

# НОВИНКА!

# сварог®

## PRO TIG 315 P AC/DC MULTIWAVE (E202)



Сварка TIG вышла на новый уровень с аппаратом PRO TIG 315 P AC/DC MULTIWAVE (E202). Эта новинка серии PRO – принципиально новое решение по своему функциональному и конструктивному исполнению, первый в линейке ТМ «Сварог» аппарат с функцией изменения формы волны.

Многофункциональный сварочный аппарат PRO TIG 315 P AC/DC MULTIWAVE (E202) предназначен для аргонодуговой сварки (TIG) на постоянном (DC) и переменном (AC) токах, для ручной дуговой сварки (MMA) на постоянном (DC) и переменном (AC) токах.

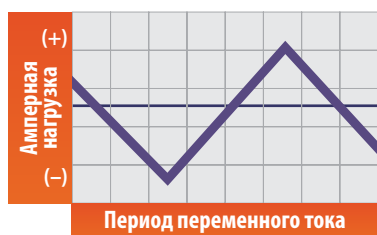
Аппарат осуществляет сварку низкоуглеродистых, легированных, нержавеющей, разнородных сталей, а также алюминия, меди, латуни и других сплавов.

Применение импульсных режимов для TIG сварки делает сварочный процесс более контролируемым и, как следствие, уменьшает деформацию металла после сварки.

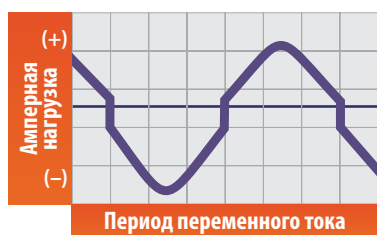
Благодаря смене формы волны в режимах MIX TIG и TIG AC аппарат выполняет самые сложные технологические задачи по сварке.



Прямоугольная волна имеет стабильную сварочную дугу, применяется для глубокого проплавления с быстрой скоростью прохода.



Треугольная волна обеспечивает быстрое образование сварочной ванны. Дает эффективность пиковой токовой нагрузки при уменьшении общего подвода тепла, ограничивает подводимую теплоту и уменьшает степень деформации сварочного шва. Хорошо подходит для сварки тонкого алюминия.



Синусоидальная волна обеспечивает мягкость дуги, менее шумная, обладает эффектом широкого, но в тоже время неглубокого расплавления основного металла.

Аппарат имеет 50 ячеек памяти, включая предустановленные 35 программ для аргонодуговой сварки и 5 программ для ручной дуговой сварки с возможностью перезаписи. Эта опция позволяет быстро приступить к работе.

Широкий выбор функций и параметров сварки позволяет получить сварное соединение высокого качества.

# ПРОФЕССИОНАЛЬНАЯ СВАРКА

- Режим TIG AC – переменный сварочный ток
- Режим TIG AC Pulse – переменный импульсный сварочный ток
- Режим TIG DC – постоянный сварочный ток
- Режим TIG DC Pulse – постоянный импульсный сварочный ток
- Режим MIX TIG со сменой формы волны
- Режим TIG SPOT – точечная TIG сварка
- Режим MMA DC – постоянный сварочный ток
- Режим MMA AC – переменный сварочный ток

## ПАРАМЕТРЫ ДЛЯ TIG СВАРКИ

- Высокочастотный поджиг дуги
- TIG DC и TIG DC импульсный режим
- TIG AC и TIG AC импульсный режим
- 3 формы волны для переменного тока
- MIX TIG со сменой формы волны
- Полная циклограмма сварки
- Регулируемая частота переменного тока до 200 Гц
- Регулируемая частота импульса до 400 Гц
- Сила сварочного тока от 5 А
- Индикация и предустановка параметров сварки

## ПАРАМЕТРЫ ДЛЯ MMA СВАРКИ

- MMA DC и AC
- Регулируемые время и ток Hot Start
- Регулируемый Arc Force
- Отключаемый VRD
- Функция Antistick

## ДОПОЛНИТЕЛЬНЫЕ ФУНКЦИИ

- Пропорциональная зависимость базового тока от пикового
- Отключаемый высокочастотный поджиг дуги
- Режим повтора
- Выбор диаметра вольфрамового электрода
- Силовая и программная части оборудования позволяют сделать реальный вид формы волны

## КОМФОРТНАЯ СВАРКА

- Удобная и быстрая система управления настройками сварочного процесса
- Стабильный поджиг дуги на минимальном токе
- Память программ сварки для TIG и MMA сварки
- Предустановленные программы сварки
- Подключение педали управления сварочным током
- Подключение горелок с различным типом управления
- 2Т и 4Т режимы сварки
- Сброс к заводским настройкам

## ПРЕВОСХОДНОЕ КАЧЕСТВО И ПРОИЗВОДИТЕЛЬНОСТЬ

- ПН 60% при 40 °С
- Интеллектуальная система охлаждения горелки и аппарата
- SMT монтаж
- Гарантия – 5 лет

## ОБЛАСТИ ПРИМЕНЕНИЯ

- Ремонт и техническое обслуживание
- Работы с тонколистовым металлом
- Нефтедобывающая, химическая и обрабатывающая промышленность
- Авиамашиностроение и энергетика
- Профессиональные школы
- Авто-, мото-, веломастерские
- Частные мастерские

## ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

Параметры питающей сети, В; Гц	380±15; 50
Потребляемый ток, А	26,5
Потребляемая мощность TIG/MMA, кВА	12,7/14,9
Сварочный ток TIG, А	5 – 315
Рабочее напряжение TIG, В	10,2 – 22,6
Продувка газом до и после сварки TIG, сек.	0,5 – 10
Стартовый ток TIG, А	5 – 315
Время нарастания тока TIG, сек.	0 – 15
Время спада тока TIG, сек.	0 – 15
Ток завершения TIG, А	5 – 315
Время сварки Spot TIG, сек.	0,5 – 10
Частота импульсов TIG DC, Гц	0,5 – 400
Коэффициент заполнения TIG DC, %	5 – 95
Форма волны TIG AC, шт.	3
Частота импульсов TIG AC (прямоугольная), Гц	0,5 – 200
Частота импульсов TIG AC (треугольная), Гц	0,5 – 20
Частота импульсов TIG AC (синусоидальная), Гц	0,5 – 20
Частота переменного тока TIG AC, Гц	50 – 200
Баланс полярности TIG AC, %	20 – 60
Форма волны TIG MIX AC, шт.	3
Частота импульсов TIG MIX AC, Гц	1,0 – 20
Коэффициент заполнения DC TIG MIX AC, %	5 – 95
Сварочный ток MMA, А	10 – 270
Рабочее напряжение MMA, В	20,4 – 30,8
Горячий старт MMA, А	0 – 80
Время горячего старта MMA, сек.	0,01 – 1,5
Форсаж дуги MMA DC, А	0 – 100
Количество ячеек памяти, шт.	50
Способ возбуждения дуги	высокочастотный/касанием (Lift TIG)
Диаметр электрода TIG/MMA, мм	1,0 – 4,0/1,5 – 5,0
Сварочный ток при ПН, 100% TIG/MMA, А	220/185
Напряжение холостого хода TIG, В	76
Напряжение холостого хода MMA, В	76/9 VRD
ПН (40°C), %	60
Температура эксплуатации, °С	0...+40
Коэффициент мощности	0,7
КПД, %	85
Класс изоляции	F
Степень защиты	IP 23S
Габаритные размеры, мм	566×223×405
Масса, кг	25,5

## КОМПЛЕКТАЦИЯ

Сварочный инверторный аппарат	1 шт.	Комплект ЗИП	1 шт.
Сварочная горелка в сборе	TECH TS 18 (4 м)	Паспорт	1 шт.
Клемма заземления в сборе	300 А (3 м)	Руководство по эксплуатации	1 шт.