

сварог®

СЕРИЯ PRO



5 лет гарантии





СЕРИЯ PRO

- Цифровой дисплей
- Высокая производительность — ПВ 60 % при 40 °С
- Дополнительные настройки сварки
- Компактные размеры
- Малый вес
- Гарантия — 5 лет

Сварочные аппараты серии PRO рассчитаны на профессиональное использование. Их отличают улучшенные характеристики и функционал, современный дизайн, меньший вес, более компактные размеры по сравнению с оборудованием предыдущего поколения.

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

В линейке аппаратов для MMA сварки представлены аппараты на 160, 180 и 200 А, а также аппарат на 160 А для работы в условиях нестабильного напряжения от 90 В. Аппараты этой серии имеют цифровой дисплей, функцию регулирования форсажа дуги, что повышает комфорт проведения сварочных работ. Настройки вольт-амперных характеристик позволяют увеличить эластичность дуги и уменьшить разбрызгивание металла.

В линейке аппаратов для TIG сварки представлены инверторы с сенсорной панелью управления и широким набором настроек сварки, включая режимы точечной, импульсной и MMA сварки.

В аппаратах для MIG сварки предусмотрена смена полярности, что позволяет применять порошковую проволоку. Кроме того, настройки режима сварки позволяют осуществлять сварку алюминия.

Серия PRO оснащена мощными силовыми элементами, которые дают в 2-3 раза больший запас производительности, тем самым увеличивая надежность оборудования и его ресурс, обеспечивая гарантийный срок до 5 лет.

ARC

Сварочные аппараты **серии PRO ARC** на 160, 180, 200 ампер предназначены для ручной дуговой сварки покрытым электродом (ММА) на прямой и обратной полярности с режимом ручной аргонодуговой сварки (TIG)*.

- Цифровой дисплей
- Функции Hot start и Antistick
- Регулировка форсажа дуги
- Режим TIG сварки
- Минимальное разбрызгивание
- Высокая стабильность горения дуги
- Компактные размеры, малый вес



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

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

	PRO ARC 160	PRO ARC 180	PRO ARC 200
Напряжение сети, В	220±15%	220±15%	220±15%
Частота сети, Гц	50/60	50/60	50/60
Потребляемая мощность ММА/TIG, кВА	7,2/4,5	8/5,1	9,4/6,2
Сварочный ток ММА/TIG, А	20 - 160/20 - 160	20 - 180/20 - 180	20 - 200/20 - 200
Рабочее напряжение ММА/TIG, В	20,4 - 26,4/10,4 - 16,5	20,4 - 27,2/10,4 - 16,5	20,4 - 28/10,4 - 18
ПВ (при 40 °С), %	60	60	60
Напряжение холостого хода, В	63	63	63
КПД, %	85	85	85
Класс защиты, IP	21	21	21
Коэффициент мощности	0,7	0,7	0,7
Класс изоляции	F	F	F
Диаметр электрода, мм	1,5 - 3,2	1,5 - 4	1,5 - 5
Уровень шума, Дб	<70	<80	<80
Размеры, мм	313×130×250	313×130×250	351×130×250
Масса, кг	4,7	4,7	5,2
Температура эксплуатации, °С	От -5 до +40	От -5 до +40	От -5 до +40

КОМПЛЕКТАЦИЯ

Инверторный сварочный аппарат			
Электрододержатель с кабелем (3 м)	1×16 мм ²	1×16 мм ²	1×16 мм ²
Обратный кабель (3 м) с клеммой заземления	1×16 мм ²	1×16 мм ²	1×16 мм ²
Кабельный наконечник ОКС	10-25	35-50	35-50
Питающий (сетевой) кабель (2,5 м)	3×1,5 мм ²	3×2,5 мм ²	3×2,5 мм ²
Руководство по эксплуатации и паспорт			

ARC PFC

Аппарат **серии PRO** ARC 160 PFC для ручной дуговой сварки покрытым электродом (MMA) на прямой и обратной полярности с режимом ручной аргонодуговой сварки (TIG)* в условиях нестабильного сетевого напряжения и позволяет проводить сварочные работы при напряжении сети от 90 В до 240 В.

- Цифровой дисплей
- Стабильная работа при напряжении сети от 90 В
- Низкое потребление электроэнергии
- MMA сварка электродами до 4 мм
- Режим TIG сварки
- Лёгкий поджиг и форсаж дуги
- Компактные размеры, малый вес

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



ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

	PRO ARC 160 PFC	
Напряжение сети, В	от 90 до 120	от 180 до 240
Частота сети, Гц	50	50
Рабочее напряжение дуги, В	24,8	26,4
Сварочный ток MMA/TIG, А	10-120/10-120	10-160/10-160
Диаметр электрода, мм	1,5-3,2	
Потребляемая мощность, кВА	5,0	
ПВ (при 40 °С), %	50	
Напряжение холостого хода MMA/TIG, В	70/12	
КПД, %	85	
Класс защиты, IP	21	
Коэффициент мощности	0,96	
Класс изоляции	F	
Уровень шума, Дб	<70	
Размеры, мм	365×135×277	
Масса, кг	6,4	
Температура эксплуатации, °С	От -5 до +40	

КОМПЛЕКТАЦИЯ

Инверторный сварочный аппарат	
Электрододержатель с кабелем (3 м)	1×16 мм ²
Обратный кабель (3 м) с клеммой заземления	1×16 мм ²
Кабельный наконечник ОКС	35-50
Питающий (сетевой) кабель (2,5 м)	3×2,5 мм ²
Руководство по эксплуатации и паспорт	

TIG

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

- Сенсорная панель управления.
- 2-T и 4-T режимы сварки.
- Регулирование времени падения сварочного тока и времени продувки газа.
- Режим MMA сварки.
- Малый вес.
- Компактные габаритные размеры.



ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

	PRO TIG 180 DSP	PRO TIG 200 DSP
Напряжение сети, В	220±15%	220±15%
Частота сети, Гц	50/60	50/60
Потребляемая мощность TIG/MMA, кВА	5,2/7,1	6,0/8,2
Сварочный ток TIG/MMA, А	10 - 180/10 - 160	10 - 200/10 - 180
Номинальное напряжение TIG/MMA, В	10,4 - 17,2/20,4 - 26,4	10,4 - 18/20,4 - 27,2
ПВ (при 40 °С), %	60	60
Напряжение холостого хода TIG/MMA, В	65/60	65/60
Время падения сварочного тока, сек.	0 - 10	0 - 10
Время завершающего продува газом, сек.	0 - 15	0 - 15
КПД, %	85	85
Класс защиты	IP 21S	IP 21S
Коэффициент мощности	0,7	0,7
Класс изоляции	F	F
Способ возбуждения дуги	Высокочастотный	Высокочастотный
Уровень шума, Дб	<70	<70
Размеры, мм	365×135×277	365×135×277
Масса, кг	6	6,2
Температура эксплуатации, °С	От 0 до +40	От 0 до +40

КОМПЛЕКТАЦИЯ

Инверторный сварочный аппарат		
Горелка TIG	TS 26	TS 26
Обратный кабель (3 м) с клеммой заземления	1×16 мм ²	1×16 мм ²
Электрододержатель с кабелем (3 м)	1×16 мм ²	1×16 мм ²
Кабельный наконечник ОКС	35-50	35-50
Питающий (сетевой) кабель (2,5 м)	3×2,5 мм ²	3×2,5 мм ²
Паспорт и руководство по эксплуатации		

TIG PULSE

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

- Сенсорная панель управления.
- Настройка импульсной сварки.
- Настройка точечной сварки.
- Установка параметров времени и значения форсажа дуги для MMA сварки.
- Малый вес.
- Компактные габаритные размеры.



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

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

	PRO TIG 200 P DSP
Напряжение сети, В	220±15%
Частота сети, Гц	50/60
Потребляемая мощность TIG/MMA, кВА	6,0/8,2
Сварочный ток TIG/MMA, А	10 - 200/10 - 180
Номинальное напряжение TIG/MMA, В	10,4 - 18/20,4 - 27,2
ПВ (при 40 °С), %	60
Напряжение холостого хода TIG/MMA, В	65/65
Время предварительного продува, сек.	0 - 10
Время завершающего продува, сек.	0 - 15
КПД, %	85
Класс защиты	IP 21S
Коэффициент мощности	0,7
Класс изоляции	F
Уровень шума, Дб	<70
Размеры, мм	365×135×277
Масса, кг	6,2
Температура эксплуатации, °С	От 0 до +40

КОМПЛЕКТАЦИЯ

Инверторный сварочный аппарат	
Горелка TIG	TS 26
Обратный кабель (3 м) с клеммой заземления	1×16 мм ²
Электрододержатель с кабелем (3 м)	1×16 мм ²
Кабельный наконечник ОКС	35-50
Питающий (сетевой) кабель (2,5 м)	3×2,5 мм ²
Паспорт и руководство по эксплуатации	

MIG

Аппараты **серии PRO** MIG 160 и 200 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)*.

- Смена полярности тока, сварка порошковой проволокой.
- Сварка алюминия.
- Съёмная горелка.
- 2-T и 4-T режимы сварки MIG.
- Форсаж дуги и VRD для MMA сварки.
- Высокий КПД.
- Компактные размеры, малый вес.



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

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

	PRO MIG 160	PRO MIG 200
Напряжение сети, В	220±15%	220±15%
Частота сети, Гц	50	50
Потребляемая мощность, кВА	7,1	9,0
Сварочный ток, А	10 - 160	10 - 200
Рабочее напряжение MIG/TIG, В	11 - 26	11 - 28
Рабочее напряжение MMA, В	20,4 - 26,4	20,4 - 28,0
Напряжение холостого хода, В	53	53
Диаметр сварочной проволоки, мм	0,6 / 0,8 / 1,0	0,6 / 0,8 / 1,0
Размер катушки / Масса катушки, кг	D 100, D 200 / до 5	D 100, D 200 / до 5
Количество роликов (подающий механизм)	Двухроликовый	Двухроликовый
ПВ (при 40 °С), %	60	60
КПД, %	85	85
Класс защиты	IP 21S	IP 21S
Коэффициент мощности	0,7	0,7
Класс изоляции	F	F
Уровень шума, Дб	<70	<80
Размеры, мм	485×185×370	485×185×370
Масса, кг	12,5	12,5
Температура эксплуатации, °С	От -5 до +40	От -5 до +40

КОМПЛЕКТАЦИЯ

Инверторный сварочный аппарат		
Горелка MIG	MS 15	MS 25
Обратный кабель (3 м) с клеммой заземления	1×16 мм ²	1×16 мм ²
Кабельный наконечник ОКС	35-50	35-50
Питающий (сетевой) кабель (2,5 м)	3×2,5 мм ²	3×2,5 мм ²
Паспорт и руководство по эксплуатации		