

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-KOMMEPЧЕСКОЕ ПРЕДЛОЖЕНИЕ

### Аппарат аргодуговой сварки Aurora PRO INTER TIG 200 PULSE DC

Артикул: 10050

www.kratonshop.ru



#### Характеристики

Максимальный  
сварочный ток 200 A

Цена без учета доставки: **30 132 ₽** (с НДС)

#### ОПИСАНИЕ

Напряжение питания	220 В
Потребляемая мощность (TIG/MMA)	6.2 кВт
Потребляемый ток (TIG/MMA)	28,2 A
Напряжение холостого хода	56 В
Сварочный ток	10-200 A
Степень защиты	IP21
Режимы работы по 40°	60%
Габаритные размеры	432x204x302 мм

**Конструктивные особенности**

Универсальный источник для аргонодуговой сварки **TIG DC** и для обычной ручной дуговой сварки **MMA**

Интуитивно понятная панель управления

Режим PULSE для максимально качественного выполнения сварочных работ

Высокочастотный бесконтактный поджиг дуги HF

Работа при пониженном напряжении питающей сети до 160В

Комплект сварочных аксессуаров в стандартной комплектации

**Комплектация**

Горелка TIG 4 метра	1 шт.
Кабель 16mm <sup>2</sup> , 3 метра	2 шт.
Держатель электрода 200А	1 шт.
Зажим на массу 300А	1 шт.

**INTER TIG 200 PULSE** - максимально функциональный и удобный в эксплуатации аппарат на 220В.

Предназначен для профессиональной аргонодуговой сварки TIG постоянным током DC, и для полноценной сварки штучным электродом MMA. ИНТЕР ТИГ 200 ПУЛЬС может широко применяться для сварки углеродистой стали, нержавеющей стали, различных сплавов стали, меди, и других цветных металлов.

Понятная любому сварщику панель управления в виде кривой циклограммы и символов обеспечит простоту настроек сварочного режима для выполнения широкого спектра сварочных задач. В режиме ПУЛЬС аппарат выдает достаточно мощный импульс для стабильной работы с тонкими материалами и для снижения коробления листовых материалов. В режиме ручной сварки плавящимся электродом MMA возможна работа в сетях с низким питающим напряжением.

1. регулировка верхнего уровня сварочного тока для пульса (Peak Current)
2. регулировка базового сварочного тока (Base Current)
3. регулировка частоты пульса (Pulse Frequency)
4. регулировка заварки кратера (Down Slope)
5. настройка формы пульса / выключение пульса
6. переключение между режимами TIG и MMA
7. выбор режима работы: 2-х / 4-х тактный

Сформировано 10.01.2026 08:28 · KRATONSHOP.RU