



REAL TIG 200 P AC/DC (E201B)



НАКС

арт: 00000099278

Новый флагман на рынке сварочных аппаратов TIG переменного и постоянного тока, REAL TIG 200 P AC/DC (E201B) задает новые стандарты качества сварки, практичности и функциональности.

Аппарат REAL TIG 200 P AC/DC (E201B) представляет собой обновленную платформу бестселлера* рынка оборудования для аргонодуговой сварки REAL TIG 200 P AC/DC (E20101).

УСОВЕРШЕНСТВОВАННАЯ СВАРКА



Выходные характеристики аппарата, благодаря применению уникальных полевых транзисторов с низким энергопотреблением и управлением аппарата промышленным процессором ARM Cortex M0, обеспечивают еще более контролируемый сварочный процесс.



Сварочная дуга на переменном токе обладает быстрой скоростью фокусирования, хорошим смачиванием, умеренной скоростью кристаллизации и давлением дуги сварочной ванны. Это позволяет получить сварные швы высокого качества, даже при ремонте и восстановлении деталей из алюминия и его сплавов, цвет шва будет светло-серебристый, без характерных черт перегрева и окисления сварного шва.



Алгоритм работы осциллятора как на переменном, так и постоянном токе позволяет получить уверенный поджиг дуги с низких токов даже на плохо подготовленной детали. Расстояние поджига дуги может достигать до 2 см с растягиванием дуги до 3-4 см.

REAL TIG 200 P AC/DC (E201B)

Сварочный аппарат REAL TIG 200 P AC/DC (E201B) с режимом аргонодуговой сварки (TIG) на постоянном (DC) и переменном токе (AC), ручной дуговой сварки (MMA) на постоянном (DC) токе.

Аппарат позволяет сваривать низкоуглеродистые, легированные, нержавеющие, медные, латунные, разнородные стали и сплавы, а также алюминий и его сплавы.



КЛЮЧЕВЫЕ ПРЕИМУЩЕСТВА

- Применение импульсных режимов для TIG сварки делает сварочный процесс более контролируемым и, как следствие, уменьшает деформации металла после сварки.
- Широкий выбор функций и параметров сварки позволяет получить сварное соединение необходимого качества.
- В импульсном режиме частота импульса разбита на диапазоны с шагом от 0,1 Гц до частот 20 Гц, выше 20 Гц шаг увеличен до 1 Гц. Такой диапазон позволяет быстро и точно добиться необходимого эффекта проплавления и визуальной красоты сварного шва.
- Аппарат имеет большую панель с цифровым управлением, что обеспечивает точность настроек и удобство эксплуатации.
- Меню пользователя позволяет настроить большое количество параметров сварки, которое существенно расширяет функционал и область применения оборудования.

ШИРОКИЙ ВЫБОР ФУНКЦИЙ И ПАРАМЕТРОВ СВАРКИ

ПАРАМЕТРЫ ДЛЯ TIG СВАРКИ

- отключаемый высокочастотный поджиг дуги
- регулируемая частота переменного тока до 250 Гц
- TIG DC и TIG DC импульсный режим
- сила сварочного тока от 5 А
- TIG AC и TIG AC импульсный режим
- выбор отображения баланса полярности
- полная циклограмма сварки
- выбор времени длительности высокочастотного поджига дуги
- индикация и предустановка параметров сварки

ПАРАМЕТРЫ ДЛЯ ММА СВАРКИ

- плавная регулировка силы тока
- MMA DC
- отключаемый Antistick
- отключаемый VRD
- выбор времени срабатывания Antistick
- выбор времени длительности Форсажа дуги
- регулируемый Форсаж дуги

ДОПОЛНИТЕЛЬНЫЕ ФУНКЦИИ

- режим 2T/4T, Spot
- интеллектуальная система охлаждения
- выбор диаметра вольфрамового электрода
- подключение педали управления сварочным током
- возможность проверки входного сетевого напряжения
- сброс к заводским настройкам

ТОЧНОСТЬ И ПРОСТОТА

- ★ Аппарат имеет переднюю панель с цифровым управлением, что обеспечивает точность настроек и удобство эксплуатации.
- ★ Процесс сварки характеризуется очень мягким звуко-визуальным эффектом с большой эластичностью дуги, это позволяет получать максимальное удовольствие от работы аппарата.
- ★ Практичные и надежные аппараты REAL TIG 200 P AC/DC устойчивы к ударам и сложным условиям эксплуатации в сварочном производстве. Независимо от того, проводятся ли сварочные работы в цеху или с выездом на объект, REAL TIG 200 P AC/DC поможет в их выполнении.
- ★ Богатый функционал, обновленное программное обеспечение, измененный алгоритм работы осциллятора и возможность использования педали ДУ позволяют расширить область применения REAL TIG 200 P AC/DC.
- ★ Интеллектуальная система охлаждения: вентиляторы источника питания включаются при нагреве, выключаются после остывания, что снижает потребление электроэнергии и уровень шума.



ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

Напряжение/частота питающей сети (В; Гц)	160–270; 50
Потребляемая мощность, TIG / MMA (кВА)	6 / 7,1
Потребляемый ток (А)	32,3

ОБЩИЕ РЕЖИМЫ СВАРКИ TIG

Сварочный ток (А)		5–200
Рабочее напряжение (В)		10,2–18
Продувка газом до сварки / после сварки (с)		0,1–10 / 0,5–15,0
Стартовый ток (А)		5–160
Время нарастания тока / время спада тока (с)		0–10 / 0–15
Ток завершения (А)		5–200
Время сварки Spot (с)		0,5–10
Частота импульса (Гц)	шаг 0,1	0,2–20
	шаг 1	20–200
Коэффициент заполнения импульса (%)	шаг 0,2–10	1–99
	шаг 11–200	10–90

РЕЖИМ СВАРКИ TIG AC

Частота переменного тока (Гц)		20–250
Баланс полярности (%)	от 5 до 99 А	15–85
	от 100 до 200 А	15–65

РЕЖИМ СВАРКИ MMA

Сварочный ток (А)	10–160
Рабочее напряжение (В)	20,4–26,4
Форсаж дуги (А)	0–40
Antistick	да

ОБЩИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

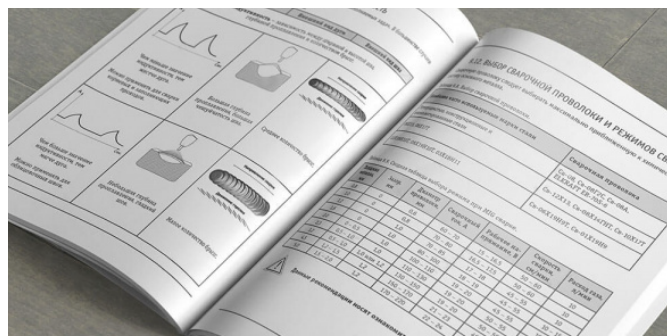
Способ возбуждения дуги	высокочастотный / касанием (Lift TIG)
Диаметр электрода, TIG / MMA (мм)	1,0–4,0 / 1,6–4,0
Напряжение холостого хода, MMA (В)	63/7 (VRD)
Температура эксплуатации (°C)	0...+40
Коэффициент мощности / КПД	0,7 / 85%
Класс изоляции / Степень защиты	В / IP21S
Габаритные размеры / Масса (мм / кг)	502x217x381 / 13,8

ГОТОВЫЕ РЕЖИМЫ СВАРКИ

С аппаратом в комплекте идет памятка с режимами сварки, которые подойдут для большинства производственных работ. Не смотря на большое количество настроек аппарата, качественный шов доступен каждому пользователю. Памятка содержит следующее:

- ➔ Полные настройки циклограммы сварки с импульсными и безимпульсными режимами.
- ➔ Информацию по выбору материалов, толщин, применяемой присадки, диаметра вольфрамового электрода и номера сопла горелки.
- ➔ Уникальные данные по получению шарика на кончике вольфрамового электрода в режиме SPOT для сварки алюминия.
- ➔ Для режима MMA данные по выбору силы тока, форсажа дуги в зависимости от выбранной марки электрода.

Материал	Толщина электрода, мм	Диаметр присадки, мм	Диаметр электрода, мм	№ сопла	Циклограммы						Режим	АС				Импульсный режим
					Td	Is	Ta	Is	Is	Tot	Is	Ta	Частота, Гц	Базис, %	Частота, Гц	Задержка, мс
Алюминиевые сплавы (кроме серии АЗ)	1,0-1,5	1,2-1,6	1,6	7 мм	1	5	1,1	20	5	1	5	5,0	100	100	1	60
	1,6-2,0	1,2-1,6	1,6	8 мм	1	5	1,1	35	10	1	10	5,0	100	100	20	60
	2,0-2,5	1,6-2,0	2,0	10 мм	2	20	1	70	—	0,8	15	5,0	100	100	—	—
	2,5-3,0	2,0-2,4	2,0	12 мм	1,5	30	1,5	120	—	1,5	20	10	100	100	—	—
	3,0-4,0	2,0-2,4	2,0	12 мм	1,5	40	1,5	150	100	1	50	10	100	100	1	50
	4,0-5,0	2,0-2,4	3,2	12 мм	1	80	1,5	145	—	1	60	10	100	100	—	—
	4,0-5,0	2,0-2,4	3,2	12 мм	1	80	1,5	180	110	1	60	10	100	100	15	55
	5,0-6,0	2,4-3,2	4,0	12 мм	1	100	1,5	200	—	1	70	10	100	100	—	—
	5,0-6,0	2,4-3,2	4,0	12 мм	1,2	8	0,5	20	—	0,8	8	5,0	100	100	—	—
	5,0-6,0	2,4-3,2	4,0	12 мм	1,2	8	0,5	25	10	0,8	8	5,0	100	100	—	—
Нержавеющие сплавы (кроме серии АЗ)	1,0-1,5	1,0-1,2	1,0	12 мм	1,2	15	1	35	—	0,5	15	3,5	100	100	—	—
	1,5-2,0	1,0-1,2	1,0	12 мм	1,2	15	1	40	15	0,5	15	3,5	100	100	—	—
	2,0-2,5	1,0-1,2	1,0	14 мм	1,2	15	1	40	—	0,5	10	4,0	100	100	—	—
	2,0-2,5	1,0-1,2	1,0	14 мм	1,2	15	1	65	20	0,5	15	4,0	100	100	—	—
	2,0-2,5	1,0-1,2	1,0	14 мм	1,2	15	1	65	20	0,5	15	4,0	100	100	—	—
	2,0-2,5	1,0-1,2	1,0	14 мм	1,2	15	1	120	—	0,5	10	6,0	100	100	—	—
	2,0-2,5	1,0-1,2	1,0	14 мм	1,2	15	1	170	80	0,5	10	6,0	100	100	—	—
	2,0-2,5	1,0-1,2	1,0	14 мм	1,2	15	1	180	—	0,5	10	6,0	100	100	—	—
	2,0-2,5	1,0-1,2	1,0	14 мм	1,2	15	1	190	120	0,5	10	6,0	100	100	—	—
	2,0-2,5	1,0-1,2	1,0	14 мм	1,2	15	1	200	—	0,5	10	6,0	100	100	—	—
Углеродистые стали (С15, С20)	1,0-1,5	1	2	7 мм	1,2	5	0,5	20	—	1	5	2,0	100	100	—	—
	1,6-2,0	1,6	2	8 мм	1,2	15	0,5	35	—	1	10	2,0	100	100	—	—
	2,0-2,5	1,6	2	10 мм	1,2	15	0,5	40	15	0,5	15	4,0	100	100	—	—
	2,0-2,5	1,6	2	10 мм	1,2	15	0,5	40	—	0,5	10	4,0	100	100	—	—
	2,0-2,5	1,6	2	10 мм	1,2	15	0,5	40	—	0,5	10	4,0	100	100	—	—
	2,0-2,5	1,6	2	10 мм	1,2	15	0,5	40	—	0,5	10	4,0	100	100	—	—
	2,0-2,5	1,6	2	10 мм	1,2	15	0,5	40	—	0,5	10	4,0	100	100	—	—
	2,0-2,5	1,6	2	10 мм	1,2	15	0,5	40	—	0,5	10	4,0	100	100	—	—
	2,0-2,5	1,6	2	10 мм	1,2	15	0,5	40	—	0,5	10	4,0	100	100	—	—
	2,0-2,5	1,6	2	10 мм	1,2	15	0,5	40	—	0,5	10	4,0	100	100	—	—



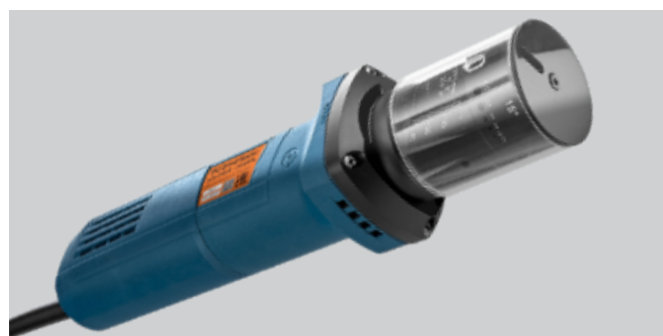
Каждый аппарат сопровождается руководством по эксплуатации, которое содержит всю необходимую информацию для проведения сварочных работ: меры безопасности, подключение оборудования, подготовка аппарата к работе, рекомендации по сварке и информация по техническому обслуживанию.

ДОПОЛНИТЕЛЬНОЕ ОБОРУДОВАНИЕ

TECH SPOTELITE TRUE COLOR PLUS



TIG GRIND MASTER



ПЕДАЛЬ РЕГУЛИРОВКИ ТОКА



ПЕРЧАТКИ ЗАЩИТНЫЕ ПР-38

