

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 X200 AC/DC PULSE

Артикул: 3STX200AP



Характеристики

Напряжение питания	220 В
Максимальный сварочный ток	200 А

Цена без учета доставки: **47 610 ₽** (с НДС)

ОПИСАНИЕ

Напряжение электросети	АС230В±10%
Количество фаз	1 фаза
Частота электросети	50 Гц
Потребляемый ток (А) в режиме TIG	24,23
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	30-160
Диапазон регулирования времени подачи газа ПЕРЕД сваркой (сек)	0,0-1,0
Диапазон регулирования времени подачи газа ПОСЛЕ сварки (сек)	1,0-10,0
Диапазон регулирования частоты импульса (Гц)	0,1-200

Ширина импульса (%)	5-95
Напряжение холостого хода (В)	78
Диаметр неплавящихся электродов (мм)	1,6-5,0
ПН (%) (В режиме TIG)	40
КПД (%)	85
Коэффициент мощности	0,8
Степень защиты	IP21S
Класс изоляции	Н
Габариты аппарата (мм)	465x185x330
Вес аппарата без комплектующих (кг.)	10,15

START TigLine x200 AC/DC PULSE - инверторный источник для аргоно-дуговой сварки на переменном и постоянном токе и сварки штучными электродами. Импульсный режим позволяет получить более красивый вид сварочного шва и контролировать тепловложения в зоне сварки. С помощью интуитивно понятной панели управления легко настроить любые параметры сварочной дуги под решаемые задачи.

При работе с аппаратом START TIGLINE X200 AC/DC PULSE возможно использовать следующие виды сварки:

- Ручная дуговая сварка (ММА).
- Аргонодуговая сварка в среде инертного газа аргона неплавящимися электродами (TIG) в режимах AC/DC.
- Аргонодуговая сварка в среде инертного газа аргона неплавящимися электродами (TIG) в режимах AC/DC PULSE с применением импульсного режима и регулировкой параметров импульса.

Преимущества сварочного аппарата START TIGLINE X200 AC/DC PULSE:

- Высокое качество сварных соединений разнообразных металлов различной толщины.
- Сварка металла малой толщины.
- Сварка в различных пространственных положениях.
- Возможность использовать как постоянный ток (DC), так и переменный ток (AC).
- Сварка нержавеющей, легированной, углеродистой стали.
- Из-за сравнительно небольших габаритов и веса аппараты легко перемещать и использовать на монтажных работах.
- Цифровой дисплей.
- Регулировка плавного нарастания и плавного снижения сварочного тока в начале и конце сварочного процесса.
- Регулировка длительности продувки газа до и после сварки.
- 2/4-х-тактный режим.
- Импульсная сварка с регулировкой параметров импульса.
- Выбор формы волны переменного тока AC в режиме TIG/TIG PULSE
- Выбора регулируемого параметра в режиме SPOT (Количество точек в секунду от 0,1-10 / Процентное соотношение времени точки и паузы от 5-95%)

Режим MMA:

- Регулировка сварочного тока 30-160 Ампер
- Регулировка параметра «Горячий старт» от 0 до 100 (условные обозначения)
- Регулировка параметра «Форсаж дуги» от 0 до 100 (условные обозначения)

Режим TIG:

- Регулировка времени продувки газом перед сваркой (0,0-1,0сек).
- Регулировка начального тока сварки (5-200А).
- Регулировка времени возрастания сварочного тока до максимального значения (0,0-15,0 сек).
- Регулировка пикового тока в режиме TIG (5-200А).
- Регулировка ширины импульса (от 5 до 95%).
- Регулировка частоты импульса (от 0,1 -200Гц)
- Регулировка базового тока в режиме TIG PULSE (5-95%).
- Регулировка времени спада сварочного тока(0,0-25,0 сек).
- Регулировка тока завершения сварки (5-200А)
- Регулировка времени продувки газом после сварки (1,0-10сек)

Комплектация:

- Источник START TIGLINE X200 AC/ DC Pulse
- Сварочная Горелка TIG-26 (4м) START ST26-4000
- Клемма заземления с кабелем
- Электрододержатель с кабелем
- Газовый шланг 2 м
- Хомуты - 2 шт
- Инструкция
- Упаковка

Сформировано 12.06.2026 12:38 · KRATONSHOP.RU