

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 аргонодуговой сварки Aurora PRO IRONMAN TIG 500 AC/DC PULSE

Артикул: 10053



Характеристики

Напряжение питания	380 В
Максимальный сварочный ток	500 А

Цена без учета доставки: **230 250 ₽** (с НДС)

ОПИСАНИЕ

Напряжение питания	380 В
Потребляемая мощность (TIG/MMA)	18,9 кВт
Потребляемый ток (TIG/MMA)	29 А
Напряжение холостого хода	70 В
Сварочный ток	10-500 А
Степень защиты	IP21
Режимы работы по 40°	60%
Габаритные размеры	760x380x820 мм
Масса	85 кг

IRONMAN 500 AC/DC PULSE - максимально мощный и функциональный аппарат для профессиональной аргодуговой 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 500 ПУЛЬС отлично выполняет работу любого уровня сложности при сварке алюминия, ровно как и всех черных и цветных металлов. Усиленный блок инновационной инверторной технологии IGBT гарантирует надежность работы данной техники на долгие годы.

1. Регулировка сварочного тока для режима MMA и сварки TIG без пультса (Start A)
2. Регулировка верхнего уровня сварочного тока для пультса
3. Регулировка нижнего уровня сварочного тока для пультса
4. Регулировка тока заварки кратера
5. Регулировка времени нарастания тока (Up Slope)
6. Регулировка баланса пультса (Pulse Width)
7. Регулировка частоты пультса (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 (Post Time)



10. Включение/выключение станции охлаждения
11. Включение выключение дистанционного управления
12. Переключение между постоянным и переменным током (AC/DC)
13. Переключение между режимами TIG и MMA
14. Переключение формы пультса
15. Переключение между 2-х и 4-х тактными 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 на постоянном токе **TIG DC** и на переменном токе **TIG AC**
- режим сварки плавящимся электродом **MMA** на постоянном токе и на переменном токе
- режим **PULSE** для работы с материалами разных толщин, для ответственных и декоративных работ
- широкий диапазон регулировки сварочного тока **от 30А до 500А** для полноценной работы как с тонкими, так и с самыми толстыми материалами

- максимально функциональная и, вместе с тем, интуитивно **понятная панель** управления для идеальной настройки параметров сварки
- современная многоплатная конструкция блока управления на базе компонентов **IGBT** нового поколения
- **4 колеса** и тельферные кронштейны (рымы) для удобства перемещения
- профессиональные **резьбовые соединения** силовых кабелей обеспечивают надежный контакт при продолжительных нагрузках на максимальных токах
- подключение пульта дистанционного управления **ДУ** для проведения удаленных работ (опция)
- высокочастотный бесконтактный поджиг дуги **HF**
- комплект сварочных аксессуаров в стандартной поставке

Применение:

- декоративные работы
- промышленность
- строительство трубопроводов высокого давления
- алюминиевые конструкции

Комплектация:

- горелка TIG (WP-12) 4 метра - 1 шт.
- кабель 70mm², 4 метра - 2 шт.
- держатель электрода 500A - 1шт.
- зажим на массу 600A - 1 шт.

Сформировано 20.03.2026 04:59 · KRATONSHOP.RU