

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

### Инверторный сварочный полуавтомат ПТК Мастер 200 DOUBLE PULSE SYNERGY D99

Артикул: 005.100.273

Магазин оборудования KratonShop.ru



#### Характеристики

Напряжение питания	220 В
Максимальный сварочный ток	200 А
Диаметр проволоки	0.6—1 мм

Цена без учета доставки: **48 295 ₽** (с НДС)

#### ОПИСАНИЕ

Напряжение питающей сети, В	220±15%
Частота питающей сети, Гц	50
Потребляемый ток, А	31
Диапазон регулировки тока MIG, А	40–200
Диапазон регулировки тока MMA, А	20–200
Диапазон регулировки тока TIG, А	10–200
Диапазон регулировки напряжения MIG, В	16–24
Диапазон напряжения TIG, В	10,4–18
Диапазон напряжения MMA, В	20,4–28
Потребляемая мощность MIG, кВт	6,6

Потребляемая мощность MMA, кВт	7,7
Потребляемая мощность TIG, кВт	4,9
Напряжение холостого хода, В	65
Напряжение холостого хода VRD в режиме MMA, В	15
Время предпродувки газом, сек	0–20
Время предпродувки газом, сек	0–20
Время SPOT, сек	0–15
Частота импульса, Гц	0–5,0
Скважность импульса, %	10–80
Коэффициент мощности	0,73
ПВ, %	60
КПД, %	85
Тип подающего механизма	Встроенный
Скорость подачи проволоки, м/мин	2–15
Диаметр сварочной проволоки MIG, мм	0,6–1,0
Диаметр электрода MMA, мм	1,5–5,0
Диаметр электрода TIG, мм	1,0–4,0
Класс изоляции	F
Класс защиты	IP21
Вес нетто, кг	10,2
Габариты аппарата, мм	450x200x350
Вес брутто, кг	13,0
Размеры индивидуальной упаковки, мм	520x250x390

**ПТК МАСТЕР MIG 200 DOUBLE PULSE SYNERGY D99** – это новая и уникальная модель в линейке бытового оборудования серии МАСТЕР. Это полуавтомат с двойным импульсом и синергетическими настройками управления. При использовании импульсного режима аппарат может сваривать нержавеющие стали, алюминиевые сплавы и изделия из тонколистового металла.

#### **Особенности:**

- Функция синергетического управления позволяет выбирать оптимальные параметры сварочного тока, при этом корректировка сварочного напряжения (длины дуги) происходит автоматически. Дополнительно учитываются особенности сварочных материалов – диаметр сварочной проволоки, вид и состав защитного газа, свариваемый материал.
- Предусмотрена возможность отключения синергетики и сварка в режиме «Manual».
- В режиме DOUBLE PULSE MIG предусмотрены регулировки базового тока, частота импульса и заполнения (скважности) импульса. В режиме PULSE MIG В режиме 4T также есть регулировка тока заварки кратера и напряжения заварки кратера. В режиме 4TL – регулировка стартового тока и напряжения, а также тока заварки кратера и напряжения заварки кратера.

- В режиме MIG и PULSE MIG присутствует функция предпродувки и постпродувки газом для уменьшения образования дефектов и защиты свариваемого изделия от окисления.
- Функция Burn Back Time – время отжига проволоки для облегчения повторного зажигания.
- Функция Run In – облегчает зажигание дуги в режиме MIG.
- В режиме MIG присутствует функция Hot Start для улучшенного зажигания сварочной дуги.
- В настройках предусмотрена регулировка индуктивности для изменения жесткости или мягкости дуги.
- 2T/4T/4TL режимы работы сварочной горелки. 4TL – режим горелки, когда сварочный ток и сварочное напряжение изменяются по циклограмме.
- Функция SPOT для сварки точками или небольшими прихватками.
- Холостой прогон проволоки осуществляется при нажатии на правый энкодер, проверка газа осуществляется через левый энкодер.
- Сварка без газа порошковой проволокой.
- В аппарате есть слоты памяти для записи настроек сварочного процесса.
- Дополнительная функция аргонодуговой сварки в среде защитных газов Lift TIG. Позволяет использовать вольфрамовые электроды диаметром от 1,0 до 4,0 мм.
- Дополнительная функция ручной дуговой сварки MMA. Позволяет использовать покрытые электроды диаметром от 1,5 до 5,0 мм.
- В режиме MMA есть настройки Arc Force, Hot Start, возможность включения/выключения функции Anti Stick и VRD.
- Функция защиты от перегрева. При срабатывании защиты загорается индикатор на передней панели аппарата, подача сварочного тока приостанавливается, при этом охлаждающий вентилятор продолжает работать. Выключение индикатора означает, что аппарат готов к дальнейшей эксплуатации.
- Металлический механизм подачи проволоки. В аппарат можно установить катушку с проволокой весом 5 и 1 кг. Аппарат поставляется с установленным роликом 30x10x10 для стальной проволоки диаметром 0,8–1,0 мм.

#### **Комплектация:**

- Инверторный аппарат полуавтоматической сварки
- Полуавтоматическая горелка MIG 15 серии
- Клемма заземления
- Ролик подающий 30x10x10 U 0,8–1,0
- Канал направляющий ТЕФЛОН
- Наконечник сварочный
- Ключ
- Руководство по эксплуатации
- Упаковка

Сформировано 14.05.2026 23:15 · KRATONSHOP.RU