

ПТК МАСТЕР

DOUBLE PULSE SYNERGY серия D

Цифровые полуавтоматы с двойным пульсом и синергетическими настройками управления. Наличие слотов памяти и предустановленных программ для сварки алюминия и стали в среде углекислого газа и в сварочной смеси. Аппараты оснащены дополнительной функцией ручной дуговой сварки MMA и аргонодуговой сварки в среде защитных газов Lift TIG



ПТК МАСТЕР MIG 200 DOUBLE PULSE SYNERGY D99-4

– аппарат с 4-х роликовым механизмом подачи проволоки.

ПТК МАСТЕР MIG 200 DOUBLE PULSE SYNERGY D99

– аппарат с 2-х роликовым механизмом подачи проволоки.

- Аппараты с двойным пульсом и синергетическими настройками управления. Наличие слотов памяти и предустановленных программ для сварки алюминия и стали в среде углекислого газа и в сварочной смеси. Дополнительные функции Lift TIG и MMA сварки
- Функция синергетического управления позволяет выбирать оптимальные параметры сварочного тока. Дополнительно учитываются особенности сварочных материалов – диаметр сварочной проволоки, вид и состав защитного газа, свариваемый материал
- Режим DOUBLE PULSE MIG - регулировка базового тока, частоты импульса и заполнения (скважности) импульса. Режим 4T - регулировка тока заварки кратера и напряжения заварки кратера. В режиме 4TL — регулировка стартового тока и напряжения
- 2T/4T/4TL режимы работы сварочной горелки
- Функции Burn Back Time, Run In и Hot Start в режиме MIG
- В режиме TIG сварки реализована функция Lift TIG. Используются вольфрамовые электроды диаметром от 1,0 до 4,0 мм
- В режиме MMA сварки есть настройки Arc Force, Hot Start, возможность включения/выключения функции Anti Stick и VRD. Используются покрытые электроды диаметром от 1,5 до 5,0 мм

ХАРАКТЕРИСТИКИ	ПТК МАСТЕР MIG 200 DOUBLE PULSE SYNERGY D99-4	ПТК МАСТЕР MIG 200 DOUBLE PULSE SYNERGY D99
Напряжение питающей сети, В	220±15%	220±15%
Потребляемый ток, А	31	31
Диапазон регулировки тока MIG, А	40–200	40–200
Диапазон регулировки тока MMA, А	20–200	20–200
Диапазон регулировки тока TIG, А	10–200	10–200
Диапазон регулировки напряжения MIG, В	16–24	16–24
Диапазон напряжения TIG, В	10,4–18	10,4–18
Диапазон напряжения MMA, В	20,4–28	20,4–28
Потребляемая мощность MIG, кВт	6,6	6,6
Потребляемая мощность MMA, кВт	7,7	7,7
Потребляемая мощность TIG, кВт	4,9	4,9
Напряжение холостого хода, В	65	65
Напряжение холостого хода VRD в режиме MMA, В	17	17
Время предпродувки газом, сек	0–20	0–20
Время постпродувки газом, сек	0–20	0–20
Время SPOT, сек	0–15	0–15
Частота импульса, Гц	0–5,0 (5–250)	0–5,0 (5–250)
Сквозность импульса, %	10–80	10–80
Коэффициент мощности	0,73	0,73
ПВ, %	60	60
КПД, %	85	85
Тип подающего механизма	Встроенный	Встроенный
Скорость подачи проволоки, м/мин	2–15	2–15
Диаметр сварочной проволоки MIG, мм	0,6–1,0	0,6–1,0
Диаметр электрода MMA, мм	1,5–5,0	1,5–5,0
Диаметр электрода TIG, мм	1,0–4,0	1,0–4,0
Степень изоляции	F	F
Класс защиты	IP21	IP21
Механизм подачи проволоки	4-х роликовый	2-х роликовый
Габариты аппарата, мм (не более)	450x200x350	450x200x350
Вес аппарата, кг (не более)	11	10,2
Артикул	005.100.274	005.100.273