Общество с ограниченной ответственностью «Торговый дом Кратон»

www.kratonshop.ru

ИНН 7806502217 КПП 781101001

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

Аппарат аргонодуговой сварки TRITON ALUTIG 250P AC/DC

Артикул: TTGAC250P

Характеристики

Максимальный сварочный ток	250 А

Цена без учета доставки: **115 800 ₽** (с НДС)

ОПИСАНИЕ

Входное напряжение	220 В (187-253)
Входная мощность	6.30 kVa
Напряжение Холостого Хода	70 В
Номинальное выходное напряжение	18 В
Диапазон выходного напряжения	10.2-20 В
ПВ на максимальном токе	60 %
Габаритные размеры (Д*Ш*В)	517x230x451 мм
Вес	24.50 кг
Ток в режиме TIG	5 - 250 А
Максимальный TIG ток при ПВ 60%	250 А

Максимальный TIG ток при ПВ 100%	200 А
Максимальный MMA ток при ПВ 60%	200 А
Максимальный MMA ток при ПВ 100%	160 А
Коэффициент мощности	0.73
КПД	60 %
Время предгаза	0 - 15 сек
Время постгаза	0 - 15 сек
Максимальная потребляемая мощность (TIG)	6.30 кVa
Максимальная потребляемая мощность (MMA)	7.10 кVa
Диапазон частот импульсов (Импульсный режим)	0.2 - 50
Диапазон ширины импульсов (Импульсный режим)	1 - 100
Диапазон частот переменного тока (TIG AC)	20 - 200
Баланс полярности (TIG AC)	+ 40 - 40
Смещение переменным током (TIG AC)	+ 30 - 50
Частота в режиме MIX TIG	0.1 - 5
Баланс постоянного тока (MIX TIG)	10 - 90
Ток возбуждения дуги	10 - 160 А
Ток заварки кратера	5 - 250 А
Время плавного выключения дуги	0.1 - 10 сек
Время точечной дуги	0.1 - 15 сек
Форсаж дуги	10 - 160 сек
Время "горячего" старта	2 сек
Ток "горячего" старта	5 - 160 А

Компактный и функциональный сварочный аппарат TRITON ALUTIG 250P AC/DC – идеальный помощник для профессиональной сварки алюминия как в быту, так и на производстве. Благодаря технологии MIX TIG аппарат позволяет быстро и качественно сваривать изделия из алюминия, черных и цветных металлов, сплавы на основе этих металлов, а также разные марки стали.

Технология Soft Switch

Применяемые в инверторе IGBT транзисторы, построенные по технологии Soft Switch, гарантируют длительную безаварийную работу основных силовых цепей. При этом значительно снижаются тепловые потери в процессе сварки, а также увеличивается надежность и срок службы транзисторов. За счет малых потерь на нагрев возрастает КПД инвертора, а устройство становится менее требовательным к качеству питающей сети. Кроме этого, исключаются резкие скачки рабочего тока, и достигается высокая стабильность сварочного цикла.

Режим MIX-TIG

Режим сварки MIX TIG – главное преимущество инвертора TRITON ALUTIG 250P AC/DC. Используя данный режим, можно добиться идеальных сварочных параметров для работы с листовыми изделиями и цветными металлами. При сварке в режиме MIX TIG происходит разбивание оксидной пленки переменным током, далее следует цикл провара постоянным током. В процессе сварки эти циклы чередуются, что позволяет быстро очищать поверхность металла и выполнять идеально ровный сварочный шов. Оператор может самостоятельно управлять режимом MIX TIG, настраивая, как часто циклы будут чередоваться друг с другом, а также какая часть внутри цикла будет затрачиваться на провар, а какая — на удаление оксидной пленки. Благодаря этому значительно повышается скорость сварочного цикла, улучшается качество шва и снижается расход материалов.

TIG Pulse

В инверторе TRITON ALUTIG 250P AC/DC реализован режим TIG Pulse, который станет незаменим для сварки тонкостенных металлов. Оператор может самостоятельно настроить длительность импульса в % и частоту импульсов в диапазоне от 0,2 до 50 Гц. Благодаря полному контролю над сварочным циклом возможно снизить зону термического влияния и повысить качество шва.

Spot Arc

При сварке в режиме Sport Arc (точечная сварка) можно выполнять прихватку металла, соединять несколько листов вместе, выполнять лицевые швы и т.д.

Режим 2T/4T

Наличие двух режимов работы горелки 2T/4T позволяет оптимально настроить работу инвертора под конкретную задачу. Благодаря этому повышается производительность, снижается нагрузка на руки оператора, улучшается геометрия шва и снижается перерасход потребляемого газа и материалов.

Заварка кратера

Для аккуратной заварки кратера в конце сварочного цикла возможно настроить величину тока и времени. В результате исключается разбрызгивание и наплывы металла, формируется идеально ровный и качественный шов. Эта настройка доступна в режиме 2T и 4T.

Форма сварочной кривой

Настройка формы сигнала сварочной кривой доступна на панели управления аппарата. В режиме сварки с прямоугольным сигналом переменного тока достигается безопасная сварка при высокой нагрузке. В режиме сварки синусоидальным сигналом уменьшается уровень шума, что позволяет обеспечить дополнительный комфорт в работе. При прямоугольной форме сигнала формируется энергоемкая форма волны для более глубокого провара металла.

PRE GAS и POST GAS

Для исключения влияния атмосферы на формирование сварочного шва в инверторе реализованы функции PRE GAS и POST GAS. Благодаря этому сварочное соединение кристаллизуется в защитной оболочке, исключая окисление шва. В результате получается идеальный сварочный шов без доработки. Оператор может самостоятельно настроить время предварительной и финишной продувки газом по отдельности в зависимости от поставленной задачи и условий работы.

Баланс полярности

При работе с инвертором TRITON ALUTIG 250P AC/DC возможно настроить отношение величины тока отрицательного (EN) и положительного (EP) полупериода волны в % отношении — EN/EP AMPERAGE %. При этом для каждого полупериода волны независимая величина тока может варьироваться в диапазоне от -30 до +50 %, благодаря чему обеспечивается точный подвод тепла к электроду и к изделию. Для более качественной и быстрой очистки поверхности металла от окислов величина тока в положительный полупериод EP должна быть меньше, чем при EN. При этом в отрицательный полупериод EN формируется более глубокий провар. При величине тока выше в полупериоде EP, чем в EN, получается неглубокий широкий провар с видимой околошовной зоной. Таким образом, оператор получает возможность, с одной стороны, настроить оптимальную величину тока в положительном полупериоде EP, чтобы исключить перегрев электрода, а с другой стороны, настроить оптимальный интервал положительного периода EP для эффективного удаления пленки и создания зоны очистки.

Настройка частоты тока

Диапазон настройки частоты переменного тока в инверторе составляет 20-200 Гц. Оператор может самостоятельно управлять шириной сварочной дуги. При TIG-сварке с низкой частотой тока дуга становится мягче и шире, что позволяет формировать широкое сварочное соединение с зоной очистки. Благодаря этому достигается высококачественная наплавка металла без лишних затрат. В режиме сварки с высокой частотой переменного тока формируется стабильная сфокусированная дуга, которая обеспечивает точный глубокий провар при выполнении углового сварочного соединения.

Настройка баланса тока

В инверторе TRITON ALUTIG 250P AC/DC доступна настройка баланса тока BALANCE %. Оператор может настроить для каждого цикла продолжительность отрицательного полупериода волны в диапазоне от 30 до 70%. В результате при меньшей длительности баланса % EN в отрицательном периоде обеспечивается неглубокий широкий сварочный шов с широкой околошовной зоной. Для формирования глубокого провара с узкой околошовной зоной необходимо выставить большую длительность баланса % EN. Благодаря этому инвертор позволяет решать ряд производственных и ремонтных задач с безупречным качеством сварочного соединения при обработке тонкостенных и листовых металлов.

Режим MMA

Используя дополнительный режим дуговой сварки MMA, можно применять плавящиеся электроды разного диаметра. При этом показатель ПН при величине сварочного тока 160 А достигает 100 %. Кроме этого, в режиме MMA-сварки доступна настройка функции HOT START, которая обеспечивает легкий контактный розжиг дуги в начальный момент цикла. В результате снижается разбрызгивание металла и перерасход производственных материалов.Функция ARC FORCE предусмотрена для увеличения мощности сварочной дуги, что особенно важно при обработке изделий с наличием ржавчины или краски на поверхности, обеспечивая качественный глубокий провар с высокой стабильностью дуги.

Цифровая панель управления

Современная цифровая система управления построена на базе DSC контроллера цифрового сигнала и 64-х битного MCU микроконтроллера, что обеспечивает точную и плавную регулировку сварочного тока с шагом

1 А. Информативная панель управления инвертора TRITON ALUTIG 250P AC/DC позволяет получить прямой легкий доступ к настройке основных параметров сварки. При этом для записи 10 основных сварочных программ доступна отдельная функция с возможностью сохранения всех настроек в память инвертора. Кроме этого, цифровой дисплей и информативная циклограмма значительно упрощают процесс настройки сварочного аппарата.Для более опытных сварщиков в инверторе реализована возможность вручную настроить каждый параметр сварки в зависимости от марки обрабатываемого металла, его толщины, поставленной задачи и условий работы. При работе с инвертором TRITON ALUTIG 250P AC/DC достигается низкий расход газа в пределах 5-12 л/мин в зависимости от диаметра сопла, режима сварки, настройки системы продувки газом и сечения электрода.Для питания инвертора необходим доступ к бытовой электросети на 220 В. При этом допускаются просадки напряжения в диапазоне от -15 до +15 %, которые автоматически компенсируются цифровой системой стабилизации. Также аппарат имеет защиту от поражения током и перегрузки, обеспечивая высокий уровень безопасности и надежность устройства.

Система охлаждения

Система охлаждения, реализованная в инверторе TRITON ALUTIG 250P AC/DC, обеспечивает эффективное охлаждение силовой части аппарата даже в режиме интенсивной эксплуатации. Воздух через специальный тоннель будет проходить через тепловые радиаторы, охлаждающие его. Благодаря продуманной конструкции и расположению электронных компонентов снаружи тоннеля полностью исключается возможность попадания стружки металла и пыли на силовые элементы аппарата. Эффективность системы охлаждения позволяет обеспечить высокий показатель ПВ до 100 % при величине тока 200 А в режиме TIG и до 60 % при максимальном токе 250 А. Кроме этого, опционально доступна система модульного охлаждения с энергоемким баком для охладителя.

Изоляция силовых элементов

Все платы управления и силовые платы покрыты двойным слоем специального лака. Он предохраняет электронные компоненты от короткого замыкания при конденсации влаги (например, если аппарат перемещен с холодного воздуха в теплое помещение) или от попадания металлической пыли или стружек.Монтажные ножки силовых транзисторов покрыты термостойким силиконом, что исключает пробой и выход из строя силовой части аппарата.Боковые стенки корпуса дополнительно покрыты диэлектриком. Таким образом, при случайном ударе крышка корпуса не закоротит силовые элементы.

Мобильность и безопасность

Разъемы для подключения сварочных кабелей располагаются в нижней части фронтальной панели, что обеспечивает дополнительное удобство в работе. Подключение кабеля питания, заземляющего кабеля и газового шланга осуществляется на задней стенке инвертора. Кроме этого, здесь располагается мощный вентилятор и автоматический выключатель.Для защиты от механических повреждений корпус аппарата выполнен из листового ударопрочного металла. Две удобные рукоятки на верхней крышке устройства обеспечивают дополнительный комфорт при транспортировке инвертора. Степень защиты корпуса IP 23S, передовые системы защиты от поражения током и перегрева обеспечивают высокий уровень безопасности в процессе эксплуатации.Компактный функциональный инвертор TRITON ALUTIG 250P AC/DC – эксперт многоцелевой TIGсварки.

Особенности:

- специальный режим MIX TIG;
- мягкое переключение Soft Switch;
- режим Fast Sport Arc;
- режим 2T/4T;
- настройка EN/EP AMPERAGE %;
- настройка баланса BALANCE %;
- настройка частоты переменного тока;
- функции PRE GAS и POST GAS;
- функция DOWN SLOPE;
- память на 10 сварочных программ;
- комфортная работа из любого положения;
- возможность удаленного управления;
- высокий показатель ПН (продолжительность нагрузки) и КПД;
- питание от промышленной сети или генератора на 220 В;
- эффективная система охлаждения;
- высокая стабильность дуги;
- ММА-сварка;
- функция HOT START;
- режим ARC FORCE.

Комплектация:

- кабель для массы с мощным зажимом;
- кабель с электродержателем для ММА;
- универсальная горелка TIG WP26 – 1 шт.;
- инверторный сварочный аппарат— 1 шт.;
- ЗИП;
- газовый шланг.

Сформировано 10.01.2026 00:05 · KRATONSHOP.RU