

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 TigLine 315 AC/DC TIG PULSE

Артикул: 3ST315AP



#### Характеристики

Напряжение питания 380 В

Максимальный сварочный ток 315 А

Цена без учета доставки: **82 808 ₺** (с НДС)

#### ОПИСАНИЕ

Напряжение питающей сети	380В ± 15%
Частота питающей сети	50/60 Гц
Потребляемая мощность	8,7 кВА
Диапазон регулирования сварочного тока	20-315 А
Функция Arc-force	0-75 %
Продувка перед сваркой	0-2 сек
Выходная частота при переменном токе	60 Гц
Баланс перем. тока (очистение)	20-80 %
Заварка кратера	0-5 сек
Продувка после сварки	2-10 сек

Ток паузы, в процентах к основному	10-90 %
Частота импульсов	0,5-300 Гц
Время импульса	10-90 %
Возбуждение дуги	осциллятор
Разъем для подключения ДУ	есть

**Сварочный инвертор START 315 AC/DC TIG P** – универсальный сварочный инвертор предназначенный для аргонно-дуговой сварки (TIG) переменным/постоянным током (AC/DC) и для ручной дуговой сварки штучными электродами (MMA). Данный аппарат имеет все необходимые режимы для сварки как обычной стали, алюминия там и других цветных металлов. Импульсный режим будет полезен на малых токах сварки. В течении сварочного цикла ток меняется от максимального (ток импульса) до минимального (ток паузы). Это позволяет уменьшить нагрев металла (детали) и стабилизировать дугу. Данный аппарат имеет полноценную настройку параметров импульса - ток паузы и частота импульсов.

Данный сварочный инвертор обладает большим количеством регулировок, что позволяет настроить данный аппарат под определенный тип задач и сварочных работ.

- Плавная регуляторика и индикатор сварочного тока
- Регулировка продувки газом после сварки
- Регулировка времени спада тока по окончании сварки
- Регулятор форсажа дуги
- Двухтактный и четырехтактный режим (2T/4T)
- Регулировка частоты и силы импульса
- Регулятором времени продувки газом перед сваркой.

#### **Применение:**

- Аргонно-дуговая сварка металлов (нержавейка, титан, обычная сталь)
- Изготовление декоративных элементов из нержавеющей стали
- Сварка изделий с небольшой толщиной стенки
- Строительные площадки
- Сантехнические работы

#### **Особенности:**

- Универсальный источник для сварки на постоянном токе DC TIG и переменном токе AC TIG
- Режим MMA - ручная дуговая сварка
- Импульсный режим (TIG)
- Бесконтактный поджиг дуги
- 2-х / 4-х тактный режим
- Цифровой дисплей;

#### **Комплектация:**

- Аппарат аргоннодуговой сварки START TigLine 315 AC/DC TIG PULSE
- Аргонно-дуговая горелка TS 18 (4 метра) - 1 шт
- Кабель с клеммой заземления - 1 шт

- Инструкция
- Упаковка

Сформировано 11.04.2026 11:38 · KRATONSHOP.RU