

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 modelTIG 200 LCD DC PULSE Установка аргонодуговой сварки 3W200PL

Артикул: 3W200PL



Характеристики

Данные о характеристиках не найдены.

Цена без учета доставки: **40 350 ₽** (с НДС)

Технические характеристики

Бесконтактный поджиг дуги HF	+
Вес источника питания в упаковке, кг	12
Вес источника питания, кг	7
Время импульса, %	5-100%
Время нарастания, сек	0-5
Время продувки газом перед сваркой, сек	0-1,0
Время продувки газом после сварки, сек	0,1-10
Время спада, сек	0-5
Габариты источника питания (ДхШхВ), мм	390*155*265

Габариты источника питания в упаковке (ДхШхВ), мм	440*290*310
Горелка в комплекте	SuperFlex 17
Диапазон сварочного тока MMA, А	10-200
Диапазон сварочного тока TIG DC, А	10-200
Дополнительные процессы сварки	MMA / SPOT
ДУ током сварки аппарата	+
Импульсный режим сварки	+
Кабель с клеммой заземления в комплекте	+
Кабель с электродержателем в комплекте	+
Класс Изоляции	IP21S
Наличие сетевой вилки	+
Напряжение питающей сети, В	230 ±15%
Напряжение холостого хода, В	56
Опция VRD	+
Регулировка времени нарастания сварочного тока	+
Регулировка начального и конечного сварочного тока	+
Режим Spot	+
Режим управления горелки 2T	+
Режим управления горелки 4T	+
Стартовый ток, А	10-200
Степень защиты	F
Функция Antistick (Антизалипание)	+
Функция Arc Force (Форсаж дуги)	+
Функция Hot Start (Горячий старт)	+
Частота импульса, Гц	0,5-100
Частота питающей сети, Гц	50

КОНТАКТЫ И РЕКВИЗИТЫ

Сайт	https://www.intertooler.ru
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

Инверторный источник START modelTIG 200 DC PULSE предназначен для аргонодуговой сварки (TIG) на постоянном токе (DC) и ручной дуговой сварки покрытыми электродами (MMA). Аппарат применяется для сварки нержавеющей, легированных и углеродистых сталей, меди, бронзы, титана и других металлов, свариваемых на постоянном токе.

Данная модель оптимальна для ремонтных и производственных участков, изготовления тонкостенных конструкций, сварки корпусов, резервуаров, трубопроводов и элементов из нержавеющей стали, где требуется высокая точность, минимальное тепловложение и контроль формы шва.

Конструкция и управление

Аппарат оснащён интуитивно понятной панелью управления, на которой каждый параметр сварочного цикла отображён графически и регулируется отдельным органом управления. Цифровой дисплей обеспечивает точную установку значений и позволяет воспроизводить ранее используемые режимы.

Панель обеспечивает прямой доступ ко всем ключевым параметрам, что упрощает настройку и снижает вероятность ошибок при работе.

Выбор режимов

- HF – режим TIG сварки с бесконтактным поджигом
- LIFT – режим TIG сварки с контактным поджигом
- MMA – режим ручной дуговой сварки штучными электродами
- GAS – проверка защитного газа
- 2T – двухтактный режим работы TIG
- 4T – четырехтактный режим работы TIG
- VRD – снижение напряжения холостого хода в режиме MMA сварки
- COLD WELD – режим сварочной точки

Регулируемые параметры

- TRPE – время продувки перед сваркой, 0-1 сек
- IS – стартовый ток (только в режиме 4T) 10-200A
- TUP – время нарастания тока 0-5 сек. От минимального до установленного значения сварочного тока IW в режиме 2T, либо от стартового тока IS до установленного значения сварочного тока IW в режиме 4T
- IW – сварочный ток 5-200 A
- IB – базовый ток (величина тока в паузе) 10-200 A (только в режиме PULSE)
- TDOWN – время спада тока 0-5 сек. От IW до минимального значения в режиме 2T и от IW до тока заварки кратера IC в режиме 4T
- IC – ток заварки кратера 5 -200 A (только в режиме 4T)
- TPOST – время продувки после сварки 0,1-10 сек
- PULSE – индикатор импульсного режима
- PW - скважность импульсов 5-100% (только в режиме PULSE)
- PF – частота импульсов 0.5 -100 Гц (только в режиме PULSE)
- HOT START – настройка горячего старта в режиме MMA 1-10 (условные значения)
- ARC FORCE – настройка форсажа дуги 1-10 (условные значения)
- Is* - время сварочной точки в режиме COLD WELD
- I HZ * - частота сварочной точки в режиме COLD WELD.

Преимущества

Гарантия – 24 месяца.

Реальные характеристики: выходной ток соответствует заявленным 200 А, что обеспечивает уверенную сварку металла толщиной до 4–5 мм в режиме TIG и до 6 мм – в режиме MMA.

Импульсный режим снижает тепловложение, исключает прожоги при сварке тонких деталей и улучшает внешний вид шва.

Стабильная дуга на низких токах – особенно важно при сварке тонколистовых изделий из нержавеющей стали или меди.

Компактный корпус и малый вес при сохранении высокой мощности делают аппарат удобным для работы на выезде или в ограниченном пространстве.

Честная мощность и запас по нагрузке позволяют работать на максимальном токе длительное время без срабатывания защиты.

Простое управление – все ключевые параметры выведены на панель, без необходимости перехода по меню.

Широкий диапазон регулировок делает модель универсальной для большинства сварочных задач в производстве и ремонте.

Комплектация

Источник;

Сварочная горелка START SuperFlex 17 (4 м) – 1 шт.;

Кабель с клеммой заземления – 1 шт.;

Инструкция по эксплуатации – 1 шт.;

Газовый рукав - 1 шт.

Сформировано 24.07.2026 06:16 · INTERTOOL.RU