

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 220 DC

Артикул: 6141



#### Характеристики

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

Цена без учета доставки: **21 547 ₽** (с НДС)

#### ОПИСАНИЕ

|                                     |                  |
|-------------------------------------|------------------|
| Дисплей                             | Да               |
| Напряжение питания                  | 220V±15% 50/60Hz |
| Напряжение холостого хода, В        | 55               |
| Продолжительность включения (ПВ, %) | 60               |
| Диапазон сварочного тока, А         | 10-220           |
| Вес, кг                             | 7,8              |
| Класс изоляции / защиты             | Н / IP21S        |
| КПД (%) / Коэффициент мощности      | 85 / 0,7         |
| Поджиг дуги                         | осциллятор       |
| Габариты источника питания, мм      | 388 x 153 x 226  |

|                                   |    |
|-----------------------------------|----|
| Номинальный входной ток, А        | 39 |
| Продувка после сварки, с          | да |
| Режим ручной дуговой сварки (ММА) | Да |

**VARTEG TIG 220 DC** - инверторный источник, предназначен для выполнения аргонодуговой сварки на постоянном токе.

Данный аппарат имеет дополнительный режим ручной дуговой сварки.

**Способ сварки:**

- Аргонодуговая сварка на постоянном токе с бесконтактным поджигом дуги
- Ручная дуговая сварка штучным покрытым электродом на постоянном токе

**Особенности:**

- Удобная и простая панель управления
- Цифровой дисплей на панели управления для отображения и контроля величины сварочного тока
- Тумблер для выбора и переключения режимов сварки (TIG / MMA)
- Индикатор перегрева (для контроля работоспособности источника)
- Регуляторы для плавной настройки величины:

1. сварочного тока

2. времени продувки после сварки ( для предотвращения окисления разогретых электрода и детали)

- Комплект кабелей, электрододержателя и зажима для заземления - всё для начала сварочных работ.

Сформировано 23.05.2026 03:16 · KRATONSHOP.RU