



РУЧНАЯ ДУГОВАЯ СВАРКА MMA **PRO ARC 200 (Z209S)**

PRO ARC 200 (Z209S) — инверторный сварочный аппарат для ручной дуговой сварки покрытым электродом (ММА) на прямой и обратной полярности, а также аргонодуговой сварки (TIG).

Сертификат НАКС предоставляется за дополнительную плату.



ХАРАКТЕРИСТИКИ

РЕЖИМЫ СВАРКИ

Характеристика	Значение
Режим сварки MMA DC	Да
Режим сварки TIG DC	Да

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

Характеристика	Значение
Напряжение питающей сети	220 В
Рабочий диапазон сетевого напряжения	185–250 В
Частота питающей сети	50 Гц
Количество фаз	1 фаза
Потребляемый ток	43 А
Потребляемая мощность MMA	9.4 кВА
Потребляемая мощность TIG	6.0 кВА
Сварочный ток MMA	10–200 А
Сварочный ток TIG	10–200 А
Рабочее напряжение MMA	20.4 –28.0 В
Рабочее напряжение TIG	10.4 –18.0 В
Напряжение холостого хода MMA	63 В
Напряжение холостого хода TIG	12 В
ПН (40°C)	60 %
Сварочный ток при ПН, 100%, MMA	160 А
Сварочный ток при ПН, 100%, TIG	160 А
Диаметр электрода MMA	1.6–5.0 мм
Диаметр электрода TIG	1.0–3.2 мм

ДОПОЛНИТЕЛЬНЫЕ ФУНКЦИИ MMA

Характеристика	Значение
Antistick	Да
Hot Start	Да
ARC Force	Да
Регулируемый ARC Force	Да

ДОПОЛНИТЕЛЬНЫЕ ФУНКЦИИ TIG

Характеристика	Значение
Тип горелки	Вентильная
Способ возбуждения дуги	Касанием

КОНСТРУКТИВНЫЕ РЕШЕНИЯ

Характеристика	Значение
Тип изготовления	SMT монтаж
Тип транзисторов	IGBT транзисторы
Тип управления	Аналоговое
Цифровая индикация параметров сварки	Индикатор

БАЗОВЫЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

Характеристика	Значение
Температура эксплуатации	-30...+40 °C
Коэффициент мощности	0.7
КПД	85 %
Класс изоляции	F
Степень защиты	IP 21
Габаритные размеры	351×130 ×250 мм
Вес	5.2 кг

ПАНЕЛЬНЫЕ СОЕДИНЕНИЯ

Характеристика	Значение
Силовые панельные соединения	ОКС 35–50

КОМПЛЕКТ ПОСТАВКИ

1. Инверторный сварочный аппарат	1 шт.
2. Ремень для переноски аппарата	1 шт.
3. Электрододержатель в сборе 200 А, 3 м	1 шт.
4. Клемма заземления в сборе 200 А, 3 м	1 шт.
5. Руководство по эксплуатации	1 шт.
6. Паспорт	1 шт.