

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 Start technoMIG 200 DP 2W200TDP

Артикул: 2W220TDP



Характеристики

Напряжение
питания 220 В

Максимальный
сварочный ток 200 А

Диаметр
проволоки 0.6—1 мм

Цена без учета доставки: **53 056 ₺** (с НДС)

ОПИСАНИЕ

Режим работы	MIG
Напряжение (V)	230В ± 10%
Мощность источника питания (KVA)	102
Диапазон сварочного тока (A)	30-200
Рабочий цикл (40°C 10мин)	60% 200A/100% 110A

Напряжение холостого хода (В)	64
КПД	85
Коэффициент мощности	0,8
Класс защиты	21S
Класс изоляции	H
Охлаждение	Воздушное принудительное
Диаметр проволоки/электрода	Ø 0.8-1.0
Размеры, мм	480x310x430
Вес источника, кг	12

START technoMIG 200 DP — современный многофункциональный сварочный полуавтомат с режимом Double Pulse. Этот аппарат сочетает в себе передовые технологии, синергетические программы и широкий спектр функций для профессиональной сварки. Благодаря различным режимам сварки и возможности гибкой настройки, technoMIG 200 DP обеспечивает высокое качество швов и удобство эксплуатации.

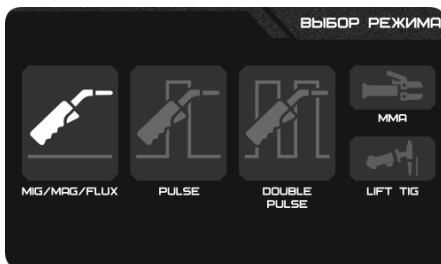
- Металлический двухроликовый механизм подачи проволоки;
- Цифровой дисплей для точного контроля параметров сварки;
- 2T/4T режимы управления горелкой;
- START CoolMic — система автоматизированного микроконтроллерного охлаждения;
- Легкая смена полярности благодаря быстросъемному кабелю;
- Инверторная технология IGBT нового поколения;
- Возможность установки катушек D100 (1 кг.) / D200 (5 кг.);
- Силовые разъемы СКРП 35/50;

- Гарантия 24 месяца.



Основные параметры и функции

- **MIG/MAG/Flux** — полуавтоматическая сварка в среде защитных газов и порошковой проволокой.
- **MIG Pulse** — импульсная сварка для качественного соединения тонких материалов.
- **MIG Double Pulse** — двухимпульсная сварка для создания эстетичных швов без прожогов.
- **MMA** — ручная дуговая сварка покрытыми электродами.
- **Lift TIG** — аргонодуговая сварка с поджигом дуги методом касания.



1. Режим MIG/MAG/Flux

- Стальная проволока 100% CO₂
- Стальная проволока 80% Ar + 20% CO₂
- Ручная настройка (без синергетики)
- Порошковая проволока
- Spool Gun

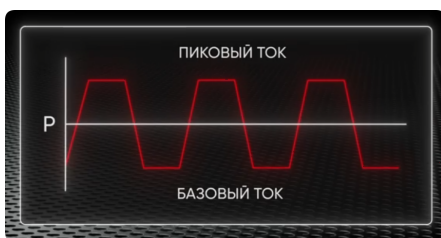
- Скорость подачи проволоки в начале сварочного процесса для более мягкого возбуждения дуги.

2. Режим MIG PULSE

- Стальная проволока 100% CO₂
- Нержавеющая проволока 80% Ar + 20% CO₂
- Нержавеющая проволока 98% Ar + 2% CO₂
- CuSi3 (100% Ar)
- AlSi5 (100% Ar)
- AlMg5 (100% Ar)

Дополнительные параметры:

- Скорость подачи проволоки
- Индуктивность сварочной дуги
- Диаметр сварочной проволоки
- 2Т/4Т — двухтактный и четырехтактный режимы работы
- Время продувки после завершения сварочного процесса



Как работает MIG Pulse?

MIG Pulse — это режим сварки, при котором сварочный ток подается в виде импульсов. В этом режиме между двумя уровнями тока — основным (базовым) и пиковым (импульсным) — происходит периодическое переключение. Импульсная сварка позволяет более точно контролировать процесс плавления металла, что особенно полезно при сварке тонколистовых материалов или материалов с высокой теплопроводностью, таких как алюминий и нержавеющая сталь.

- Пиковый ток (импульс) расплавляет каплю на конце проволоки и переносит ее в сварочную ванну.
- Базовый ток поддерживает дугу и предотвращает перегрев металла.
- Благодаря чередованию пикового и базового токов снижается общий тепловой вклад, что уменьшает риск прожогов и деформации материала.

3. Режим MIG DOUBLE PULSE

- Стальная проволока 100% CO₂
- Нержавеющая проволока 80% Ar + 20% CO₂
- Нержавеющая проволока 98% Ar + 2% CO₂
- CuSi3 (100% Ar)
- AlSi5 (100% Ar)
- AlMg5 (100% Ar)

Дополнительные параметры:

- Регулировка частоты второго импульса: от 1,0 до 2,5 Гц.
- Регулировка нижнего значения тока импульса: от 20% до 80% от базового значения тока.

Режим контроля длины дуги:

- CC (Current Control) — автоматическая подстройка сварочного тока.

FC (Frequency Control) — автоматическая подстройка частоты импульса.



Как работает MIG Double Pulse?

MIG Double Pulse — это усовершенствованный режим сварки, при котором применяется два уровня импульсного тока. В этом режиме происходит переключение между пиковым импульсом и базовым током (как в MIG Pulse), но также добавляется второй уровень модуляции импульсов. Таким образом, ток подается в виде серии пульсирующих пакетов с переменной частотой и амплитудой.

- Первый уровень импульсов – перенос металла в сварочную ванну.
- Второй уровень импульсов – изменяет частоту и амплитуду первого импульса, создавая двойной эффект пульсации.
- Переключение между импульсами позволяет регулировать форму и размер сварочного шва.

Функции режима MMA

- Поддержка электродов: диаметром от 1,6 до 4,0 мм.
- Диапазон сварочного тока: от 15 до 200 А.
- Функция Antistick — предотвращает залипание электрода.
- Функция Arc Force — регулируемый форсаж дуги для стабильности дуги.
- Функция Hot Start — регулируемый горячий старт для легкого поджига дуги.
- Функция VRD — снижение напряжения холостого хода с возможностью отключения.

Функции режима Lift TIG

- Регулировка сварочного тока.
- Поджиг дуги методом касания (Lift Start).

Система автоматизированного микроконтроллерного охлаждения : START CoolMic

START CoolMic — это система автоматизированного микроконтроллерного охлаждения сварочного аппарата, разработанная для эффективного управления температурой силовых компонентов. Эта инновационная технология автоматически включает вентилятор только тогда, когда это необходимо, обеспечивая оптимальное охлаждение без лишнего энергопотребления и шума.

- **Температурный мониторинг**

Встроенные датчики температуры постоянно отслеживают состояние силовых компонентов и уровень нагрева аппарата.

- **Активация вентилятора по требованию**

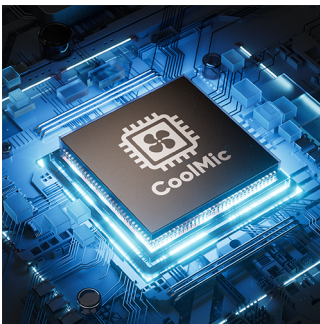
При подаче сварочного тока вентилятор автоматически запускается. После окончания сварки, вентилятор переключается на режим контроля температуры. Если температура ниже установленного значения, вентилятор выключается. Если выше, то вентилятор работает до полного охлаждения радиатора и силовых компонентов

- **Микроконтроллерная оптимизация охлаждения**

Система START CoolMic обеспечивает баланс между охлаждением и минимизацией износа компонентов, активируя вентилятор ровно на столько времени, сколько необходимо для поддержания оптимального температурного режима.

Преимущества:

- Энергоэффективность.
- Снижение уровня шума.
- Продление срока службы аппарата.



Подробные преимущества START CoolMi

1. Энергоэффективность

- Благодаря микроконтроллерному управлению, START CoolMic снижает общее время работы вентилятора на до 40%.
- Экономия ресурсов:
За счет сокращения времени работы вентилятор изнашивается медленнее, что продлевает его ресурс на до 35%. Это означает, что вентилятор прослужит значительно дольше по сравнению с традиционными системами охлаждения, где вентилятор работает непрерывно.
- Сокращение времени работы вентилятора уменьшает уровень шума до 15 дБ в среднем на рабочую смену, что делает работу более комфортной для оператора.

2. Продление срока службы аппарата

- Уменьшение износа компонентов:

Частое включение вентилятора сокращает его ресурс. START CoolMic минимизирует время работы вентилятора, что снижает механический износ и продлевает его срок службы.

- Защита силовых элементов:

Эффективное охлаждение предотвращает перегрев силовых компонентов (IGBT транзисторов и других ключевых элементов), что снижает риск выхода их из строя и продлевает срок службы всего аппарата.

- Минимизация попадания пыли:

Реже работающий вентилятор снижает количество пыли и загрязнений, попадающих внутрь корпуса. Это помогает поддерживать чистоту внутренних элементов и предотвращает их загрязнение.



Комплектация

1. Источник
2. Сварочная горелка START everGUN 24 (3 м);
3. Съёмная рукоятка T-GRIP (everGUN M);
4. Кабель медный 16 мм с латунной клеммой заземления 300А;
5. Тефлоновый направляющий канал EverZip (1,0–1,2 мм);
6. Инструкция, гарантийный талон;
7. Газовый рукав;
8. STARTовый набор для technoMIG 200 DP:

- Сварочный наконечник E-Cu M6 d 0.8 – 2 шт;
- Сварочный наконечник E-Cu M6 d 1.0 – 2 шт;
- Сварочный наконечник E-Cu-Al M6 d.1.2 – 2 шт;
- Диффузор газовый керамический (everGUN M24) – 1 шт;
- Сопло d12.5 (everGUN M24) – 1 шт;
- Подающий ролик 30x22x10 (K) 0.8/1.0;
- Подающий ролик 30x22x10 (U) 1.0/1.2.



Сформировано 10.04.2026 20:38 · KRATONSHOP.RU