

сварог®

СЕРИЯ PRO



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.

На аппараты серии PRO распространяется гарантия 5 лет.

ARC

Сварочный аппарат **серии PRO ARC 160 (Z206)** предназначен для ручной дуговой сварки покрытым электродом (ММА) на прямой и обратной полярности с режимом ручной аргонодуговой сварки (TIG)*.

- Классическая система управления
- Функции Hot start и Antistick
- 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	
Параметры питающей сети, В; Гц	220±15%; 50
Сварочный ток MMA/TIG, А	20-160/20-160
Потребляемая мощность MMA/TIG, кВА	6,8/5
Рабочее напряжение MMA/TIG, В	20,8-26,4/10,8-16,4
Потребляемый ток, А	31
Сварочный ток MMA/TIG при ПН, 100%	110/110
ПН (40°C), %	60
Напряжение холостого хода MMA/TIG, В	63/12
КПД, %	85
Степень защиты	IP21
Коэффициент мощности	0,73
Класс изоляции	F
Диаметр электрода MMA/TIG, мм	1,5-3,2/1-2,0
Габаритные размеры, мм	315×130×205
Масса, кг	4

КОМПЛЕКТАЦИЯ

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

ARC

Сварочные аппараты **серии PRO** ARC 160 (Z211S), ARC 180 (Z208S), ARC 200 (Z209S) 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
Параметры питающей сети, В; Гц	220±15%; 50	220±15%; 50	220±15%; 50
Сварочный ток ММА/TIG, А	10-160/10-160	10-180/10-180	10-200/10-200
Потребляемая мощность ММА/TIG, кВА	7,2/4,4	8/5,2	9,4/6
Рабочее напряжение ММА/TIG, В	20,4-26,4/10,4-16,4	20,4-27,2/10,4-17,2	20,4-28/10,4-18
Потребляемый ток, А	33	36,4	43
Сварочный ток ММА/TIG при ПН, 100%	124/124	130/130	160/160
ПН (40°C), %	60	60	60
Напряжение холостого хода ММА/TIG, В	63/12	63/12	63/12
КПД, %	85	85	85
Степень защиты	IP21	IP21	IP21
Коэффициент мощности	0,7	0,7	0,7
Класс изоляции	F	F	F
Диаметр электрода ММА/TIG, мм	1,5-3,2/1-2,0	1,5-4,0/1-2,4	1,5-5,0/1-3,0
Габаритные размеры, мм	313×130×250	313×130×250	351×130×250
Масса, кг	4,7	4,7	5,2

КОМПЛЕКТАЦИЯ

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

ARC PFC

Аппарат **серии PRO** ARC 160 PFC (Z221S) разработан для ручной дуговой сварки покрытым электродом (ММА) 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
- ММА 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
Параметры питающей сети, В; Гц	90-240; 50
Сварочный ток ММА/TIG, А	10-160/10-160
Потребляемая мощность ММА/TIG, кВА	5/3,2
Рабочее напряжение ММА/TIG, В	20,4-26,4/10,4-16,4
Потребляемый ток, А	23
Сварочный ток ММА/TIG при ПН, 100%	88/88
Диаметр электрода ММА/TIG, мм	1,5-4,0/1-2,0
ПН (40°C), %	50
Напряжение холостого хода ММА/TIG, В	70/12
КПД, %	85
Степень защиты	IP21
Коэффициент мощности	0,96
Класс изоляции	F
Габаритные размеры, мм	365×135×277
Масса, кг	6,4

КОМПЛЕКТАЦИЯ

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

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).

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



ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

	PRO TIG 180 DSP	PRO TIG 200 DSP
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 (40°C), %	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

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.

TIG PULSE

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.

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



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

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

PRO TIG 200 P DSP	
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°C), %	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
Электродержатель в сборе	200 А, 3 м
Клемма заземления в сборе	200 А, 3 м
Комплект ЗИП	1 шт.

TIG PULSE 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.

- Сенсорная панель управления
- 2Т и 4Т режимы сварки
- Сварка постоянным и переменным током
- Импульсная и точечная сварка*
- Настройка форсажа дуги для MMA сварки
- Регулировка частоты переменного тока
- Компактные размеры

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



ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

	PRO TIG 200 P DSP AC/DC
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°C), %	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	В
Способ возбуждения дуги	Высокочастотный
Габаритные размеры, мм	460x160x330
Масса, кг	11

КОМПЛЕКТАЦИЯ

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.

MIG

Аппараты **серии PRO** MIG 160 (N219) и MIG 200 (N220) предназначены для полуавтоматической сварки в среде защитных газов (MIG/MAG), сварки порошковой проволокой (FCAW), а также ручной дуговой сварки покрытым электродом (MMA). Аппараты позволяют выполнять сварку сталей от 0,5 мм, а также алюминия.

- Смена полярности тока, сварка порошковой проволокой
- Сварка алюминия
- Съёмная горелка
- Вес катушки до 5 кг
- Максимальный диаметр катушки до 200 мм
- Высокий КПД
- Компактные размеры, малый вес



ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

	PRO MIG 160	PRO MIG 200
Параметры питающей сети, В; Гц	220±15%; 50	220±15%; 50
Сварочный ток MIG/MMA, А	30-160/10-150	30-200/10-180
Потребляемая мощность MIG/MMA, кВА	6,2/6,6	9,1/8,0
Рабочее напряжение MIG/MMA, В	12,5-26/20,4-26	15,5-26/20,4-27,4
Сварочный ток MIG/MMA при ПН 100%, А	124/112	155/142
Напряжение холостого хода MIG/MMA, В	50/50	50/50
Диапазон скорости подачи проволоки, м/мин.	1,5-14	1,5-16
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 / количество роликов	встроенное / внутри/ 2	встроенное / внутри / 2
Диаметр электрода MMA, мм	1,5-3,0	1,5-4,0
ПН при I _{max} , %	60	60
КПД, %	85	85
Коэффициент мощности	0,7	0,7
Класс изоляции	F	F
Степень защиты	IP21S	IP21S
Габаритные размеры, мм	470x190x315	470x190x315
Масса, кг	12,5	13,3

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.

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)*.

- 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 (DC).

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

	PRO MIG 160 SYNERGY	PRO MIG 200 SYNERGY
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 / количество роликов	встроенное / внутри / 2	встроенное / внутри / 2
ПН (40°C), %	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.

CUT

Аппарат **серии PRO** CUT 45 (L202) для плазменной резки позволяет проводить быструю резку любых токопроводящих материалов: нержавеющей и оцинкованной стали, алюминия, меди, латуни и т.д. Встроенный манометр позволяет точно настроить рабочее давление.

- Высокочастотный поджиг дуги
- Проверка рабочего давления
- Встроенный манометр
- Режимы работы 2Т и 4Т
- Центральный адаптер
- Компактные размеры, малый вес



ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

	PRO CUT 45
Параметры питающей сети, В; Гц	220±15%; 50
Ток реза, А	20-45
Потребляемая мощность, кВА	8,8
Потребляемый ток, А	40
Ток реза при ПН 100%, А	35
Напряжение холостого хода, В	250
Скорость подачи сжатого воздуха, л/мин.	100
Номинальное давление компрессора, мПа	0,4
Максимальная толщина разрезаемого металла, мм	12
Диапазон входного давления, бар	от 4 до 6
Способ возбуждения дуги	Высокочастотный
ПН (40°C), %	60
КПД, %	85
Коэффициент мощности	0,65
Класс изоляции	F
Степень защиты	IP21S
Габаритные размеры, мм	430×160×330
Масса, кг	9

КОМПЛЕКТАЦИЯ

Аппарат для воздушно-плазменной резки	1 шт.
Плазменный резак в сборе	CS 50, 6 м
Клемма заземления в сборе	200 А, 3 м
Комплект ЗИП	1 шт.

По вопросам продаж и поддержки обращайтесь:

Архангельск +7 (8182) 45-71-35
Астана +7 (7172) 69-68-15
Астрахань +7 (8512) 99-46-80
Барнаул +7 (3852) 37-96-76
Белгород +7 (4722) 20-58-80
Брянск +7 (4832) 32-17-25
Владивосток +7 (4232) 49-26-85
Владимир +7 (4922) 49-51-33
Волгоград +7 (8442) 45-94-42
Воронеж +7 (4732) 12-26-70
Екатеринбург +7 (343) 302-14-75
Иваново +7 (4932) 70-02-95
Ижевск +7 (3412) 20-90-75
Иркутск +7 (3952) 56-24-09
Йошкар-Ола +7 (8362) 38-66-61
Казань +7 (843) 207-19-05

Калининград +7 (4012) 72-21-36
Калуга +7 (4842) 33-35-03
Кемерово +7 (3842) 21-56-70
Киров +7 (8332) 20-58-70
Краснодар +7 (861) 238-86-59
Красноярск +7 (391) 989-82-67
Курск +7 (4712) 23-80-45
Липецк +7 (4742) 20-01-75
Магнитогорск +7 (3519) 51-02-81
Москва +7 (499) 404-24-72
Мурманск +7 (8152) 65-52-70
Наб.Челны +7 (8552) 91-01-32
Ниж.Новгород +7 (831) 200-34-65
Нижевартовск +7 (3466) 48-22-23
Нижнекамск +7 (8555) 24-47-85

Новороссийск +7 (8617) 30-82-64
Новосибирск +7 (383) 235-95-48
Омск +7 (381) 299-16-70
Орел +7 (4862) 22-23-86
Оренбург +7 (3532) 48-64-35
Пенза +7 (8412) 23-52-98
Первоуральск +7 (3439) 26-01-18
Пермь +7 (342) 233-81-65
Ростов-на-Дону +7 (863) 309-14-65
Рязань +7 (4912) 77-61-95
Самара +7 (846) 219-28-25
Санкт-Петербург +7 (812) 660-57-09
Саранск +7 (8342) 22-95-16
Саратов +7 (845) 239-86-35
Смоленск +7 (4812) 51-55-32

Сочи +7 (862) 279-22-65
Ставрополь +7 (8652) 57-76-63
Сургут +7 (3462) 77-96-35
Сызрань +7 (8464) 33-50-64
Сыктывкар +7 (8212) 28-83-02
Тверь +7 (4822) 39-50-56
Томск +7 (3822) 48-95-05
Тула +7 (4872) 44-05-30
Тюмень +7 (3452) 56-94-75
Ульяновск +7 (8422) 42-51-95
Уфа +7 (347) 258-82-65
Хабаровск +7 (421) 292-95-69
Чебоксары +7 (8352) 28-50-89
Челябинск +7 (351) 277-89-65
Череповец +7 (8202) 49-07-18
Ярославль +7 (4852) 67-02-35

сайт: svarog.pro-solution.ru | эл. почта: svar@pro-solution.ru
телефон: 8 800 511 88 70