

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 ПТК Мастер MIG 230 SYN NF88

Артикул: 005.100.276



Характеристики

Напряжение питания 220 В

Максимальный сварочный ток 230 А

Диаметр проволоки 0.6—1 мм

Цена без учета доставки: **39 969 Р** (с НДС)

ОПИСАНИЕ

Напряжение питающей сети, В	220±15%
Частота питающей сети, Гц	50
Диапазон регулировки тока MIG, А	40–230
Диапазон регулировки тока MMA, А	40–190
Диапазон регулировки тока TIG, А	10–230
Потребляемая мощность MIG, кВт	7,3
Потребляемая мощность MMA, кВт	6,5
Потребляемая мощность TIG, кВт	4,5
Напряжение холостого хода, В	60
Коэффициент мощности	0,73

ПВ, %	60
КПД, %	80
Тип подающего механизма	Встроенный
Максимальный вес катушки с проволокой, кг	5
Диаметр сварочной проволоки, мм:	0,6–1,0
Диаметр электрода MMA	1,5–5,0
Диаметр электрода TIG	1,0–4,0
Степень изоляции	F
Класс защиты	IP21
Силовые панельные разъемы	35–50
Наличие синергетических настроек	Да
Наличие функции TIG	Да
Наличие функции MMA	Да
Наличие режима работы 2T/4T	Да

ПТК МАСТЕР MIG 230 SYN NF88 — это обновленная модель аппарата из линейки МАСТЕР NF, где вся линейка оборудования имеет абсолютно новый корпус. Дизайн корпуса един для всех моделей, что без затруднений выделяет инверторы МАСТЕР NF среди других аппаратов модельного ряда.

Благодаря прозрачному защитному экрану панель управления источника всегда будет под защитой от грязи, брызг расплавленного металла и других загрязнений. Это позволит более длительное время эксплуатировать аппарат без истирания вспомогательных обозначений.

Аппарат оснащен дополнительной функцией ручной дуговой сварки MMA и аргонодуговой сварки в среде защитных газов Lift TIG.

Синергетические настройки управления сварочным процессом позволяют выбирать оптимальные параметры импульсов и сварочного тока. При этом учитывается толщина, свойства металлического изделия и сварочных материалов — диаметр сварочной проволоки, вид и состав защитного газа.

Функционал режима MIG и MIG SYN:

- Выбор газа: сварка в Углекислоте, в смеси Аргона и Углекислоты, сварка без газа для порошковой проволоки, не применяется в режиме MIG SYN.
- Регулировка индуктивности позволяет дополнительно регулировать жесткость сварочной дуги.
- Возможность выбора 2-тактного и 4-тактного режимов работы сварочной горелки. Функция применима при сварке коротких или длинных швов.
- Горячий старт в режиме MIG обеспечивает лёгкое и плавное возбуждение дуги.
- Скорость подачи проволоки до первичного замыкания, что облегчает зажигание дуги в режиме MIG.
- Время отжига проволоки для облегчения повторного зажигания.

Функционал режима MMA:

- Регулируемый форсаж дуги улучшает стабильность горения электрода.

- Горячий старт в режиме MMA позволяет с легкостью поджигать сварочный электрод за счёт кратковременного повышения сварочного тока в начале сварки.
- Снижение напряжения холостого хода для безопасной работы.
- Функция антизалипания электрода снижает вероятность залипания электрода на изделии при поджиге дуги.
- Сварка на прямой и обратной полярности.

Особенности:

- Функция холостого прогона проволоки.
- Функция выбора диаметра сварочной проволоки
- Цифровая индикация отображения сварочных параметров.
- Автоматическая защита от перегрева.
- Металлический механизм подачи проволоки.
- В аппарат можно установить катушку с проволокой весом до 5 кг.
- Гарантия 2 года.

Комплектация:

- Инверторный аппарат полуавтоматической сварки — 1 шт.
- Полуавтоматическая горелка MIG 15 серии — 1 шт.
- Клемма заземления — 1 шт.
- Электрододержатель — 1 шт.
- ЗИП и комплектующие — 1 набор
- Руководство по эксплуатации — 1 шт.

Сформировано 01.05.2026 19:40 · KRATONSHOP.RU