

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 200 AC/DC Pulse

Артикул: 6151



#### Характеристики

Напряжение питания	220 В
Максимальный сварочный ток	200 А

Цена без учета доставки: **59 000 ₺** (с НДС)

#### ОПИСАНИЕ

Дисплей	Да
Напряжение питания	220V±15% 50/60Hz
Продолжительность включения (ПВ, %)	60
Диапазон сварочного тока, А	10-200
Функция Arc-force	0-10
Вес, кг	24,0
Класс изоляции / защиты	Н / IP21S
КПД (%) / Коэффициент мощности	85 / 0,7
Поджиг дуги	осциллятор
Габариты источника питания, мм	520x335x370

Возможность подключения ДУ	Да
Баланс перем. тока (очистение), %	20-80
Время импульса, %	10-90
Заварка кратера, с	0-10
Номинальный входной ток, А	36.2
Продувка перед сваркой, с	0-5
Продувка после сварки, с	1-10
Режим импульсной сварки (TIG)	Да
Режим ручной дуговой сварки (MMA)	Да
Режимы управления циклом сварки	2Т/4Т
Установка тока паузы, %	20-90
Частота режима пульсации, Гц	0.5-300

**Серия Varteg TIG AC/DC Pulse** - современные инверторные аргодуговые установки, позволяющие работать как на постоянном (сварка черных и нержавеющей сталей, меди, титана и пр.), так и на переменном токе (сплавы алюминия, магния, медные сплавы больших толщин и пр., где требуется удаление окислов со свариваемой поверхности).

Кoeffициент полезного действия машин более 85%, они являются энергосберегающими по сравнению с традиционными трансформаторными установками. Использование и развитие инверторной технологии в сварке также существенно уменьшает объем и вес главных частей. Поэтому наши сварочные аппараты AC/DC легче и более эффективны по сравнению с традиционными. Основным принципом AC/DC установки является использование двойного инвертора и создание полуволн прямоугольной формы, которая делает сварочную дугу более стабильной, увеличивает тепловложение и очищающий эффект. Для данных установок предусмотрено использование дистанционного управления (ДУ) - ножной педали для управления током (опция).

#### **Особенности:**

- Цифровой индикатор сварочного тока: показывает среднее приведенное установленное значение.
- Для контроля за работой источника предусмотрены:

1. Индикатор перегрева: если аппарат работает непрерывно долгое время на большом токе, температура его внутренних компонентов может превысить допустимую. Включение данного индикатора говорит о том, что активировался режим термозащиты. При этом напряжение на выходных клеммах автоматически отключается, но вентилятор продолжает работать. Прекратите работу, но не выключайте аппарат через некоторое время, он сможет восстановить свою работоспособность.

2. Сигнальный индикатор ошибки: если в процессе работы возникает нетипичное для рабочего процесса явление, загорается сигнальная лампочка, тогда Вы должны отключить электропитание и повторно запустить аппарат, чтобы посмотреть, все ли снова в порядке; в противном случае, пожалуйста, проконсультируйтесь с сервисным центром.

- РЕГУЛЯТОРЫ - РУЧКИ ПЛАВНОЙ НАСТРОЙКИ:

1. Продувка перед сваркой: Регулировка времени продувки защитного газа перед началом сварочного процесса, чтобы избежать окисление вольфрамового электрода и детали.
2. Сварочный ток: устанавливает величину сварочного тока.
3. Баланс переменного тока (только в режиме AC TIG): устанавливает процентное отношение положительной полуволны по отношению к отрицательной. Во время положительной волны происходит очищение от окисной пленки поверхности металла. Во время отрицательной полуволны – проплавление металла. Для слабозагрязненных деталей устанавливайте баланс около 30-35%; для сильнозагрязненных / с толстой окисной пленкой - 50% и выше, но при этом следите за состоянием вольфрамового электрода и горелки.
4. Заварка кратера: устанавливает время плавного снижения тока после завершения сварки в зоне конечного кратера. Если вы используете регулировку тока при помощи ножной педали (опция), установите этот регулятор в положение «0».
5. Продувка после сварки: регулировка времени продувки после окончания сварки, чтобы избежать окисления разогретых электрода и детали.
6. Функция ARC FORCE (только в режиме MMA) при ручной дуговой сварке эта функция позволяет стабилизировать дугу в процессе сварки, препятствуя при этом залипанию электрода.
7. Частота импульсов (только в импульсном режиме для TIG 160/200 AC/DC Pulse): позволяет изменять частоту импульсов. С увеличением частоты дуга концентрируется, уменьшается ширина конуса дуги, увеличивается проплавление, и наоборот.
8. Время импульса (только в импульсном режиме для TIG 160/200 AC/DC Pulse): позволяет регулировать длительность (ширину) импульсов, время импульса к времени паузы, в процентном отношении.
9. Ток паузы (только в импульсном режиме для TIG 160/200 AC/DC Pulse): устанавливает величину сварочного тока во время паузы, в процентном отношении к величине сварочного тока импульса.

- ПЕРЕКЛЮЧАТЕЛИ РЕЖИМОВ:

1. Переключатель TIG/MMA: для выбора способа сварки.
2. Переключатель переменного / постоянного тока AC/DC:
3. Переключатель режима 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.
4. Переключатель на импульсный режим: включает/выключает пульсацию сварочного тока.

- Клавиша включения дистанционного устройства.

**Комплектация:**

- горелка TIG-17
- комплект ЗИП

- обратный кабель
- электродержатель с кабелем

Сформировано 11.04.2026 11:31 · KRATONSHOP.RU