

Архангельск (8182)63-90-72  
Астана +7(7172)727-132  
Белгород (4722)40-23-64  
Брянск (4832)59-03-52  
Владивосток (423)249-28-31  
Волгоград (844)278-03-48  
Вологда (8172)26-41-59  
Воронеж (473)204-51-73  
Екатеринбург (343)384-55-89  
Иваново (4932)77-34-06  
Ижевск (3412)26-03-58  
Казань (843)206-01-48

Калининград (4012)72-03-81  
Калуга (4842)92-23-67  
Кемерово (3842)65-04-62  
Киров (8332)68-02-04  
Краснодар (861)203-40-90  
Красноярск (391)204-63-61  
Курск (4712)77-13-04  
Липецк (4742)52-20-81  
Магнитогорск (3519)55-03-13  
Москва (495)268-04-70  
Мурманск (8152)59-64-93  
Набережные Челны (8552)20-53-41

Нижний Новгород (831)429-08-12  
Новокузнецк (3843)20-46-81  
Новосибирск (383)227-86-73  
Орел (4862)44-53-42  
Оренбург (3532)37-68-04  
Пенза (8412)22-31-16  
Пермь (342)205-81-47  
Ростов-на-Дону (863)308-18-15  
Рязань (4912)46-61-64  
Самара (846)206-03-16  
Санкт-Петербург (812)309-46-40  
Саратов (845)249-38-78

Смоленск (4812)29-41-54  
Сочи (862)225-72-31  
Ставрополь (8652)20-65-13  
Тверь (4822)63-31-35  
Томск (3822)98-41-53  
Тула (4872)74-02-29  
Тюмень (3452)66-21-18  
Ульяновск (8422)24-23-59  
Уфа (347)229-48-12  
Челябинск (351)202-03-61  
Череповец (8202)49-02-64  
Ярославль (4852)69-52-93

Единый адрес для всех регионов: [eda@nt-rt.ru](mailto:eda@nt-rt.ru) || [www.eland.nt-rt.ru](http://www.eland.nt-rt.ru)

## Аппарат Аргонно-дуговой сварки ELAND TIGS-250



### Характеристики:

Габариты	400x160x290 мм
Напряжение сети	230-220 (±15%) В
Потребляемая мощность	7,1 кВт
Диапазон регулирования тока	10-250 А
Продолжительность нагрузки на макс. токе	60 %
Диаметр электрода	1,6-4 мм
Напряжение холостого хода	50 В
Степень защиты	IP23

Аргонно-дуговая сварка **TIGs 250** совмещает черты как газовой (аргонная сварка), так и электрической (дуговая сварка) видов сварки.

Известно, что дуговая сварка имеет один существенный недостаток: из-за активного взаимодействия азота и кислорода существенно снижается качество сварки, а, значит, и прочность полученного шва. Именно поэтому технология была усовершенствована введением аргона. Этот газ понемногу выходит из сопла горелки в процессе сварки, защищая электрическую дугу, электрод и сварочную ванну от контакта с воздухом и, таким образом, предотвращая окисление.

Способ формирования шва напрямую зависит от вида аргонно-дуговой сварки. Существует два основных способа. Первый способ: образование шва достигается за счет плавления только кромок металлических деталей, подвергающихся сварке (основной металл). Для этого способа используют неплавящийся вольфрамовый электрод. Второй способ: в процессе образования шва помимо основного металла участвует еще и металл плавящегося электрода (или присадочной проволоки).

#### Преимущества **TIGs 250**:

Плавная регулировка тока.

Сварка только постоянным током DC (Direct Current).

Тип сварочного аппарата - инверторный.

Силовые транзисторы MOSFET Toshiba (Япония)

Anti stick - Функция предназначена для предупреждения прокаливания электрода при его залипании.

Hot start - Функция обеспечивает начальную подачу повышенного напряжения дуги в начале сварки.

Arg force - Функция обеспечивает стабилизацию дуги и повышения качества сварки электродами любого типа.

#### Комплектация:

Сварочный аппарат

Горелка TIG (Tungsten inert gas)

Комплект наконечников для горелки

Кабель с держателем электрода

Кабель с клеммой заземления

Маска сварщика

Коршечка

Инструкция по эксплуатации

Картонная упаковка

**Архангельск** (8182)63-90-72

**Астана** +7(7172)727-132

**Белгород** (4722)40-23-64

**Брянск** (4832)59-03-52

**Владивосток** (423)249-28-31

**Волгоград** (844)278-03-48

**Вологда** (8172)26-41-59

**Воронеж** (473)204-51-73

**Екатеринбург** (343)384-55-89

**Иваново** (4932)77-34-06

**Ижевск** (3412)26-03-58

**Казань** (843)206-01-48

**Калининград** (4012)72-03-81

**Калуга** (4842)92-23-67

**Кемерово** (3842)65-04-62

**Киров** (8332)68-02-04

**Краснодар** (861)203-40-90

**Красноярск** (391)204-63-61

**Курск** (4712)77-13-04

**Липецк** (4742)52-20-81

**Магнитогорск** (3519)55-03-13

**Москва** (495)268-04-70

**Мурманск** (8152)59-64-93

**Набережные Челны** (8552)20-53-41

**Нижний Новгород** (831)429-08-12

**Новокузнецк** (3843)20-46-81

**Новосибирск** (383)227-86-73

**Орел** (4862)44-53-42

**Оренбург** (3532)37-68-04

**Пенза** (8412)22-31-16

**Пермь** (342)205-81-47

**Ростов-на-Дону** (863)308-18-15

**Рязань** (4912)46-61-64

**Самара** (846)206-03-16

**Санкт-Петербург** (812)309-46-40

**Саратов** (845)249-38-78

**Смоленск** (4812)29-41-54

**Сочи** (862)225-72-31

**Ставрополь** (8652)20-65-13

**Тверь** (4822)63-31-35

**Томск** (3822)98-41-53

**Тула** (4872)74-02-29

**Тюмень** (3452)66-21-18

**Ульяновск** (8422)24-23-59

**Уфа** (347)229-48-12

**Челябинск** (351)202-03-61

**Череповец** (8202)49-02-64

**Ярославль** (4852)69-52-93

Единый адрес для всех регионов: [eda@nt-rt.ru](mailto:eda@nt-rt.ru) || [www.eland.nt-rt.ru](http://www.eland.nt-rt.ru)