

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 Aurora PRO INTER TIG 250 AC/DC

Артикул: 10048



#### Характеристики

Напряжение питания	220 В
Максимальный сварочный ток	250 А

Цена без учета доставки: **31 400 ₽** (с НДС)

#### ОПИСАНИЕ

Напряжение питания	220 В
Потребляемая мощность (TIG/MMA)	8,6 кВт
Потребляемый ток (TIG/MMA)	39 А
Напряжение холостого хода	56 В
Сварочный ток	10-250 А
Степень защиты	IP21
Режимы работы по 40°	60%
Габаритные размеры	498x328x302 мм
Масса	23,4 кг

#### Конструктивные особенности

Универсальный источник аргодуговой сварки на постоянном и переменном токе **TIG AC/DC**, а также для ручной дуговой сварки **MMA**

Интуитивно **понятная панель** управления с широким спектром регулировок для идеальной настройки сварочного режима

Высокочастотный бесконтактный поджиг сварочной дуги **HF**

Подключение пульта дистанционного управления **ДУ** для проведения удаленных работ (опция)

Стабильная работа при пониженном напряжении питающей сети, до **160В** в режиме TIG и до 180В в режиме MMA

Классическая технология инверторного блока на базе **MOSFET**

#### **Комплектация**

Горелка TIG 4 метра	1 шт.
Кабель 25mm <sup>2</sup> , 3 метра	2 шт.
Держатель электрода 300А	1 шт.
Зажим на массу 300А	1 шт.

**INTER TIG 250 AC/DC** предназначен для аргодуговой сварки переменным током AC и постоянным током DC, а также для ручной дуговой сварки покрытым электродом MMA. Аппарат профессионального и промышленного назначения для сварки алюминия, стали, нержавеющей и любых цветных металлов. На удобной, понятной любому сварщику циклограмме имеются все необходимые настройки для выполнения широкого круга сварочных задач в режиме TIG. Благодаря высокой продолжительности включения на максимальных токах и возможности работы в сетях с пониженным напряжением, данная модель интересна для любого производства для проведения монтажных работ.

1. регулировка подачи газа до сварки (Pre Flow)
2. регулировка сварочного тока
3. регулировка баланса пульса переменного тока (AC Balance)
4. регулировка заварки кратера (Down Slope)
5. регулировка продувки газом после сварки (Post Flow)
6. переключение между MMA и TIG сваркой
7. включение/выключение дистанционного управления
8. переключение между постоянным и переменным током (AC/DC)

Сформировано 01.05.2026 20:43 · KRATONSHOP.RU