

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 аргонодуговой сварки FoxWeld TIG 205 DC

Артикул: 5998

www.kratonshop.ru



#### Характеристики

Максимальный	200 А
сварочный ток	

Цена без учета доставки: **35 298 ₽** (с НДС)

#### ОПИСАНИЕ

Дисплей	Да
Напряжение питания	220V±15% 50/60Hz
Напряжение холостого хода, В	60
Продолжительность включения (ПВ, %)	60
Диапазон сварочного тока, А	10-200
Вес, кг	8,0
Класс изоляции / защиты	F / IP21
КПД (%) / Коэффициент мощности	80 / 0.93
Поджиг дуги	осциллятор
Габариты источника питания, мм	425 x 156 x 275

Заварка кратера, с	0-10
Продувка после сварки, с	0-10
Режим ручной дуговой сварки (ММА)	Да

**Аппарат аргонодуговой сварки FoxWeld TIG 205 DC** - сварочный инверторный источник питания, позволяющий проводить следующие виды сварочных работ:

- Аргонодуговую сварку на постоянном токе (TIG DC) с бесконтактным поджигом дуги
- Ручную дуговую сварку штучным покрытым электродом на постоянном токе (ММА)

#### **Особенности:**

- Аппараты отличаются функциональностью и простотой управлени
- На лицевой панели расположен цифровой дисплей для отображения и контроля величины сварочного тока
- Плавная регулировка сварочного тока
- Тумблер переключения способа сварки
- Индикатор сети (включенный индикатор свидетельствует о подключении в электросеть и готовности к работе)
- Индикатор перегрева (для контроля от перегрева сварочного источника)
- Режим заварки кратера (устанавливает время плавного снижения тока в конце сварки (0-10))
- Продувка газа после сварки (регулировка времени продувки после окончания сварки для предотвращения окисления разогретых деталей и электрода (0-10))

Сформировано 10.01.2026 09:05 · KRATONSHOP.RU