

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 250P Dpulse Synergic

Артикул: TAMG250PDPSN



Характеристики

| | |
|----------------------------|------------|
| Напряжение питания | 220 В |
| Максимальный сварочный ток | 250 А |
| Диаметр проволоки | 0.8—1.2 мм |

Цена без учета доставки: **212 300 ₽** (с НДС)

ОПИСАНИЕ

| | |
|----------------------------------|------------|
| Входное напряжение | 220 В |
| Потребляемая мощность | 11.70 кВа |
| Допуск сетевого напряжения | ±15% В |
| Напряжение Холостого Хода | 80 В |
| ПВ на максимальном токе | 100% |
| Ток в режиме MIG | 10 - 250 А |
| Максимальный MIG ток при ПВ 60% | 250 А |
| Максимальный MIG ток при ПВ 100% | 200 А |
| Максимальный MMA ток при ПВ 60% | 250 А |
| Максимальный MMA ток при ПВ 100% | 200 А |

| | |
|--|----------------|
| Вес катушки с проволокой | 15 кг (300 мм) |
| Механизм подачи проволоки | 4 ролика |
| Коэффициент мощности | 0.80 |
| КПД | 80% |
| Время предгаза | 0-15 сек |
| Время постгаза | 0-15 сек |
| Скорость подачи проволоки | 1-18 м/мин |
| Диаметр проволоки (Fe, SS) | 0.8-1.2 мм |
| Диаметр порошковой проволоки | 0.8-1.2 мм |
| Диаметр алюминиевой проволоки (AlSi, AlMg) | 0.8-1.2 мм |
| Габаритные размеры (Д*Ш*В) | 790x250x650 мм |
| Вес | 32 кг |

Универсальный сварочный полуавтомат с двойным пульсом TRITON ALUMIG 250P DPULSE SYNERGIC предназначен для сварки в режимах MIG/MAG, 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 S4Т

Для того, чтобы избежать брака в начале сварочного процесса и формирования ровного и прочного шва, в аппарате реализован специальный режим для сварки алюминия — S4Т. В режиме S4Т 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.

Особенности:

- режим S4T для высококачественной сварки алюминия
- возможность сваривать алюминий, цветные и черные металлы и различные сплавы
- мягкое переключение Soft Switch
- режим MIG Pulse
- режим MIG Double Pulse
- настройка длительности и периодичности импульсов
- специальный режим CO2
- режим 2T/4T
- функции PRE GAS и POST GAS
- функция DOWN SLOPE
- MMA-сварка
- режим ARC FORCE
- функция HOT START
- синергетический алгоритм управления SYNERGIC
- информативная циклограмма с цифровым дисплеем
- память на 10 сварочных программ
- 4-х роликовый встроенный механизм
- диаметр катушки до 300 мм
- питание от сети на 230 В
- комфортная работа из любого положения
- возможность удаленного управления
- высокая стабильность дуги
- защита от поражения электрическим током
- защита от перегрева и перегрузки
- транспортировочная тележка
- надежность.

Комплектация:

- инверторный сварочный аппарат на колесах - 1 шт.
- универсальная горелка MIG/MAG - 1 шт.
- кабель питания - 1шт

- кабель с электрододержателем для MMA - 1шт
- кабель для массы с зажимом
- газовый шланг - 1шт

Сформировано 01.05.2026 20:52 · KRATONSHOP.RU