

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 MIG 200 AUTOSERVICE

Артикул: TMG200



#### Характеристики

Напряжение  
питания 220 В

Максимальный  
сварочный ток 200 А

Диаметр  
проволоки 0.8—1 мм

Цена без учета доставки: **50 650 ₽** (с НДС)

#### ОПИСАНИЕ

Входное напряжение	220 В (187-253)
Входная мощность	8 kVa
Напряжение Холостого Хода	80 В
Диапазон выходного напряжения	15-24 В
ПВ на максимальном токе	35 %
Вес катушки с проволокой	5
Габаритные размеры (Д*Ш*В)	530x225x470 мм
Вес	16 кг
Ток в режиме TIG	20 - 200 А
Максимальный TIG ток при ПВ 100%	130 А

Механизм подачи проволоки	2 ролика
Максимальный MIG ток при ПВ 100%	130 А
Максимальный MMA ток при ПВ 100%	130 А
Коэффициент мощности	0.80
КПД	80 %
Время предгаза	0-15 сек
Время постгаза	0-15 сек
Скорость подачи проволоки	13 м/мин
Диаметр проволоки (Fe, SS)	0.8-1.0 мм

Малогобаритный, универсальный и надежный сварочный аппарат серии **TRITON MIG 200 AUTOSERVICE** - это идеальный инвертор для задач разного уровня сложности в автосервисе, который позволяет выполнять профессиональную сварку в трех основных режимах MIG-MAG/ TIG DC и MMA. При этом с его помощью Вы сможете выполнить высококачественную сварку любых элементов конструкции в автомобиле из различных металлов: углеродистой стали, меди, титана, легированной стали, различных сплавов на их основе. Элементная база на современных IGBT транзисторах с системой цифрового управления гарантирует не только идеальные сварочные параметры, но и обеспечивает всегда уверенное возбуждение дуги и стабильное горение на протяжении всего сварочного цикла в любом пространственном положении. Благодаря этому Вы получаете возможность выполнять высококачественные угловые, вертикальные, горизонтальные швы толщиной от 1,0 до 5 мм. Небольшие размеры инвертора TRITON MIG 200 AUTOSERVICE в комплексе с высоким КПД и ПВ позволяют добиться максимальной производительности и высокой экономичности. Максимальный ток аппарата достигает 200 Ампер, а показатель ПВ будет составлять 100% при средней величине тока 130 Ампер в любом из трех доступных режимов. Благодаря этому Вы получаете возможность работать непрерывно на протяжении всей смены, а также выполнить большой объем сварочных работ по кузову и другим элементам авто. Режим «сварка стежками» обеспечит быстрое и качественно соединение кузовных элементов разной конструкции и толщины, позволяет работать с тонколиственными конструкциями, избегая коробления от перегрева металла. Классическая сварка MIG позволяет добиться чистого и точного возбуждения дуги и высокой производительности с минимальными производственными затратами. TRITON MIG 200 AUTOSERVICE станет незаменим в автосервисах, где требуется высокое качество и прочность сварочного шва, а также максимальная производительность наряду с высокой экономичностью. Кроме автомастерских и автосервисов, инвертор нашел широкое применение в строительной отрасли, в ремонтных мастерских, на небольших производственных участках.

### **Иновационная технология SoftSwitch**

Инверторная схема управления построена на мощных и надежных IGBT модулях, работающих по современной технологии «Мягкая коммутация» или SoftSwitch. При этом процесс коммутации транзисторов в процессе работы инвертора происходит с небольшим смещением фаз, что обеспечивает минимальные тепловые потери, и как следствие более высокий КПД. Стоит отметить, что технология SoftSwitch эффективно используется в широком диапазоне изменяющихся характеристик сварочной дуги. Благодаря этому, снижается вероятность перегрева самих транзисторов, как следствие, исключается тепловой пробой, повышается ресурс модулей и КПД аппарата. Также стоит добавить, что технология SoftSwitch снижает требования к качеству электросети.

## **Режим SPOT**

В инверторном аппарате TRITON MIG 200 AUTOSERVICE предусмотрен режим точечной сварки – SPOT. Данный режим часто используется для прихватки металла, а также выполнения лицевых чистых швов, к примеру, в автомастерских в процессе кузовных работ. Также в инверторе предусмотрена настройка режима SPOT, можно настроить точное время, в течении которого будет продолжаться гореть дуга, начиная от 0,5 секунды и дольше. Благодаря этому Вы сможете обеспечить оптимальное тепловложение, исключая коробление и прожиг обрабатываемого металла.

## **Пиковый ток – 435 А**

В процессе сварки при формировании капли металла на конце электрода/прутка будет подаваться короткий импульс тока величиной до 435 Ампер. В результате сварочная капля будет отрываться еще до начала короткого замыкания. Благодаря этому даже при сварке на небольших токах достигается контролируемый точный перенос металла, снижается разбрызгивание и время на доработку шва. Наличие системы динамического управления параметрами сварочной дуги и импульсу пикового тока гарантируется идеальный сварочный шов без брака и излишних брызг металла.

## **Режим 2Т/4Т**

Для достижения максимальной эффективности и качества сварки в инверторе предусмотрен режим 2Т/4Т. При этом активация режима 2Т позволяет выполнять аккуратные и контролируемые короткие швы с небольшой протяженностью, что особенно важно в режиме угловой сварки или прихватки металла. Режим 4Т напротив будет полезным при сварочных швах длинной протяженности. В результате снижается нагрузка на сварщика, повышается качество и улучшается геометрия шва, сокращается перерасход материалов.

## **Автоматическое управление динамическими параметрами дуги**

При необходимости можно дополнительно настроить жесткость дуги (жесткая/мягкая). В результате сварщик полностью контролирует весь сварочный цикл, исключая образования брака, формируя идеальный шов.

## **Режим продувки газом PRE GAS/POST GAS**

При сварке в режиме MIG-MAG в инверторном аппарате TRITON MIG 200 AUTOSERVICE доступная функция финишной или предварительной продувки газом POST и PRE GAS. При этом достигается полная защита будущей зоны сварки путем создания защитной газовой оболочки до начала розжига дуги. В конце цикла после гашении дуги, защитный газ подается до полного застывания сварочной ванны, таким образом полностью исключается окисление сварного шва, повышается прочность и улучшается внешний вид. Для настройки длительности продувки газом PRE и POST GAS используется меню Setup.

## **Роликовый привод встроенного типа**

Для подачи присадочного материала используется современный 2-х роликовый привод, который расположен внутри аппарата. Диапазон настройки скорости подачи присадочного материала составляет 3-13 м/мин, что позволяет добиться идеальных параметров при разных задачах. Для работы с инвертором Вы можете использовать сварочную проволоку сечения от 0,8 до 1,0 мм. Максимальный вес катушки составляет 5 кг, что позволяет работать длительное время без лишних перерывов. Для удобства замены

катушки боковую крышку корпуса инвертора можно открыть на 180° и зафиксировать.

## **Сварка TIG**

С помощью универсального инвертора TRITON MIG 200 AUTOSERVICE доступна высококачественная сварка изделий из легированной и углеродистой стали, цветных металлов и сплавов в режиме TIG DC. Данный режим станет особенно полезным для сварочных задач в автосервисах и автомастерских, где требуется высокое качество и прочность соединения.

## **Ручная сварка MMA**

Для работы с изделиями из черных металлов в инверторе TRITON MIG 200 AUTOSERVICE предусмотрены режим MMA сварки. Благодаря режиму MMA с пиковой величиной тока 200 Ампер, сварщик получает возможность использовать стержневые электроды диаметром от 1,6 до 5 мм.

## **Система туннельного охлаждения**

Для длительной бесперебойной работы сварочного аппарата даже в условиях с повышенной температурой окружающей среды и при высоких нагрузках, элементная база будет эффективно охлаждаться туннельной системой. При этом мощный вентилятор будет выдувать горячий воздух наружу, нагнетая через изолированные каналы охлаждающий воздух. Однако сами каналы для охлаждения не имеют прямого контакта с электронными компонентами, что исключает попадание на них частиц пыли и влаги. В результате значительно возрастает надежность TRITON MIG 200 AUTOSERVICE.

## **Информативная панель управления**

Основной процесс подготовки сварочного аппарата TRITON MIG 200 AUTOSERVICE к работе сводится к нескольким операциям, что позволяет сократить время, затрачиваемое на настройку инвертора. При этом два цифровых дисплея и два удобных регулятора позволяют не только быстро выставить требуемое значение тока или напряжения, но и также визуальную следить за ними в процессе сварочных работ. Система управления ATMEGA позволяет в автоматическом режиме поддерживать заданные параметры сварки и подстраивать их в случае отклонения от заданной величины. В результате достигается высокая стабильность горения дуги, и как следствие Вы получаете равномерный, идеальный шов с требуемой глубиной провара.

## **Безопасность**

Для защиты внутренних компонентов от возможного повреждения корпус TRITON MIG 200 AUTOSERVICE изготовлен из высокопрочной листовой стали и покрашен износостойкой краской. Для защиты от перегрузки и перенапряжения в аппарате используется тепловое реле с автоматическим отключением.

## **Электропитание**

Чтобы приступить к работе, сварочный аппарат необходимо подключить к обычной однофазной сети на 220 Вольт. Кроме этого устройство поддерживает питание от переносных генераторов с мощностью 12 кВА. При этом стоит отметить, что встроенная схема стабилизации автоматически сглаживает все скачки питающего напряжения в диапазоне  $\pm 15\%$ .

## **Мобильность**

Небольшие размеры и вес TRITON MIG 200 AUTOSERVICE – еще одно из преимуществ сварочного инвертора. Благодаря этому Вы сможете без особых усилий переносить устройство по автомастерской, перевозить в багажнике авто или хранить на полке.

Универсальность, практичность и безопасность – главные преимущества TRITON MIG 200 AUTOSERVICE.

**Особенности:**

- MIG/MAG – сварка;
- технология SoftSwitch;
- режим точечной сварки Spot;
- функция «Заварка кратера»;
- режим сварки 2T/4T;
- элитная TIG – сварка;
- функции PRE GAS и POST GAS;
- режим ручной дуговой MMA-сварки;
- функция HOT START;
- туннельная система охлаждения;
- информативная панель управления с ЖК-дисплеями;
- поддержка приводных и горелок типа Push-Pull;
- разъем для пульта дистанционного управления.

**Комплектация:**

- питающий кабель;
- сварочный инвертор – 1 шт;
- MIG-горелка — 1 шт.;
- разъем-пин для подключения TIG-горелки;
- кабель массы;
- кабель для MMA-сварки с электрододержателем.

Сформировано 09.04.2026 07:44 · KRATONSHOP.RU