сварог®

СЕРИЯ PRO

сварог

ГАРАНТИЯ

5

ЛЕТ

СЕРИЯ PRO

- ***Высокая производительность – ПН 60% при 40˚С***
- ***Многофункциональность***
- ***Дополнительные настройки сварки***
- ***Компактные размеры***
- ***Малый вес***
- ***Гарантия – 5 лет***

В линейку сварочных инверторов PRO входят аппараты для всех типов сварки металлов до 200 А (MMA, MIG/MAG, FCAW, TIG), включая оборудование для воздушно-плазменной резки металлов (CUT).

Инверторы предназначены для профессионального использования. Их отличают улучшенные характеристики, современный дизайн, меньший вес, более компактные размеры по сравнению с оборудованием предыдущего поколения.

Сварочные инверторы линейки PRO обладают продвинутыми функциями настройки, вплоть до синергетической системы управления. Цифровые индикаторы аппаратов позволяют оперативно и точно выставить необходимые параметры сварки, что востребовано среди профессионалов. Настройки вольт-амперных характеристик позволяют уменьшить разбрызгивание металла и как следствие получать стабильно высокое качество сварки деталей.

Инверторы серии PRO способны осуществлять до трех типов сварки от одного источника и выдерживать перепады напряжения питающей сети, что существенно расширяет границы применения оборудования.

Инверторы серии PRO используют современные электронные компоненты. При производстве инверторов серии PRO применяют современную SMT технологию монтажа электронных компонентов. Еще одним технологическим решением, реализованным в серии PRO, стало покрытие печатных плат специальным лаком, защищающим их от пыли и повышенной влажности.

*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

Сварочные аппараты **серии PRO** ARC 180 (Z208S), ARC 200 (Z209S) предназначены для ручной дуговой сварки покрытым электродом (MMA) на прямой и обратной полярности с режимом ручной аргонодуговой сварки (TIG)*.

ОСОБЕННОСТИ

- Дисплей индикации
- Функции Hot start и Antistick
- Регулируемая функция Arc Force
- Сварка TIG*
- Минимальное разбрызгивание металла
- Высокая стабильность горения дуги
- Компактные размеры, малая масса
- Гарантия – 5 лет

* Для осуществления TIG сварки необходимо приобрести специальную вентильную горелку. Поджиг дуги осуществляется касанием и производится на постоянном токе (DC).

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ	PRO ARC 180 (Z208S)	PRO ARC 200 (Z209S)
Параметры питающей сети, В; Гц	220±15%; 50	220±15%; 50
Сварочный ток MMA/TIG, А	10 – 180/10 – 180	10 – 200/10 – 200
Потребляемая мощность MMA/TIG, кВА	8/5,2	9,4/6
Рабочее напряжение MMA/TIG, В	20,4 – 27,2/10,4 – 17,2	20,4 – 28/10,4 – 18
Потребляемый ток, А	36,4	43
Сварочный ток MMA/TIG при ПН, 100%	130/130	160/160
ПН (40ºС), %	60	60
Напряжение холостого хода MMA/TIG, В	63/12	63/12
КПД, %	85	85
Степень защиты	IP21	IP21
Коэффициент мощности	0,7	0,7
Класс изоляции	F	F
Диаметр электрода MMA/TIG, мм	1,5 – 4,0/1 – 2,4	1,5 – 5,0/1 – 3,0
Габаритные размеры, мм	313×130×250	351×130×250
Масса, кг	4,7	5,2

КОМПЛЕКТАЦИЯ

Инверторный сварочный аппарат	1 шт.	1 шт.
Электрододержатель в сборе	200 А, 3 м	200 А, 3 м
Клемма заземления в сборе	200 А, 3 м	200 А, 3 м

Сертификат НАКС предоставляется за дополнительную плату.

MIG

Аппарат **серии PRO** MIG 200 (N220) предназначен для полуавтоматической сварки в среде защитных газов (MIG/MAG), сварки порошковой проволокой (FCAW) и ручной дуговой сварки покрытым электродом (MMA). Инвертор позволяет выполнять сварку сталей от 0,5 мм, а также алюминия.

ОСОБЕННОСТИ

- Смена полярности тока
- Сварка порошковой проволокой
- MIG сварка алюминия
- Сварка MMA
- Регулируемая функция Arc Force для MMA сварки
- Максимальная масса катушки – 5 кг, D 200
- Компактные размеры, малая масса
- Гарантия – 5 лет

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

	PRO MIG 200 (N220)
Параметры питающей сети, В; Гц	220±15%; 50
Сварочный ток MIG/MMA, А	30 – 200/10 – 180
Потребляемая мощность MIG/MMA, кВА	9,1/8,0
Рабочее напряжение MIG/MMA, В	15,5 – 26/20,4 – 27,4
Сварочный ток MIG/MMA при ПН 100%, А	155/142
Напряжение холостого хода MIG/MMA, В	50/50
Диапазон скорости подачи проволоки, м/мин.	1,5 – 16
Диаметр сварочной проволоки MIG, мм	0,6/0,8/1,0
Максимальная масса катушки, кг	5
Расположение подающего устройства/катушки	Встроенное/внутри
Количество роликов	2
Диаметр электрода MMA, мм	1,5 – 4,0
ПН при Imax, %	60
КПД, %	85
Коэффициент мощности	0,7
Класс изоляции	F
Степень защиты	IP21S
Габаритные размеры, мм	470×190×315
Масса, кг	13,3

КОМПЛЕКТАЦИЯ

Инверторный сварочный аппарат	1 шт.
Горелка в сборе	MS 25, 3 м
Клемма заземления в сборе	200 А, 3 м
Комплект ЗИП	1 шт.

MIG SYNERGY

Аппараты **серии PRO** MIG 160 (N227) и MIG 200 (N229) предназначены для полуавтоматической сварки в среде защитных газов (MIG/MAG), сварки порошковой проволокой (FCAW), а также ручной дуговой сварки покрытым электродом (MMA) и неплавящимся электродом (TIG)*.

ОСОБЕННОСТИ

- Синергетическая система управления
- Смена полярности тока, сварка порошковой проволокой
- Холостой прогон проволоки и тестовая продувка газом
- Сварка алюминия
- 2T и 4T режимы сварки
- Сварка MMA с функцией Arc Force
- Сварка TIG
- Отключаемая функция VRD
- Компактные размеры, малая масса
- Гарантия – 5 лет

* Для осуществления TIG сварки необходимо приобрести горелку со специальным подключением (с евроадаптером). Поджиг дуги осуществляется касанием и производится на постоянном токе (DC).

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

	PRO MIG 160 SYNERGY (N227)	PRO MIG 200 SYNERGY (N229)
Параметры питающей сети, В; Гц	220±15%; 50	220±15%; 50
Сварочный ток MIG/MMA/TIG, А	10 – 160/10 – 160/10 – 160	10 – 200/10 – 200/10 – 200
Потребляемая мощность MIG/MMA/TIG, кВА	6,2/7,1/4,5	8,7/9/6
Диаметр электрода MMA/TIG, мм	1,5 – 5,0/1 – 3,2	1,5 – 5,0/1 – 3,2
Рабочее напряжение MIG/MMA/TIG, В	11 – 26/20,4 – 26,4/10,4 – 16,4	11 – 28/20,4 – 28/10,4 – 18
Скорость подачи проволоки, м/мин	1,5 – 12,5	1,5 – 14
Напряжение холостого хода MIG/MMA/TIG, В	53/53/12	53/53/12
Диаметр сварочной проволоки MIG, мм	0,6/0,8/1,0	0,6/0,8/1,0
Максимальная масса катушки, кг	5	5
Расположение подающего устройства/катушки	Встроенное/внутри	Встроенное/внутри
Количество роликов	2	2
ПН (40°С), %	60	60
КПД, %	85	85
Степень защиты	IP21	IP21
Коэффициент мощности	0,7	0,7
Класс изоляции	F	F
Габаритные размеры, мм	485×185×370	485×185×370
Масса, кг	12,5	12,5

КОМПЛЕКТАЦИЯ

Инверторный сварочный аппарат	1 шт.	1 шт.
Горелка в сборе	MS 15, 3 м	MS 25, 3 м
Клемма заземления в сборе	200 А, 3 м	200 А, 3 м
Комплект ЗИП	1 шт.	1 шт.

TIG

Аппараты **серии PRO** TIG 180 DSP (W206) и TIG 200 DSP (W207) позволяют производить качественную, комфортную аргонодуговую сварку (TIG) и ручную дуговую сварку покрытым электродом (MMA).

ОСОБЕННОСТИ

- Сенсорная панель управления
- 2T и 4T режимы сварки
- Регулировка времени спада сварочного тока
- Регулировка времени продувки газом
- Режим MMA сварки
- Компактные размеры, малая масса
- Гарантия – 5 лет

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ	PRO TIG 180 DSP (W206)	PRO TIG 200 DSP (W207)
Параметры питающей сети, В; Гц	220±15%; 50	220±15%; 50
Сварочный ток TIG/MMA, А	10 – 180/10 – 160	10 – 200/10 – 180
Потребляемая мощность TIG/MMA, кВА	5,2/7,1	6,0/8,2
Диаметр электрода TIG/MMA, мм	1,0 – 3,2/1,5 – 3,2	1,0 – 3,2/1,5 – 4,0
Рабочее напряжение TIG/MMA, В	10,4 – 17,2/20,4 – 26,4	10,4 – 18/20,4 – 27,2
Потребляемый ток, А	33	37
Сварочный ток TIG/MMA при ПН, 100%	140/120	155/140
ПН (40ºС), %	60	60
Напряжение холостого хода TIG/MMA, В	65/60	65/60
Время завершающего продува газом до/после, сек.	0 – 15/0 – 15	0 – 15/0 – 15
КПД, %	85	85
Степень защиты	IP21	IP21
Коэффициент мощности	0,7	0,7
Класс изоляции	F	F
Способ возбуждения дуги	Высокочастотный	Высокочастотный
Габаритные размеры, мм	365×135×277	365×135×277
Масса, кг	6	6,2

КОМПЛЕКТАЦИЯ

НАКС

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

Сертификат НАКС предоставляется за дополнительную плату.

TIG P

Аппарат **серии PRO** TIG 200 P DSP (W212) позволяет производить качественную, комфортную аргонодуговую сварку (TIG) и ручную дуговую сварку покрытым электродом (MMA). В режиме TIG сварки возможно выполнение точечной* и импульсной сварки.

ОСОБЕННОСТИ

- Сенсорная панель управления
- Индикация параметров сварки
- Настройка импульсной и точечной сварки
- Сварка MMA с функцией Hot Start
- Регулируемая функция Arc Force для MMA сварки
- Компактные размеры, малая масса
- Гарантия – 5 лет

* Для выполнения точечной сварки к аппарату необходимо приобрести горелку TIG SPOT.

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

	PRO TIG 200 P DSP (W212)
Параметры питающей сети, В; Гц	220±15%; 50
Сварочный ток TIG/MMA, А	10 – 200/10 – 180
Потребляемая мощность TIG/MMA, кВА	6,0/8,2
Рабочее напряжение TIG/MMA, В	10,4 – 18/20,4 – 27,2
Потребляемый ток, А	27,2
Сварочный ток TIG/MMA при ПН, 100%	155/155
Диаметр электрода TIG/MMA, мм	1,0 – 3,2/1,5 – 4,0
ПН (40°С), %	60
Напряжение холостого хода TIG/MMA, В	65/65
Время завершающего продува газом до/после, сек.	0 – 15/0 – 15
КПД, %	85
Степень защиты	IP21
Коэффициент мощности	0,7
Класс изоляции	F
Способ возбуждения дуги	Высокочастотный
Габаритные размеры, мм	365×135×277
Масса, кг	6,2

КОМПЛЕКТАЦИЯ

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

Сертификат НАКС предоставляется за дополнительную плату.

TIG P AC/DC

Аппарат **серии PRO** TIG 200 P DSP AC/DC (E201) для TIG и MMA сварки. Аппарат отличается расширенными возможностями настройки характеристик сварочного тока. Есть возможность работы с четырьмя режимами TIG сварки, в том числе импульсная сварка на переменном токе и MMA сварка.

ОСОБЕННОСТИ

- Сенсорная панель управления
- Импульсная и точечная* сварка
- 2T и 4T режимы сварки
- Регулировка баланса полярности
- Регулировка частоты переменного тока до 250 Гц
- Регулируемая функция ARC Force для MMA сварки
- Функции Antistick и Hot Start для MMA сварки
- Компактные размеры, малая масса
- Гарантия – 5 лет

* Для выполнения точечной сварки к аппарату необходимо приобрести горелку TIG SPOT.

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

	PRO TIG 200 P DSP AC/DC (E201)
Параметры питающей сети, В; Гц	220±15%; 50
Сварочный ток TIG/MMA, А	5 – 200/10 – 160
Потребляемая мощность TIG/MMA, кВА	6,6/7,6
Диаметр электрода TIG/MMA, мм	1,0 – 3,2/1,5 – 4,0
Рабочее напряжение TIG/MMA, В	10,2 – 18/20,4 – 26,4
Потребляемый ток, А	34
Сварочный ток TIG/MMA при ПН, 100%	129/114
ПН (40°С), %	60
Напряжение холостого хода TIG/MMA, В	60/60
Время завершающего продува газом до/после, сек.	0 – 20/0 – 20
КПД, %	85
Степень защиты	IP21S
Коэффициент мощности	0,73
Класс изоляции	B
Способ возбуждения дуги	Высокочастотный
Габаритные размеры, мм	460×160×330
Масса, кг	11

КОМПЛЕКТАЦИЯ

НАКС

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

Сертификат НАКС предоставляется за дополнительную плату.

TIG P AC/DC

Многофункциональный сварочный аппарат **серии PRO** TIG 315 P AC/DC MULTIWAVE (E202) предназначен для аргонодуговой сварки (TIG) на постоянном (DC) и переменном токе (AC), ручной дуговой сварки (MMA) на постоянном (DC) и переменном токе (AC).

Аппарат осуществляет сварку низкоуглеродистых, легированных, нержавеющих, медных, латунных, разнородных сталей, алюминия и сплавов.

Применение импульсных режимов для TIG сварки делает сварочный процесс более контролируемым и, как следствие, уменьшает деформацию металла после сварки.

Благодаря смене формы волны в режимах MIX TIG и TIG AC аппарат позволяет выполнять самые сложные технологические задачи по сварке.

Предустановленные 35 программ для аргонодуговой сварки и 5 программ для ручной дуговой сварки позволяют быстро приступить к работе.

Широкий выбор функций и параметров сварки позволяет получить сварное соединение высокого качества.

На данный аппарат распространяется гарантия – 5 лет.

ПАРАМЕТРЫ ДЛЯ TIG СВАРКИ:

- Высокочастотный поджиг дуги
- TIG DC и TIG DC импульсный режим
- TIG AC и TIG AC импульсный режим
- 3 формы волны для переменного тока
- MIX TIG со сменой формы волны
- Полная циклограмма сварки
- Регулируемая частота переменного тока до 200 Гц
- Регулируемая частота импульса до 400 Гц
- Сила сварочного тока от 5 А
- Индикация и предустановка параметров сварки

ПАРАМЕТРЫ ДЛЯ MMA СВАРКИ:

- MMA DC и AC
- Регулируемые время и ток Hot Start
- Регулируемый Arc Force
- Отключаемый VRD
- Функция Antistick

ДОПОЛНИТЕЛЬНЫЕ ФУНКЦИИ:

- 2T и 4T режимы сварки
- Режим повтора
- Режим Spot*
- Пропорциональная зависимость базового тока от пикового
- Отключаемый высокочастотный поджиг дуги
- Память программ сварки для TIG и MMA сварки
- Сброс к заводским настройкам
- Предустановленные программы сварки
- Выбор диаметра вольфрамового электрода
- Интеллектуальная система охлаждения аппарата
- Интеллектуальная система охлаждения горелки
- Подключение педали управления сварочным током
- Подключение горелок с различным типом управления

*Для выполнения точечной сварки к аппарату необходимо приобрести горелку TIG SPOT.

TIG P AC/DC

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

	PRO TIG 315 P AC/DC MULTIWAVE (E202)
Параметры питающей сети, В; Гц	380±15; 50
Потребляемый ток, А	26,5
Потребляемая мощность TIG/MMA, кВА	12,7/14,9
Сварочный ток TIG, А	5 – 315
Рабочее напряжение TIG, В	10,2 – 22,6
Продувка газом до сварки TIG, с	0,5 – 10
Стартовый ток TIG, А	5 – 315
Время нарастания тока TIG, с	0 – 15
Время спада тока TIG, с	0 – 15
Ток завершения TIG, А	5 – 315
Время сварки Spot TIG, с	0,5 – 10
Частота импульсов TIG DC, Гц	0,5 – 400
Коэффициент заполнения TIG DC, %	5 – 95
Форма волны TIG AC, шт.	3
Частота импульсов TIG AC (прямоугольная), Гц	0,5 – 200
Частота импульсов TIG AC (треугольная), Гц	0,5 – 20
Частота импульсов TIG AC (синусоидальная), Гц	0,5 – 20
Частота переменного тока TIG AC, Гц	50 – 200
Баланс полярности TIG AC, %	20 – 60
Форма волны TIG MIX AC, шт.	3
Частота импульсов TIG MIX AC, Гц	1,0 – 20
Коэффициент заполнения DC TIG MIX AC, %	5 – 95
Сварочный ток MMA, А	10 – 270
Рабочее напряжение MMA, В	20,4 – 30,8
Горячий старт MMA, А	0 – 80
Время горячего старта MMA, с	0,01 – 1,5
Форсаж дуги MMA DC, А	0 – 100
Количество ячеек памяти, шт.	50
Способ возбуждения дуги	Высокочастотный/ касанием (Lift TIG)
Диаметр электрода TIG/MMA, мм	1,0 – 4,0/1,5 – 5,0
Сварочный ток при ПН, 100% TIG/MMA, А	220/185
Напряжение холостого хода TIG, В	76
Напряжение холостого хода MMA, В	76/9 VRD
ПН (40°С), %	60
Температура эксплуатации, °С	0….+40
Коэффициент мощности/КПД, %	0,7/ 85
Класс изоляции/Степень защиты	F/ IP 23S
Габаритные размеры, мм	566×223×405
Масса, кг	25,5

КОМПЛЕКТАЦИЯ

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

CUT

Аппараты **серии PRO** CUT 45 (L202) и 60 NHF (L2060A) для плазменной резки позволяют проводить быструю резку и раскрой любых токопроводящих материалов из нержавеющей и оцинкованной стали, алюминия, меди, латуни и т. д. Встроенный манометр позволяет точно настроить рабочее давление.

ОСОБЕННОСТИ

- Сенсорная панель управления
- Центральный адаптер
- Высокочастотный поджиг дуги
- Проверка давления рабочей и дежурной дуги
- 2Т и 4Т режимы сварки
- Встроенный манометр
- Компактные размеры, малая масса
- Проверка давления газа и режима реза*
- Гарантия – 5 лет

* для PRO CUT 60 NHF (L2060A)

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

	PRO CUT 45 (L202)	PRO CUT 60 NHF (L2060A)
Параметры питающей сети, В; Гц	220±15%; 50	110 – 270; 50/60
Ток реза, А	20 – 45	20 – 60
Потребляемая мощность, кВА	8,8	5,1
Потребляемый ток, А	40	23
Ток реза при ПН 100%, А	35	45
Напряжение холостого хода, В	250	–
Скорость подачи сжатого воздуха, л/мин.	100	100
Номинальное давление компрессора, мПа	0,4	0,7
Максимальная толщина разрезаемого металла, мм	12	20
Способ возбуждения дуги	Высокочастотный	Пневматический
ПН (40°С),%	60	60
КПД, %	85	85
Коэффициент мощности	0,65	0,99
Класс изоляции	F	F
Степень защиты	IP21S	IP21S
Габаритные размеры, мм	430×160×330	430×160×330
Масса, кг	9	9,9

КОМПЛЕКТАЦИЯ

НАКС

Аппарат для воздушно-плазменной резки	1 шт.	1 шт.
Плазменный резак в сборе	CS 50, 6 м	CSP 60, 6 м
Клемма заземления в сборе	200 А, 3 м	300 А, 3 м
Комплект ЗИП	1 шт.	1 шт.
Разъем 2-pin	–	1 шт.

Сертификат НАКС предоставляется за дополнительную плату.

svarog-rf.ru

Санкт-Петербург
ул. Студенческая, д. 10
ТК «Ланской», офис С7b
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.