

Линейка профессиональных сварочных аппаратов ТЗ для качественной сварки ММА – современный набор функций («горячий поджиг», «антизалипание» и «форсаж дуги») в сочетании с длинными медными кабелями, в компактном корпусе. Использование транзисторов IGBT гарантирует пониженное потребление электричества и повышение КПД инвертора на 20–40% по сравнению с аналогами. Благодаря контроллеру входного напряжения инверторы ТЗ прекрасно показывают себя при колебаниях в сети (от -40% до +15%). Профессиональные технические решения и качественные компоненты позволяют работать дольше, проще и эффективнее.

- Встроенная система защиты от перегрузки и перегрева, а также принудительное охлаждение гарантируют безопасность и увеличенную производительность
- Высокий запас по ПВ (до 75% на максимальном токе)*
- Дисплей для более точного регулирования выходного тока (см. таблицу)
- Снижение тока при залипании электрода (или «Антизалипание», «Antistick»), позволяет уберечь электрод от прокаливания
- «Горячий поджиг» (или «Hot start») обеспечит гарантированное отличное расплавление сварочной ванны и наилучшее качество шва даже в начале сварки
- «Форсаж дуги» (или «Arcforce») увеличивает силу тока на очень короткий промежуток времени, снижая вероятность залипания электрода
- Устойчивая работа при характеристиках сети, отличающихся от номинальных
- Сварка на постоянном токе обеспечивает лучшее качество сварочного шва по сравнению с переменным


Преимущества технологии IGBT:

- плавная регулировка сварочного тока в широком диапазоне;
- сниженное потребление электроэнергии на 20–40%, высокий КПД;
- простота работы и высокое качество сварного шва;
- сварка электродом до 5 мм различных металлов, в том числе нержавеющей стали;
- возможность варить в любом пространственном положении;
- меньшее количество силовых элементов при той же мощности обеспечивает более высокую надежность, за счет способности работать на повышенных токах.

- Благодаря корректору входной мощности, разрешается подключать к генератору мощностью ниже на 15%, чем при работе с обычными сварочными инверторами
- Защита электронных компонентов от пыли, перегрева и окисления (покрытие платы специальным высокотемпературным лаком)
- Компактный размер, удобная рукоятка и небольшой вес увеличивают мобильность и позволяют работать в труднодоступных местах
- Сварочные кабели увеличенной длины в комплекте: рабочий – 3 м и массовый – 2 м
- Держатель с медными губками обеспечит высокий ресурс и отличный контакт с электродом, а кабель массы вместе с медным зажимом обеспечит надежное соединение



Предназначен для сварки различных сортов стали методом РДС с применением плавких электродов током прямой или обратной полярности.

Артикул	ZAC-T3-165	ZAC-T3-190	ZAC-T3-220	ZAC-T3-220-D	ZAC-T3-250	ZAC-T3-250-D
Мощность, кВА	7,1	7,8	8,7	8,7	10	10
Макс. потребляемый ток, А	30	34	38	38	45	45
Род сварочного тока	постоянный					
Сварочный ток, А	10–165	10–190	10–220	10–220	10–250	10–250
Диаметр используемых электродов, мм	1,6–4,0	1,6–4,0	1,6–5,0	1,6–5,0	1,6–5,0	1,6–5,0
Макс. толщина свариваемого листа, мм**	4–5	5–7	7–12	7–12	12–15	12–15
Напряжение холостого хода, В	60	60	60	60	60	60
Рабочее напряжение, В	26,4	27,2	28	28	29,2	29,2
Диапазон рабочих напряжений, В	220 (-40%; +15%)					
cos φ	0,89	0,89	0,89	0,89	0,89	0,89
ПВ (продолжительность включения)	60% (при 165 А, 45°С)	60% (при 190 А, 45°С)	60% (при 220 А, 45°С)	60% (при 220 А, 45°С)	45% (при 250 А, 45°С)	45% (при 250 А, 45°С)
КПД, %	85					
Дисплей	-	-	-	+	-	+
Вилка 220 В, в комплекте	+	+	-	-	-	-
Размер упаковки, см	54 × 48 × 37	54 × 48 × 37	54 × 48 × 37	54 × 48 × 37	57 × 53 × 42	57 × 53 × 42
Масса, кг	6	6,6	6,4	6,4	7,7	7,7

* По результатам испытаний при температуре +25°С ** Может варьироваться в зависимости от типа стали