

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

Сварочный полуавтомат ELKRAFT "PRO" MIG 200 Synergy (N229)

Артикул: N229



Характеристики

Напряжение питания 220 В

Максимальный сварочный ток 200 А

Диаметр проволоки 0.6—1 мм

Цена без учета доставки: **39 900 ₽** (с НДС)

ОПИСАНИЕ

| | |
|---|--------------|
| Напряжение сети | 220 В (±15%) |
| Ток в режиме ММА | 10 - 200 А |
| ММА ток при ПВ 35% | 200 А |
| Диаметр электродов (min - max) | 1.6-5 мм |
| MIG/MAG сварочный ток | 30 - 200 А |
| MIG/MAG ток при ПВ 35% | 200 А |
| Диаметр алюминиевой проволоки (min-max) | 0.6-1 мм |
| Диаметр стальной проволоки (min-max) | 0.6-1 мм |
| Диаметр порошковой проволоки (min-max) | 0.6-1 мм |
| Класс защиты | IP 21 |

| | |
|----------------------------|-------------|
| Класс изоляции | F |
| Коэффициент мощности (COS) | 0.70 |
| Напряжение холостого хода | 53 В |
| КПД | 85 |
| Потребляемая мощность | 9.40 кВА |
| Сварочное напряжение | 20,4 В |
| Габаритные размеры | 485x185x370 |
| Вес | 12.80 кг |

Инвертор сварочный ELKRAFT "PRO" MIG 200 Synergy (N229) - является универсальным источником сварочного тока для механизированной MIG, MAG и FCAW сварки, аргонодуговой сварки постоянным током (TIG), а также ручной дуговой сварки покрытыми электродами (MMA).

При механизированной сварке в среде защитных газов данная модель предлагают как синергетические, так и обычные настройки для комфортной и продолжительной сварки различных металлов, **в том числе алюминия**. Два цифровых дисплея на передней панели обеспечивают контроль необходимых параметров. Смена полярности сварки предусмотрена как для ручной дуговой, так и для механизированной (полуавтоматической) сварки.

Способ ручной дуговой сварки покрытым электродом (MMA) является дополнительной функцией с возможностью регулирования сварочного тока. Для осуществления такого способа сварки необходимо приобрести электрододержатель. Аргонодуговая сварка (TIG) в данном оборудовании осуществляется при подключении специальной кнопочной горелки. При TIG сварке аппарат позволяет работать в режимах 2Т и 4Т. Поджиг дуги осуществляется касанием TIG-Lift.

Особенности:

- Смена полярности тока, сварка порошковой проволокой;
- Сварка алюминия;
- Съёмная горелка;
- Вес катушки до 5 кг;
- Максимальный диаметр катушки 200 мм;
- Высокий КПД;
- Компактные размеры, малый вес.

Комплект поставки:

- Горелка MS 25;
- Обратный кабель 1x16 мм², 3 метра, с клеммой заземления;
- Кабельный наконечник ОКС 35-50;
- Питающий сетевой кабель 3x2,5 мм², 2,5 метра.

Сформировано 10.04.2026 22:33 · KRATONSHOP.RU