

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 аргодуговой сварки Wieder Kraft WDK WSME-200

Артикул: WDK WSME-200



#### Характеристики

Напряжение питания	220 В
Максимальный сварочный ток	200 А

Цена без учета доставки: **47 266 ₺** (с НДС)

#### ОПИСАНИЕ

Напряжение питающей сети	220 В ±15%
Частота сети	50-60 Гц
Потребляемая мощность TIG	9 кВА
Потребляемая мощность MMA	9 кВА
Сварочный ток TIG	10-200 А
Сварочный ток MMA	10-200 А
Рабочее напряжение TIG	10.4-18 В
Рабочее напряжение MMA	20.4-28 В
Сварочный ток TIG (ПН 100%)	155 А
Сварочный ток MMA (ПН 100%)	155 А

ПН (40°C)	60%
Напряжение холостого хода	56 В
Потребляемый ток	41 А
Коэффициент мощности	0,73
КПД	85%
Диаметр электрода	1,6-4,0 мм
Диаметр вольфрамовой иглы	1,6/2,0/2,4 мм
Способ возбуждения дуги	Бесконтактный
Класс изоляции	Н
Класс защиты	IP21S
Тип тока MMA (DC/AC)	AC/DC (переменный и постоянный)
Тип тока TIG (DC/AC)	AC/DC (переменный и постоянный)
Сварка алюминия	Да (профессиональная сварка на переменном токе)
Горячий старт	Да
Наличие дисплея	Да
Режим 2Т/4Т	Да
Режим пульс	Да
Память программ сварки	Да
Продувка газом перед сваркой	0-3 сек.
Продувка газом после сварки	1-10 сек.
Габариты	465 x 265 x 330 мм
Вес	12,3 кг

**Сварочный аппарат WiederKraft WSME-200 AC/DC** для профессиональной сварки в режимах TIG и MMA (максимальный ток 200 А). Применяется для импульсной сварки постоянным и переменным током TIG AC/DC и для полноценной сварки штучным плавящимся электродом MMA, также на постоянном и переменном токе. Частоту переменного сварочного тока AC можно регулировать и при сварке в режиме MMA. Аппарат снабжен функцией 2Т/4Т – режим двух- и четырехтактного управления сварочным током. Умело комбинируя двух- и четырехтактный режим работы, сварщик может самостоятельно выбирать оптимальный формат работы с учетом поставленной технической задачи. За счет снижения нагрузки на руки и пальцы 4Т более удобен для выполнения продолжительных и кольцевых швов, а режим 2Т идеален для прихватки, коротких швов и работы в труднодоступных местах и с тонкостенными изделиями.

Функция HOT START предназначена для кратковременного увеличения стартового тока, что помогает разжигать сварочную дугу в момент касания электрода поверхности свариваемого изделия. Благодаря функции «Горячего старта» формируется правильный шов без излишней выпуклости, увеличивается глубина проплавления металла, а капли от расплавленного электрода размельчаются. Благодаря режиму PULSE возможна сварка материалов разной толщины для выполнения особо ответственных и декоративных сварочных работ. По сравнению с обычным режимом, импульсный (Pulse) уменьшает тепловложение, улучшает стабилизацию дуги особенно на малых токах, облегчает сварку тонколистового металла. Таким

образом, аппарат серии WSME-200 AC/DC PULSE подходит для сварки в любых положениях и различных металлов, например, нержавеющей стали, углеродистой стали, легированной стали, титана, алюминия, магния, меди и т. д. Широко используются для сварки труб, металлоконструкций, в нефтехимической и других видах промышленности. Широкая ручка на корпусе позволяет легко и быстро поднимать и переносить аппарат одной рукой.

#### **Особенности и преимущества:**

- Можно осуществлять сварку в шести различных режимах в зависимости от выбора функции на передней панели: DC MMA / AC MMA / DC TIG / DC TIG Pulse / AC TIG / AC TIG Pulse;
- Регулируемая частота дуги переменного тока AC 50-250 Гц, позволяет фокусировать дугу и контролировать ее с высокой точностью;
- Стабильная сварка очень тонких металлов – сваривать можно даже соты от радиаторов, трубки кондиционеров;
- Интуитивно понятный дружественный интерфейс позволяет без особой подготовки, легко и просто, выбрать все параметры режима сварки и установить их требуемые значения;
- 2-х тактный/4-х тактный режим управления сварочным током (2T/4T);
- Функции Hot Start, Pulse, память программ сварки;
- Возможность комплектации педалью управления, а также цифровой горелкой;
- Микропроцессорный блок управления (MCU), мгновенно реагирует и стабилизирует любые изменения сварочной дуги;
- Продолжительный цикл сварки ПВ 60% при 40°C на максимальном токе 200 А;
- Добавлен универсальный разъем для подключения стандартных горелок;
- Улучшенная и мощная аргонодуговая горелка WP-17.

#### **Сварочные процессы:**

- Аргонодуговая сварка переменным током неплавящимся вольфрамовым электродом (TIG AC);
- Аргонодуговая сварка постоянным током неплавящимся вольфрамовым электродом (TIG DC );
- Ручная дуговая сварка переменным током плавящимся покрытым электродом (MMA AC);
- Ручная дуговая сварка постоянным током плавящимся покрытым электродом (MMA DC);
- Аргонодуговая сварка переменным током с применением импульсного режима и регулировкой параметров импульса (TIG AC PULSE);
- Аргонодуговая сварка постоянным током с применением импульсного режима и регулировкой параметров импульса (TIG DC PULSE).

#### **Комплектация:**

- Сварочный инвертор WDK WSME-200 — 1 шт.
- Аргонодуговая горелка WP-17 — 1 шт.
- Держатель электрода 200 А (1,6 м) — 1 шт.
- Зажим заземления 300 А (1,4 м) — 1 шт.
- Сварочная маска — 1 шт.
- Зачистная щетка — 1 шт.
- Руководство по эксплуатации — 1 шт.