

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-KOMMEPЧЕСКОЕ ПРЕДЛОЖЕНИЕ

Аппарат аргонодуговой сварки ПТК Мастер TIG 200 P AC/DC D92

Артикул: 005.100.373

www.kratonshop.ru



Характеристики

Максимальный	200 А
сварочный ток	

Цена без учета доставки: **44 220 ₽** (с НДС)

ОПИСАНИЕ

Напряжение питающей сети, В	220±10%
Частота питающей сети, Гц	50
Потребляемая мощность TIG, кВт	4,5
Потребляемая мощность MMA, кВт	5
Диапазон регулировки тока TIG, А	10-200
Диапазон регулировки тока MMA, А	10-170
Рабочее напряжение TIG, В	1-24
Напряжение, В	18
Частота импульсов, Гц	0,5-200
Частота переменного сварочного тока, Гц	20-250

Стартовый ток, А	10-200
Ток заварки кратера, А	10-200
Базовый ток импульса, А	5-200
Пиковый ток импульса, А	5-200
Время снижения тока, сек	0-15
Время нарастания тока, сек	0-15
Постпродувка газа, сек	1-15
Баланс импульса, %	10-90
Напряжение холостого хода TIG, В	56
Напряжение холостого хода MMA, В	60
Способ возбуждения дуги TIG	Бесконтактный
Коэффициент мощности	0,7
ПВ, %	60
КПД, %	80
Диаметр электрода TIG, мм	1-4
Диаметр электрода MMA, мм	1,5-5,0
Класс изоляции	F
Класс защиты	IP21
Размеры индивидуальной упаковки, мм	470x270x470
Вес индивидуальной упаковки, кг	13,8

Аппарат для аргонодуговой сварки неплавящимся электродом при постоянном токе (DC) и переменном токе (AC). При использовании импульсного режима аппарат может производить сварку в инертных газах изделий с малыми толщинами, что предотвращает прожигание металла и его деформацию. Необходимые настройки аппарата позволяют добиваться высокого качества сварки углеродистых и высоколегированных сталей, алюминия, меди, цинка и других цветных металлов, и их сплавов.

Управление аппаратом **ПТК МАСТЕР TIG 200 Р AC/DC D92** упрощается за счёт использования циклограммы, расположенной на лицевой панели.

Особенности:

- Регулировка времени подачи газа перед началом сварки и после нее. Функция призвана защищать свариваемый шов от окисления, что особенно важно для получения качественного шва.
- Настройка параметров стартового тока и времени его нарастания до пикового значения позволяют во время сварки аккуратно и плавно зажигать дугу. Это позволяет с большой точностью устанавливать горелку в начальное место формирования сварного шва, избегая ошибочных движений горелкой, которые приводят к дефектам на шве.
- Настройки времени снижения тока и тока заварки кратера позволяют успешно закончить сварку шва, заваривая кратер, появление которого является серьезным дефектом, приводящим к разрушению шва.

- Дополнительная функция ручной дуговой сварки MMA, где применяются электроды диаметром от 1,5 до 5,0 мм.
- В режиме MMA возможна настройка горячего старта и форсажа дуги. HOT START позволит с легкостью поджигать сварочный электрод за счет кратковременного повышения сварочного тока в начале сварки. ARC FORCE улучшает стабильность горения электрода, существенно сокращает вероятность непреднамеренного обрыва дуги.
- Кнопка переключения режимов работы горелки и индикаторы 2-тактный / 4-тактный / SPOT (точечная сварка).
- Цифровая индикация отображения сварочных параметров.
- Автоматическая защита от перегрева.

Комплектация:

- Инверторный аппарат аргонодуговой сварки
- Сварочная горелка 26 серии
- Клемма заземления
- Электрододержатель
- ЗИП и комплектующие
- Руководство по эксплуатации
- Упаковка

Сформировано 10.01.2026 05:50 · KRATONSHOP.RU