электрода.

2T/4T — двух- и четырехтактный режимы включения и выключения сварочного тока. Данная функция позволяет не держать нажатой кнопку на горелке при сварки продолжительных швов.

VRD — снижение напряжения холостого хода до безопасного уровня. Это обеспечивает безопасность оператора, который может без всякого риска дотрагиваться до электрода, когда сварка не производится.

Баланс полярности тока — изменение очищающего действия дуги при сварке AC (переменным током).

Заварка кратера — функция регулирования тока и напряжения дуги для качественного образования шва при завершении процесса сварки.

Индуктивность — функция регулирования жесткости дуги. При минимальном значении индуктивности дуга становится более жесткой, используется для более глубокого проплавления. При максимальных значениях индуктивности дуга становится более мягкой, применяется для лицевых швов с небольшим проплавлением.

Двойной импульс — функция, при которой импульс сварочного тока дублируется импульсной подачей проволоки в зону сварки. Функция очень удобна при сварки вертикальных швов, позволяет задать чешуйчатость и глубину проплавления основного металла.

Бесконтактный поджиг — возбуждение дуги с помощью высоковольтного напряжения без касания электродом свариваемой поверхности.

Поджиг касанием — возбуждение дуги путем касания электрода о поверхность свариваемого материала.

SMT монтаж — поверхностный монтаж радиодеталей на плате с высокой степенью интеграции. Основные преимущества — это снижение габаритов и массы платы, а также ее ремонтпригодность.

Холостой прогон проволоки — подача проволоки в аппарате без подачи газа и сварочного тока.

СЛОВАРЬ ТЕРМИНОВ

Дожигание проволоки — оплавление вылета проволоки до заданной величины.

Продувка газом до и после сварки — время подачи газа в зону сварки до зажигания и после гашения дуги. Способствует уменьшению образования дефектов в начале и в окончании сварочного шва.

Синергетическое управление — выставление всех значений параметров сварки минимальным количеством настроек.

ПН — отношение непрерывной работы под нагрузкой (в течение заданного промежутка времени) к общей продолжительности работы.

Класс изоляции — характеризует предел стойкости изоляционных материалов, используемых в аппарате при нагреве.

Степень защиты — защита электрооборудования от внешних факторов.

Вылет электрода — расстояние между началом токоподвода и окончанием электрода (проволоки).

Порошковая проволока — электродная проволока, содержащая вещества, которые защищают расплавленный металл от вредного воздействия воздуха при сварке.

Коэффициент мощности — физическая величина, являющаяся энергетической характеристикой электрического тока. Равен отношению потребляемой источником активной мощности к полной мощности.

Прямая полярность — подключение электрододержателя (горелки) к разъему «-», а заготовки к «+»;

Обратная полярность — подключение заготовки к разъему «-», а электрододержателя (горелки) к «+».



Расширенный функционал



SMT монтаж



Прочные металлические корпуса



Стандартный набор функций



Высокая производительность



Для производственного использования



Для продолжительной работы



Специально разработан для работы в суровых условиях



Компактные и легкие в использовании



Расширенный набор настроек



Классическая система управления



Используются промышленные транзисторы



Несколько видов сварки в одном корпусе



Длительная бесперебойная работа при больших нагрузках



Постоянная сила сварочного тока



IP 23

www.svarog-rf.ru

Санкт-Петербург

ул. Студенческая, д. 10
ТК "Ланской", офис С7б
тел. (812) 325-01-05

Москва

пр. Андропова, д. 18, к. 7
тел. (факс) (495) 666-33-05

Екатеринбург

ул. Академика Вонсовского, д. 1А
тел. (факс) (343) 287-48-11