

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 FoxWeld TIG 203 DC Pulse

Артикул: 3239



#### Характеристики

Напряжение питания	220 В
Максимальный сварочный ток	200 А

Цена без учета доставки: **30 050 ₽** (с НДС)

#### ОПИСАНИЕ

Напряжение питания	220V±15% 50/60Hz
Напряжение холостого хода, В	42
Продолжительность нагрузки (ПН, %)	60
Диапазон сварочного тока, А	5-200
Номинальное сварочное напряжение, V	18,0
Вес, кг	13,0
Класс изоляции / защиты	F / IP21S
Поджиг дуги	бесконтактное
Размер, мм	440x210x360
Заварка кратера, с	0-5

Режим импульсной сварки (TIG)	Да
Режим ручной дуговой сварки (MMA)	Да
Режимы управления циклом сварки	2Т/4Т
Установка тока паузы, %	10-90
Частота режима пульсации, Гц	0,5-5/50-200

**Сварочный аппараты серии TIG DC Pulse** – аргонодуговые установки, имеющие дополнительные режимы ручной дуговой сварки, режимы сварки ТИГ пульсирующей дугой. Данные источники постоянного сварочного тока инверторного типа предназначены для следующих способов сварки:

- **Ручная дуговая сварка (MMA)**; в режиме MMA аппараты обеспечивают стабилизированный постоянный сварочный ток, вместе с спецфункцией форсажа дуги Arg-Force.

- **Аргонодуговая сварка постоянным током (TIG DC)** с удаленным поджигом дуги (TIG HF START) и клапаном подачи защитного газа с управлением кнопкой на горелке

В данных сварочных аппаратах инверторного типа сварочный ток нечувствителен к изменениям напряжения питающей сети и длине дуги, предоставляя лучшее качество сварки. Также предусмотрены различные удобные функции в процессе ТИГ сварки: плавное снижение тока в конце сварки (заварка кратера), продувка в конце сварки, бесконтактный поджиг дуги, различные режимы и параметры пульсирующего режима.

Импульсный режим: режим, облегчающий сварку на малых токах. В течение сварочного цикла сварочный ток меняется от максимального (ток импульса) до минимального (ток паузы). Это позволяет минимизировать тепловложение, снизив коробление, нагрев детали; стабилизировать дугу. В режиме средней частоты пульсации дуга приобретает более концентрированную «кинжальную» форму, что приводит к более глубокому проплавлению при том же тепловложении. При сварке нержавеющей стали на импульсном режиме средней частоты достигается повышенная коррозионностойкость шва, за счет образования мелкокристаллической структуры. Аппарат TIG 203 DC Pulse имеет полноценные настройки импульсного режима – частоту импульсов и ток паузы можно изменять.

#### **Особенности:**

- Импульсный режим сварки с возможностью регулировки частоты и тока паузы!
- Питание от обычной сети 220В с пониженным электропотреблением
- Цифровой дисплей – помогает при установке сварочного тока
- Переключатель режима 2Т/4Т – выбор управления режима сварки, бесконтактный поджиг HF/встроенный клапан – максимально автоматизирует и упрощает начало и окончание сварочного цикла
- Регулировка заварки кратера позволяет добиваться лучшего внешнего вида сварного шва
- Режим MMA ручной дуговой сварки, полный комплект для начала работ

#### **Область применения:**

- Аргонодуговая сварка нержавеющей стали, титана, меди, обычной стали - ремонтно-монтажные работы, изготовление перил, лестниц, декоративных элементов из нержавеющей стали

- Два-в-одном универсальный аппарат для гаража, мастерской, ремонтной бригады на «все случаи жизни» для тех, кто в основном работает с обычной и нержавеющей сталями.
- Сварка изделий с небольшой толщиной, пространственных конструкций, где используется тонкий листовый материал и требуется низкое тепловложение и минимальные деформации.
- Сварка изделий с большой толщиной (8-10мм)
- Сварка видовых изделий из нержавейки

**Стандартная Комплектация:**

- Источник с сетевым кабелем и вилкой
- Горелка аргонодуговая 4м, ЗИП комплект сопел, цанг
- Обратный кабель с зажимом
- Электрододержатель для ручной дуговой сварки (ММА)
- Газовый шланг

Сформировано 01.05.2026 19:31 · KRATONSHOP.RU