

**Установка аргонодуговой сварки START 315 AC/DC TIG PULS**

**Артикул** 3ST315АР



**Описание**

Сварочный инвертор START 315 AC/DC TIG P – универсальный сварочный инвертор предназначенный для аргонно-дуговой сварки (TIG) переменным/постоянным током (АС/DС)  и для ручной дуговой сварки штучными электродами (MMA).  Данный аппарат имеет все необходимые режимы для сварки как обычной стали, алюминия там и других цветных металлов. Импульсный режим будет полезен на малых токах сварки. В течении сварочного цикла ток меняется от максимального (ток импульса) до митнимального (ток паузы). Это позволяет уменьшить нагрев металла (детали) и стабилизировать дугу. Данный аппарат имеет полноценную настройку параметров импульса - ток паузы и частота импульсов.

Данный сварочный инвертор обладает большим количеством регулировок, что позволяет настроить данный аппарат под определенный тип задач и сварочных работ.

* Плавная регулиторовка и индикатор сварочного тока;
* Регулировка продувки газом после сварки;
* Регулировка времени спада тока по окончании сварки;
* Регулятор форсажа дуги;
* Двухтактактный и четырехтактный режим (2T/4T);
* Регулировка частоты и силы импульса;
* Регулятором времени продувки газом перед сваркой.

**Применение**

* Аргоно-дуговая сарка металлов (нержавейка, титан, обычная сталь);
* Изготовление декоративных элементов из нержавеющей стали;
* Сварка изделий с небольшой толщиной стенки;
* Строительные площадки;
* Сантехнические работы.

**Особенности**

* Универсальный источник для сварки на постоянном токе DC TIG и переменном токе AC TIG;
* Режим MMA - ручная дуговая сварка;
* Импульсный режим (TIG);
* Бесконтактный поджиг дуги;
* 2-х / 4-х тактный режим;
* Цифровой дисплей;
* Гарантия 12 месяцев.

**Комплектация**

* Аргоно-дуговая горелка TS 26 (4 метра) - 1 шт;
* Кабель с клеммой заземления - 1 шт;.
* Кабель с электрододержателем - 1 шт;
* Инструкция

**ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ**

|  |
| --- |
|  |
| № | Параметр | START TIG 200Р АС/DC | START TIG 315Р АС/DC |
| 1 | Напряжение питающей сети, В | 220В ± 15% | 380V±15% |
| 2 | Частота питающей сети, Гц | 50/60 | |
| 3 | Потребляемая мощность, кВА | 4,3 | 8,7 |
| 4 | Диапазон регулирования сварочного тока, А | 20-200 | 20-315 |
| 5 | Функция Arc-force\*, % | 0-75 | 0-75 |
| 6 | Продувка перед сваркой, с | 0-2 | 0-2 |
| 7 | Выходная частота при переменном токе  (Гц) | 60 | 60 |
| 8 | Баланс перем. тока (очищение), % | 20-80 | 20-80 |
| 9 | Заварка кратера, с | 0-5 | 0-5 |
| 10 | Продувка после сварки, с | 2-10 | 2-10 |
| 11 | Ток паузы, в процентах к основному, %\*\* | 10-90 | 10-90 |
| 12 | Частота импульсов, Гц\*\* | 0,5-300 | 0,5-300 |
| 13 | Время импульса, %\*\* | 10-90 | 10-90 |
| 14 | Возбуждение дуги | осциллятор | осциллятор |
| 15 | Разъем для подключения ДУ | есть | есть |

#### Старт испр