

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 VARTEG TIG 180 DC Pulse

Артикул: 6147



#### Характеристики

Напряжение  
питания 220 В

Максимальный  
сварочный ток 180 А

Цена без учета доставки: **23 984 ₽** (с НДС)

#### ОПИСАНИЕ

|                                     |                  |
|-------------------------------------|------------------|
| Дисплей                             | Да               |
| Напряжение питания                  | 220V±15% 50/60Hz |
| Напряжение холостого хода, В        | 58               |
| Продолжительность включения (ПВ, %) | 60               |
| Диапазон сварочного тока, А         | 10-180           |
| Вес, кг                             | 9,9              |
| Класс изоляции / защиты             | Н / IP21S        |
| КПД (%) / Коэффициент мощности      | 85 / 0,7         |
| Поджиг дуги                         | осциллятор       |
| Габариты источника питания, мм      | 440x210x340      |

|                                   |         |
|-----------------------------------|---------|
| Заварка кратера, с                | 0-10    |
| Режим импульсной сварки (TIG)     | Да      |
| Режим ручной дуговой сварки (MMA) | Да      |
| Режимы управления циклом сварки   | 2Т/4Т   |
| Частота режима пульсации, Гц      | 0,5-300 |

Аппараты серии **Varteg TIG DC Pulse** - аргонодуговые установки, имеющие дополнительные режимы ручной дуговой сварки, импульсный режим сварки. Данные источники постоянного сварочного тока инверторного типа предназначены для следующих способов сварки:

- Ручная дуговая сварка покрытыми электродами (MMA);
- Аргонодуговая сварка постоянным током (TIG DC) с бесконтактным поджигом дуги и клапаном подачи защитного газа, высокочастотным управлением кнопкой на горелке (TIG HF).

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 TIG сварки: плавное снижение

тока в конце сварки (заварка кратера), различные режимы и параметры импульсного режима.

Все аппараты имеют цифровой дисплей на передней панели для контроля установленного сварочного тока.

Импульсный режим облегчает сварку тонколистового металла. 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. При сварке нержавеющей сталей на импульсном режиме средней частоты достигается повышенная коррозионностойкость шва, за счет образования

мелкокристаллической структуры.

#### **Особенности:**

#### **Индикаторы:**

- Цифровой дисплей сварочного тока: отображает величину сварочного тока.
- Перегрев: если аппарат работает непрерывно долгое время на большом токе, температура его внутренних компонентов может превысить допустимую. Чтобы этого избежать, прекратите работу при включении индикатора. Через некоторое время аппарат восстановит свою работоспособность, и когда индикатор погаснет, вы можете продолжать работу.

#### **Регуляторы - ручки плавной настройки:**

- Сварочный ток: устанавливает величину сварочного тока, в импульсном режиме устанавливает величину сварочного тока импульса.
- Частота импульса: этот регулятор может изменять частоту импульсов в режиме малой и средней частоты. В режиме малой частоты дуга пульсирует, не давая перегревать тонкий металл. В режиме средней частоты с увеличением частоты дуга концентрируется, уменьшается ширина конуса дуги, увеличивается проплавление, что уменьшает тепловложение и коробление деталей, особенно тонких. Также это положительно сказывается на структуре металла, уменьшая размер зерен, что, например, увеличивает стойкость к коррозионным средам.

- Заварка кратера: устанавливает время плавного снижения тока после завершения сварки в зоне конечного кратера.
- Ток паузы: устанавливает величину сварочного тока во время паузы, в процентном отношении к величине сварочного тока импульса.

**переключатель режимов:**

- Переключатель TIG/MMA: для выбора способа сварки
- Переключатель на импульсный режим: включает / выключает пульсацию сварочного тока.
- Переключатель 2Т/4Т: Установка 2-х тактного или 4-х тактного режима управления циклом сварки. 2-х тактный режим ("быстрый"): поставьте переключатель в положение "2Т", если Вы нажимаете кнопку, начинается цикл сварки; отпускаете – останавливается.  
4-х тактный режим ("долгий"): обычно используется для длинных швов: при первом нажатии/отпускании процесс начинается, при повторном нажатии /отпускании процесс прекратится.

Сформировано 23.05.2026 03:11 · KRATONSHOP.RU