

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 TRITON ALUMIG 200 Spulse Synergic

Артикул: TAMG200PS



#### Характеристики

Напряжение питания	220 В
Максимальный сварочный ток	200 А
Диаметр проволоки	0.8—1 мм

Цена без учета доставки: **140 400 ₽** (с НДС)

#### ОПИСАНИЕ

Входное напряжение	220 В
Допуск сетевого напряжения	187-253 В
Напряжение холостого хода	80 В
Входная мощность	8.75 кВа
ПВ на максимальном токе	35 %
Ток в режиме MIG	10 - 200 А
Максимальный MIG ток при ПВ 100%	160 А
Ток в режиме TIG	5 - 200 А
Максимальный TIG ток при ПВ 100%	160 А
Максимальный MMA ток при ПВ 100%	160 А

Вес катушки с проволокой	5 кг
Механизм подачи проволоки	4 ролика
Коэффициент мощности	0.80
КПД	80 %
Скорость подачи проволоки	2-18 м/мин
Диаметр проволоки (Fe, SS)	0.8-1.0 мм
Диаметр алюминиевой проволоки (AlSi, AlMg)	0.8-1.0 мм
Габаритные размеры (Д*Ш*В)	490x230x385 мм
Вес	20 кг

Малогабаритный универсальный сварочный полуавтомат **TRITON ALUMIG 200 SPULSE SYNERGIC** позволяет выполнять сварку в режиме MIG/MAG, TIG и MMA. Инвертор поддерживает импульсный режим сварки в режиме MIG/MAG, что позволяет сваривать алюминий (чистый и сплавы), сталь, нержавеющую сталь, медь, чугун, никель с более высоким качеством соединения, по сравнению с классической полуавтоматической сваркой. Возможность регулировать индуктивность дуги, управлять предварительной и финишной продувкой газа, режим Burn-back и 2T/4T позволяют добиться полного контроля над сварочным соединением и высокого качества шва. А запрограммированный Job List сокращает время настройки инвертора и определяет его как профессиональный источник для работ высокой сложности.

#### **Импульсный режим сварки в режиме полуавтомата**

В режиме импульсной сварки MIG/MAG на рабочий ток накладываются кратковременные импульсы высокого тока, которые ускоряют плавление присадочной проволоки, что позволяет избежать разбрызгивания и наплывов металла. Кроме того, в этом режиме достигается более плотная структура сварочного шва. Импульсный режим сварки позволяет удалять до 95% всех примесей и пузырьков газа из сварочной ванны путем воздействия импульсов высокого тока, которые встряхивают сварочную ванну, делая ее более однородной. Режим импульсной сварки MIG/MAG обеспечивает контролируемый подвод тепла в сварочный шов, повышая качество сварки. Благодаря этому исключается коробление и перегрев металла, улучшается внешний вид и геометрия сварочного соединения. Режим MIG/MAG Pulse используется при сварке изделий из алюминия, его сплавов, нержавеющей стали и других цветных металлов, которые чувствительны к подводу тепла.

#### **Job list**

Функция Job list, реализованная в инверторе TRITON ALUMIG 200 SPULSE SYNERGIC, имеет готовые программы с предустановленными настройками. Благодаря этому, чтобы сварщику приступить к работе на полуавтомате, достаточно выбрать одну из программ из списка Job List и выставить величину сварочного тока. В списке Job List сохранены настройки для сварки порошковой, алюминиевой, нержавеющей и стальной проволокой. Каждая программа имеет настройки под конкретный тип и сечение присадочной проволоки и что очень важно, тип используемого газа. С помощью этого режима значительно сокращается время, затрачиваемое на настройку полуавтомата, увеличивается производительность.

#### **Регулировка индуктивности дуги**

Настройка индуктивности дуги позволяет сделать сварочный процесс более плавным. В процессе сварки MIG/MAG присадочная проволока при касании изделия создает короткое замыкание, что провоцирует снижение величины напряжения почти до нуля. Это приводит к резкому изменению сварочного тока и быстрому сгоранию присадочной проволоки с большим разбрызгиванием. Настройка индуктивности служит для решения данной проблемы.

Максимальное значение индуктивности – ровный, гладкий валик шва и глубокое проплавление.

Минимальные значения индуктивности – выпуклый валик сварочного шва и не глубокое проплавление, возможно увеличение разбрызгивания металла.

### **Регулировка пред и пост газа**

Режим Pre Gas – предварительная продувка зоны сварки защитным газом, активируется до момента розжига дуги. Благодаря этому процесс возбуждения дуги осуществляется в газовой защитной среде. В результате начало формирования шва и розжиг дуги выполняется без воздействия кислорода, исключается окисление сварочной ванны, увеличивается ресурс расходных материалов горелки.

Режим Post Gas – финишная продувка зоны сварки защитным газом, которая активируется после отключения сварочной дуги. Благодаря этому сварочный шов полностью застывает в газовой защитной среде, исключая влияние атмосферы, что особенно важно для алюминия и нержавеющей стали.

Наличие функций Pre и Post Gas позволяют исключить окисление шва, образование пустот и трещин в начале и конце сварочного цикла. Длительность продувки Pre и Post Gas можно настроить отдельно.

### **Настройка отжига проволоки burn back**

Функция «Burn Back» позволяет настроить время и вольтаж отжига проволоки. В течение этого времени выходное сварочное напряжение не будет отключаться после прекращения подачи проволоки. Благодаря этому исключается вероятность прихватывания присадочной проволоки в сварочном кратере в конце цикла сварки. Кроме того, функция «отжиг проволоки» позволяет обеспечить подготовку выступающего конца проволоки к последующему зажиганию дуги. Наличие данного режима облегчает процесс последующего розжига дуги, повышает стабильность и качество сварочного шва в начале цикла.

### **Настройка скорости подачи проволоки до момента поджига**

Данная настройка позволяет максимально точно настроить скорость подачи присадочной проволоки еще до момента возбуждения дуги. Таким образом, сварщик получает возможность отрегулировать более плавную подачу проволоки с момента нажатия кнопки на горелку и до момента возбуждения сварочной дуги. Благодаря этому достигается контролируемый процесс розжига дуги, исключается «удар» проволоки о заготовку в момент поджига.

### **Синергетический алгоритм управления**

В инверторном аппарате TRITON ALUMIG 200 SPULSE SYNERGIC предусмотрен синергетический алгоритм контроля и управления заданными сварочными параметрами. Благодаря этому достигается высокая стабильность сварки. Постоянная связь между источником тока, подающим приводом и горелкой позволяет в автоматическом режиме уменьшать или увеличивать напряжение сварочной дуги при уменьшении или увеличении скорости подачи присадочного материала. В итоге сварщику не нужно отвлекаться на подстройку параметров инвертора, что позволяет увеличить производительность, качество сварки и

сконцентрироваться на самом процессе.

### **Режим TIG DC**

Аргонодуговая сварка TIG на постоянном токе позволяет работать с разными марками металлов и сплавами на их основе, в том числе с нержавеющей стали. В данном режиме доступна настройка предварительной и финишной продувки газа для повышения качества сварки. В режиме TIG формируется красивый равномерный шов с оптимальной глубиной провара. Наличие функции LIFT обеспечивает чистое и быстрое возбуждение дуги при касании кончика электрода обрабатываемого изделия.

### **Режим MMA**

Ручная дуговая сварка MMA также доступна в инверторе TRITON ALUMIG 200 SPULSE SYNERGIC и позволяет использовать покрытые электроды разного сечения. Широкий диапазон настройки тока — от 20 до 200 ампер, позволяет максимально точно настроить аппарат под конкретную сварочную задачу и толщину металла. В режиме MMA инвертор демонстрирует уверенный розжиг дуги без лишних усилий.

### **2T/4T**

Наличие режимов 2T/4T позволяет оптимизировать работу сварочной горелки и снизить нагрузку на руку сварщика. Режим 2T используется для коротких и точных швов (наплавка, угловая сварка и т.д.). Режим 4T применяется для непрерывного сварочного соединения длинной протяженности и при продолжительной работе.

### **Сварка порошковой проволокой в режиме MIG/MAG**

При смене полярности, то есть при подключении горелки к отрицательному контакту, доступна сварка МИГ/МАГ порошковой проволокой. Данный режим позволяет выполнять сварочный процесс без защитного газа, так как порошковая проволока имеет специальный состав, который при расплавлении создает защитную оболочку и флюс для защиты сварочной ванны.

### **Эффективная система охлаждения**

На передней и задней стенке корпуса инвертора предусмотрены специальные отверстия, которые обеспечивают эффективную естественную циркуляцию воздуха. Благодаря этому горячий воздух будет быстро выводиться из корпуса, а поступающий воздух будет охлаждать элементную базу. Защита от перегрева автоматически обесточит инвертор, в случае превышения температуры внутри корпуса выше допустимого значения.

### **Мобильность и надежность**

Инверторный полуавтомат отличается средним весом (20 кг) и небольшими размерами, что обеспечивает удобство при транспортировке, работе и хранении. Информативная панель управления оснащена двумя дисплеями и двумя регуляторами для удобства настройки и визуального слежения за основными параметрами в процесс сварки. Корпус из листовой стали надежно защищает внутренние элементы от повреждения. Все разъемы обеспечивают надежное соединение кабелей и шлангов.

### **Комплектация:**

- инверторный сварочный аппарат — 1 шт.

- универсальная горелка MIG/MAG MB 24 3м – 1 шт.
- кабель питания - 1шт
- кабель с электрододержателем для MMA - 1шт
- кабель для массы с зажимом
- газовый шланг - 1шт

Сформировано 09.04.2026 07:32 · KRATONSHOP.RU