

Новая серия компактных и надежных инверторов **МЗ** идеально подойдет как для начинающих, так и для опытных сварщиков. Благодаря наличию систем, исправляющих грубые ошибки, этими сварочными аппаратами можно работать при отсутствии навыков. Стабильность работы обеспечивается промышленными IGBT транзисторами, а также системой предупреждения перегрева и аварийных режимов работы. Схема принудительного обдува эффективно охлаждает электронные компоненты. А современная схемотехника и перекидной ремень гарантируют максимальную легкость и простоту использования аппарата.

- Применены биполярные транзисторы с изолированным затвором (IGBT)
- Принудительное охлаждение и встроенная система защиты от перегрузки и перегрева гарантируют безопасность и увеличенную производительность
- Высокий запас по ПВ (до 70% на максимальном токе)\*
- Использование широтно-импульсного модулятора (ШИМ) позволяет получать стабильные предустановленные выходные характеристики, независимо от качества входного напряжения (устойчивая работа при колебаниях рабочего напряжения от 160 до 250 В)
- Меньшие вес и габариты, по сравнению с трансформаторными сварочными аппаратами, увеличивают мобильность и позволяют работать в труднодоступных местах
- Сварка на постоянном токе обеспечивает лучшее качество сварочного шва по сравнению с переменным
- «Горячий поджиг» (или Hot start) обеспечит гарантированное отличное расплавление сварочной ванны и наилучшее качество шва даже в начале сварки
- Возможность работы с генератором мощностью на 15% ниже благодаря функции корректора коэффициента мощности
- Защита от пыли (покрытие платы специальным высокотемпературным лаком)
- Ремень для переноски + сварочный кабель в комплекте


**ЗАС-МЗ-250**
**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 из 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.

Предназначен для сварки различных видов стали методом РДС с применением плавких электродов током как прямой, так и обратной полярности.

Артикул	ЗАС-МЗ-140	ЗАС-МЗ-165	ЗАС-МЗ-190	ЗАС-МЗ-220	ЗАС-МЗ-250
Мощность, кВА	5,6	6,0	7,7	8,4	9,4
Макс. потребляемый ток, А	25,5	27,5	35	38	43
Род сварочного тока	постоянный				
Сварочный ток, А	10–140	10–165	10–190	10–220	10–250
Диаметр используемых электродов, мм	1,6–3,2	1,6–4,0	1,6–4,0	1,6–5,0	1,6–5,0
Макс. толщина свариваемого листа, мм**	3–4	4–5	5–7	7–12	12–15
Напряжение холостого хода, В	78	78	78	60	60
Рабочее напряжение, В	25,6	26,4	27,2	28	28,8
cos φ	0,93	0,93	0,93	0,89	0,89
Диапазон рабочих напряжений, В	220 (-40%; +15%)				
ПВ (продолжительность включения)	35% (при 140 А, 45°C)	35% (при 165 А, 45°C)	35% (при 190 А, 45°C)	25% (при 220 А, 45°C)	25% (при 250 А, 45°C)
КПД, %	85				
Вилка 220 В, в комплекте	+	+	+	+	-
Размер упаковки, см	52 × 37 × 33	52 × 37 × 33	52 × 37 × 33	50 × 43 × 33	50 × 43 × 33
Масса, кг	5,2	5,5	6,1	5,5	6

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