СЕРИЯ TECH

ГАРАНТИЯ
5
ЛЕТ

СЕРИЯ TECH

- ***Расширенный набор настроек***
- ***Сочетание нескольких видов сварки***
- ***Современный эргономичный дизайн***
- ***Высокое качество сварных соединений***
- ***Длительная бесперебойная работа при больших нагрузках***
- ***Гарантия – 5 лет***

Серия TECH представляет сварочное оборудование с расширенными возможностями настроек и функционалом предназначенных для промышленного использования. Технологии, применяемые в этих аппаратах, позволяют значительно повысить производительность работы и расширить возможности оборудования для решения задач любой сложности, в том числе при высоких требованиях к качеству сварного шва.

В серии TECH представлено оборудование для MMA, TIG и MIG сварки.

Аппарат TECH ARC 205 B, предназначенный для MMA сварки, отличается высокой надежностью и оснащен системой VRD для защиты от поражения током. Аппарат имеет дополнительную функцию TIG сварки, компактный и простой в управлении.

В линейке аппаратов для TIG сварки представлены промышленные инверторы для аргонодуговой сварки на постоянном и переменном токе с дополнительной функцией MMA сварки. Расширенный набор настроек и различные режимы сварки позволяют применять аппараты для работы с широким спектром материалов, включая алюминий и титан.

Аппараты для сварки MIG отличаются удобной компоновкой. Высокая мощность, устойчивость к нагрузкам, синергетическое управление и ряд дополнительных функций делают их эффективными для крупных производств.

*Самую актуальную информацию об оборудовании вы можете найти на нашем сайте **svarog-rf.ru.***

Пользуйтесь качественной техникой и присоединяйтесь к нам:

vk.com/svarog_spb

youtube.com/user/Svarogspb

instagram.com/tmsvarog/

ARC

Сварочный инвертор **серии TECH** ARC 205 B (Z203) – это аппарат с силой сварочного тока до 200 А, который можно использовать для ручной дуговой (MMA) и ручной аргонодуговой сварки (TIG). Инвертор отличается высокой степенью защиты и обладает набором дополнительных функций для комфортной работы.

ОСОБЕННОСТИ

- Функции Hot Start и Antistick
- Регулируемая функция ARC Force
- 100% ПН при работе на сварочном токе в 170 А
- Возможность сварки TIG*
- Отключаемая функция VRD
- Простота управления
- Компактные размеры, малая масса
- Плечевой ремень для удобной переноски
- Гарантия – 5 лет

* Для TIG сварки необходимо подключение специальной вентильной горелки.

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ	TECH ARC 205 B (Z203)
Параметры питающей сети, В; Гц	220±15%; 50
Сварочный ток MMA/TIG, А	10 – 200/10 – 200
Диаметр электрода MMA/TIG, мм	1,5 – 5,0/1 – 3,0
Потребляемая мощность MMA/TIG, кВА	9/5
Рабочее напряжение MMA/TIG, В	20,4 – 28/10,4 – 18
Потребляемый ток, А	41
Сварочный ток MMA/TIG при ПН, 100%	170/170
ПН (40°С), %	80
Напряжение холостого хода MMA/TIG, В	63/9 (VRD)/12
КПД, %	85
Коэффициент мощности	0,93
Степень защиты	IP21S
Класс изоляции	B
Габаритные размеры, мм	410×160×260
Масса, кг	8

КОМПЛЕКТАЦИЯ	НАКС
Инверторный сварочный аппарат	1 шт.
Электродержатель в сборе	200 А, 3 м
Клемма заземления в сборе	200 А, 3 м

Сертификат НАКС предоставляется за дополнительную плату.

MIG

Инверторные сварочные аппараты с цифровым микропроцессорным управлением **TECH MIG** 250 (N257) и TECH MIG 350 (N258) предназначены для полуавтоматической сварки в среде защитных газов (MIG/MAG), сварки порошковой проволокой (FCAW), ручной дуговой сварки покрытым электродом (MMA), а также аргонодуговой сварки неплавящимся электродом (TIG Lift).

ОСОБЕННОСТИ

- Меню пользователя и 15 настраиваемых параметров сварки
- Регулировка индуктивности
- Регулируемое время поджига дуги для MIG сварки
- Регулируемое напряжение дожига проволоки для MIG сварки
- Регулируемый ток поджига дуги для TIG сварки
- Регулируемая функция Arc Force и Hot Start для MMA сварки
- Отключаемая функция VRD для MMA сварки
- Регулируемое время продувки до и после сварки для MIG и TIG сварки
- 2T и 4T режимы сварки
- Сварка вентильной или стандартной горелкой TIG сварки
- Возможность подключения горелки «Spool Gun»
- Гарантия – 5 лет

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ	TECH MIG 250 (N257)	TECH MIG 350 (N258)
Параметры питающей сети, В; Гц	380; 50	380; 50
Потребляемая мощность MIG/MMA/TIG, кВА	8,4/9,5/4,6	13,9/15,1/10,6
Потребляемый ток, А	14,4	22,9
Сварочный ток MIG/MMA/TIG, А	30 – 250/20 – 250/20 – 250	50 – 350/20 – 350/20 – 350
Рабочее напряжение MIG/MMA/TIG, В	15,5 – 26,5/20,8 – 30/10,8 – 20	16,5 – 31,5/20,8 – 34/10,8 – 24
ПН (40 °C), %	60	60
Сварочный ток при ПН, 100%, А	150	220
Напряжение холостого хода MIG/MMA/TIG, В	54/54(12 VRD)/54	62/62(12 VRD)/62
Механизм подачи проволоки	Встроенный	Встроенный
Диаметр сварочной проволоки MIG, мм	0,6/0,8/1,0/1,2	0,8/1,0/1,2
Диаметр электрода MMA/TIG, мм	1,5 – 5,0/1,6 – 4,0	1,5 – 5,0/1,6 – 4,0
Скорость подачи проволоки MIG, м/мин	1,5 – 16	1,5 – 15
Количество роликов шт.	2	4
Коэффициент мощности/КПД, %	0,93/85	0,93/85
Класс изоляции/Степень защиты	F/IP23S	F/IP23S
Габаритные размеры, мм	900×450×755	900×450×755
Масса, кг	47	52

КОМПЛЕКТАЦИЯ	НАКС	НАКС
Инверторный сварочный аппарат (в сборе)	1 шт.	1 шт.
Сварочная горелка	MS 24, 3 м	MS 36, 3 м
Клемма заземления	300 А, 3 м	500 А, 3 м
Цепь для баллона	1 шт.	1 шт.
Хомут	1 шт.	1 шт.
Подающие ролики	0,6/0,8	0,8/1,0
Подающие ролики	0,8/1,0	1,0/1,2
Комплект ЗИП	1 шт.	1 шт.
Подогреватель 36 В	1 шт.	1 шт.
Газовый шланг	3 м	3 м

Сертификат НАКС предоставляется за дополнительную плату.

MIG

TECH MIG 3500 (N222), **TECH** MIG 5000 (N221) – универсальные источники сварочного тока для профессионального использования: механизированной сварки в среде защитных газов и их смесях (MIG/MAG), сварки порошковой проволокой (FCAW) и ручной дуговой сварки (MMA).

ОСОБЕННОСТИ

- Регулировка индуктивности и холостой прогон проволоки
- Функции дожигания сварочной проволоки и заварки кратера
- Сварка MMA
- 2T и 4T режимы сварки
- Два дисплея индикации и постоянный контроль динамических параметров
- Оптимальная система вентиляции для продолжительной бесперебойной работы
- Блочная система на прочной тележке: источник сварочного тока, подающее устройство и ящик под инструменты с возможностью замены на теплообменник
- Выносное подающее устройство для катушек до 15 кг и возможностью использования удлинителя соединительных кабелей до 30 м
- Гарантия – 5 лет

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ	TECH MIG 3500 (N222)	TECH MIG 5000 (N221)
Параметры питающей сети, В; Гц	380±15%; 50	380±15%; 50
Сварочный ток MIG/MMA, А	50 – 350/20 – 350	50 – 500/20 – 500
Потребляемая мощность MIG/MMA, кВА	14/15	24,7/25
Рабочее напряжение MIG/MMA, В	15 – 38/20,8 – 34	15 – 48/20,8 – 40
Напряжение холостого хода MIG/MMA, В	65/65	75/75
Скорость подачи проволоки, м/мин	1,5 – 16	1,5 – 18
Диаметр сварочной проволоки MIG, мм	0,8/1,0/1,2/1,6	0,8/1,0/1,2/1,6
Максимальная масса катушки, кг	15	15
ПН (40°C), %	60	60
КПД, %	85	85
Коэффициент мощности	0,93	0,93
Степень защиты	IP23	IP23
Класс изоляции	F	F
Габаритные размеры (в сборе), мм	1100×520×1450	1100×520×1450
Масса (в сборе), кг	107,7	107,7

КОМПЛЕКТАЦИЯ	НАКС	НАКС
Инверторный сварочный аппарат (в сборе)	1 шт.	1 шт.
Горелка в сборе	MS 36, 3 м	MS 450, 3 м
Клемма заземления в сборе	400 А, 3 м	500 А, 3 м
Комплект соединительных кабелей	4 м	4 м
Комплект ЗИП	1 шт.	1 шт.
Комплект запасных роликов	1 шт.	1 шт.

Сертификат НАКС предоставляется за дополнительную плату.

MIG P

TECH MIG 350 P DSP (N316) – сварочный инвертор предназначен для полуавтоматической сварки в среде защитных газов (MIG/MAG), порошковой проволокой (FCAW) и ручной дуговой сварки (MMA). Является многофункциональным аппаратом широкого спектра применения, способен качественно выполнять сварку черных металлов, а также алюминия и его сплавов толщиной от 0,7 мм.

ОСОБЕННОСТИ

- Синергетическая система управления
- Память на 64 ячейки для режимов MIG/MAG, MIG/MAG Pulse и MIG/MAG D Pulse
- Регулируемые заполнение и частота импульса MIG/MAG D Pulse
- Сварка MMA с регулируемой функцией Hot Start
- Режимы работы: прихватка MIG, 2T и 4T
- Регулировка индуктивности и тока завершения сварки
- Холостой прогон и дожигание сварочной проволоки
- Регулируемое время нарастания и спада тока
- Блочная система на прочной тележке: источник сварочного тока, подающее устройство и теплообменник
- Гарантия – 5 лет

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ	TECH MIG 350 P DSP (N316)
Параметры питающей сети, В; Гц	380±15%; 50
Сварочный ток MIG/MMA, А	30 – 350/10 – 350
Потребляемая мощность MIG/MMA, кВА	14,6/15,7
Рабочее напряжение MIG/MMA, В	17 – 31,5/20,4 – 34
Напряжение холостого хода MIG/MMA, В	70/70
Скорость подачи проволоки, м/мин	1,5 – 22
Диаметр сварочной проволоки MIG, мм	0,8/1,0/1,2/(1,6 – Al)
Максимальная масса катушки, кг	15
ПН (40°C), %	60
КПД, %	85
Коэффициент мощности	0,91
Степень защиты	IP23S
Класс изоляции	F
Габаритные размеры (в сборе), мм	1070×510×1390
Масса (в сборе), кг	115,2

КОМПЛЕКТАЦИЯ	НАКС
Инверторный сварочный аппарат (в сборе)	1 шт.
Горелка в сборе	MS 240, 3 м
Клемма заземления в сборе	500 А, 3 м
Комплект соединительных кабелей	2 м
Комплект ЗИП	1 шт.
Комплект запасных роликов	1 шт.

Сертификат НАКС предоставляется за дополнительную плату.

TIG P AC/DC

Универсальные аппараты **серии TECH** TIG 200 P AC/DC (E101), TIG 250 P AC/DC (E102) и TIG 315 P AC/DC (E103) предназначены для аргонодуговой сварки (TIG) на постоянном и переменном токе, в том числе в импульсном режиме. Инверторы также могут применяться для ручной дуговой сварки (MMA).

ОСОБЕННОСТИ

- Режим импульсной сварки с регулируемым базовым и максимальным током и частотой импульса
- Сварка алюминия на переменном токе
- Регулируемая функция Arc Force для MMA сварки
- Регулировка баланса полярности
- 2T и 4T режимы сварки
- Подключение пульта дистанционного управления и блока охлаждения*
- Гарантия – 5 лет

* Модели TECH TIG 250 P AC/DC и TECH TIG 315 P AC/DC имеют выходы для протока охлаждающей жидкости в аппарате.

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ	TECH TIG 200 P AC/DC (E101)	TECH TIG 250 P AC/DC (E102)	TECH TIG 315 P AC/DC (E103)
Параметры питающей сети, В; Гц	220±15%; 50	380±15%; 50	380±15%; 50
Сварочный ток TIG/MMA, А	10 – 200/10 – 180	10 – 250/10 – 230	10 – 315/10 – 290
Диаметр электрода TIG/MMA, мм	1,0 – 3,2/1,5 – 4,0	1,0 – 4,0/1,5 – 4,0	1,0 – 4,0/1,5 – 5,0
Потребляемая мощность TIG/MMA, кВА	4,6/6,7	6,3/9	9/12,3
Потребляемый ток, А	29	13	18,7
Сварочный ток TIG/MMA при ПН, 100%	154/140	190/170	243/224
ПН (40°C), %	60	60	60
Напряжение холостого хода TIG/MMA, В	56/56	42/42	45/45
Время завершающей продувки газом до/после, сек.	0 – 15/0 – 15	1 – 10/1 – 10	1 – 10/1 – 10
КПД, %	85	85	85
Коэффициент мощности	0,93	0,93	0,93
Степень защиты	IP23	IP23	IP23
Класс изоляции	F	F	F
Габаритные размеры, мм	570×350×440	610×365×485	610×365×485
Масса, кг	20	30	37
КОМПЛЕКТАЦИЯ	НАКС		НАКС
Инверторный сварочный аппарат	1 шт.	1 шт.	1 шт.
Горелка в сборе	TS 26, 4 м	TS 20, 4 м	TS 18, 4 м
Клемма заземления в сборе	200 А, 3 м	300 А, 3 м	300 А, 3 м
Комплект ЗИП	1 шт.	1 шт.	1 шт.

Сертификат НАКС предоставляется за дополнительную плату.

TIG P DSP AC/DC

Аппараты **серии TECH** TIG 200 P DSP AC/DC (E104) и TIG 315 P DSP AC/DC (E106) отличаются расширенной сенсорной панелью управления. Пользователю предоставлена возможность работы с шестью режимами сварки: 4 режима TIG сварки, в том числе импульсная сварка на переменном токе и 2 режима MMA сварки.

ОСОБЕННОСТИ

- Сенсорная панель с расширенными возможностями настройки
- Сварка TIG и MMA постоянным и переменным током
- Режимы импульсной и точечной* сварки
- Настройка функции Arc Force, тока и времени поджига для MMA сварки
- Память на 5 программ для каждого режима сварки
- Регулировка баланса полярности
- Подключение пульта дистанционного управления и блока охлаждения**
- Гарантия – 5 лет

* Для выполнения точечной сварки необходимо приобрести набор для SPOT сварки.
** Модель TIG 315 P DSP AC/DC (E106) имеет выходы для протока охлаждающей жидкости в аппарате.

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ	TECH TIG 200 P DSP AC/DC (E104)	TECH TIG 315 P DSP AC/DC (E106)
Параметры питающей сети, В; Гц	220±15%; 50	380±15%; 50
Сварочный ток TIG/MMA, А	10 – 200/10 – 160	10 – 320/10 – 230
Диаметр электрода TIG/MMA, мм	1,0 – 3,2/1,5 – 3,0	1,0 – 4,0/1,5 – 5,0
Потребляемая мощность TIG/MMA, кВА	4,2/6,6	9/8,7
Рабочее напряжение TIG/MMA, В	10,4 – 18/20,4 – 26,4	10,2 – 22,6/20,4 – 30
Потребляемый ток, А	30	14
Сварочный ток TIG/MMA при ПН, 100%	154/124	243/180
ПН (40°C), %	60	60
Напряжение холостого хода TIG/MMA, В	56/56	50/50
КПД, %	85	85
Время продувки газом до/после, сек	0 – 20/0 – 20	1 – 10/1 – 10
Коэффициент мощности	0,85	0,93
Степень защиты	IP23	IP23
Класс изоляции	F	F
Габаритные размеры, мм	570×350×420	610×365×485
Масса, кг	28	33
	НАКС	НАКС

КОМПЛЕКТАЦИЯ		
Инверторный сварочный аппарат	1 шт.	1 шт.
Горелка в сборе	TS 26, 4 м	TS 18, 4 м
Клемма заземления в сборе	200 А, 3 м	300 А, 3 м
Комплект ЗИП	1 шт.	1 шт.

Сертификат НАКС предоставляется за дополнительную плату.

TIG P

TECH TIG 400 P (W322) – универсальный промышленный сварочный инвертор для аргонодуговой сварки (TIG) с режимом импульсной сварки и ручной дуговой сварки покрытым электродом (MMA), оборудован цифровыми индикаторами и набором регулировок параметров сварки.

ОСОБЕННОСТИ

- Качественная сварка от 5 А
- Режим импульсной сварки с регулируемой частотой импульса
- Память на 8 ячеек
- Режимы сварки 2T, 4T, Повтор, SPOT
- Отключаемый высокочастотный поджиг для TIG сварки
- Отключаемая функция VRD для MMA сварки
- Индикация и предустановка всех параметров сварки
- Регулировка Arc Force для MMA сварки
- Гарантия – 5 лет

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

	TECH TIG 400P (W322)
Параметры питающей сети, В; Гц	380±15%; 50
Сварочный ток TIG/MMA, А	5 – 400/30 – 400
Диаметр электрода TIG/MMA, мм	1,0 – 4,0/1,5 – 5,0
Потребляемая мощность TIG/MMA, кВА	13,8/17,9
Рабочее напряжение TIG/MMA, В	10,2 – 26/21,2 – 36
Потребляемый ток, А	27,6
Сварочный ток TIG/MMA при ПН, 100%	309/309
ПН (40°C), %	60
Напряжение холостого хода TIG/MMA, В	66/66/12 (VRD)
КПД, %	85
Время продувки газом до/после, сек	0 – 15/2 – 15
Коэффициент мощности	0,96
Степень защиты	IP23S
Класс изоляции	F
Габаритные размеры, мм	635×300×550
Масса, кг	32

НАКС

КОМПЛЕКТАЦИЯ

Инверторный сварочный аппарат	1 шт.
Горелка в сборе	Super TS 18, 4 м
Клемма заземления в сборе	400 А, 2,5 м
Комплект ЗИП	1 шт.

Сертификат НАКС предоставляется за дополнительную плату.

svarog-rf.ru

Санкт-Петербург
ул. Студенческая, д. 10
ТК «Ланской», офис C7b
тел.: +7 (812) 325-01-05

Москва
пр. Андропова, д. 18, к. 7
тел./факс: +7 (495) 666-33-05

Екатеринбург
г. Верхняя Пышма, ул. Петрова, д. 59Л
тел./факс: +7 (343) 287-48-11

Март 2020 г.