

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 HUGONG PMIG 200 III

Артикул: 29651



#### Характеристики

Напряжение питания	220 В
Максимальный сварочный ток	200 А
Диаметр проволоки	0.8—1.2 мм

Цена без учета доставки: **0 Р** (с НДС)

#### ОПИСАНИЕ

Габаритные размеры упаковки (Д;Ш;В; мм)	555x305x420
Степень защиты	IP21S
Сварочный ток MMA, А	25-200
Диаметр проволоки, мм	0.8/1.0/1.2
ПВ, %	40% (20°C) / 20% (40°C)
Сварочный ток MIG, А	30-200
Регулировка сварочного напряжения для MIG, В	15.5-24
Класс изоляции	F
Масса катушки, кг	1-5
Масса брутто, кг	15,5

Габаритные размеры (Д;Ш;В; мм)	490x190x335
Диаметр электрода, мм	1.6-4
Потребление максимальное, кВА	9
Режимы сварки	MIG/MAG, PULSE MIG, DOUBLE PULSE MIG, FCAW, MMA
Напряжение сети	220В ± 15%
Масса, кг	11
Напряжение холостого хода, В	71

**HUGONG PMIG 200 III** - Синергетический инверторный сварочный полуавтомат, с уникальными функциями и возможностями! Компактный, легкий, удобный для переноски а так же при транспортировке, хранении. Корпус из листовой стали, надежно защищает внутренние элементы от повреждения. Одинарный и двойной пульс, для сварки черных и цветных металлов, идеальные сварочные швы. Аппарат имеет защиту от перегрузки, индикатор перегрева и неисправности, обеспечивая высокий уровень безопасности и надежность устройства. Так же данный аппарат имеет защиту от скачков напряжения. Высокое напряжение холостого хода обеспечивает легкость поджига сварочной дуги. Высокая стабильность сварки в реальном времени, простое интуитивно понятное управление сварочными параметрами. Подходит для сварки нелегированных, низколегированных и высоколегированных материалов.



**Режим MIG/MAG** – Для сварки углеродистых сталей, хромоникелевых нержавеющей, алюминия и его сплавов, отличное формирование сварочного шва, и полный контроль дуги, высокая точность и повторяемость результатов сварки.

**Режим PULSE MIG** – Импульсный режим, высокоэффективная сварка алюминия, его сплавов и других цветных и черных металлов, происходит капельный перенос металла способность сваривать тонкие материалы во всех пространственных положениях. В процессе исключаются наплывы, перегрев и коробление металла. Значительное повышение скорости сварки и производительности. СВАРКА БЕЗ БРЫЗГ.

**Режим DOUBLE PULSE MIG** – Двойной импульсный режим сварки, способствует сокращению тепловложения в заготовку, минимизирует деформации. Шов формируется с чешуйчатой структурой аккуратный и красивый вид. Полный контроль над температурой дуги, сварочного шва и всего процесса в целом, повышение качества сварки. СВАРКА БЕЗ БРЫЗГ.

**Режим SPOT** – Сварка точками, режим используется при сварке оцинкованных изделий и нержавеющей. Позволяет получать точки всегда одинакового размера (сварка электродозаклёпками) минимальный нагрев и коробления поверхности. Этот процесс идеален для сварки тонких листов.

**Режим FCAW** – Для Сварки порошковой проволокой самозащитой и газозащитной. Сварку можно выполнять во всех пространственных положениях, так же данный способ не требует тщательной очистки сталей перед сваркой. Высокая производительность и качество сварного шва.

**Режим MMA** – Для работы со штучными электродами с различным видом покрытия: кислым, основным, рутиловым. Регулируемый Форсаж дуги.

- Быстрое освоение оборудования, без длительного специального обучения
- Отличное перекрытие зазора
- Быстрая сварка без подрезов, брызг и доработок
- Быстрая корректировка изменений вылета электрода (проволоки)
- Контролируемая сварка при меняющемся зазоре
- Стабильная сварочная дуга
- Равномерная чешуйчатость создает хороший внешний вид шва
- Сварка в любых пространственных положениях
- Управляемое внесение тепла благодаря методу “переход 1 капли за один импульс”
- Сварка тонких материалов
- Снижается вероятность возникновения сварочных дефектов
- Встроенные программы упрощают формирование и контроль сварочной ванны

#### **Особенности модели:**

- Компактный многофункциональный сварочный аппарат
- Инверторная технология на базе новейших IGBT транзисторов
- Сварочные процессы MIG/MAG, PULSE MIG, DOUBLE PULSE MIG, FCAW, MMA
- Оптимально подходит для сварки углеродистых, низколегированных и нержавеющей сталей
- Идеальная сварка цветных металлов, алюминия и его сплавов
- Синергетическое управление

#### **Автоматическая настройка аппарата по заданным внешним параметрам:**

- Сварочный материал
- Защитный газ
- Диаметр проволоки
- Толщина изделия

#### **Расширенные ручные настройки по 25 параметрам:**

- Выбор метода сварки
- Толщина изделия
- Сварочное напряжение
- Сварочный ток
- Скорость подачи проволоки 2,4 - 14 м/мин
- Длина дуги
- Индуктивность
- Форсаж дуги
- Сварочный материал

- Диаметр проволоки
- Режимы работы горелки 2T/4T, SP 4T, сварка точками
- Стартовый ток
- Время нарастания тока со стартового до базового
- Время отжига проволоки
- Проверка подачи проволоки и газа
- Замедленная подача проволоки при поджиге дуги
- Время сварной точки
- Время между точками
- Частота импульса
- Амплитуда импульса
- Пиковый ток
- Ток паузы
- VRD on/off
- Время предпродувки
- Время постпродувки
- Аппарат оснащен встроенным механизмом подачи проволоки
- Вес бухты проволоки - до 5 кг
- Быстроразъемное соединение сварочных кабелей
- Быстроразъемное соединение газового шланга
- Быстрая смена полярности
- Индикатор сети
- Встроенная защита от скачков напряжения
- Встроенная термальная защита
- Индикатор перегрева
- Охлаждение с помощью встроенного вентилятора
- Запатентованная технология, легкий вес и небольшие размеры

#### **Комплектация:**

- Инверторный сварочный аппарат
- Сетевой кабель, 2 м
- Кабель с клеммой заземления, 3 м
- Сварочная горелка MIG-15, 3м
- Тефлоновый канал под алюминиевую проволоку
- Ролики V - 0,8/1,0 и 1,0/1,2; U - 0,8/1,0 и 1,0/1,2
- Запасные контактные наконечники
- Газовый шланг 4м с брс
- Руководство по эксплуатации
- Гарантийный талон

#### **Контроль качества**

Более 160 инженеров трудятся в лаборатории, занимающейся исследованиями и разработками. Компания Higonq использует в производстве только инновационные технологии, работает по стандартам ISO и имеет

сертификаты ISO9001:2008, ISO 14001:2008 и OHSAS 18000:2007. Оборудование соответствует требованиям мировых стандартов и имеет сертификаты EAC, НАКС, CCC, CE, GS, ROHS, SAA, REACH, CSA, UL, VDE, SASO и другие.

Сформировано 23.05.2026 04:39 · KRATONSHOP.RU