

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 ПТК HANKER MULTIWAVE TIG 200 P AC/DC PFC LCD H05

Артикул: 005.400.404



#### Характеристики

Напряжение питания	220 В
Максимальный сварочный ток	200 А

Цена без учета доставки: **90 088 ₽** (с НДС)

#### ОПИСАНИЕ

Напряжение питающей сети, В:	110±10% и 220±10%
Диапазон питающей сети (PFC), В:	90–275
Частота питающей сети, Гц:	50/60
Диапазон регулировки тока TIG, А:	5–140 и 5–200
Диапазон регулировки тока MMA, А:	10–130 и 10–200
Напряжение холостого хода, В:	67
Потребляемый ток TIG, А:	36 и 29,4
Потребляемый ток MMA, А:	35 и 37
Потребляемая мощность TIG, кВт:	3 и 6,6
Потребляемая мощность MMA, кВт:	4,2 и 9,5

Рабочий цикл 110±10% (40?, 10 минут), А:	60%–110 и 100%–85
Рабочий цикл 220±10% (40?, 10 минут), А:	60%–210 и 100%–160
Коэффициент мощности:	0,9
КПД, %:	80
Частота импульсов, Гц:	0,5–999
Частота переменного сварочного тока, Гц:	50–250
Время снижения тока, сек:	0–10
Время нарастания тока, сек:	0–10
Предпродувка газом, сек:	0,1–2
Постпродувка газом, сек:	0–10
Баланс импульса, %:	5–95
Способ возбуждения дуги TIG:	Бесконтактный
Диаметр электрода TIG, мм:	1,0–4,0
Диаметр электрода MMA, мм:	1,5–5,0
Степень изоляции:	H
Класс защиты:	IP21S
Сетевой кабель:	TUV H07RN-F 3G2.5 мм?
Вес нетто, кг (не более):	20
Габариты аппарата, мм (не более):	585x185x385

Флагманская новинка от ПТК – аппарат **ПТК HANKER MULTIWAVE TIG 200 P AC/DC PFC LCD H05** для аргонодуговой сварки TIG. Уникальность аппарата заключается в том, что он может работать от пониженного напряжения сети. В оборудовании предусмотрены функции стабилизации напряжения и коррекции коэффициента мощности, за счет чего оно подстраивается под питание от слабой сети и способен сгладить перепады напряжения.

Новая линейка аппаратов ПТК HANKER сконструирована на основе IGBT транзисторов и технологии PWM (Pulse Width Modulation), что гарантирует особую мощь и надежность при длительной и интенсивной эксплуатации.

В аппарате встроен модуль PFC - специальный блок питания, который адаптируется к условиям в электрической сети и к нагрузке, экономит энергию, сокращает нагрузку на сеть и позволяет увеличить время потребления тока блоком питания.

На всю линейку аппаратов ПТК HANKER предоставляется 5 лет сервисной гарантии.

Функционал аппарата разнообразен и многогранен. На передней панели размещён цифровой дисплей с диагональю экрана в 4 дюйма. Отображение параметров сварки происходит в реальном времени.

Аппарат может производить сварку на постоянном (DC) и переменном (AC) токе с импульсом (PULSE) и без него. PULSE режим идеально подойдет для сварки тонкого алюминия или иных металлов с малой толщиной заготовки.

В ПТК HANKER MULTIWAVE TIG 200 P AC/DC PFC LCD H05 присутствуют режимы MIX AC/DC и EXTRA Fusion. Этот функционал работает только при выключенном пульсе.

### **Режим MIX AC/DC**

**MIX AC/DC** – это смешанный режим, где происходит сварка на переменном токе AC попеременно с постоянным током DC. Режим позволяет настроить ток сварки и пропорцию между переменным и постоянным токами. Это означает, что к сварочному процессу на переменном токе добавляется постоянный ток прямой полярности для достижения большего проплавления, скорости сварки и возможности сварки толщин больших, нежели при только переменном токе.

### **Режим EXTRA Fusion**

**EXTRA Fusion** – позволяет настроить дополнительное проплавление. При регулировке настроек есть возможность сдвигать эпилу переменного тока относительно нулевой точки, что позволяет дополнительно к балансу переменного тока получить контролируемую сварочную ванну, уменьшить окисление в зоне сварного шва и разрушение вольфрамового электрода.

### **Формы волны для TIG сварки:**

Специфика аппарата ПТК HANKER MULTIWAVE TIG 200 P AC/DC PFC LCD H05 заключается в функции выбора формы волны для TIG сварки в режиме TIG HF, где TIG HF – классический режим бесконтактного поджига дуги. Все параметры вносятся сварщиком самостоятельно.

- **DC** – Сварка на постоянном токе
- **Square** – Квадратная форма волны
- **Sine** – Синусоидная форма волны
- **Tri** – Треугольная форма волны
- **Squ-Sin** – Квадратно-Синусоидная форма волны
- **Squ-Tri** – Квадратно-Треугольная форма волны
- **Sin-Squ** – Синусоидно-Квадратная форма волны
- **Sin-Tri** – Синусоидно-Треугольная форма волны
- **Tri-Squ** – Треугольно-Квадратная форма волны
- **Tri-Sin** – Треугольно-Синусоидная форма волны

При выборе классической осциллограммы для TIG сварки можно настроить следующий функционал:

### **Режим DC без пульса:**

- Pre-Flow – Предгаз (сек)
- Start Amp – Стартовый ток (A)
- Up Slope – Время нарастания тока (сек)
- Peak Amp – Пиковый ток (A)
- Base Amp – Базовый ток (A)
- Down Slope – Спад тока (сек)
- End Amp – Спад тока (A)
- Post-Flow – Пост продувка (сек)

### **Режим AC с пульсом:**

- Pre-Flow – Предгаз (сек)
- Start Amp – Стартовый ток (A)
- Up Slope – Время нарастания тока (сек)
- Peak Amp – Пиковый ток (A)
- Base Amp – Базовый ток (A)
- Duty – Настройка пульса (%)
- Frequency – Настройка частоты пульса (Гц)
- Duty – Настройка пульса (%)
- Frequency – Настройка частоты пульса (Гц)
- Down Slope – Спад тока (сек)
- End Amp – Спад тока (A)
- Post-Flow – Пост продувка (сек)

### **Режим SMART TIG**

В аппарате есть режим SMART TIG (Умный TIG). По своей сути – это помощник начинающему сварщику. Режим поможет по заданным параметрам подобрать оптимальный сварочный ток и настроить сопутствующие параметры. В процессе сварки можно корректировать предложенные настройки, внося свои корректировки, например добавлять или убавлять сварочный ток.

Рекомендуем начать ознакомление с аргонодуговой сваркой и возможностями аппарата с помощью этого режима. Набравшись опыта, вы сможете самостоятельно задавать нужные вам параметры в режиме TIG HF или LIFT TIG.

### **Режим позволяет выбрать:**

- Материал, который вы планируете сваривать. Доступны – железо/сталь, нержавеющая сталь и алюминий.
- Тип соединения – встык, угловое соединение, тавровое, внахлест.
- Толщина свариваемого металла. Аппарат предлагает диапазон от 1 до 8 мм.

После установленных параметров система на дисплее отобразит рекомендуемый диаметр вольфрамового электрода, рекомендуемый расход газа (литры в минуту).

В комплект поставки к аппарату входит сварочная горелка TIG 26 серии. Горелка может работать в режиме 2T и 4T. Также, существует режим повтора – PRT (Repeat Mode). Ещё можно произвести настройку сварки точками SPOT. На горелке присутствуют кнопки для регулировки сварочного тока вверх и вниз (up and down).

Аппарат ПТК HANKER MULTIWAVE TIG 200 P AC/DC PFC LCD H05 можно подключить к пульту дистанционного управления. Синхронизация происходит при помощи Bluetooth соединения. Допускается работа на максимальном расстоянии от источника сварочного тока до 20 метров. Пульт полностью дублирует все настройки, которые доступны на аппарате.

### **Дополнительная функция MMA сварки:**

В аппарате предусмотрена дополнительная функция ручной дуговой сварки MMA. Аппарат может сваривать электродом как в простом режиме DC (постоянный ток), так и в режиме PULSE (Пульс). Ещё есть возможность выбора формы волны – квадратная или простой постоянный ток DC.

В режиме MMA есть ряд расширенных настроек, а именно:

- **Hot Start** – Горячий старт. Его регулировка может происходить по двум диаграммам. Красная диаграмма – отображение параметра в процентном соотношении от силы тока. Зеленая диаграмма – настройка параметра в секундах, что определяет сколько по времени будет длиться горячий старт.
- **Peak Amp** – Пиковый ток. Если вы свариваете в режиме Пульс, то настройка позволяет выбрать пиковое значение тока.
- **Base Amp** – Базовый ток. Если вы свариваете в режиме Пульс, то настройка позволяет выбрать базовое значение тока.
- **Pulse Width** – Ширина пульса. Параметр позволяет задать соотношение пульса к ранее выставленным параметрам.
- **Frequency** – Частота. Параметр позволяет задать частоту пульса в Герцах.

#### **Особенности аппарата ПТК HANKER MULTIWAVE TIG 200 P AC/DC PFC LCD H05:**

- Функции стабилизации напряжения и коррекции коэффициента мощности, из-за чего аппарат может работать от пониженного напряжения сети.
- Сварка на постоянном и переменном токе и пульсом и без него.
- Зажигание дуги без касания при помощи высокочастотного поджига (HF) и зажигание дуги касанием (Lift TIG).
- Режим SMART TIG, где при выборе заданных настроек система подберет оптимальные параметры для сварки качественного шва.
- Десять форм волны при сварке в TIG HF и две формы волны при сварке в режиме MMA.
- Можно использовать горелку с воздушным и водяным охлаждением. Сварочную горелку можно подключить к блоку жидкостного охлаждения.
- Горелка может работать в режиме 2T/4T, работать в режиме повтора и сваривать точками. И регулировать силу сварочного тока при помощи переключателей на рукоятке.
- К аппарату можно подключить пульт и педаль дистанционного управления и оформить рабочее место в радиусе до 20 метров от источника сварочного тока.
- Функция сохранения параметров сварки и наличие специальных слотов для записи индивидуальных настроек. В аппарате есть 20 слотов памяти.
- Дополнительная функция ручной дуговой сварки MMA с расширенным функционалом.
- 5 лет сервисной гарантии.

#### **Комплектация:**

- Инверторный аппарат аргодуговой сварки — 1 шт.
- Аргодуговая горелка TIG 26 серии с воздушным охлаждением — 1 шт.
- Клемма заземления — 1 шт.
- ЗИП и комплектующие – 1 набор.
- Руководство по эксплуатации — 1 шт.