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

Артикул: 005.400.404

Характеристики

Максимальный сварочный ток	200 А

Цена без учета доставки: **91 208 ₽** (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 вперемешку 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 эпюру 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** – Триангулярная форма волны
- **Squ-Sin** – Квадратно-Синусоидная форма волны
- **Squ-Tri** – Квадратно-Триангулярная форма волны
- **Sin-Squ** – Синусоидно-Квадратная форма волны
- **Sin-Tri** – Синусоидно-Триангулярная форма волны
- **Tri-Squ** – Триангулярно-Квадратная форма волны
- **Tri-Sin** – Триангулярно-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 (А)
- Up Slope – Время нарастания тока (сек)
- Peak Amp – Пиковый ток (А)
- Base Amp – Базовый ток (А)
- Down Slope – Спад тока (сек)
- End Amp – Спад тока (А)
- Post-Flow – Пост продувка (сек)

Режим AC с пульсом:

- Pre-Flow – Предгаз (сек)
- Start Amp – Стартовый ток (А)
- Up Slope – Время нарастания тока (сек)
- Peak Amp – Пиковый ток (А)
- Base Amp – Базовый ток (А)
- 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 (А)
- 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 высокочастоного 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 аргонодуговой сварки — 1 шт.
- Аргонодуговая горелка TIG 26 серии с воздушным охлаждением — 1 шт.
- Клемма заземления — 1 шт.
- ЗИП и комплектующие – 1 набор.
- Руководство по эксплуатации — 1 шт.