

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 аргодуговой сварки START technoTIG 230 AC/DC PULSE 3ST230TAP

Артикул: 3ST230TAP



#### Характеристики

Напряжение  
питания 220 В

Максимальный  
сварочный ток 230 А

Цена без учета доставки: **76 076 ₺** (с НДС)

#### ОПИСАНИЕ

Напряжение электросети	AC230V±10%
Количество фаз	1 фаза
Частота электросети	50 Гц
Потребляемый ток (А) в режиме TIG	15,5
Потребляемая мощность (кВа) в режиме TIG	5,4

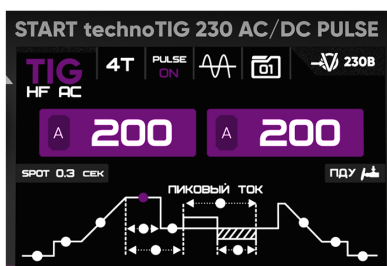
Диапазон регулирования тока (А) AC/DC в режиме TIG	10-230
Диапазон регулирования тока (А) DC в режиме MMA	10-200
Диапазон регулирования времени подачи газа ПЕРЕД сваркой (сек)	0-1
Диапазон регулирования времени подачи газа ПОСЛЕ сварки (сек)	0,1-30
Диапазон регулирования частоты импульса (Гц)	0,5-200
Диапазон регулирования частоты переменного тока (Гц)	20-250
Ширина импульса (%)	5-100
Напряжение холостого хода (В)	60
Диаметр неплавящихся электродов (мм)	1,6-4,0
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	F
Габариты (мм)	480*200*340
Вес аппарата без комплектующих (кг.)	8,4

**START 230 technoTIG AC/DC PULSE** — инверторный источник для аргонодуговой сварки (TIG) на переменном (AC) и постоянном (DC) токе, а также для ручной дуговой сварки покрытыми электродами

(MMA). Аппарат оснащен цифровым управлением, функцией импульсной сварки и передовой системой охлаждения START CoolMic. Благодаря множеству настраиваемых параметров и интуитивно понятной панели управления, аппарат обеспечивает высокое качество сварки и удобство эксплуатации для профессиональных задач.

### **Дополнительные особенности**

- Цифровой дисплей для точного контроля параметров сварки;
- **Выбор формы волны (AC) для контроля сварочной ванны;**
- START CoolMic — система автоматизированного микроконтроллерного охлаждения;
- Инверторная технология IGBT нового поколения;
- Функция VRD;
- Силовые разъемы СКРП 35/50;
- Гарантия 24 месяца.



### **Основные параметры и функции**

#### **Типы сварки**

- HF TIG AC/DC — аргодуговая сварка с высокочастотным поджигом.
- LIFT TIG AC/DC — аргодуговая сварка с поджигом методом касания.
- COLD WELD — сварка с минимальным тепловложением.
- AC+DC — комбинированная сварка на переменном и постоянном токе для алюминия средней и большой толщины.
- MMA AC/DC — ручная дуговая сварка покрытыми электродами.

## Цифровое управление

- Точная настройка всех параметров сварочного процесса.
- Микропроцессорный контроль для поддержания стабильного сварочного напряжения на дуге.
- Цифровой дисплей для точного отображения и контроля параметров сварки.

## Функции управления

- 10 ячеек памяти для сохранения пользовательских программ.
- Управление током через панель управления, педаль или кнопку на горелке.
- Режимы 2T / 4T / 4T Repeat для гибкого управления горелкой.



### 1. HF TIG AC — Аргодуговая сварка на переменном токе с высокочастотным поджигом

HF TIG AC предназначен для сварки алюминия и его сплавов. Переменный ток в этом режиме чередует положительную и отрицательную полуволны, что позволяет эффективно удалять оксидную пленку и обеспечивать хорошее проплавление металла. Высокочастотный поджиг (HF) обеспечивает бесконтактный старт дуги, что исключает риск загрязнения вольфрамового электрода и детали.

Настройки позволяют регулировать частоту переменного тока и баланс полярности, что помогает адаптировать сварку под конкретную задачу. Более высокая частота переменного тока позволяет получить более узкую дугу, что улучшает контроль над сварочной ванной. Регулируемый баланс полярности позволяет настроить соотношение времени, когда дуга находится на положительной или отрицательной полуволне: положительная полуволна разрушает оксидную пленку, а отрицательная полуволна обеспечивает глубокий провар.

HF TIG AC идеально подходит для сварки тонкостенных и среднетолщинных деталей из алюминия, таких как каркасы, трубопроводы, листы, а также для работ, требующих высокой точности и чистоты соединения. Благодаря возможности точной настройки параметров можно минимизировать разбрызгивание и тепловые деформации, что особенно важно для производства качественных сварных изделий.

### 2. LIFT TIG AC — Аргодуговая сварка на переменном токе с поджигом касанием

LIFT TIG AC используется для сварки алюминия и его сплавов в условиях, где высокочастотный поджиг

невозможен или нежелателен (например, рядом с чувствительным электронным оборудованием). В этом режиме дуга зажигается путем легкого касания электрода к детали, после чего ток автоматически повышается до заданного уровня. Этот метод минимизирует электромагнитные помехи и снижает риск повреждения окружающей электроники.

Переменный ток (AC) в режиме LIFT TIG также позволяет эффективно разрушать оксидную пленку на поверхности алюминия, обеспечивая чистый и прочный шов. Регулируемые параметры, такие как частота переменного тока и баланс полярности, позволяют адаптировать сварочный процесс к различным толщинам и типам алюминиевых изделий.

LIFT TIG AC идеально подходит для сварки в условиях ремонтных мастерских, судостроении и авиастроении, где использование высокочастотного поджига может вызвать проблемы. Этот режим особенно эффективен для сварки трубопроводов, корпусов и других конструкций из алюминия, требующих надежного соединения и минимизации деформаций.

### **3. HF TIG DC — Аргодуговая сварка на постоянном токе с высокочастотным поджигом**

HF TIG DC используется для сварки нержавеющей стали, углеродистой стали, меди, титана и других металлов. Постоянный ток (DC) обеспечивает стабильную дугу и глубокое проплавление, что делает этот режим идеальным для соединений, требующих прочности и долговечности. Высокочастотный поджиг (HF) позволяет зажигать дугу бесконтактным способом, исключая загрязнение электрода и рабочей поверхности.

В этом режиме доступна настройка параметров, таких как пиковый ток, базовый ток, частота импульсов и ширина импульса, что позволяет точно контролировать сварочную ванну и тепловложение. Это особенно важно при работе с тонкими материалами или деталями, чувствительными к перегреву.

HF TIG DC широко применяется в производстве оборудования для пищевой, химической и медицинской промышленности, а также в машиностроении и автомобилестроении. Этот режим обеспечивает высококачественные швы с минимальным количеством дефектов, что критически важно для конструкций, работающих под давлением или агрессивными средами.

### **4. LIFT TIG DC — Аргодуговая сварка на постоянном токе с поджигом касанием**

LIFT TIG DC – это режим для сварки углеродистой и нержавеющей стали, меди и титана в условиях, где высокочастотный поджиг не подходит. Поджиг дуги осуществляется методом касания: при легком прикосновении электрода к детали и последующем отведении дуга загорается плавно и без брызг. Такой метод поджига минимизирует электромагнитные помехи, что делает его идеальным для сварки вблизи чувствительной электроники.

Постоянный ток (DC) обеспечивает стабильное горение дуги и глубокое проплавление. Настраиваемые параметры, такие как начальный ток, время нарастания тока, пиковый ток, базовый ток и время спада тока, позволяют адаптировать процесс сварки для различных материалов и толщин.

LIFT TIG DC идеально подходит для ремонтных работ, монтажа трубопроводов, сварки в условиях ограниченного пространства и при выполнении соединений, где важно сохранить целостность окружающих элементов. Этот режим обеспечивает высокое качество шва с минимальными деформациями и разбрызгиванием.

## 5. AC+DC — Комбинированная сварка на переменном и постоянном токе

AC+DC – это уникальный режим, комбинирующий преимущества переменного (AC) и постоянного (DC) тока для сварки алюминия и его сплавов средней и большой толщины. Этот режим позволяет эффективно решать две основные задачи: удаление оксидной пленки и обеспечение глубокого проплавления.

- AC-полуволна разрушает оксидную пленку на поверхности алюминия, обеспечивая чистый и качественный шов.
- DC-полуволна обеспечивает высокую плотность тока, позволяя достичь глубокого проплавления и прочного соединения.

Настройки, такие как частота переменного тока и баланс полярности, позволяют точно контролировать процесс сварки и адаптировать его под различные задачи. AC+DC режим идеально подходит для сварки крупногабаритных алюминиевых конструкций, элемента кузовов и рам автомобилей и мотоциклов, корпусов катеров и яхт, изготовление рам и опор несущих конструкций из алюминия.

## 6. COLD WELD — Сварка с минимальным тепловложением

COLD WELD предназначен для сварки тонких материалов и выполнения деликатных соединений. В этом режиме подается минимальное количество тепла, что предотвращает деформации и прожоги. Этот режим идеально подходит для ремонта тонкостенных изделий, ювелирных работ и работ с деталями, чувствительными к перегреву.

## 7. MMA AC/DC — Ручная дуговая сварка

MMA AC/DC позволяет сваривать широкий спектр материалов, включая углеродистую сталь, нержавеющую сталь и алюминий. Режимы включают функции горячего старта (Hot Start), форсажа дуги (Arc Force) и VRD для повышения безопасности, MMA DC Pulse. Это идеальный выбор для монтажных и ремонтных работ.

### Система автоматизированного микроконтроллерного охлаждения : START CoolMic

**START CoolMic** — это система автоматизированного микроконтроллерного охлаждения сварочного аппарата, разработанная для эффективного управления температурой силовых компонентов. Эта инновационная технология автоматически включает вентилятор только тогда, когда это необходимо, обеспечивая оптимальное охлаждение без лишнего энергопотребления и шума.

- Температурный мониторинг  
Встроенные датчики температуры постоянно отслеживают состояние силовых компонентов и уровень нагрева аппарата.
- Активация вентилятора по требованию

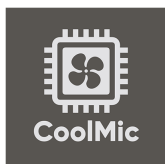
При подаче сварочного тока вентилятор автоматически запускается. После окончания сварки, вентилятор переключается на режим контроля температуры. Если температура ниже установленного значения, вентилятор выключается.

Если выше, то вентилятор работает до полного охлаждения радиатора и силовых компонентов

- Микроконтроллерная оптимизация охлаждения  
Система START CoolMic обеспечивает баланс между охлаждением и минимизацией износа компонентов, активируя вентилятор ровно на столько времени, сколько необходимо для поддержания оптимального температурного режима.

#### **Преимущества:**

- Энергоэффективность.
- Снижение уровня шума.
- Продление срока службы аппарата.



#### **Подробные преимущества START CoolMic**

##### **1. Энергоэффективность**

- Благодаря микроконтроллерному управлению, START CoolMic снижает общее время работы вентилятора на до 40%.
- Экономия ресурсов:  
За счет сокращения времени работы вентилятор изнашивается медленнее, что продлевает его ресурс на до 35%. Это означает, что вентилятор прослужит значительно дольше по сравнению с традиционными системами охлаждения, где вентилятор работает непрерывно.
- Сокращение времени работы вентилятора уменьшает уровень шума до 15 дБ в среднем на рабочую смену, что делает работу более комфортной для оператора.

##### **2. Продление срока службы аппарата**

- Уменьшение износа компонентов:  
Частое включение вентилятора сокращает его ресурс. START CoolMic минимизирует время работы

вентилятора, что снижает механический износ и продлевает его срок службы.

- **Защита силовых элементов:**  
Эффективное охлаждение предотвращает перегрев силовых компонентов (IGBT транзисторов и других ключевых элементов), что снижает риск выхода их из строя и продлевает срок службы всего аппарата.
- **Минимизация попадания пыли:**  
Реже работающий вентилятор снижает количество пыли и загрязнений, попадающих внутрь корпуса. Это помогает поддерживать чистоту внутренних элементов и предотвращает их загрязнение.

## **Защитные функции**

### **Защита от аномальных условий:**

- Термопредохранитель защищает силовые цепи от перегрева и перегрузки. Индикация ошибки на дисплее, которая предупреждает о необходимости охлаждения аппарата.

### **Функция плавного запуска:**

- Функция реализована для плавного заряд конденсаторов, предотвращает скачки тока при включении, защищая сетевой выключатель и входные цепи.

## **Комплектация:**

1. Источник
2. Педаль управления сварочным током START;
3. Сварочная горелка START SuperFlex TIG 26;
4. Кабель медный 16 мм с латунной клеммой заземления 300А;
5. Инструкция, гарантийный талон;
6. Газовый рукав;
7. STARTовый набор для technoTIG 230 AC/DC Pulse:
  - Кольцо газ линза (TigLine 17-18-26) - 1шт

- Держатель цанги д/горелки газ. линза 2,4мм (TigLine 17-18-26) - 1шт
- Держатель цанги д/горелки газ. линза 3,2мм (TigLine 17-18-26) - 1шт
- Сопло д/горелки газ. линза 9,5мм (TigLine 17-18-26) - 2шт
- Сопло д/горелки газ. линза 11,0мм (TigLine 17-18-26) - 2шт
- Сопло д/горелки газ. линза 12,5мм (TigLine 17-18-26) - 2шт
- Держатель цанги d1,6 (TigLine 17-18-26) - 1шт
- Держатель цанги d2,4 (TigLine 17-18-26) - 1шт
- Держатель цанги d3,2 (TigLine 17-18-26) - 1шт
- Сопло керамическое d9,5 (TigLine 17-18-26) №6 - 1шт
- Сопло керамическое d11,0 (TigLine 17-18-26) №7 - 1шт
- Сопло керамическое d12,5 (TigLine 17-18-26) №8 - 1шт
- Сопло керамическое d19,0 (TigLine 17-18-26) №12 - 1шт
- Цанга d1,6 (TigLine 17-18-26) - 3шт
- Цанга d2,4 (TigLine 17-18-26) - 3шт
- Цанга d3,2 (TigLine 17-18-26) - 3шт
- Кольцо газ линза (TigLine 9-20) - 1шт
- Газовая линза короткая d2,4 (CustomSet 26) - 1шт
- Газовая линза короткая d3,2 (CustomSet 26) - 1шт
- Сопло для короткой газовой линзы №7 - 2шт
- Сопло для короткой газовой линзы №8 - 2шт

- Цанга короткая d1,6 - 2шт
- Цанга короткая d2,4 - 2шт
- Цанга короткая d3,2 - 2шт
- Заглушка короткая (TigLine 17-18-26) - 1шт
- Заглушка средняя (TigLine 17-18-26) - 1шт
- Заглушка длинная (TigLine 17-18-26) - 1шт
- Вольфрамовый электрод START WL 20 1,6/175 (голубой) - 1шт
- Вольфрамовый электрод START WL 20 2,4/175 (голубой) - 1шт
- Вольфрамовый электрод START WL 20 3,2/175 (голубой) - 1шт



Сформировано 11.04.2026 11:33 · KRATONSHOP.RU