

ПРОМЫШЛЕННЫЕ СВАРОЧНЫЕ ИНВЕРТОРЫ СЕРИИ ПРОФИ для аргодуговой сварки TIG

Сварка **TIG – Tungsten Inert Gas** – ручная дуговая сварка неплавящимся (вольфрамовым) электродом в среде инертного защитного газа.



ПРОФИ TIG 200 AC/DC



ПРОФИ TIG 200P AC/DC



ПРОФИ TIG 315P AC/DC

Сварка TIG представляет собой процесс плавления с использованием электрической дуги, между неплавящимся вольфрамовым **электродом** и свариваемым **металлом**. Для защиты сварочного шва необходимо использовать инертный газ – **аргон**. Если используется наполнитель сварочного шва, то он должен представлять собой присадочные прутки, подходящие для свариваемого материала: (алюминий, сталь, нержавеющая сталь, латунь, медь и т.д.). Режим TIG даёт возможность осуществления сварки во всех пространственных положениях: на поверхности, под углом, по краю, в вертикальном и потолочном положении. Режим **AC (переменный ток)** предназначен для сварки алюминия и его сплавов. Режим **DC (постоянный ток)** предназначен для сварки стали, сплавов, титана и цветных металлов.

Сварочные инверторы **ПРОФИ TIG 200 AC/DC**, **TIG 200P AC/DC** и **TIG 315P AC/DC** имеют высокий КПД, малый уровень потребления энергии, высокую стабильность горения дуги, низкий уровень напряжения холостого хода, саморегулирование мощности дуги, простота управления.

Данные аппараты применимы при сварке и ремонтных работах в пищевом и химическом машиностроении, при сварке трубопроводов, при изготовлении металлоконструкций из алюминиевого профиля, широкое применение в общемашиностроительных предприятиях и автосервисах.

Отличительные особенности аппаратов:

- Многоплатовая схемотехника;
- Заявленные характеристики – максимальный сварочный ток, ПВ на максимальном токе при цикле сварки 10 минут - ИНВЕРТОРОВ марки ПРОФИ совпадают с реальными;
- Все аппараты серии ПРОФИ имеют цифровую индикацию сварочного тока;
- Во всех аппаратах используется 100% оригинальные электронные элементы;
- В аппаратах ПРОФИ установлены силовые биполярные транзисторы с изолированным затвором (IGBT) фирмы Toshiba, что гарантирует исправную работу силовой схемы;
- 100% контроль аппаратов на заводе - изготовителе;
- 2 года гарантии на аппараты с подключением 220 В;
- Функция сварки без импульса (NO)
- Функция сварки в импульсе LF (низкая)/ MF (средняя);
- Функция сварки TIG/AC (переменный ток);
- Функция переключения режимов сварки MMA/TIG сварки (только для аппаратов TIG 200P/315P);
- Функция переключения режимов 2T/4T (только для аппаратов TIG 200P/315P);
- Отвечают требованиям европейского стандарта;
- Серия ПРОФИ изготавливается компанией Rilon, имеющее сертифицированное производство;
- Защита от перегрева;
- Защита от понижения напряжения;
- Кабельные (байонетные) гнёзда (на передней панели) установлены с запасом по мощности, что исключает оплавление во время эксплуатации на «max» режимах.

**Таблица технических характеристик сварочных инверторов
ПРОФИ TIG 200AC/DC, ПРОФИ TIG 200P AC/DC и ПРОФИ 315P AC/DC
аппараты для аргодуговой сварки на переменном / постоянном токе TIG**

Наименование характеристики	TIG 200 AC/DC	TIG 200P AC/DC	TIG 315P AC/DC
Напряжение питающей сети, В	220±15%	220±15%	380±15%
Минимальное рабочее напряжение сети, В	176	176	323
Номинальный потребляемый ток, (А)	TIG – 28	TIG – 32,5 MMA – 43,5	TIG – 13,6 MMA – 19,7
Номинальное напряжение дуги, В	TIG – 18	TIG – 18 MMA – 28	TIG – 22,6 MMA – 32,6
Диапазон регулировки сварочного тока, А	20~200	10~200	5~315
Продолжительность включения на max сварочном токе ПВ, %	60	60	60
Напряжение на холостом ходу, (В)	56	44	54
Вес аппарата, кг	20	19	29
	9,0	9,0	
Комплект поставки	<ul style="list-style-type: none"> • аппарат сварочный; • провод питания; • горелка TIG - 3 м; • клемма заземления + кабель; • электрододержатель + кабель; • руководство пользователя 		
Дополнительные функции	Digital - цифровая индикация; Antistic - антиприлипание электрода; Hot Start - горячий старт		

Рекомендуемый сварочный ток и расходные данные для сварки TIG

Толщина свариваемой детали (мм)	Диаметр вольфрамового электрода (мм)	Сварочный ток (А)	Диаметр присадочной проволоки (мм)	Расход аргона (л/мин)	Проходы сварки Наружная / обратная сторона
1	2,4	40-60	1,6	7-9	1
1,5		50-80	1,6-2,0		
2	2,4-3,2	90-120	2,0-2,4	8-12	
3	3,2	150-180	2,4-3,2		
4	4,0	180-200	3,2	10-15	1-2/1
5		180-240	3,2-4,0		
6	5,0	240-280	4,0	14-16	
8		260-320	4,0-5,0		2/1
10		280-340			
12	5,0-6,0	300-360	5,0-6,0	16-20	3-4/1-2
14	6,0	340-380			
16					4-5/1-2