



EVOTIG

301 P DC | 351 P DC | 401 P DC

Универсальный сварочный аппарат
для аргонодуговой сварки на постоянном
токе с **воздушным** охлаждением горелки.

Внешний вид
панели управления



TIG DC



MMA



Режим ПУЛЬС



ВЧ режим до 15 кГц



Режим ПУЛЬС+ВЧ



Дополнительная
комплектация:

WeldWeb®

Система сетевого
контроля ПАК
WeldWeb



AUTOTIG

Устройство
подачи холодной
провоки
AUTOTIG
200/300/ 300 OSC



Пульт
дистанционного
управления **TIG DRC**



Аналоговый пульт
дистанционного
управления **ПДУ-Р**



Педаль
дистанционного
управления током

	EVOTIG 301 P DC	EVOTIG 351 P DC	EVOTIG 401 P DC
Диапазон изменения выходного напряжения в режиме, В: TIG \ MMA	21-32 \ 15-22	21-34 \ 15-24	21-36 \ 15-26
Диапазон регулирования сварочного тока в режиме, А: TIG \ MMA	20-300 \ 3-300	20-350 \ 3-350	20-400 \ 3-350
Максимальная потребляемая мощность, кВт: TIG \ MMA	7,4 \ 10,8	9,4 \ 13,4	11,7 \ 16,2
Напряжение холостого хода, В: без функции VRD \ с функцией VRD	50 \ 12	50 \ 12	50 \ 12
Автоматический выключатель, А	3x40	3x40	3x40
КПД, %	89	89	89
Максимальная потребляемая мощность, кВт	11,4	13,4	17,0
Максимальное потребление тока, А	18	21	25
Напряжение сети, В	400 ±25%	400 ±25%	400 ±25%
Частота тока сети, Гц	50/60	50/60	50/60
Эффективный потребляемый ток, А	18	21	25
Сила тока, А при ПВ 100% и t = 40°C: MMA \ TIG	300 \ 300	350 \ 350	400 \ 400
Габариты, мм	570 × 262 × 465	570 × 262 × 465	570 × 262 × 465
Масса, кг	24,0	24,0	24,0
Степень защиты	IP 23	IP 23	IP 23
Класс изоляции	H	H	H



Высочайшая
энергоэффе-
тивность



ПВ 100% при t 40°C
на max токе
— это непрерывная
работа аппарата



Высокая степень
защиты от внешних
воздействий



Модульная
архитектура
силовой части



Высокая
ремонтно-
пригодность



Охлаждение
по принципу
«пылевой трубы»



Работа
в режиме 2T/4T



Идеальная
чешуйчатость
в сварке пульсом



Простота
управления

- 39 ячеек в ПЗУ
- Вынос горелки на 25 м
- Система контроля расхода газа *
- Система сетевого контроля WeldWeb® *
- Режимы управления: 2T, 4T, 4T Special
- Модуляция: Пульс, ВЧ, Пульс + ВЧ
- Вид шва: Nonstop, Spot, Interval

- Lift Arc: контактный поджиг дуги
- HF: плавный высокочастотный поджиг
- Настройки для электродов с любым типом покрытия
- Hot Start: горячий старт
- Arc Force: форсаж дуги

* Доп. опция