

solaris

сварочный полуавтомат

ALUMIG-230DP SYNERGY

Ваш персональный эксперт в сварке



арт. SL1539-2

9

РЕЖИМОВ
СВАРКИ

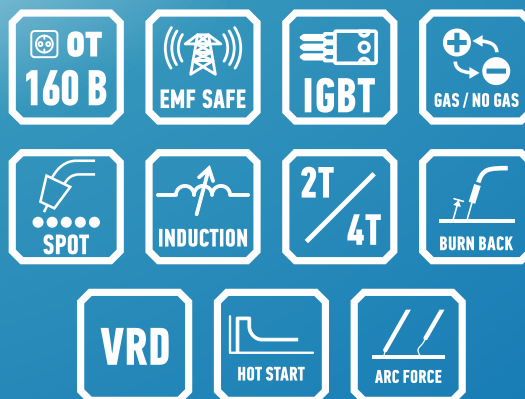
SYNERGY MIG · PULSE MIG · DOUBLE PULSE MIG · MANUAL MIG · SPOOL · SPOT · FLUX · MMA · LIFT TIG



Программы синергии для легкой настройки



Интуитивно удобное управление



Металлический механизм подачи проволоки



В комплекте набор аксессуаров для сварки алюминия

МИКРОПРОЦЕССОР

2 ГОДА ГАРАНТИИ
YEARS WARRANTY

Параметры сети 230 В ~50 Гц – Напряжение холостого хода 80 В – Номинальный выход: MIG 30–200 А, MMA 10–140 А, TIG 10–200 А – Рабочий цикл (ПВ) на макс. токе (20 °С) 60 % – Номинальная потребляемая мощность при максимальном токе 3,1 кВт – Полная мощность 6,9 кВт – Диаметр проволоки MIG 0,6–1,0 мм – Диаметр электродов MMA 1,6–4,0 мм – Диаметр электродов TIG 0,5–3,2 мм

solaris

ALUMIG-230DP


SYNERGY

позволяет работать
в различных режимах сварки



SYNERGIC

Программы синергии для настройки «в два действия» даже неопытному пользователю. Установите тип материала, его толщину и диаметр проволоки и начинайте работать.



**PULSE &
DOUBLE PULSE**

«Пульт» для тонких металлов – меньшее тепловложение, а «двойной пульт» особенно хорош для сварки алюминия. Набор аксессуаров для сварки алюминия в комплекте.



MANUAL

Ручные настройки полуавтомата для опытных пользователей. Классический способ настройки – напряжение и скорость подачи проволоки.



SPOT

Сварка полуавтоматом с настройкой времени сварки. Удобно при работе с прихватками либо с тонкими металлами во избежание перегрева и деформации.



FLUX

Сварка порошковой проволокой без защитного газа.



SPOOL

Сварка с помощью горелки со встроенным в нее механизмом подачи проволоки. Горелка SPOOL GUN приобретается как дополнительный аксессуар.



MMA

Классическая ручная дуговая сварка покрытым электродом. Доступны регулировки «горячего старта», «форсажа дуги» и безопасное напряжение холостого хода VRD.



LIFT TIG

Аргонодуговая сварка вольфрамовым электродом с поджигом касанием. Горелка TIG вентильного типа приобретается как дополнительный аксессуар.

solaris

ALUMIG-230DP SYNERGY

Синергетические программы для полуавтоматической сварки позволяют выбрать тип свариваемого материала, тип защитного газа, диаметр электрода и толщину металла. Аппарат автоматически подстроит необходимые параметры.

MIG сталь 80% Ar + 20% CO₂ – сварка стали с использованием газовой смеси.

MIG сталь 100% CO₂ – сварка стали с использованием защитного газа CO₂ (углекислоты).

MIG латунь, медь 100% Ar – сварка латуни и меди с использованием защитного газа Ar (аргона).

MIG нерж. сталь – сварка нержавеющей сталей с использованием защитного газа.

MIG PULSE сталь 80% Ar + 20% CO₂ – сварка с режимом пульс для стали с использованием газовой смеси.

MIG PULSE нерж. сталь – сварка с режимом пульс для нержавеющей сталей с использованием защитного газа.

MIG PULSE 4043 алюминий 100% Ar – сварка с режимом пульс для алюминия марки 4043 с использованием аргона.

MIG PULSE 5356 алюминий 100% Ar – сварки с режимом пульс для алюминия марки 5356 с использованием аргона.

SPOOL 4043 алюминий 100% Ar – сварка горелкой со встроенным механизмом подачи* для алюминия марки 4043.

SPOOL 5356 алюминий 100% Ar – сварка горелкой со встроенным механизмом подачи* для алюминия марки 5356.

SPOOL PULSE 4043 алюминий 100% Ar – сварка с режимом пульс горелкой со встроенным механизмом подачи*.

SPOOL PULSE 5356 алюминий 100% Ar – сварка с режимом пульс горелкой со встроенным механизмом подачи*.

DOUBLE PULSE – Режим активируется в режимах PULSE в дополнительном меню.

**Горелка SPOOL GUN приобретается отдельно*

Вращайте для настройки тока и скорости подачи проволоки

Вращайте для настройки напряжения

Нажмите для входа в меню

Вращайте для выбора параметра и нажмите чтобы подтвердить выбор



solaris

ALUMIG-230DP SYNERGY

ПРОГРАММНОЕ ОБЕСПЕЧЕНИЕ И ФУНКЦИИ

Функция памяти
настроенных программ
(5 слотов)



Режим точечной сварки
от 0,1 до 30 секунд
для режима MIG



функция VRD снижает
напряжение холостого
хода до безопасного
уровня



регулировка индуктивности дуги изменяет параметры
глубины провара и формы валика сварочного шва



сварка короткими или
длинными швами



горячий старт для лучшего
поджига электрода

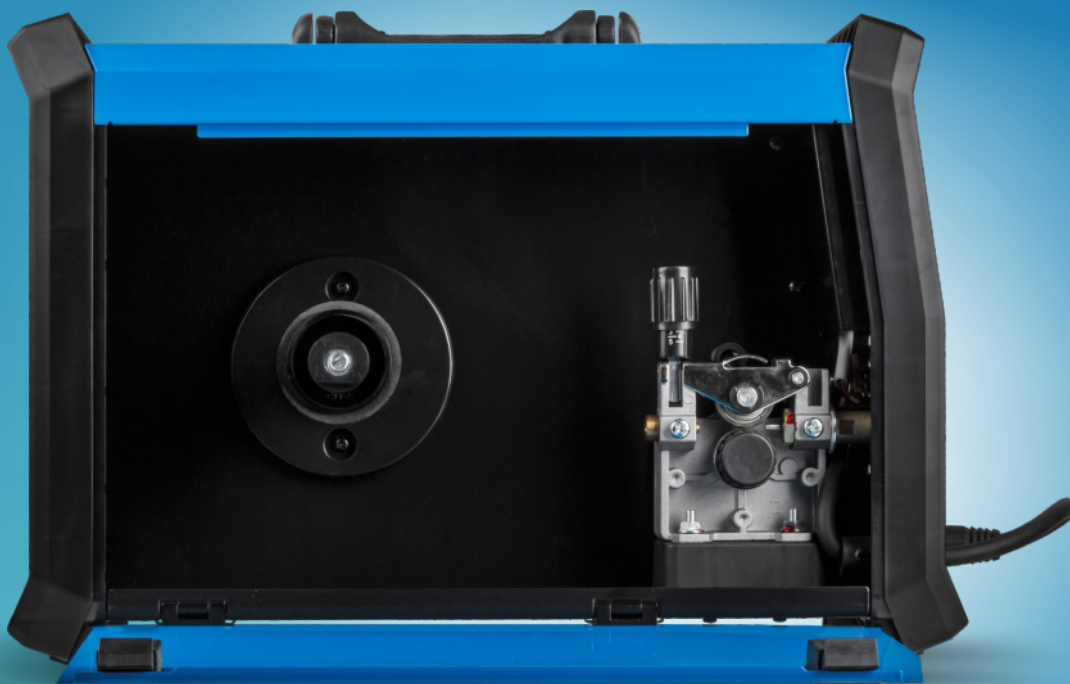


функция отжига проволоки
после окончания сварки



форсаж дуги для
стабильной сварки

ТЕХНИЧЕСКИЕ ПРЕИМУЩЕСТВА



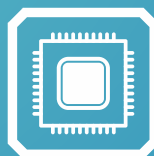
Металлический механизм подачи проволоки



Возможность смены полярности для сварки проволокой без газа (FLUX)



аппарат может работать в сетях с пониженным напряжением (от 160 В)



микропроцессорное управление



помехоподавляющий фильтр защищает другие устройства от электромагнитных помех



биполярные транзисторы с изолированным затвором обеспечивают стабильную и надежную работу

SOLARIS

ALUMIG-230DP SYNERGY



КОМПЛЕКТАЦИЯ

- 1 Горелка сварочная MIG 3 метра
- 2 Электрододержатель с кабелем 2 метра
- 3 Зажим массы с кабелем 1 метр
- 4 Подающий ролик (V-тип) для стальной проволоки 0,6–0,8 мм (установлен в механизме)
- 5 Подающий ролик (U-тип) для алюминиевой проволоки 0,8–1,0 мм
- 6 Подающий ролик (K-тип) для порошковой флюсовой проволоки 0,8–1,0 мм
- 7 Контактные наконечники 0,8 мм (1 шт.); 0,6 мм (1 шт.); 0,8 мм (1 шт.); 1,0 мм (1 шт.)
- 8 Контактные наконечники для алюминия: 0,8 мм (1 шт.); 1,0 мм (1 шт.)
- 9 Щетка для удаления шлака
- 10 Тефлоновый канал для подачи алюминиевой проволоки

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

Параметры сети **230 В ~50 Гц**

Напряжение холостого хода **80 В**

Номинальный выход: MIG **30–200 А**, MMA **10–140 А**, TIG **10–200 А**

Рабочий цикл (ПВ) на макс. токе (20 °С) **60 %**

Номинальная потребляемая мощность при максимальном токе **3,1 кВт**

Полная мощность **6,9 кВт**

Диаметр проволоки MIG **0,6–1,0 мм**

Диаметр электродов MMA **1,6–4,0 мм**, TIG **0,5–3,2 мм**