Общество с ограниченной ответственностью «Торговый дом Кратон»

www.kratonshop.ru

ИНН 7806502217 КПП 781101001

Юр.адр.: Санкт-Петербург, ул. Народная, д.11, корп. 2, лит. А, пом. 7-Н Тел: +7 (812) 642-10-04

р/с 40702810036260006735 к/с 30101810300000000811 БИК 044030811

ФИЛИАЛ № 7806 ВТБ 24 (ПАО) Санкт-Петербург

ТЕХНИКО-КОММЕРЧЕСКОЕ ПРЕДЛОЖЕНИЕ

Аппарат аргонодуговой сварки START modelTIG 205 LCD AC/DC TIG PULSE 3W205APL

Артикул: 3W205APL

Характеристики

Напряжение питания	220 В
Максимальный сварочный ток	200 А

Цена без учета доставки: **61 695 ₽** (с НДС)

ОПИСАНИЕ

Напряжение электросети	AC230В±10%
Количество фаз	1 фаза
Частота электросети	50 Гц
Потребляемый ток (А) в режиме TIG	2 423
Потребляемая мощность (кВа) в режиме TIG	5,7

Диапазон регулирования тока (А) AC/DC в режиме TIG	10-200
Диапазон регулирования тока (А) DC в режиме MMA	10-180
Диапазон регулирования времени подачи газа ПЕРЕД сваркой (сек)	0-1
Диапазон регулирования времени подачи газа ПОСЛЕ сварки (сек)	0,1-10
Диапазон регулирования частоты импульса (Гц)	0,5-200
Диапазон регулирования частоты переменного тока (Гц)	20-250
Ширина импульса (%)	5-100
Напряжение холостого хода (В)	60
Диаметр неплавящихся электродов (мм)	1,6-5,0
Форсаж дуги	0-10
Поджиг бесконтактный/контактный	HF/Lift
ПН (%) (В режиме TIG)	60
КПД (%)	85
Коэффициент мощности	0,8
Степень защиты	IP21S
Класс изоляции	H
Габариты (мм)	460x310x170
Вес аппарата без комплектующих (кг.)	8,4

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, нержавеющих, 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 А;
- 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 А;
- IB — базовый ток (в паузе импульса) 10–200 А (режим PULSE);
- TDOWN — время спада тока (0–5 сек);
- IC — ток заварки кратера 10–200 А (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 20.03.2026 05:00 · KRATONSHOP.RU