

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

### Сварочный полуавтомат TRITON ALUMIG 250P Dpulse Synergic, 250 A, 220 В

Артикул: TAMG250PDPSN



#### Характеристики

Сварочный ток, а	250 А
Напряжение	220

Цена без учета доставки: **191 070 ₺** (с НДС)

#### Технические характеристики

Напряжение питающей сети, В	220
Напряжение холостого хода, В	80
Потребляемая мощность, кВа	11.70
Диапазон сварочного тока MMA, А	10 - 250
Ток в режиме MIG, А	10 - 250
Время предгаза, сек	0-15
Время постгаза, сек	0-15
Скорость подачи проволоки, м/мин	1-18
Допуск сетевого напряжения, В	±15%

Механизм подачи проволоки	4 ролика
Диаметр проволоки (Fe, SS), мм	0.8-1.2
Диаметр порошковой проволоки, мм	0.8-1.2
Диаметр алюминиевой проволоки (AlSi, AlMg), мм	1.0-1.2
Габаритные размеры источника (Д*Ш*В), мм	790x250x650
Вес, кг	32

## 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

Универсальный сварочный полуавтомат с двойным пульсом **TRITON ALUMIG 250 DPULSE SYNERGIC** предназначен для сварки в режимах MIG/MAG, MIG/MAG PULSE и MMA. Инвертор подходит для сварки алюминия (чистого и сплавов), стали, нержавеющей стали, меди, чугуна и никеля. Двойной импульсный режим, реализованный в аппарате, позволяет сваривать заготовки с более высоким качеством соединения, чем при использовании классической полуавтоматической сварки. Регулировка индуктивности, пред и пост газ, Burn-back и другие дополнительные режимы обеспечивают хороший контроль над процессом. За простоту настройки отвечает реализованный в аппарате Job List на несколько готовых программ. Аппарат поставляется в полной комплектации и полностью готов к работе.

### Импульсный и двойной импульсный режим сварки

В MIG режиме в аппарате доступна сварка в режимах Pulse (обычный импульсный) и Double Pulse (двойной импульсный). Оба режима предназначены для повышенного контроля за тепловложением в заготовку и необходимы для качественной сварки металлов, покрытых защитной оксидной пленкой (алюминия и других цветных металлов).

### Синергетические настройки и JOB LIST

Одна из важных профессиональных функций аппарата - набор синергетических настроек для сварки, автоматически выставляющихся в соответствии с выбранной в Job List задачей. Сварщик выбирает номер настройки в соответствии с типом и диаметром присадочной проволоки и используемого газа. После чего, аппарат, в соответствии с синергетическим алгоритмом,

сам выставит рекомендуемое сварочное напряжение и скорость подачи проволоки. Таблица параметров Job List размещена прямо на корпусе аппарата и продублирована в инструкции.

### **Список настроек PROGRAM LIST**

В зависимости от выбранного режима работы аппарата, сварщику становятся доступны настройки дополнительных параметров сварочного процесса. Ниже приведён список всех дополнительных настроек с диапазоном возможных значений.

Время продувки защитным газом до сварки - от 0 до 10 секунд;

Скорость подачи проволоки - от 0 до 18 м\мин;

Режим S4T. Сила тока Горячего старта - от 100 до 200%;

Режим S4T. Напряжение Горячего старта - от -5 до 5 В;

Режим S4T. Длительность Горячего старта - от 0 до 10 секунд;

Режим S4T. Время нарастания тока - от 0 до 10 секунд;

Сила тока при поджиге дуги - от 10 до 200%;

Напряжение при поджиге дуги - от 5 до +5 В;

Время поджига дуги - от 0 до 10 секунд;

Время нарастания тока - от 0 до 10 секунд;

DPulse. Сила базового тока - от 10 до 100%;

DPulse. Напряжение базового тока - от 5 до +5 В;

DPulse. Частота импульсов - от 0.1 до 10 Гц;

DPulse. Соотношение пикового и базового тока - от 10 до 90%;

DPulse. Корректировка высокой/низкой импульсной волны - от 0 до 10 секунд;

Время спада тока - от 0 до 10 секунд;

Сила тока при заварке кратера - от 10 до 100%;

Напряжение при заварке кратера - от 5 до +5;

Время заварки кратера - от 0 до 10 В;

Время отжига проволоки - от 0.1 до 2.0 секунд;

Время продувки газом - от 0 до 10 секунд.

### **Регулировка индуктивности**

Возможность регулировки индуктивности значительно влияет на глубину проплавления и внешний вид шва. Небольшая индуктивность применяется при работе с тонкими заготовками. Шов, получающийся после такой сварки с небольшим тепловложением, обладает повышенной прочностью. При увеличении индуктивности, уменьшится разбрызгивание металла, а глубина проплавления металла увеличится, образовав более широкую сварочную ванну и гладкий сварочный шов с ровным

валиком.

### **Специальный режим для сварки алюминия S4T**

Для того, чтобы избежать брака в начале сварочного процесса и формирования ровного и прочного шва, в аппарате реализован специальный режим для сварки алюминия – S4T. В режиме S4T доступны функции «Горячий старт» и «Заварка кратера», облегчающие работу с заготовками из алюминия. А отжиг проволоки BURN BACK обеспечит правильное отсоединение проволоки от сварочного шва, оставляя нужную для начала нового сварочного цикла длину проволоки.

### **Горячий старт и заварка кратера**

Правильное начало и завершение сварочного цикла помогает избежать многих дефектов, незаметных на первый взгляд, но выявляющихся на этапе эксплуатации. Функция «Горячий старт», которую вы сможете активировать одним нажатием триггера горелки, позволяет начать сварку прямо по холодному металлу без предварительного нагрева всей заготовки до рабочей температуры. А «Заварка кратера» позволяет в автоматическом режиме снижать величину тока в конце сварочного процесса для получения идеального шва без кратера в конце.

### **Пред газ и Пост газ**

Для исключения образования брака в начале и в конце сварочного цикла, в инверторе реализованы функции PRE GAS (предварительная продувка) и POST GAS (финишная продувка) зоны сварки защитным газом. Эта функция (предгаз и постгаз настраиваются отдельно) помогает создать правильную среду вокруг сварочной ванны и предохранить шов от появления трещин и вкраплений оксидной пленки.

### **Комплектация:**

- инверторный сварочный аппарат на колесах - 1 шт.;
- горелка Parker с тефлоновым каналом д.1,0-1,2, 3м - 1 шт.;
- кабель питания - 1шт;
- кабель с электрододержателем для MMA - 1шт;
- кабель для массы с зажимом;
- газовый шланг - 1шт;
- кабельканал в горелку для стальной проволоки д.1,0-1,2 - 1шт

Сформировано 21.06.2026 13:06 · INTERTOOL.RU