

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

### Инверторный сварочный полуавтомат TRITON ALUMIG 300P Dpulse Synergic

Артикул: TAMG350PDPSN



#### Характеристики

Напряжение питания	380 В
Максимальный сварочный ток	320 А
Диаметр проволоки	0.8—1.2 мм

Цена без учета доставки: **309 500 ₽** (с НДС)

#### ОПИСАНИЕ

Напряжение сети	380 В (+15%)
MIG/MAG сварочный ток	10 - 360 А
Ток в режиме ММА	20 - 360 А
Диаметр стальной проволоки (min-max)	0.8-1.2 мм
Напряжение холостого хода	80 В
Тип охлаждения	Жидкостное
Класс защиты	IP 21
Коэффициент мощности (COS)	0.80
КПД	80
Потребляемая мощность	19.35 кВА

Габаритные размеры	790x250x650
Вес	32 кг
MMA ток при ПВ 100%	250 А
MIG/MAG ток при ПВ 100%	250 А
MIG/MAG ток при ПВ 60%	320 А
Количество роликов в подающем механизме	4
Скорость подачи проволоки (min - max)	0-417 мм/сек
Диаметр алюминиевой проволоки (min-max)	0.8-1.2 мм
Диаметр проволоки для нержавеющей стали (min-max)	0.8-1.2 мм
Расположение подающего устройства	Внутри
ПВ %	60

Обновленная модель 2021 года! Значительно расширен функционал для работы с алюминием, добавлены синергетические настройки Job List для автоматической настройки аппарата при заданных материале и диаметре сварочной проволоки.

Универсальный сварочный полуавтомат с двойным пульсом TRITON ALUMIG 350P DPULSE SYNERGIC предназначен для сварки в режимах MIG/MAG PULSE и MMA. Инвертор подходит для сварки алюминия (чистого и сплавов), стали, нержавеющей стали, меди, чугуна и никеля. Двойной импульсный режим, реализованный в аппарате, позволяет сваривать заготовки с более высоким качеством соединения, чем при использовании классической полуавтоматической сварки. Регулировка индуктивности, пред и пост газ, Burn-back и другие дополнительные режимы обеспечивают хороший контроль над процессом. За простоту настройки отвечает реализованный в аппарате Job List на несколько готовых программ. Аппарат поставляется в полной комплектации и полностью готов к работе.

### **Импульсный и двойной импульсный режим сварки**

В MIG режиме в аппарате доступна сварка в режимах Pulse (обычный импульсный) и Double Pulse (двойной импульсный). Оба режима предназначены для повышенного контроля за тепловложением в заготовку и необходимы для качественной сварки металлов, покрытых защитной оксидной пленкой (алюминия и других цветных металлов).

### **Синергетические настройки и JOB LIST**

Одна из важных профессиональных функций аппарата - синергетические настройки для сварки, которые автоматически выставляются выбранной в Job List задачей. Сварщик выбирает номер настройки в соответствии с типом и диаметром присадочной проволоки и используемого газа. После чего сварщику остается выбрать, что будет основной настройкой: сварочный ток или скорость подачи проволоки, относительно которой будут выстраиваться остальные сварочные параметры по заданному синергетическому алгоритму.

### **Список настроек PROGRAM LIST**

В зависимости от выбранного режима работы аппарата, сварщику становятся доступны настройки дополнительных параметров сварочного процесса. Ниже приведён список всех дополнительных настроек с

диапазоном возможных значений.

- Время продувки защитным газом до сварки - от 0 до 10 секунд;
- Скорость подачи проволоки до момента поджига - от 1 до 10 м\мин;
- Режим 2Т. Сила тока Горячего старта - от 100 до 200%;
- Режим 2Т. Корректировка сварочного напряжения - от -5 до 5;
- Режим 2Т. Длительность Горячего старта - от 0 до 10 секунд;
- Режим 2Т. Время изменения тока - от 0 до 10 секунд;
- Сила стартового тока (4Т и S4Т) - от 10 до 200%;
- Корректировка сварочного напряжения (4Т и S4Т) - от 5 до +5;
- Длительность стартового тока (S4Т) - от 0 до 10 секунд;
- Время изменения тока (S4Т) - от 0 до 10 секунд;
- DPulse. Сила импульсного тока - от 10 до 100%;
- DPulse. Напряжение импульсного тока - от 5 до +5;
- DPulse. Частота импульсов - от 0.1 до 10 Гц;
- DPulse. Соотношение пикового и базового тока - от 10 до 90%;
- DPulse. Корректировка высокой/низкой импульсной волны - от 0 до 10 секунд;
- Время спада тока - от 0 до 10 секунд;
- Сила тока при заварке кратера (4Т и S4Т) - от 10 до 200%;
- Корректировка напряжения при заварке кратера (4Т и S4Т) - от 5 до +5;
- Время заварки кратера (S4Т) - от 0 до 10 с;
- Время отжига проволоки - от 0.1 до 2.0 секунд;
- Время продувки газом - от 0 до 10 секунд.

### **Регулировка индуктивности**

Возможность регулировки индуктивности значительно влияет на глубину проплавления и внешний вид шва. Небольшая индуктивность применяется при работе с тонкими заготовками. Шов, получающийся после такой сварки с небольшим тепловложением, обладает повышенной прочностью. При увеличении индуктивности, уменьшится разбрызгивание металла, а глубина проплавления металла увеличится, образовав более широкую сварочную ванну и гладкий сварочный шов с ровным валиком.

### **Специальный режим для сварки алюминия S4T**

Для того, чтобы избежать брака в начале сварочного процесса и формирования ровного и прочного шва, в аппарате реализован специальный режим для сварки алюминия — S4T. В режиме S4T доступны функции «Горячий старт» и «Заварка кратера», облегчающие работу с заготовками из алюминия. А отжиг проволоки BURN BACK обеспечит правильное отсоединение проволоки от сварочного шва, оставляя нужную для начала нового сварочного цикла длину проволоки.

### **Горячий старт и заварка кратера**

Правильное начало и завершение сварочного цикла помогает избежать многих дефектов, незаметных на первый взгляд, но выявляющихся на этапе эксплуатации. Функция «Горячий старт», которую вы сможете активировать одним нажатием триггера горелки, позволяет начать сварку прямо по холодному металлу без предварительного нагрева всей заготовки до рабочей температуры. А «Заварка кратера» позволяет в

автоматическом режиме снижать величину тока в конце сварочного процесса для получения идеального шва без кратера в конце.

### **Пред газ и Пост газ**

Для исключения образования брака в начале и в конце сварочного цикла, в инверторе реализованы функции PRE GAS (предварительная продувка) и POST GAS (финишная продувка) зоны сварки защитным газом. Эта функция (предгаз и постгаз настраиваются отдельно) помогает создать правильную среду вокруг сварочной ванны и предохранить шов от появления трещин и вкраплений оксидной пленки.

### **Комплектация:**

- инверторный сварочный аппарат на колесах - 1 шт.
- горелка Parker с тефлоновым каналом д.1,0-1,2, 3м - 1 шт.
- кабель питания - 1шт
- кабель с электрододержателем для MMA - 1шт
- кабель для массы с зажимом
- газовый шланг - 1шт.
- кабельканал в горелку для стальной проволоки д.1,0-1,2 - 1шт

Сформировано 23.05.2026 03:51 · KRATONSHOP.RU