

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 201 AC/DC

Артикул: 6229



Характеристики

| | |
|----------------------------|-------|
| Напряжение питания | 220 В |
| Максимальный сварочный ток | 200 А |

Цена без учета доставки: **48 145 ₽** (с НДС)

ОПИСАНИЕ

| | |
|-----------------------------|-----------------|
| Напряжение сети: | 220 В (187-253) |
| Ток в режиме TIG: | 10 - 200 А |
| Ток в режиме MMA: | 20 - 200 А |
| Напряжение холостого хода: | 70 В |
| TIG ток при ПВ 60%: | 200 А |
| Класс защиты: | IP21S |
| Коэффициент мощности (COS): | 0.70 |
| КПД: | 85 |
| Габаритные размеры: | 435x215x395 |
| Вес: | 11.50 кг. |

| | |
|-------------------------------|----------|
| Класс изоляции: | Н |
| Потребляемый ток: | 43 А |
| Время продувки перед сваркой: | 0-2 с |
| Время продувки после сварки: | 1-10 с |
| ПВ %: | 60 |
| Частота сети, Гц: | 50/60 Гц |
| Тип источника: | Инвертор |
| Дисплей: | Есть |
| Заварка кратера: | 0-5 с |
| Баланс переменного тока: | 15-65 % |

Аппарат аргодуговой сварки FoxWeld VARTEG TIG 201 AC/DC - современная инверторная аргодуговая установка, позволяющая 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).

Особенности:

- Простая и понятная панель управления
- Выбор способа сварки:
- MMA - Ручная дуговая сварка
- TIG AC - аргодуговая сварка на переменном токе
- TIG DC - аргодуговая сварка на постоянном токе
- Цифровой дисплей сварочного тока: показывает среднее приведенное установленное значение.
- Индикаторы для контроля процесса сварочных работ:
- 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.
- 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 в порядке.

Регуляторы - ручки плавной настройки:

- Продувка перед сваркой: Регулировка времени продувки защитного газа перед началом сварочного процесса, чтобы избежать окисление вольфрамового электрода и детали.
- Сварочный ток: устанавливает величину сварочного тока.
- 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.

- Заварка кратера: устанавливает время плавного снижения тока после завершения сварки в зоне конечного кратера.
- Продувка после сварки: регулировка времени продувки после окончания сварки, чтобы избежать окисления разогретых электрода и детали.

Переключатели режимов:

- Сетевой выключатель. Включение / выключение установки.
- Переключатель TIG/MMA: Поставьте переключатель в положение «MMA» для ручной дуговой сварки; поставьте переключатель в положение «TIG» для аргонодуговой сварки на переменном или постоянном токе.
- Переключатель переменного / постоянного тока AC/DC: поставьте переключатель в положение «AC» для сварки переменным током (алюминиевые сплавы, металлы с загрязненной поверхностью/трудноудаляемым оксидом). Для сварки постоянным током поставьте в положение «DC» (различные стали, титан, пр.)
- Переключатель режима 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.

Комплектация:

- Сварочный аппарат
- Горелка TIG
- Обратный кабель
- Инструкция
- Упаковка

Сформировано 01.05.2026 21:10 · KRATONSHOP.RU