

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 IRONMAN TIG 315 AC/DC PULSE

Артикул: 10057



#### Характеристики

Напряжение питания	380 В
Максимальный сварочный ток	315 А

Цена без учета доставки: **75 055 ₽** (с НДС)

#### ОПИСАНИЕ

Напряжение питания	380 В
Потребляемая мощность (TIG/MMA)	18,9 кВт
Потребляемый ток (TIG/MMA)	13,5 А
Напряжение холостого хода	54 В
Сварочный ток	10-315 А
Степень защиты	IP21
Режимы работы по 40°	60%
Габаритные размеры	616x326x620 мм
Масса	39 кг

**IRONMAN 315 AC/DC PULSE** - максимально функциональный и удобный в использовании аппарат на 380В. Предназначен для профессиональной импульсной сварки постоянным и переменным током TIG AC/DC и для полноценной сварки штучным плавящимся электродом MMA, также на постоянном и переменном токе. На удобной, понятной любому сварщику циклограмме отдельно настраивается режим ПУЛЬС и регулируется каждая стадия сварочного процесса для выполнения максимально разнообразного круга сварочных задач. Широкий диапазон регулировки сварочного тока и высокая продолжительность включения на максимальных токах делают аппарат универсальным и незаменимым на производстве. АЙРОНМЭН 315 ПУЛЬС отлично выполняет работу любого уровня сложности при сварке алюминия, ровно как и всех черных и цветных металлов.

1. регулировка сварочного тока для режима MMA и сварки TIG без пульса (Start A)
2. регулировка верхнего уровня сварочного тока для пульса (Peak Welding Current)
3. регулировка нижнего уровня сварочного тока для пульса (Base Current)
4. регулировка тока заварки кратера (Crater Current)
5. регулировка времени нарастания тока (Up Slope)
6. регулировка баланса пульса (Pulse Width)
7. регулировка частоты пульса (Pulse Frequency)
8. регулировка баланса переменного тока AC (Clean WD)
9. регулировка заварки кратера (Down Slope)
10. регулировка продувки металла газом после сварки (Post Flow)
11. включение, выключение дистанционного управления
12. переключение между постоянным и переменным током (AC/DC)
13. переключение между режимами TIG и MMA
14. выбор формы пульса, отключение пульса
15. переключение между 2-х тактным, 4-х тактным и специальным 4-х тактным (REP.) режимами работы

Для полноценной работы аппарата с горелкой водяного охлаждения требуется приобретение охлаждающей станции [Универсальная станция охлаждения AuroraPRO SL-1500](#)

#### Особенности:

- универсальный источник для аргодуговой сварки любых черных и цветных металлов на постоянном токе **TIG DC** и для сварки алюминия переменным током **TIG AC**
- режим сварки плавящимся электродом **MMA** на постоянном токе и на переменном токе позволяет работать с любыми типами электродов
- режим **PULSE** для работы с материалами разных толщин, для ответственных и декоративных работ
- максимально функциональная и, вместе с тем, интуитивно **понятная панель** управления для идеальной настройки параметров сварки
- подключение пульта дистанционного управления **ДУ** для проведения удаленных работ (опция)
- высокочастотный бесконтактный поджиг дуги **HF**
- комплект сварочных аксессуаров в стандартной поставке

#### Применение:

- декоративные работы
- монтажные работы

- промышленность
- строительство трубопроводов высокого давления
- алюминиевые конструкции

**Комплектация:**

- горелка TIG 18, 4 метра - 1 шт.
- кабель 35mm<sup>2</sup>, 3 метра - 2 шт.
- держатель электрода 500A - 1шт.
- зажим на массу 500A - 1 шт.

Сформировано 09.05.2026 19:44 · KRATONSHOP.RU