

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 ПТК HANKER MULTIWAVE TIG KT230 P AC/DC LCD H73

Артикул: 005.400.406



#### Характеристики

Напряжение питания	220 В
Максимальный сварочный ток	230 А

Цена без учета доставки: **188 500 ₽** (с НДС)

#### ОПИСАНИЕ

Напряжение питающей сети, В:	110±10% и 220±10%
Диапазон питающей сети (PFC), В:	90–275
Частота питающей сети, Гц:	50/60
Диапазон регулировки тока TIG/MMA (220±10%), А:	2–230 / 10–200
Диапазон регулировки тока TIG/MMA (110±10%), А:	2–140 / 10–110
Потребляемый ток TIG/MMA (220±10%), А:	32 / 27
Потребляемый ток TIG/MMA (110±10%), А:	30 / 27
Потребляемая мощность TIG/MMA (220±10%), кВт:	5,8 / 4,9
Потребляемая мощность TIG/MMA (110±10%), кВт:	2,6 / 2,3
Напряжение холостого хода, В:	108

Рабочий цикл TIG (40гр, 10 минут), А:	60%–230 и 100%–176
Рабочий цикл MMA (40гр, 10 минут), А:	60%–200 и 100%–153
КПД, %:	80
Частота импульсов, Гц:	0,5–999
Частота переменного сварочного тока, Гц:	50–250
Время снижения тока, сек:	0–20
Время нарастания тока, сек:	0–20
Предпродувка газом, сек:	0–20
Постпродувка газом, сек:	0–20
Коэффициент мощности:	0,9
Способ возбуждения дуги TIG:	Бесконтактный
Диаметр электрода TIG, мм:	1,0–4,0
Диаметр электрода MMA, мм:	1,5–5,0
Степень изоляции:	Н
Класс защиты:	IP23S
Наличие блока водяного охлаждения:	Да
Объем бака, л:	4
Вес нетто, кг (не более):	21,5
Габариты аппарата, мм (не более):	675x205x395
Вес брутто, кг (не более):	26,8
Размеры индивидуальной упаковки, мм (не более):	720x290x460
Вес нетто БЖО, кг (не более):	11,4
Габариты БЖО, мм (не более):	610x200x256
Вес брутто БЖО, кг (не более):	12,3
Размеры индивидуальной упаковки БЖО, мм (не более):	658x250x260
Вес нетто тележки, кг (не более):	17
Габариты тележки, мм (не более):	1100x500x850
Вес брутто тележки, кг (не более):	20,4
Размеры индивидуальной упаковки тележки, мм (не более):	1115x240x405

Аппарат аргонодуговой сварки **ПТК HANKER MULTIWAVE TIG KT230 P AC/DC LCD H73** – технологичная новинка в линейке промышленных аппаратов ПТК HANKER.

Серия аппаратов ПТК HANKER сконструирована на основе IGBT транзисторов и технологии PWM (Pulse Width Modulation), что гарантирует особую мощь и надежность при длительной и интенсивной эксплуатации. В аппарате встроен модуль PFC – специальный блок питания, который адаптируется к условиям в электрической сети и к нагрузке, экономит энергию, сокращает нагрузку на сеть и позволяет увеличить время потребления тока блоком питания.

На аппараты ПТК HANKER предоставляется 5 лет сервисной гарантии.

Большой и разнообразный функционал в аппарате ПТК HANKER MULTIWAVE TIG KT230 P AC/DC LCD H73 позволит сварщику выполнить работы любой сложности. На передней панели размещен **сенсорный** цифровой дисплей с диагональю экрана 5 дюймов. Отображение параметров сварки происходит в реальном времени. Благодаря интуитивно понятному управлению и интерфейсу нового поколения, цветной экран позволяет настраивать параметры сварки быстрее и удобнее. Все настройки и параметры можно записать в память аппарата, для этого предусмотрено 20 ячеек для записи индивидуальных настроек.

В аппарате MULTIWAVE TIG KT230 P AC/DC LCD H73 встроен блок жидкостного охлаждения с объемом бака 4 литра. БЖО оснащен умной системой оповещения при недостаточном количестве воды и перегреве жидкости, а также кнопкой включения подсветки для контроля уровня жидкости в темных помещениях и при низкой освещенности.

Аппарат может производить сварку на постоянном (DC) и переменном (AC) токе с импульсом (PULSE) и без него. PULSE режим идеально подойдет для сварки в инертных газах тонкого алюминия или иных металлов с малой толщиной заготовки, что предотвращает прожигание металла и его деформацию. В инверторе присутствуют режимы SMART TIG, LIFT TIG и TIG HF.

Аппарат поставляется в комплекте с тележкой для перемещения аппарата, БЖО и баллона с защитным газом. Тележка обладает надежной усиленной конструкцией, с толщиной металла около 3 мм. В комплект поставки к аппарату входит сварочная горелка TIG 18 с водяным охлаждением. Горелка может работать в режиме 2T/4T, в режиме повтора, сваривать точками и регулировать силу сварочного тока при помощи переключателей на рукоятке.

К аппарату можно подключить проводную педаль управления, контролировать процесс работы (увеличивать или уменьшать ток не прибегая к органам управления аппарата) и добиться качественного завершения шва (заварка кратера). ПДУ в комплект поставки не входит, приобретается отдельно.

### **Режим SMART TIG**

В аппарате есть режим SMART TIG (Умный TIG). Это помощник начинающему сварщику. Режим поможет по заданным параметрам подобрать оптимальный сварочный ток и настроить сопутствующие параметры. В процессе сварки можно корректировать предложенные настройки, внося свои корректировки, например добавлять или убавлять сварочный ток.

Рекомендуем начать ознакомление с аргонодуговой сваркой и возможностями аппарата с помощью этого режима. Набравшись опыта, вы сможете самостоятельно задавать нужные вам параметры в остальных режимах TIG.

### **Режим позволяет выбрать:**

- Материал, который вы планируете сваривать. Доступны – железо/сталь, нержавеющая сталь и чистый алюминий.
- Тип соединения – встык, угловое соединение, внахлест.

- Толщина свариваемого металла. Аппарат предлагает диапазон от 3,5 до 7 мм.

После установленных параметров система на дисплее отобразит рекомендуемый диаметр вольфрамового электрода, рекомендуемый газ и расход газа (литры в минуту), выбор режимов горелки (2T/4T/RPT/SPOT), рекомендуемый диаметр присадочного прутка, выбор формы волны и ВКЛ/ВЫКЛ режима пульса.

#### **Режим TIG HF**

Классический режим бесконтактного поджига дуги. Все параметры вносятся сварщиком самостоятельно. Подбор сварочного тока можно делать указав толщину свариваемого изделия. Аппарат автоматически рассчитывает ток, отталкиваясь от заданной толщины.

#### **Режим LIFT TIG**

Режим, при котором дуга на вольфрамовом электроде возбуждается касанием об металл. Такие требования часто применимы на производствах, где не допустимо разжигать дугу высокочастотным поджигом (TIG HF), например на объектах атомной энергетики. В режиме LIFT TIG возможен только выбор режима горелки 2T/4T. Настройки в режиме LIFT TIG совпадают в настройками в режиме TIG HF (бесконтактный поджиг).

#### **Формы волны для TIG сварки:**

Специфика аппарата ПТК HANKER MULTIWAVE TIG KT230 P AC/DC LCD H73 заключается в функции выбора формы волны для TIG сварки в режиме TIG HF. Все параметры вносятся сварщиком самостоятельно.

- **DC** – Сварка на постоянном токе
- **Square** – Квадратная форма волны
- **Sine** – Синусоидная форма волны
- **Tri** – Треугольная форма волны
- **Squ-Sin** – Квадратно-Синусоидная форма волны
- **Squ-Tri** – Квадратно-Треугольная форма волны
- **Sin-Squ** – Синусоидно-Квадратная форма волны
- **Sin-Tri** – Синусоидно-Треугольная форма волны
- **Tri-Squ** – Треугольно-Квадратная форма волны
- **Tri-Sin** – Треугольно-Синусоидная форма волны

В режиме DC, PULSE OFF, SPOT есть специальный доступ к настройкам Q-Start, MULTITACK и Dynamic ARC.

- **Q-Start** или Quick Start – функция быстрого старта, которая позволяет смочить свариваемые кромки и собрать их в сварочную ванну при поджиге дуги, т.е. в начале процесса сварки стыка.
- **MULTITACK** – режим предназначен для установки прихваток или сварки точками на особо малых толщинах (к примеру, от 0,6 мм).
- **Dynamic ARC** – это динамическая дуга или активная дуга. Суть данной функции заключается в том, что сварочный аппарат поддерживает постоянство тепловой мощности на сварочной дуге. Таким образом, при уменьшении сварочного напряжения (уменьшение длины дуги) – аппарат увеличивает сварочный ток и наоборот.

#### **Дополнительная функция MMA сварки:**

В аппарате предусмотрена дополнительная функция ручной дуговой сварки MMA. Аппарат может сваривать электродом как в простом режиме DC (постоянный ток), так и в режиме PULSE (Пульс). Есть возможность выбора формы волны – квадратная или простой постоянный ток DC. Подбор сварочного тока можно делать указав толщину свариваемого изделия или диаметр электрода. Аппарат автоматически рассчитает ток, отталкиваясь от заданной толщины или диаметра электрода.

В режиме MMA есть ряд расширенных настроек:

- **Hot Start** – Горячий старт. Его регулировка может происходить по двум диаграммам. Красная диаграмма – отображение параметра в процентном соотношении от силы тока. Зеленая диаграмма – настройка параметра в секундах, что определяет сколько по времени будет длиться горячий старт.
- **Peak Amp** – Пиковый ток. Если вы свариваете в режиме Пульс, то настройка позволяет выбрать пиковое значение тока.
- **Base Amp** – Базовый ток. Если вы свариваете в режиме Пульс, то настройка позволяет выбрать базовое значение тока.
- **Duty** – Настройка пульса. Параметр позволяет задать соотношение пульса к ранее выставленным параметрам.
- **Frequency** – Частота. Параметр позволяет задать частоту пульса в Герцах.

#### **Особенности аппарата:**

- Функция стабилизации напряжения и коррекции коэффициента мощности, из-за чего аппарат может работать от пониженного напряжения сети.

- Сварка на постоянном и переменном токе, пульсом и без него. Сварка в режимах SMART TIG, LIFT TIG и TIG HF.
- Зажигание дуги без касания при помощи высокочастотного поджига (HF) и зажигание дуги касанием (Lift TIG).
- Десять форм волны при сварке в TIG HF и две формы волны при сварке в режиме MMA.
- Сварочная горелка TIG 18 с водяным охлаждением в комплекте, может работать в режиме 2T/4T/SPOT.
- БЖО с умной системой оповещения о перегреве и кнопкой включения подсветки для определения уровня оставшейся жидкости в баке.
- Функция сохранения параметров сварки и наличие специальных слотов для записи индивидуальных настроек. В аппарате есть 20 слотов памяти.
- Дополнительная функция ручной дуговой сварки MMA с расширенным функционалом.
- В комплекте поставляется дополнительная решетка для защиты вентилятора от попадания крупных металлических изделий и частиц.
- 5 лет гарантии.

#### **Комплектация аппарата ПТК HANKER MULTIWAVE TIG KT230 P AC/DC LCD H73:**

- Инверторный аппарат аргонодуговой сварки — 1 шт.
- Аргонодуговая горелка TIG 18 серии с водяным охлаждением — 1 шт.
- Блок жидкостного охлаждения — 1 шт.
- Клемма заземления — 1 шт.
- Газовый шланг полиуретановый – 1 шт.
- Тележка-платформа – 1 шт.
- ЗИП и комплектующие – 1 набор.
- Руководство по эксплуатации – 1 шт.