Общество с ограниченной ответственностью «Торговый дом Кратон»

www.kratonshop.ru

ИНН 7806502217 КПП 781101001

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 FoxWeld VARTEG TIG 200 DC Pulse

Артикул: 6148

Характеристики

Максимальный сварочный ток	200 А

Цена без учета доставки: **24 757 ₽** (с НДС)

ОПИСАНИЕ

Дисплей	Да
Напряжение питания	220V±15% 50/60Hz
Напряжение холостого хода, В	58
Продолжительность включения (ПВ, %)	60
Диапазон сварочного тока, А	10-200
Вес, кг	10,0
Класс изоляции / защиты	H / 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	2T/4T
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 нержавеющих сталей на импульсном режиме средней частоты достигается повышенная коррозионностойкость шва, за счет образования
мелкокристаллической структуры.

Особенности:

Иидикаторы:

- 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 коррозийным 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 2T/4T: Установка 2-х тактного или 4-х тактного режима управления циклом сварки. 2-х тактный режим ("быстрый"): поставьте переключатель в положение "2T", 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.

Комплект поставки:

- Сварочный источник **FoxWeld VARTEG TIG 200 DC Pulse**
- Горелка TIG-17 3м с комплектом ЗИП (сопла№4,5,6; цанги 1.6, 2.0, 2.4; корпус цанги 2.4; колпачок длинный и короткий)
- Зажим на массу с кабелем (КГ 1х16 мм2 - 3м)
- Электрододержатель 300А с кабелем (КГ 1х16 мм2 - 3м)
- Щиток
- Щетка
- Сетевой кабель кг 3х2,5 мм2 - 3м
- Инструкция
- Упаковка

Сформировано 10.01.2026 09:49 · KRATONSHOP.RU