

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 205 LCD AC/DC TIG PULSE Установка аргонодуговой сварки 3W205APL

Артикул: 3W205APL



Характеристики

Данные о характеристиках не найдены.

Цена без учета доставки: **68 550 ₽** (с НДС)

Технические характеристики

Бесконтактный поджиг дуги HF	+
Вес источника питания в упаковке, кг	22.5
Вес источника питания, кг	9
Время импульса, %	5-100
Время нарастания, сек	0-5
Время продувки газом перед сваркой, сек	0-1,0
Время продувки газом после сварки, сек	0-1,0
Время спада, сек	0-5
Габариты источника питания (ДхШхВ), мм	445*170*300

Габариты источника питания в упаковке (ДхШхВ), мм	500*350*330
Горелка в комплекте	START SuperFlex TIG-26
Диапазон сварочного тока MMA, А	10-180
Диапазон сварочного тока TIG AC, 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	60
Опция VRD	+
Регулировка баланса тока	+
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	Н
Функция Antistick (Антизалипание)	+
Функция Arc Force (Форсаж дуги)	+
Функция Hot Start (Горячий старт)	+
Частота TIG AC, Гц	40-200

Частота импульса, Гц	0,5-200
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 205 LCD AC/DC RIG PULSE предназначен для аргонодуговой сварки (TIG) на переменном (AC) и постоянном (DC) токе, а также для ручной дуговой сварки (MMA). Аппарат позволяет выполнять сварку алюминия, нержавеющей, углеродистых и легированных сталей, меди, титана и других цветных металлов.

Новая панель управления обеспечивает точную цифровую настройку всех параметров сварочного процесса и расширяет возможности регулировки в импульсном и точечном режимах.

Панель управления

Кнопка выбора режимов работы

- HF – TIG-сварка с бесконтактным поджигом;
- LIFT – TIG-сварка с контактным поджигом;
- MMA – ручная дуговая сварка штучными электродами;
- GAS – проверка подачи защитного газа.

Кнопка выбора режима TIG / MMA

- COLD WELD – режим сварочной точки (короткие импульсы для тонкого металла);
- 2T – двухтактный режим;
- 4T – четырёхтактный режим;
- VRD – функция снижения напряжения холостого хода в режиме MMA.

Кнопка выбора типа тока и дополнительных функций

- AC – переменный ток для TIG-сварки (алюминий и сплавы);
- DC – постоянный ток для сварки сталей;
- HOT START – регулировка горячего старта в режиме MMA (1–10 усл. ед.);
- ARC FORCE – регулировка форсажа дуги в режиме MMA (1–10 усл. ед.).

Преимущества

- Современная панель с интерфейсом и точной настройкой всех параметров;
- Поддержка режимов AC/DC TIG, TIG PULSE, COLD WELD и MMA;
- Импульсный режим – для работы с тонкими материалами и контроля тепловложения;
- COLD WELD – режим точечной сварки для микросоединений и ремонта тонкого металла;
- Полная регулировка всех фаз сварочного цикла (продувка, нарастание, спад, заварка кратера);
- Возможность работы с HF или LIFT поджигом;
- Поддержка VRD, Hot Start, Arc Force, Antistick;
- AC-настройки баланса и частоты для оптимальной сварки алюминия;
- Высокий КПД, стабильность дуги и надёжность IGBT-элементов;
- Совместимость с педалью управления;
- Компактный корпус и удобное расположение органов управления;
- Гарантия – 24 месяца.

Параметры регулировки (TIG)

- TRPE – время продувки газа до сварки (0–1 сек);
- IS – стартовый ток (режим 4T): 10–200 A;
- TUP – время нарастания тока (0–5 сек);

– в режиме 2T – от минимального значения до IW;

– в режиме 4T – от IS до IW;

- IW – основной (сварочный) ток 10–200 A;
- IB – базовый ток (в паузе импульса) 10–200 A (режим PULSE);
- TDOWN – время спада тока (0–5 сек);
- IC – ток заварки кратера 10–200 A (режим 4T);
- TPOST – время продувки газа после сварки (0,1–10 сек);
- PULSE (индикатор) – включение импульсного режима (удерживать кнопку № 2 2–3 сек);
- PW – скважность импульсов 5–100 %;
- PF – частота импульсов 0,5–100 Гц;
- AC FREQUENCY – частота переменного тока 20–250 Гц;
- AC BALANCE – баланс полярности 20–80 %;
- Is* – время сварочной точки (режим COLD WELD);
- I Hz* – частота сварочных точек (режим COLD WELD).

Комплектация

- Источник START modelTIG 205 LCD AC/DC PULSE – 1 шт.;
- Сварочная горелка START SuperFlex 26 (4 м) – 1 шт.;
- Педаль управления сварочным током – 1 шт.;
- Кабель с клеммой заземления – 1 шт.;
- Инструкция по эксплуатации – 1 шт.

Сформировано 24.07.2026 06:14 · INTERTOOL.RU