

chapar™

■ MMA

■ TIG

■ MIG

■ CUT

■ SAW

СВАРОЧНОЕ ОБОРУДОВАНИЕ

MMA
TIG
MIG/MAG
CUT
SAW



ГК «Сварог» с 2007 года поставляет на российский рынок различные виды сварочного оборудования и генераторов, а также комплектующих и аксессуаров для них. Оборудование «Сварог» уже зарекомендовало себя более чем у ста тысяч конечных покупателей в промышленности, строительстве, на транспорте и в домашнем пользовании.

Производство сварочного оборудования «Сварог» осуществляется на заводе Shenzhen Jasic Technology — одном из ведущих мировых производителей инверторных аппаратов, который уже 20 лет поставляет сварочное оборудование не только в Россию, но и в США, Австралию и страны Европы.

При разработке сварочных аппаратов «Сварог» инженеры Shenzhen Jasic Technology применяют запатентованные технологии, которые позволяют добиться стабильного функционирования аппаратов в любых условиях.

При производстве печатных плат используются комплектующие Siemens, Toshiba, Philips, Atmel, что гарантирует высокое качество производимого оборудования. Все платы снабжены элементами защиты от перегрева и покрыты защитным пылевлагоотталкивающим составом.

Надежность оборудования обеспечивается тщательным контролем качества, а это — входной контроль электронных компонентов, проверка готовых плат, проверка готовых блоков и заводской контроль готовой техники при максимальных рабочих нагрузках. Непосредственно на складах группы компаний «Сварог» оборудование проходит тщательную предпродажную проверку по основным параметрам и комплектности, что гарантирует стабильно высокое качество продукции «Сварог».

Сварочные аппараты «Сварог» соответствуют директивам 73/23/ЕЕС и 89/336/ЕЕС, отвечают требованиям европейского стандарта EN/IEC60974, имеют государственный сертификат соответствия РФ. Все виды оборудования прошли аттестацию НАКС и имеют соответствующие сертификаты на их использование на промышленных объектах повышенной опасности.

Подробную информацию или демонстрацию оборудования «Сварог» вы можете получить, обратившись к нашему региональному поставщику. Кроме того, ГК «Сварог» предоставляет услуги по подбору оптимальной технологии сварки, аттестованной НАКС, с учетом особенностей вашего производства и обучению работе со сварочным оборудованием.

Сведения о поставщиках представлены на веб-сайтах www.svarog-spb.ru и www.svarog-rf.ru.

СОДЕРЖАНИЕ

- | | |
|-------|---|
| 4-15 | ИНВЕРТОРНЫЕ АППАРАТЫ ДЛЯ РУЧНОЙ ДУГОВОЙ СВАРКИ ПОСТОЯННЫМ ТОКОМ (ММА)
Аппараты серии ММА предназначены для ручной дуговой сварки и наплавки низколегированных, малоуглеродистых сталей электродами с обычными свойствами, а также для ручной дуговой сварки и наплавки чугуна, сталей и сплавов с особыми свойствами, высоколегированных нержавеющей сталей с применением специальных электродов с заданными свойствами. |
| 16-25 | ИНВЕРТОРНЫЕ АППАРАТЫ ДЛЯ АРГОДУГОВОЙ СВАРКИ (TIG, TIG PULSE, TIG AC/DC)
Аппараты серии TIG предназначены для сварки неплавящимся электродом в среде инертного газа таких материалов, как высоколегированная нержавеющая сталь, алюминий и сплавы, медь и сплавы, конструкционные стали, титан и сплавы. |
| 26-32 | ИНВЕРТОРНЫЕ ПОЛУАВТОМАТЫ ДЛЯ СВАРКИ В СРЕДЕ ЗАЩИТНЫХ ГАЗОВ (MIG/MAG)
Аппараты серии MIG предназначены для полуавтоматической, автоматической сварки и наплавки низколегированных малоуглеродистых сталей проволокой с обычными свойствами, а также для сварки специальных материалов с применением сварочных материалов с заданными свойствами. |
| 33-35 | ИНВЕРТОРНЫЕ АППАРАТЫ ДЛЯ ВОЗДУШНО-ПЛАЗМЕННОЙ РЕЗКИ (CUT)
Аппараты серии CUT предназначены для резки практически любых токопроводящих материалов, таких как все виды сталей, алюминий, медь и др. |
| 36 | УНИВЕРСАЛЬНЫЕ СВАРОЧНЫЕ ИНВЕРТОРЫ (TIG/MMA/CUT)
Аппараты для воздушно-плазменной резки (CUT) позволяют проводить работы по плазменной резке углеродистой, нержавеющей стали, меди, алюминия и др. металлов, при этом не требуют больших затрат энергии, обладают высоким КПД и производительностью. |
| 37 | АВТОМАТИЧЕСКАЯ СВАРКА ПОД ФЛЮСОМ (SAW)
Устройства автоматической сварки под флюсом (SAW) — совокупность устройств (сварочный комплекс) — предназначены для сварки под слоем флюса с минимальным участием сварщика (оператора сварки) в процессе сварки малоуглеродистых, низколегированных сталей обычными проволоками и флюсом и прочих сталей с особыми свойствами с использованием сварочных материалов с соответствующими свойствами. При этом основная задача оператора заключается в подготовке стыка сварки, материалов и задании необходимого режима. |
| 38-40 | ДОПОЛНИТЕЛЬНОЕ ОБОРУДОВАНИЕ |
| 41-45 | СПРАВОЧНАЯ ИНФОРМАЦИЯ |

MMA

Сварочные аппараты «Сварог» для ручной дуговой сварки постоянным током (MMA) — это компактные, надежные, современные и удобные аппараты для ручной сварки покрытыми электродами. Интуитивно понятный привлекательный интерфейс управления, наличие специальных функций, таких как Arc Force, Hot Start, Antistick и др., делают процесс сварки простым, приятным и доступным даже новичкам, не имеющим опыта сварочных работ. Плавные и точные регулировки параметров позволяют добиться идеального качества сварного шва в любом пространственном положении при сварке. Аппараты этой серии полностью соответствуют требованиям профессиональной сварки. Идеально подходят для сварки в мастерских и при монтаже конструкций. Эргономика аппаратов «Сварог» серии MMA позволяет легко перемещать их к месту проведения сварочных работ. Аппараты серии TIG предназначены для сварки и наплавки неплавящимся электродом в среде инертного газа таких материалов, как высоколегированная нержавеющая сталь, алюминий и сплавы, медь и сплавы, конструкционные стали, титан и сплавы.

- Краткое описание серии:
- предельная прочность при минимальном весе;
 - превосходные сварочные характеристики благодаря использованию современной инверторной технологии;
 - функции: Hot Start, Antistick и Arc Force;
 - возможность работы при перепадах напряжения сети от 170 до 250 В;
 - сохранение мощности сварки при использовании удлинителя;
 - возможность работы от генератора переменного тока;
 - степень защиты соответствует высоким стандартам IP21S и IP23.

Технические характеристики	Напряжение питающей сети, В	Сварочный ток MMA, А	Сварка TIG	Потребляемая мощность, кВА	Номинальное напряжение, I max A/B	Напряжение холостого хода, В	ARC FORCE	LIFT	Диаметр электрода	Габариты, мм	Вес, кг
ARC 125 (J6805)	220±15%	10–120		5	120/24,8	67			1,6–2,5	290×120×198	4
ARC 145 (J6904)	220±15%	10–140	●	6	140/25,6	67		●	1,6–3,2	290×120×198	4,5
ARC 160 II (R49)	220±15%	20–160		6,7	160/26,4	56			1,6–3,2	376×172×304	7,2
ARC 165 (J6501)	220±15%	10–160	●	7,1	160/26,4	67		●	1,6–4	313×120×198	5,4
ARC 165 (Z119)	220±15%	20–160		6,8	160/26,4	62	●		1,6–4	410×160×260	7,5
ARC 200 (R04)	220±15%	20–180		7	180/27,2	63			1,6–4	371×175×295	8,25
ARC 200 II (R50)	220±15%	20–180		7	180/27,2	56			1,6–4	376×172×304	7,3
ARC 205 (Z122)	220±15%	20–180		7	180/27,2	60	●		1,6–4	450×180×280	8
ARC 205 (J96)	220±15%	10–180	●	8,2	180/27,2	76		●	1,6–4	336×120×198	5,8
ARC 205 B (Z203)	220±15%	10–200	●	9	200/28	63/9 (VRD)	●	●	1,6–4	410×160×260	8,4
ARC 205 B (Z203S)	220±15%	10–200	●	9	200/28	63/9 (VRD)	●	●	1,6–4	410×160×260	8,4
ARC 200 B (R05)	220±15%	20–200		9	200/28	62	●		1,6–5	425×205×355	10
ARC 250 (Z285)	380±15%	20–250	●	9	250/30	80	●	●	1,6–5	450×190×370	13
ARC 250 (R112)	220±15%	20–225		8,3	225/29	62	●		1,6–5	480×205×355	15,5
ARC 250 (R06)	380±15%	20–225		8,3	225/29	70	●		1,6–5	480×205×355	16,7
ARC 315 (R14)	380±15%	20–315		12	315/32,6	70	●		1,6–6	565×305×495	25,3
ARC 400 (J45)	380±15%	20–400	●	17	400/36	68	●		1,6–6	530×270×430	25,8
ARC 500 (J15)	380±15%	25–510		23	500/40	67	●	●	1,6–6	650×330×624	35
ARC 500 (R11)	380±15%	20–500	●	25	500/40	80	●		1,6–6	580×334×480	35
ARC 630 (R13)	380±15%	40–590		27	590/44	80	●	●	1,6–6	670×335×633	53,2

ARC 125 (J6805)

Сварочный аппарат ARC 125 на основе современной инверторной схемы предназначен для ручной дуговой сварки (MMA) и наплавки покрытым штучным электродом на постоянном токе изделий из низкоуглеродистой стали. Данный аппарат благодаря своей компактности и низкому потреблению энергии идеально подходит для сварки в бытовых условиях, на производстве или в строительстве в качестве вспомогательного источника сварочного тока.



Технические характеристики

Сварочный инвертор	ARC 125 (J6805)
Напряжение питающей сети, В	220±15%, 50/60 Гц
Потребляемый ток, А	21,7
Диапазон регулирования сварочного тока MMA/TIG, А	10–120/–
Диаметр электрода, мм	1,6–2,5
Потребляемая мощность, кВА	5
Номинальное напряжение, I max А / В	120/24,8
ПВ при I max, %	60
Ток (ПВ 100%), А	93
Напряжение холостого хода, В	67
Потребление на холостом ходу, Вт	30
КПД, %	85
Коэффициент мощности	0,7
Класс изоляции	F
Степень защиты	IP21
Габаритные размеры, мм	290×120×198
Вес, кг	4

Комплект поставки

Клемма заземления 200 А
Электрододержатель 200 А
Наконечник ОКС 16–25 (2 шт.)
Кабель 1×16, 3 м (2 шт.)



ARC 145 (J6904), ARC 165 (J6501), ARC 205 (J96)

Сварочные аппараты ARC 145 (J6904), ARC 165 (J6501), ARC 205 (J96) на основе современной инверторной схемы предназначены для ручной дуговой сварки (ММА) и наплавки покрытым штучным электродом на постоянном токе изделий из низкоуглеродистой стали в производственных и бытовых условиях.

При подключении к аппарату вентильной TIG горелки и баллона с аргонem возможна аргонодуговая сварка. Аппараты могут применяться в таких сферах, как ремонтные работы, монтажи на объектах, в службах ЖКХ, а также использовать аварийно-ремонтными бригадами, незаменимы в частном хозяйстве.

Аппараты произведены на базе современной инверторной технологии с использованием мощных IGBT транзисторов с применением принципа широтно-импульсной модуляции (PWM). Они отличаются стабильной, надежной продолжительной и эффективной работой, портативностью и низким уровнем шума в процессе сварки.

Особенности аппаратов ARC 145 (J6904), ARC 165 (J6501), ARC 205 (J96) — это высокий КПД, низкий уровень потребления энергии, мобильность, стабильность горения дуги, низкий уровень напряжения холостого хода, саморегулирование мощности дуги, а также высокая эргономичность, современный дизайн, простота управления.



Технические характеристики

Сварочный инвертор	ARC 145 (J6904)	ARC 165 (J6501)	ARC 205 (J96)
Напряжение питающей сети, В	220±15%, 50/60 Гц	220±15%, 50/60 Гц	220±15%, 50/60 Гц
Потребляемый ток, А	26,1	30,9	36
Диапазон регулирования сварочного тока MMA/TIG, А	10–140/10-140	10–160/10-160	10–186/10-180
Диаметр электрода, мм	1,6–3,2	1,6–4	1,6–4
Потребляемая мощность, кВА	6	7,1	8,2
Номинальное напряжение, I max А / В	140/25,6	160/26,5	180/27,2
ПВ при I max, %	60	60	60
Ток (ПВ 100%), А	108	124	140
Напряжение холостого хода, В	67	67	76
Потребление на холостом ходу, Вт	30	35	40
КПД, %	85	85	85
Коэффициент мощности	0,7	0,7	0,7
Класс изоляции	F	F	F
Степень защиты	IP21	IP21	IP21S
Габаритные размеры, мм	290×120×198	313×120×198	336×120×198
Вес, кг	4,4	5,4	5,8

Комплект поставки

Клемма заземления 200 А
Электрододержатель 200 А
Наконечник ОКС 16–25 (2 шт.)
Кабель 1×16, 3 м (2 шт.)



Клемма заземления 200 А
Электрододержатель 200 А
Наконечник ОКС 16–25 (2 шт.)
Кабель 1×16, 3 м (2 шт.)



Клемма заземления 200 А
Электрододержатель 200 А
Наконечник ОКС 35–50 (2 шт.)
Кабель 1×16, 3 м (2 шт.)



ARC 125 (J6805) Case, ARC 145 (J6904) Case, ARC 165 (J6501) Case, ARC 205 (J96)Case

Сварочные аппараты ARC 125 (J6805), ARC 145 (J6904), ARC 165 (J6501) в кейсе специально предназначены для того, чтобы иметь все необходимое под рукой. Все принадлежности для идеальной сварки надежно закреплены в чемодане. Сами аппараты созданы на основе современной инверторной схемы и предназначены для ручной дуговой сварки (ММА) и наплавки покрытым штучным электродом на постоянном токе изделий из низкоуглеродистой стали в производственных и бытовых условиях. Аппараты могут применяется в таких сферах, как ремонтные работы, монтажи на объектах. Могут быть с успехом использованы в службах ЖКХ и аварийно-ремонтными бригадами, незаменимы в частном хозяйстве.



Технические характеристики

Сварочный инвертор	ARC 125 (J6805) Case	ARC 145 (J6904) Case	ARC 165 (J6501) Case	ARC 205 (J96) Case
Напряжение питающей сети, В	220±15%, 50/60 Гц	220±15%, 50/60 Гц	220±15%, 50/60 Гц	220±15%, 50/60 Гц
Потребляемый ток, А	21,7	26,1	30,9	36
Диапазон регулирования сварочного тока MMA/TIG, А	10–120/–	10–140/10-140	10–160/10-160	10–180/10-180
Диаметр электрода, мм	1,6–2,5	1,6–3,2	1,6–4	1,6–4
Потребляемая мощность, кВА	5	6	7,1	8,2
Номинальное напряжение, I max А / В	120/24,8	140/25,6	160/26,5	180/27,2
ПВ при I max, %	60	60	60	60
Ток (ПВ 100%), А	108	124	90	140
Напряжение холостого хода, В	67	67	67	76
Потребление на холостом ходу, Вт	30	30	35	40
КПД, %	85	85	85	85
Коэффициент мощности	0,7	0,7	0,7	0,7
Класс изоляции	F	F	F	F
Степень защиты	IP21	IP21	IP21	IP21S
Габаритные размеры, мм	290×120×198	290×120×198	313×120×198	336×120×198
Вес, кг	4	4,4	5,4	5,8

Комплект поставки

Кейс
Аппарат ARC 125 (J6805)
Клемма заземления 200 А
Электрододержатель 200 А
Наконечник ОКС 16–25 (2 шт.)
Кабель 1×16, 3 м (2 шт.)
Щиток сварщика

Кейс
Аппарат ARC 145 (J6904)
Клемма заземления 200 А
Электрододержатель 200 А
Наконечник ОКС 16–25 (2 шт.)
Кабель 1×16, 3 м (2 шт.)
Щиток сварщика

Кейс
Аппарат ARC 165 (J6501)
Клемма заземления 200 А
Электрододержатель 200 А
Наконечник ОКС 16–25 (2 шт.)
Кабель 1×16, 3 м (2 шт.)
Щиток сварщика

Кейс
Аппарат ARC 205 (J96)
Клемма заземления 200 А
Электрододержатель 200 А
Наконечник ОКС 16–25 (2 шт.)
Кабель 1×16, 3 м (2 шт.)
Щиток сварщика

ARC 160 II (R49), ARC 200 II (R50)

Сварочные инверторы ARC 160 II и ARC 200 II изготовлены из высококачественного огнеупорного пластика, что придает им отличные изоляционные и пылевлагозащитные свойства. Аппараты собраны на основе современной инверторной схемы и предназначены для ручной дуговой сварки (MMA) и наплавки покрытым штучным электродом на постоянном токе изделий из низкоуглеродистой стали в производственных и бытовых условиях. Инверторы применяются в таких сферах, как ремонтные работы и монтажи на объектах. Аппараты произведены на базе современной инверторной технологии с использованием мощных MOSFET транзисторов с применением принципа широтно-импульсной модуляции (PWM). Он отличается стабильной, надежной продолжительной и эффективной работой, портативностью и низким уровнем шума в процессе сварки.

Особенности аппаратов — это высокий КПД, низкий уровень потребления энергии, мобильность, стабильность горения дуги, низкий уровень напряжения холостого хода, саморегулирование мощности дуги, а также высокая эргономичность, современный дизайн, простота управления.



Технические характеристики

Сварочный инвертор	ARC 160 II (R49)	ARC 200 II (R50)
Напряжение питающей сети, В	220±15%, 50/60 Гц	220±15%, 50/60 Гц
Потребляемый ток, А	29	31
Диапазон регулирования сварочного тока MMA/TIG, А	20–160/–	20–180/–
Диаметр электрода, мм	1,6–3,2	1,6–4
Потребляемая мощность, кВА	6,7	7
Номинальное напряжение, I max А / В	160/26,4	180/27,2
ПВ при I max, %	60	60
Ток (ПВ 100%), А	120	140
Напряжение холостого хода, В	56	56
Потребление на холостом ходу, Вт	40	40
КПД, %	85	85
Коэффициент мощности	0,93	0,93
Класс изоляции	В	В
Степень защиты	IP23	IP23
Габаритные размеры, мм	376×172×304	376×172×304
Вес, кг	7,2	7,3

Комплект поставки

Клемма заземления 200 А
Электрододержатель 200 А
Наконечник ОКС 16–25 (2 шт.)
Кабель 1×16, 3 м (2 шт.)



Клемма заземления 200 А
Электрододержатель 200 А
Наконечник ОКС 16–25 (2 шт.)
Кабель 1×16, 3 м (2 шт.)



ARC 200 (R04), ARC 200 B (R05)

Полупрофессиональные сварочные аппараты ARC 200 (R04) и 200B (R05) на основе современной инверторной схемы предназначены для ручной дуговой сварки (MMA) и наплавки покрытым штучным электродом на постоянном токе изделий из низкоуглеродистой стали в производственных и бытовых условиях. Аппараты произведены на базе современной инверторной технологии с использованием мощных MOSFET транзисторов с применением принципа широтно-импульсной модуляции (PWM). Он отличается стабильной, надежной продолжительной и эффективной работой, портативностью и низким уровнем шума в процессе сварки.

Особенности аппаратов — это высокий КПД, низкий уровень потребления энергии, мобильность, стабильность горения дуги, возможность ручного регулирования форсажа дуги у аппарата ARC 200 B (R05), низкий уровень напряжения холостого хода, саморегулирование мощности дуги, а также высокая эргономичность, современный дизайн, простота управления.



Технические характеристики

Сварочный инвертор	ARC 200 (R04)	ARC 200 B (R05)
Напряжение питающей сети, В	220±15%, 50/60 Гц	220±15%, 50/60 Гц
Потребляемый ток, А	26	28
Диапазон регулирования сварочного тока MMA/TIG, А	20–180/–	20–200/–
Диаметр электрода, мм	1,6–4	1,6–5
Потребляемая мощность, кВА	7	9
Номинальное напряжение, I max А / В	180/26,2	200/28
ПВ при I max, %	60	60
Ток (ПВ 100%), А	140	150
Напряжение холостого хода, В	63	62
Потребление на холостом ходу, Вт	40	40
КПД, %	85	85
Коэффициент мощности	0,93	0,93
Класс изоляции	В	В
Степень защиты	IP23	IP23
Габаритные размеры, мм	371×175×295	425×205×355
Вес, кг	8,25	10

Комплект поставки

Клемма заземления 200 А
Электрододержатель 200 А
Наконечник ОКС 16–25 (2 шт.)
Кабель 1×16, 3 м (2 шт.)



Клемма заземления 200 А
Электрододержатель 200 А
Наконечник ОКС 35–50 (2 шт.)
Кабель 1×16, 3 м (2 шт.)



ARC 165 (Z119), ARC 205 (Z122)

ARC 165 (Z119), ARC 205 (Z122) — это усовершенствованные аппараты с улучшенным отводом тепла от электронных компонентов и новым дизайном. Аппараты предназначены для ручной дуговой сварки (MMA) и наплавки покрытым штучным электродом на постоянном токе изделий из низкоуглеродистой стали в производственных и бытовых условиях. Произведены на современной элементной базе. Отличаются стабильной, надежной, продолжительной и эффективной работой и низким уровнем шума в процессе сварки. Применяются в таких сферах, как ремонтные работы, монтажи на объектах. Рекомендованы для использования в службах ЖКХ и аварийно-ремонтными бригадами.

Особенности аппаратов данных аппаратов — это высокий КПД, низкий уровень потребления энергии, мобильность, стабильность горения дуги, низкий уровень напряжения холостого хода, саморегулирование мощности дуги, а также высокая эргономичность, оригинальный дизайн и простота управления.



Технические характеристики

Сварочный инвертор	ARC 165 (Z119)	ARC 205 (Z122)
Напряжение питающей сети, В	220±15%, 50/60 Гц	220±15%, 50/60 Гц
Потребляемый ток, А	31	28
Диапазон регулирования сварочного тока MMA/TIG, А	20–160/–	20–180/–
Диаметр электрода, мм	1,6–4	1,6–4
Потребляемая мощность, кВА	6,8	7
Номинальное напряжение, I max А / В	160/26,4	180/27,2
ПВ при I max, %	60	60
Ток (ПВ 100%), А	120	140
Напряжение холостого хода, В	62	60
Потребление на холостом ходу, Вт	40	40
КПД, %	85	85
Коэффициент мощности	0,7	0,93
Класс изоляции	В	В
Степень защиты	IP23	IP23
Габаритные размеры, мм	410×160×260	450×180×280
Вес, кг	7,5	8

Комплект поставки

Клемма заземления 200 А
Электрододержатель 200 А
Наконечник ОКС 16–25 (2 шт.)
Кабель 1×16, 3 м (2 шт.)

Клемма заземления 200 А
Электрододержатель 200 А
Наконечник ОКС 16–25 (2 шт.)
Кабель 1×16, 3 м (2 шт.)



ARC 205 В (Z203), ARC 205 В (Z203S), ARC 250 (Z285)

Сварочные инверторы ARC 205 В (Z203), ARC 205 В (Z203S), ARC 250 (Z285) — профессиональные сварочные аппараты серии Z, предназначенные для сварки электродами с основным, рутиловым и целлюлозным покрытиями диаметром от 1,6 до 5 мм во всех пространственных положениях. Реальный ПВ аппарата, замеренный при максимальном значении сварочного тока (250 А) и температуре воздуха окружающей среды 40° С, составил 100%, что свидетельствует о высокой производительности данного аппарата и его соответствии самым высоким современным требованиям. Функция регулирования форсажа дуги позволяет увеличить ток на короткой дуге, обеспечить более качественное проплавление. Горячий старт (hot start) позволяет легко поджечь дугу, что делает работу сварщика более комфортной и удобной. Данный инвертор является универсальным аппаратом для сварки в режимах MMA и TIG. Лицевая панель снабжена цифровым индикатором, который отображает значение сварочного тока в режиме реального времени, а также светодиодные индикаторы перегрева и перегрузки по току. Благодаря широкому диапазону сварочного тока, высоким значениям КПД, устойчивой сварочной дуге, низкому шуму при работе, качественному и надёжному исполнению, аппарат может быть применим во всех отраслях промышленности строительства и энергетики. Высокая производительность, неприхотливость к производственным условиям, доступная стоимость аппарата — лучшее сочетание цены и качества. При аттестации данный аппарат получил высокую оценку экспертов НАКС.



Технические характеристики

Сварочный инвертор	ARC 205 В (Z203)	ARC 205 В (Z203S)	ARC 250 (Z285)
Напряжение питающей сети, В	220±15%, 50/60 Гц	220±15%, 50/60 Гц	380±15%, 50/60 Гц
Потребляемый ток, А	40	40	14
Диапазон регулирования сварочного тока MMA/TIG, А	10–200/10-200	10–200/10-200	10-250/10-250
Диаметр электрода, мм	1,6–4	1,6–4	1,6-5
Потребляемая мощность, кВА	9	9	9
Номинальное напряжение, I max А / В	200/28	200/28	250/28
ПВ при I max, %	80	80	100
Ток (ПВ 100%), А	180	180	250
Напряжение холостого хода, В	63/9 (VRD)	63/9 (VRD)	65
Потребление на холостом ходу, Вт	70	70	70
КПД, %	85	85	85
Коэффициент мощности	0,72	0,72	0,96
Класс изоляции	В	В	В
Степень защиты	IP21S	IP21S	IP21S
Габаритные размеры, мм	410×160×260	410×160×260	450×160×385
Вес, кг	8,5	8,5	13,5

Комплект поставки

Клемма заземления 200 А
Электрододержатель 200 А
Наконечник ОКС 35–50 (2 шт.)
Кабель 1×16, 3 м (2 шт.)

Клемма заземления 200 А
Электрододержатель 200 А
Наконечник ОКС 35–50 (2 шт.)
Кабель 1×16, 3 м (2 шт.)

Клемма заземления 300 А
Электрододержатель 300 А
Наконечник ОКС 35–50 (2 шт.)
Кабель 1×25, 3 м (2 шт.)



ARC 250 (R112), ARC 250 (R06)

Профессиональные сварочные аппараты серии ARC 250 на основе современной инверторной схемы предназначены для ручной дуговой сварки (ММА) и наплавки покрытым штучным электродом на постоянном токе изделий из низкоуглеродистой стали в производственных и бытовых условиях. Аппарат применяется в таких сферах, как ремонтные работы, монтажи на объектах, на производственных площадках. Могут быть с успехом использованы на любом объекте при наличии трехфазной сети 380 В для ARC 250 (R06) и однофазной сети 220 В для ARC 250 (R112).

Аппараты произведены на базе современной инверторной технологии с использованием мощных MOSFET транзисторов с применением принципа широтно-импульсной модуляции (PWM). Они отличаются стабильной, надежной продолжительной и эффективной работой, портативностью и низким уровнем шума в процессе сварки.

Особенности аппаратов ARC 250 — это высокий КПД, низкий уровень потребления энергии, мобильность, превосходные динамические свойства, стабильность горения дуги, низкий уровень напряжения холостого хода, саморегулирование мощности дуги, а также высокая эргономичность, современный дизайн, простота управления, наличие цифрового дисплея, отражающего оперативные данные по току сварки. Аппарат ARC 250 (R112) имеет возможность сварки при пониженном напряжении сети до 160 В сети до 240 В.



Технические характеристики

Сварочный инвертор	ARC 250 (R112)	ARC 250 (R06)
Напряжение питающей сети, В	220±15%, 50/60 Гц	380±15%, 50/60 Гц
Потребляемый ток, А	32	11,4
Диапазон регулирования сварочного тока MMA/TIG, А	20–225/–	20–225/–
Диаметр электрода, мм	1,6–5	1,6–5
Потребляемая мощность, кВА	8,3	8,3
Номинальное напряжение, I max А / В	225/29	225/29
ПВ при I max, %	60	60
Ток (ПВ 100%), А	175	175
Напряжение холостого хода, В	62	70
Потребление на холостом ходу, Вт	40	60
КПД, %	85	85
Коэффициент мощности	0,93	0,93
Класс изоляции	F	B
Степень защиты	IP23	IP23
Габаритные размеры, мм	480×205×355	480×205×355
Вес, кг	15,5	16,7

Комплект поставки

Клемма заземления 300 А
Электрододержатель 300 А
Наконечник ОКС 35–50 (2 шт.)
Кабель 1×25, 3 м (2 шт.)

Клемма заземления 300 А
Электрододержатель 300 А
Наконечник ОКС 35–50 (2 шт.)
Кабель 1×25, 3 м (2 шт.)



ARC 315 (R14), ARC 500 (R11)

Профессиональные сварочные аппараты ARC 315 (R14) ARC 500 (R11) на основе современных инверторных схем предназначены для ручной дуговой сварки (ММА) и наплавки покрытым штучным электродом. У ARC 500 имеется функция переключения на TIG сварку, которая существенно расширяет возможности применения этого аппарата. Аппараты применяются в таких сферах, как ремонтные работы, монтажи на объектах, на производственных площадках, могут быть с успехом использованы на любом объекте при наличии трехфазной сети 380 В.

Аппараты произведены на базе современной инверторной технологии с использованием мощных MOSFET транзисторов с применением принципа широтно-импульсной модуляции (PWM). Они отличаются стабильной, надежной, продолжительной и эффективной работой, портативностью и низким уровнем шума в процессе сварки.

Особенности аппаратов — это высокий КПД, низкий уровень потребления энергии, мобильность, превосходные динамические свойства, стабильность горения дуги, низкий уровень напряжения холостого хода, саморегулирование мощности дуги, а также высокая эргономичность, современный дизайн, простота управления, наличие цифрового дисплея, отражающего оперативные данные по току сварки, возможность подключения пульта дистанционного управления.



Технические характеристики

Сварочный инвертор	ARC 315 (R14)	ARC 500 (R11)
Напряжение питающей сети, В	380±15%, 50/60 Гц	380±15%, 50/60 Гц
Потребляемый ток, А	18	38
Диапазон регулирования сварочного тока MMA/TIG, А	20–315/–	20–500/20-500
Диаметр электрода, мм	1,6–6	1,6–6
Потребляемая мощность, кВА	12	25
Номинальное напряжение, I max А / В	315/32	500/40
ПВ при I max, %	60	60
Ток (ПВ 100%), А	240	380
Напряжение холостого хода, В	70	80
Потребление на холостом ходу, Вт	80	100
КПД, %	85	85
Коэффициент мощности	0,93	0,93
Класс изоляции	B	B
Степень защиты	IP23	IP23
Габаритные размеры, мм	565×305×495	580×334×480
Вес, кг	25,3	35

Комплект поставки

Клемма заземления 300 А
Электрододержатель 300 А
Наконечник ОКС 35–50 (2 шт.)
Кабель 1×35, 3 м (2 шт.)

Клемма заземления 500 А
Электрододержатель 500 А
Наконечник ОКС 35–50 (2 шт.)
Кабель 1×50, 3 м (2 шт.)



ARC 400 (J45), ARC 500 (J15)

Профессиональные сварочные аппараты ARC 400 (J45) и ARC 500 (J15), созданные на основе современной инверторной схемы, предназначены для ручной дуговой сварки (MMA) и наплавки покрытым штучным электродом на постоянном токе. У ARC 400 имеется возможность переключения в режим TIG сварки изделий из низкоуглеродистой стали в производственных и бытовых условиях. Аппараты применяются в таких сферах, как ремонтные работы, монтажи на объектах, на производственных площадках. Могут быть с успехом использованы на любом объекте при наличии трехфазной сети 380 В.

Аппараты произведены на базе современной инверторной технологии с использованием мощных IGBT транзисторов с применением принципа широтно-импульсной модуляции (PWM). Он отличается стабильной, надежной, продолжительной и эффективной работой, портативностью и низким уровнем шума в процессе сварки.



Технические характеристики

Сварочный инвертор	ARC 400 (J45)	ARC 500 (J15)
Напряжение питающей сети, В	380±15%, 50/60 Гц	380±15%, 50/60 Гц
Потребляемый ток, А	26,3	37
Диапазон регулирования сварочного тока MMA/TIG, А	20–400/20–400	25–510/–
Диаметр электрода, мм	1,6–6	1,6–6
Потребляемая мощность, кВА	17	23
Номинальное напряжение, I max А / В	400/36	500/40
ПВ при I max, %	60	60
Ток (ПВ 100%), А	310	395
Напряжение холостого хода, В	68	67
Потребление на холостом ходу, Вт	68	100
КПД, %	85	85
Коэффициент мощности	0,93	0,7
Класс изоляции	F	F
Степень защиты	IP21S	IP21S
Габаритные размеры, мм	530×270×430	650×330×624
Вес, кг	25,8	35

Комплект поставки

Клемма заземления 500 А
Электрододержатель 500 А
Наконечник ОКС 35–50 (2 шт.)
Кабель 1×50, 3 м (2 шт.)



Клемма заземления 500 А
Электрододержатель 500 А
Наконечник 10–50 (2 шт.)
Кабель 1×50, 3 м (2 шт.)



ARC 630 (R13)

Профессиональный сварочный аппарат ARC 630 (R13) на основе современной инверторной схемы предназначен для ручной дуговой сварки (MMA) и наплавки покрытым штучным электродом на постоянном токе изделий из низкоуглеродистой стали в производственных и бытовых условиях. Аппарат применяется в таких сферах, как ремонтные работы, монтажи на объектах, на производственных площадках. Может быть с успехом использован на любом объекте при наличии трехфазной сети 380 В.

Аппарат произведен на базе современной инверторной технологии с использованием мощных IGBT транзисторов с применением принципа широтно-импульсной модуляции (PWM). Он отличается стабильной, надежной, продолжительной и эффективной работой, портативностью и низким уровнем шума в процессе сварки. Особенности аппарата ARC 630 — это высокий КПД, низкий уровень потребления энергии, мобильность, стабильность горения дуги, низкий уровень напряжения холостого хода, саморегулирование мощности дуги, а также высокая эргономичность, современный дизайн, простота управления, наличие цифрового дисплея, отражающего оперативные данные по току сварки, возможность подключения пульта дистанционного управления, уверенная работа аппарата с увеличенной длиной силовых кабелей.



Технические характеристики

Сварочный инвертор	ARC 630 (R13)
Напряжение питающей сети, В	380±15%, 50/60 Гц
Потребляемый ток, А	55
Диапазон регулирования сварочного тока MMA/TIG, А	40–590/–
Диаметр электрода, мм	1,6–6
Потребляемая мощность, кВА	27
Номинальное напряжение, I max А / В	590/44
ПВ при I max, %	60
Ток (ПВ 100%), А	457
Напряжение холостого хода, В	80
Потребление на холостом ходу, Вт	260
КПД, %	85
Коэффициент мощности	0,93
Класс изоляции	F
Степень защиты	IP21S
Габаритные размеры, мм	670×335×633
Вес, кг	53,2

Комплект поставки

Клемма заземления 500 А
Электрододержатель 500 А
Наконечник ОКС 75–90 (2 шт.)
Кабель 1×70, 3 м (2 шт.)



■ TIG

СВАРОЧНЫЕ ИНВЕРТОРЫ

Оборудование «Сварог» для аргонодуговой сварки постоянным током (TIG) отличается универсальностью, мобильностью, компактностью и простотой в эксплуатации. Некоторыми аппаратами можно производить ручную дуговую сварку покрытым электродом (MMA) и аргонодуговую сварку (TIG) от одного источника, что значительно расширяет область применения аппарата. Наличие бесконтактного поджига (для поджига дуги используется осциллятор, генерирующий высоковольтный высокочастотный импульс напряжения) позволяет профессионально сваривать титан и нержавеющую сталь.

Оборудование «Сварог» для аргонодуговой сварки постоянным током/переменным током (TIG AC/DC) обладает всеми преимуществами аппаратов аргонодуговой сварки постоянным током, позволяя при этом проводить качественные работы по сварке алюминия и его сплавов.

Краткое описание серии:

- превосходные сварочные характеристики благодаря использованию современной инверторной технологии;
- возможность ручной сварки покрытым электродом;
- возможность работы при перепадах напряжения до 20%;
- возможность использования блока водяного охлаждения горелки;
- режим импульсной сварки;
- степень защиты соответствует высоким стандартам IP21S и IP23.

Технические характеристики	Напряжение питающей сети, В	Потребляемая мощность, кВА	Напряжение холостого хода, В	Диапазон регулирования сварочного тока TIG/MMA, А	Толщина свариваемого металла, мм	Диаметр электрода, мм	Номинальное напряжение TIG/MMA, В	HOT START	DOWN SLOPE	ARC FORCE	2T/4T
TIG 165 (J86)	220±15%	6	63 / 10 (V.R.D.)	10–160/10–140	0,3–5	1,6–3,2	16,4/25,6	●	●	●	
TIG 180 II (R52)	220±15%	3,9	55	10–180/10–160	0,3–6	1,6–4	17,2/26,4	●			
TIG 180 P II (R53)	220±15%	3,9	55	10–180/10–150	0,3–6	1,6–3,2	17,2/26,4	●	●		
TIG 185 A (R108)	220±15%	3,9	55	10–180/10–160	0,3–6	1,6–4	17,2/26,4	●			
TIG 185 P (R101)	220±15%	3,9	56	5–180/5–180	0,3–6	1,6–4	17,2/27,2	●	●		
TIG 185 P DSP (R123)	220±15%	5,3	53	50–200/10–160	0,3–8	1,6–4	18/26,4	●	●	●	
TIG 200 P (R21)	220±15%	4,5	55	10–200/10–160	0,3–8	1,6–4	18/26,4	●	●		●
TIG 205 (J87)	220±15%	7,1	73 / 9 (V.R.D.)	10–200/10–160	0,3–8	1,6–4	18/26,4	●	●	●	
TIG 205 S (J88)	220±15%	7,1	63	10–200/–	0,3–8	-	18	●	●	●	
TIG 250 (R111)	220±15%	8,3	62	20–250/20–225	0,5–10	1,6–5	20/29	●	●	●	
TIG 300 S (R11101)	220±15%	6,3	42	20–300/–	0,5–12	-	22		●		
TIG 160 AC/DC (R57)	220±15%	3,3	45	10–160/10–160	0,5–8	1,6–4	16,4/26,4	●	●		●
TIG 200 P AC/DC (R60)	220±15%	4,6	56	10–200/10–200	0,5–10	1,6–5	18/28	●	●		●
TIG 250 (R22)	380±15%	8,3	54	10–250/10–225	0,5–10	1,6–5	20/29	●	●	●	
TIG 300 S (R23)	380±15%	8,3	42	20–300/–	0,3–12	-	22		●		
TIG 400 (J98)	380±15%	18	66	15–400/15–400	0,3–14	1,6–5	26/36	●	●		●
TIG 400 P D (J22)	380±15%	18	65	15–400/15–400	0,5–15	1,6–5	26/36	●	●		●
TIG 500 (J17)	380±15%	15	66	15–500/15–400	0,3–16	1,6–5	30/36	●	●		●
TIG 250P AC/DC (R62)	380±15%	6,3	42	10–250/10–250	0,5–12	1,6–6	20/30	●	●		●
TIG 315P AC/DC (R63)	380±15%	9	45	10–315/10–315	0,5–15	1,6–6	22,6/32,6	●	●		●
TIG 500P DSP AC/DC (J1210)	380±15%	21	66	10–500/10–400	0,3–16	1,6–6	32,6/36	●	●		●

TIG 165 (J86), TIG 205 (J87)

TIG 165 (J86) и TIG 205 (J87) — компактные и легкие инверторные сварочные аппараты для аргонодуговой сварки (TIG) и ручной дуговой сварки покрытым электродом (MMA).

Возможность использования аппаратов для двух видов работ весьма расширяет область их применения. Наличие высокочастотного поджига дуги на TIG сварке позволяет аккуратно и профессионально сваривать как титан и нержавеющую сталь, так и обычную низколегированную. Инверторы построены на базе IGBT транзисторов нового поколения по современной инверторной схеме. Данная технология позволяет получать максимальную мощность и длительное включение аппарата при его минимальных размерах и массе.

Аппараты имеют дополнительные функции, такие как горячий старт, спад тока 0-5 сек., продувка газом и пр., позволяющие более комфортно и безопасно работать. Данные сварочные аппараты можно эффективно использовать при различного рода монтажах, ремонте систем вентиляции и теплообменного оборудования. Аппарат будет полезен в ремонтных, реставрационных мастерских, автохозяйствах, на малых предприятиях и в быту.



Технические характеристики

Сварочный инвертор	TIG 165(J86)	TIG 205 (J87)
Напряжение питающей сети, В	220±15%, 50/60 Гц	220±15%, 50/60 Гц
Потребляемая мощность, кВА	6	7,1
Напряжение холостого хода, В	63 / 10 (V.R.D.)	73 / 9 (V.R.D.)
Диапазон регулирования сварочного тока TIG/MMA, А	10–160/10–140	10–200/10–160
Толщина свариваемого металла, мм	0,3–5	0,3–8
Диаметр электрода, мм	1,6–4	1,6–4
Номинальное напряжение TIG/MMA, В	16,4 / 25,6	18 / 26,4
ПВ при I max, %	60	60
Ток (ПВ 100%), А	100	155
Потребление на холостом ходу, Вт	40	40
Способ возбуждения дуги	Высокочастотный	Высокочастотный
КПД, %	85	85
Коэффициент мощности	0,7	0,7
Класс изоляции	F	F
Степень защиты	IP21S	IP21S
Время продувки газом после сварки, сек.	3	0–5
Габаритные размеры, мм	400×145×300	400×145×300
Вес, кг	7,4	7,8

Комплект поставки

Горелка WP–17(4 м) Комплект ЗИП Обратный кабель КГ 10×1 3 м Клемма заземления 200 А Наконечник ОКС 10–25 (1 шт.)	Горелка WP–26 Комплект ЗИП Обратный кабель КГ 16×1 3 м Клемма заземления 200 А Наконечник ОКС 10–25 (1 шт.)
--	---



TIG 180 II (R52), TIG 185 A (R108), TIG 185 P (R101)

TIG 180II (R52) в пластиковом, TIG 185A (R108) и TIG 185P (R101) в металлическом исполнении — компактные и легкие инверторные сварочные аппараты для арго-нодуговой сварки (TIG) и ручной дуговой сварки покрытым электродом (MMA). Аппарат TIG 185P (R101) дополнительно имеет функцию импульсной сварки. Возможность использования аппаратов для двух видов работ весьма расширяет область их применения. Наличие высокочастотного поджига дуги и импульсного режима на TIG сварке позволяет аккуратно и профессионально сваривать как титан и нержавеющую сталь, так и обычную низколегированную. Аппараты построены на базе MOSFET транзисторов нового поколения по современной инверторной схеме. Данная технология позволяет получать максимальную мощность и длительное включение аппарата при его минимальных размерах и массе. Аппараты имеют дополнительные функции, такие как горячий старт, регулируемый спад тока и пр., позволяющие более комфортно, качественно и безопасно работать. Данное сварочное оборудование можно эффективно использовать при различного рода монтажах, ремонте систем вентиляции и теплообмена, аппараты будут полезны в ремонтных, реставрационных мастерских, автохозяйствах, на малых предприятиях и в быту.



Технические характеристики

Сварочный инвертор	TIG 180 II (R52)	TIG 185 A (R108)	TIG 185 P (R101)
Напряжение питающей сети, В	220±15%, 50/60 Гц	220±15%, 50/60 Гц	220±15%, 50/60 Гц
Потребляемая мощность, кВА	3,9	3,9	3,9
Напряжение холостого хода, В	55	55	56
Диапазон регулирования сварочного тока TIG/MMA, А	10–180/10–160	10–180/10–160	5–180/5–160
Толщина свариваемого металла, мм	0,3–6	0,3–6	0,3–6
Диаметр электрода, мм	1,6–4	1,6–4	1,6–4
Номинальное напряжение TIG/MMA, В	17,2/26,4	17,2/26,4	17,2/26,4
ПВ при I max, %	60	60	60
Ток (ПВ 100%), А	140	140	140
Способ возбуждения дуги	Высокочастотный	Высокочастотный	Высокочастотный
КПД, %	85	85	85
Коэффициент мощности	0,93	0,93	0,93
Класс изоляции	В	В	В
Степень защиты	IP23	IP23	IP23
Время продувки газом после сварки, сек.	0–10	5	0–10
Габаритные размеры, мм	400×150×260	400×150×260	400×150×260
Вес, кг	8	9	9

Комплект поставки

Горелка WP–26
Комплект ЗИП
Обратный кабель КГ 16×1 3 м
Клемма заземления 200 А
Наконечник ОКС 10–25 (1 шт.)

Горелка WP–26 (4 м)
Комплект ЗИП
Обратный кабель КГ 16×1 3 м
Клемма заземления 200 А
Наконечник ОКС 10–25 (1 шт.)

Горелка WP–26 (4 м)
Комплект ЗИП
Обратный кабель КГ 16×1 3 м
Клемма заземления 200 А
Наконечник ОКС 10–25 (1 шт.)



TIG 180 P II (R53), TIG 185 P DSP (R123), TIG 200 P (R21)

TIG 180 P II (R53) — в пластиковом, TIG 185 P DSP (R123) и TIG 200P — в металлическом исполнении. Компактные и легкие инверторные сварочные аппараты полупрофессионального уровня с большим набором изменяемых вручную регулировок для аргонодуговой сварки (TIG) и ручной дуговой сварки покрытым электродом (MMA). У TIG 185 P DSP (R123) имеется сенсорная панель управления и цифровой индикатор параметров сварки. Возможность использования аппаратов для двух видов работ весьма расширяет область применения аппарата. Наличие высокочастотного поджига дуги и импульсного режима на TIG сварке позволяет аккуратно и профессионально сваривать как титан и нержавеющую сталь, так и обычную низколегированную. Аппарат построен на базе MOSFET транзисторов нового поколения по современной инверторной схеме. Данная технология позволяет получать максимальную мощность и длительное включение аппарата при его минимальных размерах и массе. Аппарат имеет дополнительные функции, такие как горячий старт, регулируемый спад тока и пр., позволяющие более комфортно качественно и безопасно работать. Данные сварочные аппараты можно эффективно использовать при различного рода монтажах, ремонте систем вентиляции и теплообменного оборудования, аппараты будут полезны в ремонтных, реставрационных мастерских, автохозяйствах, на малых предприятиях и в быту.



Технические характеристики

Сварочный инвертор	TIG 180 P II (R53)	TIG 185 P DSP (R123)	TIG 200 P (R21)
Напряжение питающей сети, В	220±15%, 50/60 Гц	220±15%, 50/60 Гц	220±15%, 50/60 Гц
Потребляемая мощность, кВА	3,9	5,3	4,5
Напряжение холостого хода, В	55	53	55
Диапазон регулирования сварочного тока TIG/MMA, А	10–180/10–150	10–200/10–160	10–200/10–160
Толщина свариваемого металла, мм	0,3–6	0,3–8	0,3–8
Диаметр электрода, мм	1,6–4	1,6–4	1,6–4
Номинальное напряжение TIG/MMA, В	17,2/26	18/26,4	18/26,4
ПВ при I max, %	60	60	60
Ток (ПВ 100%), А	140	150	150
Способ возбуждения дуги	Высокочастотный	Высокочастотный	Высокочастотный
КПД, %	85	85	85
Коэффициент мощности	0,93	0,93	0,93
Класс изоляции	В	F	В
Степень защиты	IP23	IP21S	IP23
Время продувки газом после сварки, сек.	0–10	0–20	1–5
Габаритные размеры, мм	376×172×304	400×150×260	425×205×355
Вес, кг	8,4	9	13,2

Комплект поставки

Горелка WP–26 (4 м)
Обратный кабель КГ 16×1
Клемма заземления 200 А
Наконечник ОКС 10–25 (1 шт.)

Горелка WP–26 (4 м)
Комплект ЗИП
Обратный кабель КГ 16×1 3 м
Клемма заземления 200 А
Наконечник ОКС 10–25 (1 шт.)

Горелка WP–26
Комплект ЗИП
Обратный кабель КГ 16×1 3 м
Клемма заземления 200 А
Наконечник ОКС 10–25 (1 шт.)



TIG 250 (R111), TIG 250 (R22)

TIG 250 (R111)/(R22) — небольшие инверторные сварочные аппараты профессионального уровня для аргонодуговой сварки (TIG) и ручной дуговой сварки покрытым электродом (MMA) оборудованы цифровым индикатором параметров сварки и большим набором ручных регулировок. Возможность использования аппаратов для двух видов работ весьма расширяет область применения аппарата. Наличие высокочастотного поджига дуги на TIG сварке позволяет аккуратно и профессионально сваривать как титан и нержавеющую сталь, так и обычную низколегированную. Аппараты построены на базе MOSFET транзисторов нового поколения по современной инверторной схеме. Данная технология позволяет получить максимальную мощность и длительное включение аппарата при его минимальных размерах и массе. Аппараты имеют дополнительные функции, такие как горячий старт, регулируемый спад тока, форсаж дуги и пр., позволяющие более комфортно, качественно и безопасно работать. Данные сварочные аппараты эффективно использовать при различного рода монтажах, ремонте систем вентиляции и теплообменного оборудования, аппараты будут полезны в ремонтных, реставрационных мастерских, автохозяйствах, на малых предприятиях и в быту.



Технические характеристики

Сварочный инвертор	TIG 250 (R111)	TIG 250 (R22)
Напряжение питающей сети, В	220±15%, 50/60 Гц	380±15%, 50/60 Гц
Потребляемая мощность, кВА	8,3	8,3
Напряжение холостого хода, В	62	54
Диапазон регулирования сварочного тока TIG/MMA, А	20–250/20–225	10–250/10–225
Толщина свариваемого металла, мм	0,5–10	0,3–10
Диаметр электрода, мм	1,6–4	1,6–4
Номинальное напряжение TIG/MMA, В	20/29	28,4/26,4
ПВ при I max, %	60	60
Ток (ПВ 100%), А	200	200
Способ возбуждения дуги	Высокочастотный	Высокочастотный
КПД, %	85	85
Кoeffициент мощности	0,93	0,93
Класс изоляции	F	F
Степень защиты	IP23	IP23
Время продувки газом после сварки, сек.	0–10	1-10
Габаритные размеры, мм	480×205×355	480×205×355
Вес, кг	19	18,5

Комплект поставки

Горелка QQ–300 (5 м)
Комплект ЗИП
Обратный кабель КГ 35×1 3 м
Клемма заземления 300 А
Наконечник ОКС 35–50 (1 шт.)

Горелка QQ–300 (5 м)
Обратный кабель КГ 25×1
Клемма заземления 300 А
Наконечник ОКС 35–50 (1 шт.)



TIG 205 S (J88), TIG 300 S (R11101), TIG 300 S (R23)

TIG 205S (J88), TIG 300S (R11101), TIG 300S (R23) — максимально простые компактные и легкие инверторные сварочные аппараты для аргонодуговой сварки (TIG). Наличие высокочастотного поджига дуги на TIG сварке позволяет аккуратно и профессионально сваривать как титан и нержавеющую сталь, так и обычную низколегированную. Аппараты имеют дополнительные функции высокочастотного поджига и продувки газом, позволяющие более комфортно и безопасно работать на нем. Данного типа сварочное оборудование эффективно использовать при различного рода монтажах, ремонте систем вентиляции и теплообменного оборудования, аппараты будут полезны в ремонтных, реставрационных мастерских, автохозяйствах, на малых предприятиях и в быту.



Технические характеристики

Сварочный инвертор	TIG 205 S (J88)	TIG 300 S (R11101)	TIG 300 S (R23)
Напряжение питающей сети, В	220±15%, 50/60 Гц	220±15%, 50/60 Гц	380±15%, 50/60 Гц
Потребляемая мощность, кВА	4,5	6,3	8,3
Напряжение холостого хода, В	63	42	42
Диапазон регулирования сварочного тока TIG/MMA, А	10–200/–	20–300/–	20–300/–
Толщина свариваемого металла, мм	0,3–8	0,5–12	0,3–12
Номинальное напряжение TIG/MMA, В	18	22	22
ПВ при I max, %	60	60	60
Ток (ПВ 100%), А	155	280	230
Способ возбуждения дуги	Высокочастотный	Высокочастотный	Высокочастотный
КПД, %	85	85	85
Кoeffициент мощности	0,93	0,93	0,93
Класс изоляции	F	F	F
Степень защиты	IP21S	IP23	IP23
Время продувки газом после сварки, сек.	3	5	5
Габаритные размеры, мм	400×145×300	480×205×355	480×205×355
Вес, кг	8	19	19

Комплект поставки

Горелка WP–26 (4 м)
Комплект ЗИП
Обратный кабель КГ 16×1 3 м
Клемма заземления 200 А
Наконечник ОКС 10–25 (1 шт.)

Горелка QQ–300 (5 м)
Обратный кабель КГ 25×1 3 м
Клемма заземления 300 А
Наконечник ОКС 35–50 (1 шт.)

Горелка QQ–300 (5 м)
Комплект ЗИП
Обратный кабель КГ 25×1 3 м
Клемма заземления 300 А
Наконечник ОКС 35–50 (1 шт.)



TIG 400 (J98), TIG 400 P D (J22), TIG 500 (J17)

Данная серия оборудования — промышленные инверторные сварочные аппараты профессионального уровня для аргонодуговой сварки (TIG) и ручной дуговой сварки покрытым электродом (MMA). У TIG 400 P D (J22) имеется возможность импульсной сварки TIG. Инверторы оборудованы цифровым индикатором параметров сварки и большим набором ручных регулировок. Возможность использования аппаратов для двух видов работ весьма расширяет область применения аппарата. Наличие высокочастотного поджига дуги на TIG сварке позволяет аккуратно и профессионально сваривать как титан и нержавеющую сталь, так и низколегированные стали, а функция импульсной сварки позволяет сваривать тонкие материалы. Аппараты построены на базе IGBT транзисторов нового поколения по современной инверторной схеме. Данная технология позволяет получать максимальную мощность и длительное включение аппарата. Инверторы имеют дополнительные функции, такие как горячий старт, регулируемый спад тока, 2Т и 4Т режим, дистанционное управление и пр., позволяющие более комфортно, качественно и безопасно работать на них. Данное оборудование эффективно использовать при различного рода монтажах, ремонте систем вентиляции и теплообменного оборудования, аппараты будут полезны в ремонтных, реставрационных мастерских, автохозяйствах, на малых предприятиях, а также на больших производствах с максимальной загрузкой сварочного цикла.



Технические характеристики

Сварочный инвертор	TIG 400 (J98)	TIG 400 P D (J22)	TIG 500 (J17)
Напряжение питающей сети, В	380±15%, 50/60 Гц	380±15%, 50/60 Гц	380±15%, 50/60 Гц
Потребляемая мощность, кВА	18	18	15
Напряжение холостого хода, В	66	65	66
Диапазон регулирования сварочного тока TIG/MMA, А	15–400/15–400	15–400/15–400	15–500/15–400
Толщина свариваемого металла, мм	0,5–15	0,5–15	0,5–17
Диаметр электрода, мм	1,6–6	1,6–6	1,6–6
Номинальное напряжение TIG/MMA, В	26/36	26/36	30/36
ПВ при I max, %	60	60	60
Ток (ПВ 100%), А	310	310	380
Способ возбуждения дуги	Высокочастотный	Высокочастотный	Высокочастотный
КПД, %	85	85	85
Коэффициент мощности	0,93	0,93	0,93
Класс изоляции	F	F	F
Степень защиты	IP21S	IP21S	IP21S
Время продувки газом после сварки, сек	5, 10, 15, 30	5, 10, 15, 30	5, 10, 15, 30
Габаритные размеры, мм	540×275×510	540×275×510	650×330×624
Вес, кг	32	32	38

Комплект поставки

Горелка QQ-300A (5 м, вода)
Обратный кабель КГ 35х1
Клемма заземления 500 А
Наконечник ОКС 35–50 (1 шт.)

Горелка WP-18 (5 м, вода)
Обратный кабель КГ 35х1
Клемма заземления 500 А
Наконечник ОКС 35–50 (1 шт.)

Горелка WP-12 (5 м, 7pin, вода)
Комплект ЗИП
Обратный кабель КГ 50х1 3 м
Клемма заземления 500 А
Наконечник ОКС 35–50 (1 шт.)



TIG 160 AC/DC (R57)

TIG 160 AC/DC — небольшой инверторный сварочный аппарат профессионального уровня для аргонодуговой сварки (TIG DC, TIG AC) и ручной дуговой сварки покрытым электродом (MMA), оборудованный цифровым индикатором параметров сварки и большим набором ручных регулировок. Возможность использования аппарата для двух видов работ весьма расширяет область применения аппарата. Наличие высокочастотного поджига дуги на TIG сварке, позволяет аккуратно и профессионально сваривать как титан и нержавеющую сталь, так и алюминиевые сплавы. Аппарат построен на базе MOSFET транзисторов нового поколения по современной инверторной схеме. Данная технология позволяет получать максимальную мощность и длительное включение аппарата при его минимальных размерах и массе. Аппарат имеет дополнительные функции, такие как горячий старт, регулируемый спад тока, 2Т и 4Т режим, дистанционное управление и пр., позволяющие более комфортно, качественно и безопасно работать на нем. Данный сварочный аппарат можно эффективно использовать при различного рода монтажах, ремонте систем вентиляции и теплообменного оборудования, аппарат будет полезен в ремонтных, реставрационных мастерских, автохозяйствах на малых предприятиях и в быту.



Технические характеристики

Сварочный инвертор	TIG 160 AC/DC (R57)
Напряжение питающей сети, В	220±15%, 50/60 Гц
Потребляемая мощность, кВА	3,3
Напряжение холостого хода, В	45
Диапазон регулирования сварочного тока TIG/MMA, А	10–160/10–160
Толщина свариваемого металла, мм	0,5–8
Диаметр электрода, мм	1,6–4
Номинальное напряжение TIG/MMA, В	16,4/26,4
ПВ при I max, %	60
Ток (ПВ 100%), А	120
Способ возбуждения дуги	Высокочастотный
КПД, %	85
Коэффициент мощности	0,93
Класс изоляции	F
Степень защиты	IP23
Время продувки газом после сварки, сек	2–10
Габаритные размеры, мм	480×240×330
Вес, кг	19

Комплект поставки

Горелка WP-17
Комплект ЗИП
Обратный кабель КГ 10х1 3 м
Клемма заземления 300 А
Наконечник ОКС 35–50 (1 шт.)



TIG 200 P AC/DC (R60), TIG 250P AC/DC (R62), TIG 315P AC/DC (R63)

Инверторные сварочные аппараты профессионального уровня TIG 200 P AC/DC (R60), TIG 250P AC/DC (R62), TIG 315P AC/DC (R63) для аргонодуговой сварки (TIG DC, TIG AC, TIG AC/DC PULSE) и ручной дуговой сварки покрытым электродом (MMA), оборудованные цифровым индикатором параметров сварки и большим набором ручных регулировок. Возможность использования аппаратов для двух видов работ весьма расширяет область их применения. Наличие высокочастотного поджига дуги на TIG сварке позволяет аккуратно и профессионально сваривать как титан и нержавеющую сталь, так и алюминиевые сплавы, а функция импульсной сварки позволяет сваривать тонкие материалы. Наличие расширенных возможностей по регулировке сварочного цикла обеспечивает высокое качество соединений и возможность работы с материалами с особыми свойствами. Аппараты построены на базе MOSFET транзисторов нового поколения по современной инверторной схеме. Данная технология позволяет получать максимальную мощность и длительное включение аппарата при его минимальных размерах и массе. Аппараты имеют дополнительные функции, такие как горячий старт, регулируемый спад тока, 2Т и 4Т режим, дистанционное управление и пр., позволяющие более комфортно, качественно и безопасно работать на них. Данные сварочные аппараты можно эффективно использовать при различного рода монтажах, ремонте систем вентиляции и теплообменного оборудования, аппараты будут полезны в ремонтных, реставрационных мастерских, автохозяйствах на малых предприятиях и в быту.



Технические характеристики

Сварочный инвертор	TIG 200 P AC/DC (R60)	TIG 250 P AC/DC (R62)	TIG 315 P AC/DC (R63)
Напряжение питающей сети, В	220±15%, 50/60 Гц	380±15%, 50/60 Гц	380±15%, 50/60 Гц
Потребляемая мощность, кВА	4,6	6,3	9
Напряжение холостого хода, В	56	42	45
Диапазон регулирования сварочного тока TIG/MMA, А	10–200/10–200	10–250/10–250	10–315/10–315
Толщина свариваемого металла, мм	0,5–10	0,5–12	0,5–15
Диаметр электрода, мм	1,6–4	1,6–5	1,6–6
Номинальное напряжение TIG/MMA, В	18/28	20/30	22,6/32,6
ПВ при I max, %	60	60	60
Ток (ПВ 100%), А	160	200	250
Способ возбуждения дуги	Высокочастотный	Высокочастотный	Высокочастотный
КПД, %	85	85	85
Коэффициент мощности	0,93	0,93	0,93
Класс изоляции	В	В	В
Степень защиты	IP23	IP23	IP23
Время продувки газом после сварки, сек	0–10	0–10	0–10
Габаритные размеры, мм	493×330×320	560×365×355	560×365×355
Вес, кг	20	30	37

Комплект поставки

Горелка WP–26
Комплект ЗИП
Обратный кабель КГ 16×1 3 м
Клемма заземления 300 А
Наконечник ОКС 35–50 (1 шт.)

Горелка WP–26
Комплект ЗИП
Обратный кабель КГ 16×1 3 м
Клемма заземления 300 А
Наконечник ОКС 35–50 (1 шт.)

Горелка WP–18
Комплект ЗИП
Обратный кабель КГ 35×1 3 м
Клемма заземления 300 А
Наконечник ОКС 35–50 (1 шт.)



TIG 500 P DSP AC/DC (J1210)

TIG 500 P DSP AC/DC — промышленный инверторный сварочный аппарат профессионального уровня для аргонодуговой сварки (TIG DC, TIG AC, TIG AC/DC PULSE) и ручной дуговой сварки покрытым электродом (MMA), оборудованный цифровым индикатором параметров сварки и максимально расширенной сенсорной панелью управления с синергетическим алгоритмом управления. Возможность использования аппарата для двух видов работ весьма расширяет область применения аппарата. Наличие высокочастотного поджига дуги на TIG сварке позволяет аккуратно и профессионально сваривать как титан и нержавеющую сталь, так и алюминиевые сплавы, а функция импульсной сварки позволяет сваривать тонкие материалы. Аппарат построен на базе IGBT транзисторов нового поколения по современной инверторной схеме. Аппарат имеет дополнительные функции, такие как горячий старт, регулируемый спад тока, 2Т и 4Т режим, дистанционное управление и пр., позволяющие более комфортно, качественно и безопасно работать на нем. Данный сварочный аппарат можно эффективно использовать в ремонтных, реставрационных мастерских, автохозяйствах на малых предприятиях, а также на крупных производственных объектах с максимальной загрузкой сварочного цикла.



Технические характеристики

Сварочный инвертор	TIG 500 P DSP AC/DC (J1210)
Напряжение питающей сети, В	380±15%, 50/60 Гц
Потребляемая мощность, кВА	21
Напряжение холостого хода, В	66
Диапазон регулирования сварочного тока TIG/MMA, А	10–500/10–400
Толщина свариваемого металла, мм	0,3–16
Диаметр электрода, мм	1,6–6
Номинальное напряжение TIG/MMA, В	32,6/36
ПВ при I max, %	60
Ток (ПВ 100%), А	390
Способ возбуждения дуги	Высокочастотный
КПД, %	85
Коэффициент мощности	0,85
Класс изоляции	Н
Степень защиты	IP21S
Время продувки газом после сварки, сек.	0–20
Габаритные размеры, мм	600×323×751
Вес, кг	54

Комплект поставки

Горелка WP–12 (5 м, 7 pin)
Комплект ЗИП
Обратный кабель КГ 50×1 3 м
Клемма заземления 500 А
Наконечник ОКС 35–50 (1 шт.)



СВАРОЧНЫЕ ИНВЕРТОРЫ

MIG

Оборудование «Сварог» для сварки в среде защитных газов (MIG/MAG) — это передовая инверторная технология. Она проста в управлении и у нее высокая производительность, что дает максимальную эффективность применения в ремонтных и монтажных работах, в строительстве и промышленности. Оборудование «Сварог» для сварки MIG/MAG предназначено для профессионалов, предъявляющих строгие требования к качеству.

- Краткое описание серии:
- превосходные сварочные характеристики благодаря использованию современной инверторной технологии;
 - стабильная дуга;
 - информация о параметрах сварки отображается на цифровом дисплее;
 - наличие кнопки холостой прокрутки (без газа) для установки проволоки в подающий механизм;
 - легкий поджиг дуги, начало сварки одним касанием и защита от перегрева;
 - возможность ручной сварки покрытым электродом (MMA);
 - возможность работы при перепадах напряжения до 20%;
 - возможность использования блока водяного охлаждения горелки;
 - степень защиты соответствует высоким стандартам IP21S и IP23.

Технические характеристики	Напряжение питающей сети, В	Потребляемая мощность, кВт	Потребляемый ток, А	Сварочный ток MIG/MMA, А	Диаметр электрода, мм	Диапазон рабочего напряжения, В	Напряжение холостого хода, В	HOT START	2T/4T	PUSH / PULL горелка
MIG 160 (J35)	220±15%	6,9	32	30–160/10–160	1,5–3,2	15,5–26,4	53	●		
MIG 200 Y (J03)	220±15%	8,0	36	50–200/–	–	16,5–24	50			
MIG 2000 (J66)	220±15%	8,3	38	25–200/10–200	1,5–5	11,5–28	52	●		●
MIG 250 (J46)	220±15%	10,8	49	10–250/30–250	1,5–5	15,5–30	70	●		
MIG 2500 (J67)	220±15%	10,8	49	30–250/20–250	1,5–5	15,5–30	56,2	●		●
MIG 2500 (J73)	220±15%	12,2	51	30–250/10–250	1,5–5	15,5–30	56,2	●		
MIG 2500 (J92) 220B	220±15%	12,6	55	25–250/10–250	1,6–5	15,5–30	51	●	●	●
MIG 250 Y (J04)	380±15%	9,2	14	50–250/–	–	16,5–26,5	50			
MIG 2500 (J92) 380B	380±15%	12,6	49	25–250/10–250	5	15,5–30	51	●	●	●
MIG 250 F (J33)	380±15%	8,6	14	50–250/–	–	16,5–26,6	50			
MIG 350 (J1601)	380±15%	14	21	50–350/–	–	16,5–31,5	55			
MIG 3500 (J72)	380±15%	15	22,9	50–350/20–350	1,5–6	16,5–34	65	●	●	
MIG 3500 (J93)	380±15%	15	22,9	50–350/20–350	1,5–6	15–38	60	●		●
MIG 500 DSP (J06)	380±15%	23,4	37	60–500/–	–	16–48	60	●	●	
MIG 5000 (J91)	380±15%	24,6	34	50–500/20–500	1,5–6	15–44	75	●	●	

MIG 160 (J35), MIG 250 (J46)

Инверторные сварочные аппараты предназначены для полуавтоматической сварки в среде защитного газа (MIG / MAG), с возможностью ручной дуговой сварки покрытыми электродами (MMA), а также полуавтоматической сварки порошковой проволокой (FCAW). Аппараты построены на базе IGBT транзисторов нового поколения по современной инверторной схеме. Данная технология позволяет получать максимальную мощность и длительное включение аппарата при его минимальных размерах и массе. Аппараты имеют дополнительные функции, такие как горячий старт, прогон проволоки, дожигание сварочной проволоки и пр., позволяющие более комфортно качественно и безопасно работать на нем. Легкие и компактные сварочные инверторы изготавливаются в однокорпусном исполнении со встроенным двухроликвым подающим механизмом. Возможность ручной дуговой сварки делает аппараты более универсальными и удобными в применении. Электронная схема управления включает в себя уникальную систему контроля сварочных динамических характеристик; обеспечивает стабильность горения дуги, низкий уровень разбрызгивания металла, прекрасную форму шва, высокую эффективность сварки. Возможность изменения полярности подключения делает аппарат пригодным для качественной сварки самозащитной порошковой проволокой без защитного газа.



Технические характеристики

Сварочный инвертор	MIG 160 (J35)	MIG 250 (J46)
Напряжение питающей сети, В	220±15, 50/60 Гц	220±15, 50/60 Гц
Потребляемая мощность, кВт	6,9	10,8
Сварочный ток MIG/MMA, А	30–160/10–160	10–250/30–250
Диаметр электрода, мм	1,5–4	1,5–5
Диапазон рабочего напряжения, В	15,5–26,4	15,5–30
Напряжение холостого хода, В	53	70
Скорости подачи проволоки, м/мин	1,5–14	1,5–17,5
Диаметр сварочной проволоки, мм	0,6 / 0,8 / 0,9	0,6 / 0,8 / 0,9 / 1,0
Допустимый вес катушки, кг	5	15
Расположение подающего устройства/катушки/ количество роликов, шт.	встроенное / внутри /2	встроенное / внутри /2
ПВ при I max, %	60	60
Ток (ПВ 100%), А	100	194
КПД, %	85	85
Коэффициент мощности	0,93	0,72
Класс изоляции	F	F
Степень защиты	IP21S	IP21S
Габаритные размеры, мм	480×230×360	580×280×450
Вес, кг	18	24

Комплект поставки

Горелка MB 15AK (3 м)
Обратный кабель КГ 16×1 3 м
Клемма заземления
Кабельный наконечник OKC 10–25
Комплект и наконечников

Горелка MB 24KDE (3 м)
Обратный кабель КГ 25×1 3 м
Клемма заземления
Кабельный наконечник OKC 35–50
Комплект наконечников



MIG 200 Y (J03), MIG 250 Y (J04)

Инверторные сварочные аппараты, предназначенные для полуавтоматической сварки в среде защитного газа (MIG / MAG). Аппараты построены на базе IGBT транзисторов нового поколения по современной инверторной схеме. Данная технология позволяет получать максимальную мощность и длительное включение аппарата при его минимальных размерах и массе. Инверторы имеют дополнительные функции, такие как прогон проволоки, дожигание сварочной проволоки и пр., позволяющие более комфортно, качественно и безопасно работать на них. Легкие и компактные сварочные аппараты изготавливаются в корпусе с выносной катушкой со встроенным двухроликowym подающим механизмом. Электронная схема управления включает в себя уникальную систему контроля сварочных динамических характеристик; обеспечивает стабильность горения дуги, низкий уровень разбрызгивания металла, прекрасную форму шва, высокую эффективность сварки. Выносная ось катушки позволяет применять сварочную проволоку в евро-катушках до 15 кг.



Технические характеристики

Сварочный инвертор	MIG 200 Y (J03)	MIG 250 Y (J04)
Напряжение питающей сети, В	220±15, 50/60 Гц	380±15, 50/60 Гц
Потребляемая мощность, кВА	8,0	9,2
Сварочный ток MIG/MMA, А	50–200/–	50–250/–
Диапазон рабочего напряжения, В	16,5–24	16,5–26,5
Напряжение холостого хода, В	50	50
Скорости подачи проволоки, м/мин	2–15	2–15
Диаметр сварочной проволоки, мм	0,6/0,8/1,0	0,6/0,8/1,0
Допустимый вес катушки, кг	15	15
Расположение подающего устройства/катушки/ количество роликов, шт.	встроенное/снаружи / 2	встроенное/снаружи / 2
ПВ при I max, %	60	60
Ток (ПВ 100%), А	160	194
КПД, %	85	85
Коэффициент мощности	0,85	0,85
Класс изоляции	F	B
Степень защиты	IP21	IP21
Габаритные размеры, мм	500×263×430	510×273×440
Вес, кг	25	26,5

Комплект поставки

Горелка Ergoplus 15AK (3 м)
Обратный кабель КГ 25×1 3 м
Клемма заземления
Кабельный наконечник ОКС 35–50
Комплект наконечников
Редуктор с подогревом
Шланг газовый 3 м



Горелка Ergoplus 24 AK (3 м)
Обратный кабель КГ 25×1 3 м
Клемма заземления
Кабельный наконечник ОКС 35–50
Комплект наконечников
Редуктор с подогревом
Шланг газовый 3 м



MIG 2000 (J66), MIG 2500 (J67)

Промышленные инверторные сварочные аппараты, предназначенные для механизированной сварки в среде защитного газа (MIG / MAG), с возможностью ручной дуговой сварки покрытыми электродами (MMA), а также полуавтоматической сварки порошковой проволокой (FCAW). Данные инверторы построены на базе IGBT транзисторов нового поколения по современной инверторной схеме. Такая технология позволяет получать максимальную мощность и длительное включение аппарата при его минимальных размерах и массе. Аппараты имеют дополнительные функции, такие как горячий старт, прогон проволоки, выходное напряжение 36 В для подогревателя редуктора, дожигание сварочной проволоки и пр., позволяющие более комфортно, качественно и безопасно работать на них. Инверторы изготавливаются в моноблочном исполнении со встроенным двухроликowym подающим механизмом. Аппараты устанавливаются на тележки с поворотными колесами, на которых имеется площадка для установки стандартного баллона с газом. Передняя панель аппаратов выполнена с двумя цифровыми дисплеями, отображающими сварочные параметры. Возможность ручной дуговой сварки делает их более универсальными и удобными в применении. Электронная схема управления включает в себя уникальную систему контроля сварочных динамических характеристик; обеспечивает стабильность горения дуги, низкий уровень разбрызгивания металла, прекрасную форму шва, высокую эффективность сварки. Возможность изменения полярности подключения делает аппараты пригодными для качественной сварки самозащитной порошковой проволокой без защитного газа.



Технические характеристики

Сварочный инвертор	MIG 2000 (J66)	MIG 2500 (J67)
Напряжение питающей сети, В	220±15, 50/60 Гц	220±15, 50/60 Гц
Потребляемая мощность, кВА	8,3	10,8
Сварочный ток MIG/MMA, А	25–200/10–200	30–250/20–250
Диаметр электрода, мм	1,5–4	1,5–5
Диапазон рабочего напряжения, В	11,5–28	15,5–30
Напряжение холостого хода, В	52	57
Скорости подачи проволоки, м/мин	1,5–16	1,5–16
Диаметр сварочной проволоки, мм	0,6 / 0,8 / 0,9 / 1,0	0,6 / 0,8 / 0,9 / 1,0
Допустимый вес катушки, кг	15	15
Расположение подающего устройства/катушки/ количество роликов, шт.	встроенное / внутри /2	встроенное / внутри /2
ПВ при I max, %	60	60
Ток (ПВ 100%), А	155	194
КПД, %	85	85
Коэффициент мощности	0,7	0,85
Класс изоляции	F	F
Степень защиты	IP21S	IP21S
Габаритные размеры, мм	880×296×616	880×296×616
Вес, кг	45	47

Комплект поставки

Горелка MB 15AK (3 м)
Обратный кабель КГ 25×1 3 м
Клемма заземления
Кабельный наконечник ОКС 35–50
Комплект наконечников
Редуктор с подогревом
Шланг газовый 3 м
Комплект колес
Площадка под баллон



Горелка MB 24KDE (3 м)
Обратный кабель КГ 25×1 3 м
Клемма заземления
Кабельный наконечник ОКС 35–50
Комплект наконечников
Редуктор с подогревом
Шланг газовый 3 м
Комплект колес
Площадка под баллон



MIG 2500 (J92), MIG 3500 (J93)

MIG 2500(J92) и MIG 3500(J93) — инверторные сварочные аппараты, предназначенные для полуавтоматической сварки в среде защитного газа (MIG / MAG), с возможностью ручной дуговой сварки покрытыми электродами (MMA), а также полуавтоматической сварки порошковой проволокой (FCAW); отдельная функция TIG сварки у модели MIG 3500(J93). Аппараты построены на базе IGBT транзисторов нового поколения по современной инверторной схеме. Данная технология позволяет получать максимальную мощность и длительное включение аппарата при его минимальных размерах и массе. Аппараты имеют дополнительные функции, такие как горячий старт, прогон проволоки, выходное напряжение 36 В для подогревателя редуктора, дожигание сварочной проволоки и пр., позволяющие более комфортно, качественно и безопасно работать. Инверторы изготавливаются в однокорпусном исполнении со встроенным, двухроликовым (MIG 2500(J92)) и четырёхроликовым (MIG 3500(J93)) подающими механизмами. Инверторы устанавливаются на тележку с поворотными колесами, имеющую площадку для установки стандартного баллона с газом. Передняя панель аппаратов выполнена с двумя цифровыми дисплеями, отображающими сварочные параметры. Электронная схема управления включает в себя уникальную систему контроля сварочных динамических характеристик; обеспечивает стабильность горения дуги, низкий уровень разбрызгивания металла, прекрасную форму шва, высокую эффективность сварки. Возможность изменения полярности подключения, делает аппарат пригодным для качественной сварки самозащитной порошковой проволокой без защитного газа.

Технические характеристики

Сварочный инвертор	MIG 2500 (J92)	MIG 2500 (J92)	MIG 3500 (J93)
Напряжение питающей сети, В	220±15, 50/60 Гц	380±15, 50/60 Гц	380±15, 50/60 Гц
Потребляемая мощность, кВА	12,6	12,6	15
Сварочный ток MIG/MMA, А	25–250/10–250	25–250/10–250	50–350/20–350
Диаметр электрода, мм	1,6-5	1,6-5	1,5–6
Диапазон рабочего напряжения, В	15,5–30	15,5–30	15–38
Напряжение холостого хода, В	51	51	60
Скорости подачи проволоки, м/мин	1,5–16	1,5–16	1,5–15
Диаметр сварочной проволоки, мм	0,6 / 0,8 / 0,9 / 1,0	0,6 / 0,8 / 0,9 / 1,0	0,8 / 0,9 / 1,0 / 1,2
Допустимый вес катушки, кг	15	15	15
Расположение подающего устройства/катушки/ количество роликов, шт.	встроенное/внутри/2	встроенное/внутри/2	встроенное/внутри/4
ПВ при I max, %	60	60	60
Ток (ПВ 100%), А	190	190	270
КПД, %	85	85	85
Коэффициент мощности	0,7	0,7	0,93
Класс изоляции	F	F	F
Степень защиты	IP21S	IP21S	IP21S
Габаритные размеры, мм	880×296×616	880×296×616	900×400×670
Вес, кг	47	47	51

Комплект поставки

Горелка MB 24 KDE (3 м)
Обратный кабель КГ 25×1 3 м
Клемма заземления
Кабельный наконечник ОКС 35–50
Комплект наконечников
Редуктор с подогревом
Шланг газовый 3 м

Горелка MB 24 KDE (3 м)
Обратный кабель КГ 25×1 3 м
Клемма заземления
Кабельный наконечник ОКС 35–50
Комплект наконечников
Редуктор с подогревом
Шланг газовый 3 м

Горелка MB 36 KD (3 м)
Обратный кабель КГ 50×1 3 м
Клемма заземления
Кабельный наконечник ОКС 35–50
Комплект наконечников
Редуктор с подогревом
Шланг газовый 3 м



MIG 250 F (J33), MIG 350 (J1601), MIG 500 DSP (J06)

Инверторные сварочные аппараты MIG 250 F (J33), MIG 350 (J1601) и MIG 500 DSP (J06) предназначены для механизированной сварки в среде защитных и активных газов (MIG / MAG). Аппараты построены на базе IGBT транзисторов нового поколения по современной инверторной схеме. Данная технология позволяет получать максимальную мощность и длительное включение аппарата при его минимальных размерах и массе. Аппараты имеют дополнительные функции, такие как прогон проволоки, дожигание сварочной проволоки и пр., позволяющие более комфортно, качественно и безопасно работать. Аппарат MIG 500 DSP (J06) имеет синергетическое управление. Практичные и мобильные сварочные инверторы изготавливаются в декомпактном исполнении, в корпусе с выносным двухроликовым (MIG 250 F (J33)) и четырехроликовым (MIG 350 (J1601) и MIG 500 DSP (J06)) подающими устройствами. Электронная схема управления включает в себя уникальную систему контроля сварочных динамических характеристик; обеспечивает стабильность горения дуги, низкий уровень разбрызгивания металла, прекрасную форму шва, высокую эффективность сварки. Компановка аппарата позволяет увеличивать радиус его действия, не передвигая источники питания, выносная ось катушки позволяет применять сварочную проволоку в еврокатушках до 15 кг.

Технические характеристики

Сварочный инвертор	MIG 250 F (J33)	MIG 350 (J1601)	MIG 500 DSP (J06)
Напряжение питающей сети, В	380±15, 50/60 Гц	380±15, 50/60 Гц	380±15, 50/60 Гц
Потребляемая мощность, кВА	8,6	14	23,4
Сварочный ток MIG/MMA, А	50–250/–	50–350/–	60–500/–
Диапазон рабочего напряжения, В	16,5–26,6	16,5–31,5	16–48
Напряжение холостого хода, В	50	60	73
Скорости подачи проволоки, м/мин	1,5–17,5	1,5–18	1,5–18
Диаметр сварочной проволоки, мм	0,8 / 1,0	0,8 / 1,0 / 1,2	1,0 / 1,2 / 1,6
Допустимый вес катушки, кг	15	15	15
Расположение подающего устройства/катушки/ количество роликов, шт	выносное/снаружи/2	выносное/снаружи/4	выносное/снаружи/4
ПВ при I max, %	60	60	60
Ток (ПВ 100%), А	190	270	385
КПД, %	85	85	85
Коэффициент мощности	0,93	0,93	0,93
Класс изоляции	F	F	F
Степень защиты	IP21	IP21S	IP21S
Габаритные размеры, мм	500×230×420	570×285×470	640×330×620
Вес, кг	19,5	29 источник	45 источник

Комплект поставки

Горелка MB 24KDE (3 м)
Обратный кабель КГ 25×1 3 м
Клемма заземления
Кабельный наконечник ОКС 35–50
Комплект наконечников
Редуктор с подогревом
Жгут кабелей 4 м: управления КРШУ 7×1, силовой КГ 25×1
Шланг газовый

Горелка MB 36KDE (3 м)
Обратный кабель КГ 50×1
Клемма заземления
Кабельный наконечник ОКС 35–50
Комплект роликов и наконечников
Редуктор с подогревом
Жгут кабелей 4 м: управления КРШУ 7×1, силовой КГ 35×1
Шланг газовый

Горелка MS 450 (3 м)
Обратный кабель КГ 50×1 3м
Клемма заземления
Кабельный наконечник ОКС 35–50
Комплект роликов и наконечников
Редуктор с подогревом
Шланг газовый 3 м



MIG 2500 (J73), MIG 3500 (J72), MIG 5000 (J91)

Инверторные сварочные аппараты, предназначенные для полуавтоматической сварки в среде защитного газа (MIG / MAG), с возможностью ручной дуговой сварки покрытыми электродами (MMA), а также полуавтоматической сварки порошковой проволокой (FCAW). Аппараты построены на базе IGBT транзисторов нового поколения по современной инверторной схеме. Данная технология позволяет получать максимальную мощность и длительное включение аппарата при его минимальных размерах и массе. Аппараты имеют дополнительные функции, такие как горячий старт, прогон проволоки, газ тест, регулировка индуктивности, дожигание сварочной проволоки и пр., позволяющие более комфортно качественно и безопасно работать на них. Сварочные инверторы серии «Турель» изготавливаются в декомпактном исполнении с выносным четырехроликовым подающим механизмом на турели. Аппараты устанавливаются на тележку с поворотными колесами и имеют площадку для установки стандартного баллона с газом, также на тележке предусмотрен встроенный ящик для аксессуаров. Передняя панель аппарата выполнена с двумя цифровыми дисплеями, отображающими сварочные параметры. Возможность ручной дуговой сварки делает их более универсальными и удобными в применении. Электронная схема управления включает в себя уникальную систему контроля сварочных динамических характеристик; обеспечивает стабильность горения дуги, низкий уровень разбрызгивания металла, прекрасную форму шва, высокую эффективность сварки. Возможность изменения полярности подключения, делает инверторы пригодными для качественной сварки самозащитной порошковой проволокой без защитного газа.

Технические характеристики

Сварочный инвертор	MIG 2500 (J73)	MIG 3500 (J72)	MIG 5000 (J91)
Напряжение питающей сети, В	220±15, 50/60 Гц	380±15, 50/60 Гц	380±15, 50/60 Гц
Потребляемая мощность, кВА	12,2	15	24,6
Сварочный ток MIG/MMA, А	30–250/10–250	50–350/20–350	50–500/20–500
Диаметр электрода, мм	1,5–5	1,5–6	1,5–6
Диапазон рабочего напряжения, В	15,5–30	16,5–34	15–44
Напряжение холостого хода, В	56,5	65	75
Скорости подачи проволоки, м/мин	1,5–16	1,5–16	1,5–18
Диаметр сварочной проволоки, мм	0,6 / 0,8 / 0,9 / 1,0	0,8 / 1,0 / 1,2	1,0 / 1,2 / 1,6
Допустимый вес катушки, кг	15	15	15
Расположение подающего устройства/катушки/ количество роликов, шт.	турель/снаружи/4	турель/снаружи/4	турель/снаружи/4
ПВ при I max, %	60	60	60
Ток (ПВ 100%), А	194	271	390
КПД, %	85	85	85
Коэффициент мощности	0,72	0,93	0,93
Класс изоляции	F	F	F
Степень защиты	IP21S	IP21S	IP21S
Габаритные размеры, мм	595×285×324	595×285×470	595×285×543
Вес, кг	26 источник	29 источник	45 источник

Комплект поставки

Горелка MB 24 (3 м)
Обратный кабель КГ50×1 3 м
Клемма заземления
Кабельный наконечник ОКС 35–50
Комплект роликов и наконечников
Жгут кабелей 4 м: управления КРШУ 7×1
Силовой КГ 50×1
Шланг газовый



Горелка MB 36KDE (3 м)
Обратный кабель КГ50×1 3 м
Клемма заземления
Кабельный наконечник ОКС 35–50
Комплект роликов и наконечников
Жгут кабелей 4 м
Кабель управления КРШУ 7×1,
силовой КГ 50×1
Шланг газовый



Горелка MS 450 (3 м)
Обратный кабель КГ 70×1 3 м
Клемма заземления
Кабельный наконечник ОКС 70–95
Комплект роликов и наконечников
Жгут кабелей 4 м: управления КРШУ 7×1, силовой КГ 70×1
Шланг газовый



СВАРОЧНЫЕ ИНВЕРТОРЫ

CUT

Аппараты «Сварог» для воздушно-плазменной резки (CUT) производятся с использованием самых современных инверторных технологий. Позволяют проводить работы по плазменной резке углеродистой, нержавеющей стали, меди, алюминия и др. металлов, при этом не требуют больших затрат энергии, обладают высоким КПД и производительностью. Все аппараты потребляют от 100 до 200 л/мин в зависимости от настроек.

Краткое описание:

- превосходные характеристики резки благодаря использованию современной инверторной технологии;
- возможность работы при перепадах напряжения до 20%;
- высокочастотный поджиг дуги;
- степень защиты соответствует высоким стандартам IP21S и IP23.

Технические характеристики	Напряжение питающей сети, В	Потребляемая мощность, кВА	Диапазон регулирования тока резки, А	Номинальное напряжение, В	Максимальная толщина разрезаемого металла, мм
CUT 40 B (R34)	220±10%	6	20–40	96	12
CUT 40 II (R56)	220±10%	4,8	20–40	96	12
CUT 70 (R33)	380±10%	11	20–60	108	20
CUT 100 (J78)	380±10%	19,6	20–100	120	30
CUT 160 (J47)	380±10%	29	30–160	144	50

CUT 40 В (R34), CUT 40 II (R56)

CUT 40 В (R34) и CUT 40 II (R56) — это малогабаритные простые в использовании и легкие инверторные аппараты для выполнения раскроя тонколистового металла (практически любого токопроводящего материала). Аппараты построены на базе MOSFET транзисторов нового поколения по современной инверторной схеме. Данная технология позволяет получать максимальную мощность и длительное включение аппарата при его минимальных размерах и массе. Интерфейс аппаратов отличается исключительной простотой подключения горелки (евроразъем) и эргономичностью панели управления. Аппараты неприхотливы к условиям эксплуатации и не требуют высокой квалификации оператора, имеют высокочастотный поджиг дуги (HF). Предназначены для воздушно-плазменной резки всех видов сталей, а также меди, алюминия и их сплавов. Плазменная резка значительно экономичнее, эффективнее и безопаснее по сравнению с газовой или другими способами термического раскроя. Для осуществления процесса не используются горючие газы и баллоны с кислородом, а только сжатый воздух под давлением. Это делает процесс резки металла взрывобезопасным и доступным для бытового применения. CUT 40 В (R34) выпускается в металлическом исполнении, CUT 40 II (R56) — в исполнении из высококачественного огнеупорного ABS пластика.



Технические характеристики

Сварочный инвертор	CUT 40 В (R34)	CUT 40 II (R56)
Напряжение питающей сети, В	220±10%, 50/60 ГЦ	220±10%, 50/60 ГЦ
Потребляемая мощность, кВА	6	6
Диапазон регулирования тока резки, А	20–40	20–40
Номинальное напряжение, В	96	96
ПВ при I max, %	60	60
Ток (ПВ 100%), А	32	30
КПД, %	85	85
Коэффициент мощности	0,93	0,93
Класс изоляции	В	В
Степень защиты	IP23	IP23
Способ возбуждения дуги	высокочастотный	высокочастотный
Объем подачи сжатого воздуха, м³/мин	0,17	0,17
Объем ресивера компрессора, л	30	30
Максимальная толщина разрезаемого металла, мм	12	12
Габаритные размеры, мм	425×205×355	376×172×304
Вес, кг	12,6	8,6

Комплект поставки

Плазмотрон СВ–50 (6 м)
Обратный кабель КГ 1×6 3 м
Кабельный наконечник ОКС 10–25
Клемма заземления
Комплект расходников
Фильтр–регулятор
Манометр
Расходомер
Шланг возд (Ø 6 мм) – 3 м
Ключ плазмотрона
Крепежные элементы
Комплект расходных материалов



Плазмотрон РТ–31 (5 м)
Клемма заземления с кабелем КГ 1×6 3 м
Фильтр–регулятор с осушителем
Манометр
Газовый шланг (Ø 6 мм) –1,5 м
Ключ плазмотрона
Крепежные элементы
Комплект расходных материалов

CUT 70 (R33), CUT 100 (J78), CUT 160 (J47)

CUT 70, CUT 100, CUT 160 — это профессиональные инверторные аппараты для выполнения раскроя тонколистового металла (практически любого токопроводящего материала). Аппараты построены на базе MOSFET транзисторов нового поколения по современной инверторной схеме. Данная технология позволяет получать максимальную мощность и длительное включение аппарата при его минимальных размерах и массе. Интерфейс аппаратов отличается исключительной простотой подключения горелки (евроразъем) и эргономичностью панели управления с цифровым индикатором рабочих параметров. Аппараты неприхотливы к условиям эксплуатации и не требуют высокой квалификации оператора, имеют высокочастотный поджиг дуги (HF). Предназначены для воздушно-плазменной резки всех видов сталей, а также меди, алюминия и их сплавов. Плазменная резка значительно экономичнее, эффективнее и безопаснее по сравнению с газовой или другими способами термического раскроя. Для осуществления процесса не используются горючие газы и баллоны с кислородом, а только сжатый воздух под давлением. Это делает процесс резки металла взрывобезопасным и доступным для применения.



Технические характеристики

Сварочный инвертор	CUT 70 (R33)	CUT 100 (J78)	CUT 160 (J47)
Напряжение питающей сети, В	380±10%, 50/60 ГЦ	380±10%, 50/60 ГЦ	380±10%, 50/60 ГЦ
Потребляемая мощность, кВА	11	19,6	29
Диапазон регулирования тока резки, А	20–60	20–100	30–160
Номинальное напряжение, В	108	120	144
ПВ при I max, %	60	100	60
Ток (ПВ 100%), А	45	100	120
КПД, %	85	88	88
Коэффициент мощности	0,93	0,8	0,8
Класс изоляции	В	F	F
Степень защиты	IP23	IP21S	IP21S
Способ возбуждения дуги	высокочастотный	высокочастотный	высокочастотный
Объем подачи сжатого воздуха, м³/мин	0,25	0,4	0,8
Объем ресивера компрессора, л	50	80	100
Максимальная толщина разрезаемого металла, мм	20	30	50
Габаритные размеры, мм	540×215×360	610×325×575	610×325×575
Вес, кг	21	46	50

Комплект поставки

Плазмотрон А–81 (6 м)
Обратный кабелем КГ 1×16 3 м
Кабельный наконечник ОКС 10–25
Клемма заземления
Комплект расходников
Фильтр–регулятор
Манометр
Расходомер
Шланг возд (Ø 6 мм) – 3 м
Ключ плазмотрона
Крепежные элементы



Плазмотрон А–101 (6 м)
Обратный кабелем КГ 1×16 3 м
Кабельный наконечник ОКС 35–50
Клемма заземления
Комплект расходников
Фильтр–регулятор
Манометр
Расходомер
Шланг возд (Ø 6 мм) – 3 м
Ключ плазмотрона
Крепежные элементы



Плазмотрон А–141 (6 м)
Обратный кабелем КГ 1×25 3 м
Кабельный наконечник ОКС 35–50
Клемма заземления
Комплект расходников
Фильтр–регулятор
Манометр
Расходомер
Шланг возд (Ø 6 мм) – 3 м
Ключ плазмотрона
Крепежные элементы



СТ 416 (R40)

Универсальные сварочные инверторы (TIG/MMA/CUT) — это компактные multifunctional сварочные аппараты, которые позволяют производить сразу три вида работ: аргонодуговую сварку на постоянном токе (TIG DC), ручную дуговую сварку (MMA), плазменную резку (CUT). Аппарат оснащен функцией бесконтактного возбуждения дуги при резке, обладает высокой производительностью, низким уровнем энергопотребления, обеспечивает высокое качество сварки и резки. Аппарат обладает встроенной системой автоматической компенсации входящего напряжения, что обеспечивает стабильную работу при колебаниях сети в пределах допустимого диапазона. Аппарат применим для сварки и резки таких металлов, как углеродистая и нержавеющая сталь, чугун, медь, титан. Для реализации режима плазменной резки необходимо подключение к компрессору с выходным давлением 5-6 атм. Аппарат произведен на базе современной инверторной технологии с использованием мощных MOSFET транзисторов с применением принципа широтно-импульсной модуляции (PWM). Он отличается стабильной, надежной, продолжительной и эффективной работой, портативностью и низким уровнем шума в процессе сварки.



Технические характеристики

Сварочный инвертор		СТ 416 (R40)	
Тип сварки	TIG	MMA	CUT
Напряжение питающей сети, В	220±15, 50/60 Гц		
Потребляемая мощность, кВА	6		
Потребляемый номинальный ток TIG/MMA/CUT, А	15	22	27,3
Диапазон регулирования тока TIG/MMA/CUT, А	15–160	15–150	20–40
Номинальное напряжение TIG/MMA/CUT, В	16,5	26	96
ПВ при I max, %	60	60	60
Ток ПВ 100% TIG/MMA/CUT, А	120	110	25
Потребление на холостом ходу, Вт	40	40	40
КПД, %	85	85	85
Коэффициент мощности	0,93	0,93	0,93
Класс изоляции	В	В	В
Степень защиты	IP23	IP23	IP23
Способ возбуждения дуги TIG/MMA/CUT	высоочастотный	касанием	высоочастотный
Диаметр электрода, мм		1,6-4	
Объем подачи рабочего газа TIG/CUT, л/мин	2–5		80
Давление сжатого воздуха, мПа			0,4
Объем ресивера компрессора, л			50
Максимальная толщина разрезаемого металла, мм			12
Габаритные размеры, мм	425×205×355		
Вес, кг	13,4		

Комплект поставки

- TIG горелка WP–17
- Аксессуары к горелке
- Плазмотрон СВ–50
- Аксессуары к плазмотрону
- Обратный кабель КГ16х1 3 м
- Клемма заземления
- Наконечник ОКС 10–25
- Фильтр–регулятор
- Воздушный шланг 3 м
- Манометр
- Расходомер



АВТОМАТИЧЕСКАЯ СВАРКА

SAW

Автоматическая сварка под слоем флюса — это высокопроизводительный способ сварки, который применяется для быстрой и качественной сварки за один проход продолжительных швов длиной от нескольких метров и толщиной свариваемых кромок до 60 мм. Сварка осуществляется на постоянном токе стальной электродной проволокой. Автомат производит сварку соединений встык с разделкой и без разделки кромок, угловых швов наклонным электродом, а также нахлесточных швов. Швы могут быть прямолинейными или кольцевыми. Автомат состоит из мощного инверторного источника питания и передвижной каретки (трактора), на которую установлен механизм подачи проволоки, тридцати килограммовая кассета с проволокой, бункер со сварочным флюсом и блок управления всем автоматом. Трактор оснащен электродвигателем и редуктором. При автоматической сварке под флюсом автоматизированы все операции: возбуждение и поддержание горения дуги, подача сварочной проволоки, перемещение проволоки вдоль свариваемых кромок с заданной скоростью, защита дуги и сварочной ванны от действия воздуха (дуга горит под слоем флюса), прекращение сварки и заварка кратера в конце шва и пр. Данный способ сварки обеспечивает высочайшее качество сварного шва при правильно настроенном режиме. Шов получается идеально гладкий и ровный, это обеспечивает автоматическая равномерная подача проволоки и непрерывная скорость сварки. Использование больших сварочных токов до 1000 А обеспечивает сплошной и глубокий провар. Зона сварки надежно защищена от воздействия воздуха слоем расплавленного флюса, что гарантирует отсутствие пор включений и других внутренних дефектов. Источник можно использовать для воздушно-дуговой строжки угольным электродом или для ручной дуговой сварки.



Технические характеристики

Сварочный инвертор	MZ 630 (J38)	MZ 1000 (J58)	MZ 1250 (J40)
Напряжение питающей сети, В	380±10%, 50/60 ГЦ	380±10%, 50/60 ГЦ	380±10%, 50/60 ГЦ
Потребляемая мощность, кВА	31,2	52	63
Потребляемый ток, А	48	80	96
Сварочный ток, А	60–630	100–1000	160–1250
Диапазон рабочего напряжения, В	20–50	20–50	20–50
Напряжение холостого хода, В	83	83	81
Потребление на холостом ходу, Вт	500	500	500
Скорости подачи проволоки, м/мин	1,6–3,2	3,2-5,0	3,2-6,0
Скорость сварки, м/ч	15–72	15–72	15–72
Диаметр сварочной проволоки, мм	3–6	3–6	3–6
Допустимый вес катушки, кг	30	30	30
Количество роликов, шт.	4	4	4
ПВ, %	100	100	100
КПД, %	85	85	85
Коэффициент мощности	0,9	0,9	0,9
Класс изоляции	F	F	F
Степень защиты	IP21S	IP21S	IP21S
Габаритные размеры источника, мм	692×338×700	865×450×820	865×450×820
Вес источника, кг	70	103	103

Комплект поставки

- Сварочный трактор WF–33
- Источник MZ–1000
- Комплект ЗИП расходных частей
- Кабель управления 15 м
- Клемма заземления с кабелем КГ 70х1, 5 м (2 шт.)
- Сварочный кабель 70х1, 15 м (2 шт.)
- Наконечник сварочный диам. 3,2 – 2 шт.; 4,0 – 1 шт.; 5,0 – 2 шт.



Coolers

Теплообменники — тип устройств, предназначенных для охлаждения горелок, работающих на высоких значениях тока, средняя температура охлаждения не превышает 60° С, что обеспечивает стабильную работу охлаждаемых устройств. Главное преимущество теплообменников торговой марки «Сварог»: низкое энергопотребление, совместимость с большинством горелок, защита от перепадов напряжения, обеспечение стабильного давления на расстоянии 5 м, коррозионная стойкость.



Технические характеристики

Сварочный инвертор	Кулер 6Л	Кулер 9Л
Напряжение питающей сети, В	220В, 50/60 ГЦ	220В, 50/60 ГЦ
Потребляемая мощность, Вт	150	150
Скорость охлаждения, л/мин	1,5-5,3	1,5-5,3
Максимальное давление, МПа	0,5	0,5
Объём бака, л	6	9
Охлаждающая жидкость	дистиллированная вода	дистиллированная вода
Габариты	415×220×380	415×220×380
Масса, кг	18	18

ДОПОЛНИТЕЛЬНОЕ ОБОРУДОВАНИЕ

Клеммы заземления



Электрододержатели



Пульты управления



Горелки TIG



Горелки MIG



Плазматроны CUT



ДОПОЛНИТЕЛЬНОЕ ОБОРУДОВАНИЕ

Подающие механизмы MIG/MAG



Тележки



Сварочные маски



СПРАВОЧНАЯ ИНФОРМАЦИЯ

Расчет сварочного тока

Диаметр электрода 3–6 мм	Диаметр электрода менее 3 мм	Коэффициент — К Нижний шов — 1 Вертикальный шов — 0,9 потолочный шов — 0,8
$I = (20 + 6d) \times dk$	$I = 30dk$	

Для РДС

Толщина металла, мм	1–2	3	4–5	6–8	9–12	13–15	16 и более
Диаметр электрода, мм	1,5–2	3	3–4	4	4–5	5	6

Режимы сварки конструкционных низкоуглеродистых сталей

Толщина плиты, мм	Соединение					
	Стыковое		Тавровое		Нахлесточное	
	Сварочный ток, А	Диаметр электрода, мм	Сварочный ток, А	Диаметр электрода, мм	Сварочный ток, А	Диаметр электрода, мм
1	25–35	2	30–50	2	30–50	2,5
1,5	35–50	2	40–70	2–2,5	35–75	2,5
2	45–70	2,5	50–80	2,5–3	55–85	2,5–3
4	120–160	3–4	120–160	3–4	120–180	3–4
5	130–180	3–4	130–180	4	130–180	4
10	140–220	4–5	150–220	4–5	150–220	4–5
15	160–250	4–5	160–250	4–5	160–250	4–5
20	160–340	4–6	160–340	4–6	160–340	4–6

Настройки аппарата для TIG-сварки листов из нержавеющей стали

Толщина плиты, мм	Способ соединения	Диаметр вольфрамового электрода, мм	Диаметр проволоки, мм	Тип тока	Рабочий ток, А	Расход газа, л/мин	Скорость сварки
1,0	стыковое	2	1,6	постоянный положительный	7–28	3–4	12–47
1,2	стыковое	2	1,6		15	3–4	25
1,5	стыковое	2	1,6		5–19	3–4	8–32

СПРАВОЧНАЯ ИНФОРМАЦИЯ

Настройки аппарата для TIG-сварки листов из титана и его сплавов

Толщина Плиты, мм	Форма разделки	Количество слоев сварки	Диаметр вольфрамового электрода, мм	Диаметр проволоки, мм	Рабочий ток, А	Расход газа, л/мин			Диаметр сопла, мм
0,5	I	1	1,5	1,0	30—50	8—10	6—8	14—16	10
1,0		1	2,0	1,0—2,0	40—60	8—10	6—8	14—16	10
1,5		1	2,0	1,0—2,0	60—80	10—12	8—10	14—16	10—12
2,0		1	2,0—3,0	1,0—2,0	80—110	12—14	10—12	16—20	12—14
2,5		1	2,0-3,0	2,0	110—120	12—14	10—12	16—20	12—14
3,0	Y	1—2	3,0	2,0—3,0	120—140	12—14	10—12	16—20	14—18
4,0		2	3,0—4,0	2,0—3,0	130—150	14—16	12—14	20—25	18—20
5,0		2—3	4,0	3,0	130—150	14—16	12—14	20—25	18—20
6,0		2—3	4,0	3,0—4,0	140—180	14—16	12—14	25—28	18—20
7,0		2—3	4,0	3,0—4,0	140—180	14—16	12—14	25—28	20—22
8,0	X	3—4	4,0	3,0—4,0	140—180	14—16	12—14	25—28	20—22
10		4—6	4,0	3,0—4,0	160—200	14—16	12—14	2528	20—22
20		12	4,0	4,0	200—240	12—14	10—12	20	18
22		12	4,0	4,0—5,0	230—250	15—18	18—20	18—20	20
25		15—16	4,0	3,0—4,0	200—220	16—18	20—26	26—30	22
30		17—18	4,0	3,0—4,0	200—220	16—18	20—26	26—30	22

Настройки аппарата для импульсной сварки листов из нержавеющей стали

Диаметр проволоки, мм	Мелкокапельный перенос		Крупнокапельный перенос	
	Ток, А	Напряжение, В	Ток, А	Напряжение, В
0,6	40—70	117—90	160—400	25—38
0,8	60—100	18—19	200—500	26—40
1,0	80—120	18—21	200—600	27—40
1,2	100—150	19—23	300—700	28—42
1,6	140—200	20—24	500—800	32—44

Толщина плиты, мм	Сила тока, А		Время, сек		Частота импульса, Гц	Напряжение, В
	Импульсная	Базовая	Импульсное	Базовое		
0,3	20—22	5—8	0,06—0,08	0,06	8	50—60
0,5	55—60	10	0,08	0,06	7	55—60
0,8	85	10	0,12	0,08	5	80—100

СПРАВОЧНАЯ ИНФОРМАЦИЯ

Настройкки аппарата для TIG сварки листов из алюминия и его сплавов

Толщина плиты, мм	Форма разделки	Количество слоев сварки	Диаметр вольфрамового электрода, мм	Диаметр проволоки, мм	Прогрев, °C	Рабочий ток, А	Объем подачи газа, л/мин	Диаметр сопла, мм
1,5	I	1/0	2	1,6—2,0	-	50—80	7—9	8
2		1/0	2-3	2—2,5	-	50—80	8—12	8—12
3	Y	1/0	3	2—3	-	15—180	8—12	8
4		1—2/1	4	3	-	180—200	10—15	8—12
5		1—2/1	4	3—4	-	180—240	10—15	8—12
8	X	2/1	5	4—5	100	260—320	16—20	10—12
10		3—4/1—2	5	4—5	100—150	280—340	16—20	14—16
12		3—4/1—2	5—6	4—5	150—200	300—360	18—22	14—16
16		4—5/1—2	6	5—6	200—220	340—380	20—24	16—20
20		4—5/1—2	6	5—6	200—260	360—400	25—30	20—22

Режимы воздушно-плазменной резки металлов

Разрезаемый металл	Толщина, мм	Диаметр сопла, мм	Сила тока, А	Скорость резки, м/мин	Ширина реза (средняя), мм
Сталь	1—5	1,1	25—40	1,5—4	1,5—2,5
	3—10	1,3	50—60	1,5—3	1,8—3
	7—12	1,6	70—80	1,5—2	1,8—2
	8—25	1,8	85—100	1—1,5	2—2,5
	12—40	2	110—125	5—2,5	3—3,5
Алюминий	5—15	1,3	60	2—1	3
	30—50	1,8	100	1,2—0,6	7

Режимы воздушно-плазменной резки металлов

Разрезаемый металл	Толщина, мм	Диаметр сопла, мм	Сила тока, А	Напряжение, В	Скорость резки, м/мин	Ширина реза (средняя), мм
Низкоуглеродистая сталь	1—3	0,8	30	130	3—5	1—1,5
	3—5	1	50	110	2—3	1,6—1,8
	5—7	1,4	75-100	120	1,5—2	1,8—2
	7—0	3		160—180	1—1,5	2—2,5
	6—15	3	300	160—180	5—2,5	3—3,5
	15—25	3		160—180	2,5—1,5	3,5—4
	25—40	3		160—180	1,5—0,8	4—4,5
	40—60	3		160—180	0,8—0,3	4,5—5,5
Сталь 12Х18Н10Т	5—15	3	250—300	140—160	5,5—2,6	3
	10—30	3	250—300	160—180	2,2—1	4
	31—50	3	250—300	170—190	1—0,3	5
Медь	10	3	300	160—180	3	3
	20	3	300	160—180	1,5	3,5
	30	3	300	160—180	0,7	4
	40	3	300	160—180	0,5	4,5
	50	3	300	160—180	0,3	5,5
	60	3,5	400	160—180	0,4	6,5
Алюминий	5—15	2	120—200	170—180	2—1	3

Настройки аппарата для MIG сварки для низкоуглеродистых низколегированных сталей

Параметры для сварки стыковых соединений

Толщина листа, t, мм	Зазор, g, мм	Диаметр проволоки, мм	Сварочный ток, А	Рабочее напряжение, В	Скорость сварки, см/мин.	Объем подачи газа (Л/мин)
0,8	0	0,8 ~0,9	60 ~70	16 ~16,5	50 ~60	10
1,0	0	0,8 ~0,9	75 ~85	17 ~17,5	50 ~60	10 ~15
1,2	0	1,0	70 ~80	17 ~18	45 ~55	10
1,6	0	1,0	80 ~100	18 ~19	45 ~55	10 ~15
2,0	0 ~0,5	1,0	100 ~110	19 ~20	40 ~55	10 ~15
2,3	0,5 ~1,0	1,0 или 1,2	110 ~130	19 ~20	50 ~55	10 ~15
3,2	1,0 ~1,2	1,0 или 1,2	130 ~150	19 ~21	40 ~50	10 ~15
4,5	1,2 ~1,5	1,2	150 ~170	21 ~23	40 ~50	10 ~15

Параметры для сварки угловых соединений

Толщина листа, t, мм	Катет шва, l, мм	Диаметр проволоки, мм	Сварочный ток, А	Рабочее напряжение, В	Скорость сварки, см/мин.	Объем подачи газа (Л/мин)
1,0	2,5 ~3,0	0,8 ~0,9	70 ~80	17 ~18	50 ~60	10 ~15
1,2	2,5 ~3,0	1,0	70 ~100	18 ~19	50 ~60	10 ~15
1,6	2,5 ~3,0	1,0 ~ 1,2	90 ~120	18 ~20	50 ~60	10 ~15
2,0	3,0 ~3,5	1,0 ~ 1,2	100 ~130	19 ~20	50 ~60	10 ~20
2,3	2,5 ~3,0	1,0 ~ 1,2	120 ~140	19 ~21	50 ~60	10 ~20
3,2	3,0 ~4,0	1,0 ~ 1,2	130 ~170	19 ~21	45 ~55	10 ~20
4,5	4,0 ~4,5	1,2	190 ~230	22 ~24	45 ~55	10 ~20

Параметры для сварки нахлѐсточных соединений

Диаметр проволоки, мм	Мелкокапельный перенос		Крупнокапельный перенос	
	Ток, А	Напряжение, В	Ток, А	Напряжение, В
0,6	40 ~70	17 ~19	160 ~400	25 ~38
0,8	60 ~100	18 ~19	200 ~500	26 ~40
1,0	80 ~120	18 ~21	200 ~600	27 ~40
1,2	100 ~150	19 ~23	300 ~700	28 ~42
1,6	140 ~200	20 ~24	500 ~800	32 ~44

СЛОВАРЬ ТЕРМИНОВ

MMA – ручная дуговая сварка.

TIG – аргонодуговая сварка.

MIG / MAG - полуавтоматическая сварка сплошной проволокой в среде защитных газов.

MIG Pulse – импульсная сварка в среде защитных газов.

TIG AC – аргонодуговая сварка на переменном токе.

TIG DC – аргонодуговая сварка на постоянном токе.

TIG Pulse–аргонодуговая сварка импульсной дугой.

FCAW - сварка порошковой проволокой.

FCAW-S – сварка порошковой самозащитной проволокой.

FCAW-G - сварка порошковой проволокой в средезащитных газов.

SAW - сварка под флюсом.

AC (Alternate Current) – переменный ток.

DC (Direct Current) – постоянный ток.

LIFT TIG - аргонодуговая сварка с зажиганием дуги точечным касанием.

HF (High Frequency) – зажигание дуги с помощью осциллятора.

TIG Scratch – аргонодуговая сварка с зажиганием чирканьем.

Hot Start - регулировка стартового тока для облегчения зажигания дуги.

Arc Force – функция форсирования дуги.



СВАРОЧНОЕ ОБОРУДОВАНИЕ

Санкт-Петербург
ул. Студенческая, д. 10
ТК «ТК Ланской», офис С7В
тел. (812) 325-01-05, факс (812) 325-01-04
www.svarog-spb.ru, info@svarog-spb.ru

Москва
Проектируемый проезд №4062
Нагатинский терминал
тел. (факс) (495) 666-33-05
www.svarog-rf.ru, info@svarog-rf.ru