

Юр.адр.: 350020, Краснодарский край, г. Краснодар, ул. Рашпилевская, д.170, корпус 2, квартира 16 Тел: +7 (900) 246-86-60

р/с 40802810230000073752 к/с 30101810100000000602 БИК 040349602

Краснодарское отделение №8619 ПАО Сбербанк

## ТЕХНИКО-КОММЕРЧЕСКОЕ ПРЕДЛОЖЕНИЕ

### START ALUWELD X200 DP Сварочный полуавтомат 2ST200XDP

Артикул: 2ST200XDP



#### Характеристики

Данные о характеристиках не найдены.

Цена без учета доставки: **38 700 ₺** (с НДС)

#### Технические характеристики

Бренд	START
Страна	Китай
Напряжение питающей сети, В	230 ±15%
Габариты источника питания в упаковке (ДхШхВ), мм	500*270*370
РЕЖИМ MIG	DOUBLE PULSE
Базовая единица	шт
Количество роликов	2
Минимальная цена	24227.99

<b>ВидНоменклатуры</b>	Товар (пр. ТМЦ)
<b>ТипНоменклатуры</b>	Товар
<b>Код</b>	УТ000006642
<b>НДС</b>	22
<b>Длина коробки источника, м</b>	0,5
<b>Гарантия, мес</b>	12
<b>Синергетическое управление</b>	Да
<b>Ширина коробки источника, м</b>	0,27
<b>Высота коробки источника, м</b>	0,375
<b>Частота питающей сети, Гц</b>	50
<b>ПВ при максимальном токе (40 °С) MMA, %</b>	30
<b>Габариты источника питания (ДхШхВ), мм</b>	410*165*290
<b>Товарная группа</b>	Электросварочное оборудование
<b>Вес источника питания, кг</b>	8.6
<b>Напряжение холостого хода, В</b>	62
<b>Тип панельных розеток</b>	СКРП 10-25
<b>Класс Изоляции</b>	F
<b>Наличие сетевой вилки</b>	Да
<b>Наличие дисплея</b>	Да
<b>Потребляемая мощность, кВт</b>	7.2
<b>Диапазон сварочного тока MMA, А</b>	30-160
<b>Степень защиты</b>	IP21S
<b>Диапазон сварочного тока MIG/MAG</b>	10V/35A-30V/200A
<b>Товарная подгруппа</b>	Сварочные полуавтоматы и механизмы
<b>Диапазон сварочного тока TIG, А</b>	20-160
<b>Отдел продаж</b>	ОП START
<b>ПВ при максимальном токе (40 °С) MIG/MAG, %</b>	30
<b>ПВ при максимальном токе (40 °С) TIG, %</b>	30
<b>Процесс сварки</b>	MIG/MIG P/MIG DP/MMA/TIG LIFT

Дополнительные процессы сварки	MMA / LIFT TIG
Режим MIG Double Pulse	Да
Режим MIG Pulse	Да
Индуктивность	Да
Режим управления горелки 2Т	Да
Режим управления горелки 4Т	Да
Соблюдение розничной цены (РЦ)	Не соблюдается РЦ
Диаметр проволоки, мм	0,8/1,0/1,2
Серия	X SERIES
Наличие розетки для подогревателя редуктора	36V
Диаметры устанавливаемых катушек	D100 / D200
Количество роликов подающего механизма	2
Горелка в комплекте	START MigLine 24
Кабель с клеммой заземления в комплекте	Да
Кабель с электродержателем в комплекте	Да
Ручной набор рекомендованных товаров	START DEFENDER STG1950, Краги из спилка и кожи (50), Горелка everGUN M15 (3м) START STE1500-30, Спрей антипригарный без силикона 400мл BASIC START SP4004 (12) , START DIGITAL X PRO Маска сварщика хамелеон 51ST02X, START KWIK 110 LBS SM1622 Магнитный фиксатор (10/20), START Prime STG1900, Краги спилковые (6/60), START ARGON АСФ 705 Маска сварщика хамелеон (GREY) 51ST705G

## КОНТАКТЫ И РЕКВИЗИТЫ

Сайт	<a href="https://www.intertooler.ru">https://www.intertooler.ru</a>
Телефон	+7 (900) 246-86-60
Юридический адрес	350020, Краснодарский край, г. Краснодар, ул. Рашпилевская, д.170, корпус 2, квартира 16
Банк	Краснодарское отделение №8619 ПАО Сбербанк
БИК	040349602
Расчетный счет	40802810230000073752
Корреспондентский счет	30101810100000000602

## ОПИСАНИЕ

### Описание

Сварочный полуавтомат **START ALUWELD X200 DP** – это современный аппарат для работы с алюминием и другими цветными металлами. Устройство сочетает передовые функции MIG/MAG сварки с технологией Double Pulse, что обеспечивает высочайшее качество шва, минимизацию брызг и превосходную эстетику сварного соединения.

### Дополнительные особенности



- Режим Pulse / Double Pulse;
- Заводские синергетические программы;
- Цифровой контроль скорости подачи проволоки;
- 2Т/4Т режимы управления горелкой;
- Легкая смена полярности благодаря быстросъемному кабелю;
- Возможность установки катушек D100 (1 кг.) / D200 (5 кг.);
- Настройка индуктивности;
- Настройка частоты импульса в режиме Pulse и Double Pulse;
- Настройка отношения пикового тока к базовому;
- Возможность ручной подстройки параметров ( режим MIG).

### Подающий механизм

В аппарате установлен механизм подачи проволоки с **полным приводом и двумя ведущими роликами**. Такая система гарантирует стабильность подачи даже при работе с длинными горелками и в условиях продолжительного сварочного процесса. Два ведущих ролика минимизируют риск деформации проволоки и снижают давление на неё, что особенно важно для обеспечения качественного результата при сварке алюминия и его сплавов.



## Основные параметры и функции

- **MIG/MAG/Flux** – полуавтоматическая сварка в среде защитных газов и порошковой проволокой.
- **MIG Pulse** – импульсная сварка для качественного соединения тонких материалов.
- **MIG Double Pulse** – двухимпульсная сварка для создания эстетичных швов без прожогов.
- **MMA** – ручная дуговая сварка покрытыми электродами.
- **Lift TIG** – аргонодуговая сварка с поджигом дуги методом касания.



### Синергетические программы

- **Fe** (Ar 80%+CO2 20%)
- **SS** (Ar 80%+CO2 20%)
- **AlSi** (Ar 100%)
- **AlMg** (Ar 100%)
- **CuSi** (Ar 100%)
- Выбор диаметра используемой проволоки 0,8 / 1,0 / 1,2 мм.

### Как работает MIG Pulse?



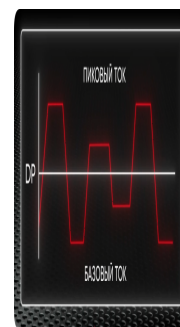
**MIG Pulse** — это режим сварки, при котором сварочный ток подается в виде импульсов. В этом режиме между двумя уровнями тока — основным (базовым) и пиковым (импульсным) — происходит периодическое переключение. Импульсная сварка позволяет более точно контролировать процесс плавления металла, что особенно полезно при сварке тонколистовых материалов или материалов с высокой теплопроводностью, таких как алюминий и нержавеющая сталь.

- Пиковый ток (импульс) расплавляет каплю на конце проволоки и переносит ее в сварочную ванну.
- Базовый ток поддерживает дугу и предотвращает перегрев металла.
- Благодаря чередованию пикового и базового токов снижается общий тепловой вклад, что уменьшает риск прожогов и деформации материала.

### Как работает MIG Double Pulse?

**MIG Double Pulse** — это усовершенствованный режим сварки, при котором применяется два уровня импульсного тока. В этом режиме происходит переключение между пиковым импульсом и базовым током (как в MIG Pulse), но также добавляется второй уровень модуляции импульсов. Таким образом, ток подается в виде серии пульсирующих пакетов с переменной частотой и амплитудой.

- Первый уровень импульсов — перенос металла в сварочную ванну.
- Второй уровень импульсов — изменяет частоту и амплитуду первого импульса, создавая двойной эффект пульсации.
- Переключение между импульсами позволяет регулировать форму и размер сварочного шва.



### Комплектация

1. Источник
2. Сварочная горелка START MigLine-24 (3 м);
3. Кабель с клеммой заземления;
4. Кабель с электрододержателем;
5. Тефлоновый направляющий канал EverZip (1,0–1,2 мм);
6. Инструкция, гарантийный талон;
7. Газовый рукав;
8. STARTовый набор для Aluweld x200 DP:
  - Сварочный наконечник E-Cu M6 d 0.8 – 2 шт;
  - Сварочный наконечник E-Cu M6 d 1.0 – 2 шт;
  - Сварочный наконечник E-Cu-Al M6 d.1.2 – 2 шт;
  - Подающий ролик 30x22x10 (K) 0.8/1.0;
  - Подающий ролик 30x22x10 (U) 1.0/1.2.
  - Подающий ролик 30x22x10 (V) 0.8/1.0 (предустановлен на аппарат)



Сформировано 06.05.2026 21:08 · INTERTOOL.RU