

**ПТК**

# **СВАРОЧНЫЕ АППАРАТЫ**

**серия МАСТЕР**

**'23**

**ПТК МАСТЕР**

## **ARC серия F**

Аппараты ручной дуговой сварки с функцией антизалипания электрода. При работе обеспечивают легкий старт дуги, стабильный ток и хорошую форму сварного шва

- Наличие функции Anti Stick, которая снижает вероятность залипания электрода на изделии при поджиге дуги
- Сварка электродами рутиловым и основным покрытием. Аппараты ARC 180 F18 и ARC 200 F20 позволяют использовать штучные электроды диаметром от 1,5 до 4,0 мм. ARC 230 F23 и ARC 250 F25 - от 1,5 до 5,0 мм
- Цифровая индикация отображения сварочных параметров
- Плавная регулировка сварочного тока
- Мощные панельные розетки 35-50
- Эффективная система охлаждения. Встроенная функция термозащиты с индикацией перегрева



ХАРАКТЕРИСТИКИ	ARC 180 F18	ARC 200 F20	ARC 230 F23	ARC 250 F25
Напряжение питающей сети, В	220±15%	220±15%	220±15%	220±15%
Частота питающей сети, Гц	50	50	50	50
Диапазон регулировки тока, А	20—180	20—200	20—230	20—250
Потребляемый ток, А	32,8	40,8	46,8	52,2
Напряжение холостого хода, В	60	60	60	60
Коэффициент мощности	0,73	0,73	0,73	0,73
ПВ, %	60	60	60	60
КПД, %	80	80	80	80
Диаметр электрода, мм	1,5—4,0	1,5—4,0	1,5—5,0	1,5—5,0
Степень изоляции	F	F	F	F
Класс защиты	IP21	IP21	IP21	IP21
Габариты аппарата, мм (не более)	310x125x270	310x125x270	310x125x270	310x125x270
Вес аппарата, кг (не более)	3,12	3,16	3,18	3,62
Артикул	005.100.105	005.100.106	005.100.107	005.100.108

**ПТК МАСТЕР**

## **ARC серия FD**

Компактные бытовые аппараты серии МАСТЕР с синергетическими настройками сварочного процесса. Работают от сети 220 Вольт, а минимальная потребляемая мощность позволит их с легкостью использовать дома или на даче. Предназначены для сварки стали, меди, цветных и черных металлов

- Синергетическое и ручное управление сварочным процессом. Синергетическое управление отвечает за оптимальный диапазон сварочного тока для сварки электродом, выбранного диаметра. А ручные настройки позволяют выставлять значение сварочного тока без привязки к конкретному диаметру электрода
- Регулируемый форсаж дуги (Arc Force), который сокращает вероятность непреднамеренного обрыва дуги и обеспечивает стабильность горения электрода
- Регулируемый горячий старт (Hot Start) позволяет с легкостью поджигать электрод за счет кратковременного повышения сварочного тока в самом начале сварки
- Подключаемая функция VRD снижает напряжение холостого хода до 15 Вольт для безопасной работы фанты сварщика
- Автоматическая функция Anti Stick



ХАРАКТЕРИСТИКИ	ARC 180 FD18	ARC 200 FD20
Напряжение питающей сети, В	220±15%	220±15%
Частота питающей сети, Гц	50	50
Диапазон регулировки тока, А	20–180	20–200
Потребляемый ток, А	40,8	46,8
Напряжение холостого хода, В	62	62
Напряжение холостого хода VRD, В	15	15
Максимальная потребляемая мощность, кВт	6,1	7
Коэффициент мощности	0,73	0,73
ПВ, %	60	60
КПД, %	80	80
Диаметр электрода, мм	1,5–4,0	1,5–4,0
Степень изоляции	F	F
Класс защиты	IP21	IP21
Габариты аппарата, мм (не более)	240x110x150	240x110x150
Вес аппарата, кг (не более)	2,4	2,4
Артикул	005.100.150	005.100.151

**ПТК МАСТЕР**

## **ARC серия FD с LCD дисплеем**

**Обновленная линейка компактных бытовых аппаратов с жидкокристаллическим LCD дисплеем и дополнительной функцией аргодуговой сварки Lift TIG**

- Жидкокристаллический LCD дисплей с динамическими индикаторами отображения сварочных параметров и настроек
- Синергетическое и ручное управление сварочным процессом. Синергетическое управление отвечает за оптимальный диапазон сварочного тока для сварки электродом, выбранного диаметра и для сварки металла определенной толщины
- Дополнительная функция аргодуговой сварки Lift TIG на постоянном токе DC. Возбуждение дуги происходит за счет касания. При сварке используются вольфрамовые электроды диаметром от 1,0 до 4,0 мм. Для аргодуговой сварки необходимо дополнительно приобрести вентильную горелку TIG и кабельный наконечник ОКС 35-50
- Регулируемый форсаж дуги (Arc Force), горячий старт (Hot Start). Подключаемая функция VRD и автоматическая функция Anti Stick
- Аппарат можно использовать для сварки стали, меди, цветных и черных металлов



ХАРАКТЕРИСТИКИ	ARC 180 FD18 LCD	ARC 200 FD20 LCD
Напряжение питающей сети, В	220±15%	220±15%
Частота питающей сети, Гц	50	50
Диапазон регулировки тока, А	20–180	20–200
Потребляемый ток MMA, А	39,7	43,5
Потребляемый ток TIG, А	24,2	28,2
Напряжение холостого хода MMA, В	65	65
Напряжение холостого хода TIG, В	22	22
Напряжение холостого хода VRD MMA, В	20	20
Максимальная потребляемая мощность, кВт	8,6	9,9
Коэффициент мощности	0,73	0,73
ПВ, %	60	60
КПД, %	80	80
Диаметр электрода MMA, мм	1,5–4,0	1,5–5,0
Диаметр электрода TIG, мм	1,0–4,0	1,0–4,0
Способ возбуждения дуги TIG	Касанием	Касанием
Степень изоляции	F	F
Класс защиты	IP21	IP21
Габариты аппарата, мм (не более)	230x110x150	230x110x150
Вес аппарата, кг (не более)	2,4	2,4
Артикул	005.100.152	005.100.153

**ПТК МАСТЕР**

## **ARC серия D**

**Аппараты ручной дуговой сварки с функцией снижения напряжения VRD, регулируемым форсажем дуги и функцией ANTI STICK**

- Функция VRD снижает напряжение холостого хода сварочного источника для безопасной работы сварщика
- Регулируемый форсаж дуги (ARC FORCE) улучшает стабильность горения электрода, сокращает вероятность непреднамеренного обрыва дуги
- Функция «горячий старт» (HOT START), которая позволяет легко зажигать сварочную дугу за счет краткого повышения сварочного тока в начале сварки



ХАРАКТЕРИСТИКИ	ARC 200 D20	ARC 250 D25
Напряжение питающей сети, В	220±15%	220±15%
Частота питающей сети, Гц	50	50
Потребляемый ток, А	43,5	50
Сварочный ток, А	20—200	20—250
Напряжение холостого хода, В	76,5	76,5
Напряжение холостого хода VRD, В	20	20
Коэффициент мощности	0,73	0,73
ПВ, %	60	60
КПД, %	80	80
Диаметр электрода, мм	1,5—5,0	1,5—5,0
Степень изоляции	F	F
Класс защиты	IP21	IP21
Габариты аппарата, мм (не более)	345x143x270	400x200x330
Вес аппарата, кг (не более)	5	7,5
Артикул	005.100.172	005.100.174

## ПТК МАСТЕР

# MIG серия F

Полуавтоматы имеют компактную форму и малый вес, но это не сказывается на их технических характеристиках. Аппараты с дополнительной функцией MMA сварки

- Аппараты могут сваривать металлы порошковой проволокой на прямой и обратной полярности
- Функция индуктивности
- Наличие двух цифровых дисплеев для контроля параметров сварки - сварочного тока и напряжения дуги
- Кнопка холостого прогона проволоки
- Металлический механизм подачи проволоки. В аппарат можно установить катушку с проволокой весом 5 и 1 кг
- Дополнительная функция ручной дуговой сварки MMA. Позволяет использовать покрытые электроды диаметром от 1,5 до 4,0 мм
- Встроенная функция термозащиты с индикацией перегрева



ХАРАКТЕРИСТИКИ	MIG 180 F15	MIG 200 F16	MIG 220 F17
Напряжение питающей сети, В	220±15%	220±15%	220±15%
Частота питающей сети, Гц	50	50	50
Диапазон регулировки тока MIG, А	40–180	40–200	40–220
Диапазон регулировки тока MMA, А	20–160	20–170	20–190
Потребляемый ток MIG, А	27,4	31,6	35,5
Потребляемый ток MMA, А	28	32,6	37,4
Диапазон регулировки напряжения MIG, В	11,0–24,0	11,0–25,0	11,0–26,0
Диапазон регулировки напряжения MMA, В	20,8–26,4	20,8–26,8	20,8–27,6
Напряжение холостого хода, В	60	60	60
Коэффициент мощности	0,7	0,7	0,7
ПВ, %	60	60	60
КПД, %	80	80	80
Тип подающего механизма	Встроенный	Встроенный	Встроенный
Максимальный вес катушки проволоки, кг	1 и 5	1 и 5	1 и 5
Диаметр сварочной проволоки MIG, мм	0,6–1,0	0,6–1,0	0,6–1,0
Диаметр электрода MMA, мм	1,5–4,0	1,5–4,0	1,5–4,0
Степень изоляции	F	F	F
Класс защиты	IP21	IP21	IP21
Габариты аппарата, мм (не более)	430x200x320	430x200x320	430x203x320
Вес аппарата, кг (не более)	8,5	8,6	8,7
Артикул	005.100.208	005.100.209	005.100.210

**ПТК МАСТЕР**

## **MIG SYNERGY серия D**

Цифровой полуавтомат для сварки в среде защитных газов с синергетикой. Аппарат оснащен дополнительной функцией ручной дуговой сварки MMA и аргонодуговой сварки в среде защитных газов Lift TIG

- Функция Burn Back Time – время расплавления проволоки для облегчения повторного зажигания
- Функция Run In – облегчает зажигание дуги в режиме MIG
- Возможность выбора 2-тактного и 4-тактного режимов сварки. Функция применима при сварке коротких или длинных швов
- Синергетические настройки управления сварочным процессом: функция выбора диаметра сварочной проволоки (0,6–0,8–1,0 мм), функция выбора газа, где возможна сварка в Углекислоте, в смеси Аргона и Углекислоты и без газа



ХАРАКТЕРИСТИКИ	MIG 200 SYNERGY D77	MIG 230 SYNERGY D88
Напряжение питающей сети, В	220±15%	220±15%
Частота питающей сети, Гц	50	50
Диапазон регулировки тока MIG, А	40–200	40–230
Диапазон регулировки тока MMA, А	40–170	40–190
Диапазон регулировки тока TIG, А	10–200	10–230
Потребляемая мощность MIG, кВт	6	7,3
Потребляемая мощность MMA, кВт	5,7	6,5
Потребляемая мощность TIG, кВт	4,5	4,5
Напряжение холостого хода, В	60	60
Коэффициент мощности	0,73	0,73
ПВ, %	60	60
КПД, %	80	80
Тип подающего механизма	Встроенный	Встроенный
Максимальный вес катушки с проволокой, кг	5	5
Диаметр сварочной проволоки MIG, мм	0,6–1,0	0,6–1,0
Диаметр электрода MMA, мм	1,5–5,0	1,5–5,0
Диаметр электрода TIG, мм	1,0–4,0	1,0–4,0
Степень изоляции	F	F
Класс защиты	IP21	IP21
Габариты аппарата, мм (не более)	460x200x360	460x200x360
Вес аппарата, кг (не более)	9,7	9,8
Артикул	005.100.271	005.100.272

**ПТК МАСТЕР**

## **DOUBLE PULSE SYNERGY серия D**

Цифровые полуавтоматы с двойным пульсом и синергетическими настройками управления. Наличие слотов памяти и предустановленных программ для сварки алюминия и стали в среде углекислого газа и в сварочной смеси. Аппараты оснащены дополнительной функцией ручной дуговой сварки MMA и аргонодуговой сварки в среде защитных газов Lift TIG



### **ПТК МАСТЕР MIG 200 DOUBLE PULSE SYNERGY D99-4**

– аппарат с **4-х** роликовым механизмом подачи проволоки

### **ПТК МАСТЕР MIG 200 DOUBLE PULSE SYNERGY D99**

– аппарат с **2-х** роликовым механизмом подачи проволоки

- Аппараты с двойным пульсом и синергетическими настройками управления. Наличие слотов памяти и предустановленных программ для сварки алюминия и стали в среде углекислого газа и в сварочной смеси. Дополнительные функции Lift TIG и MMA сварки
- Функция синергетического управления позволяет выбирать оптимальные параметры сварочного тока. Дополнительно учитываются особенности сварочных материалов – диаметр сварочной проволоки, вид и состав защитного газа, свариваемый материал
- Режим DOUBLE PULSE MIG - регулировка базового тока, частоты импульса и заполнения (скважности) импульса. Режим 4T - регулировка тока заварки кратера и напряжения заварки кратера. В режиме 4TL — регулировка стартового тока и напряжения
- 2T/4T/4TL режимы работы сварочной горелки
- Функции Burn Back Time, Run In и Hot Start в режиме MIG
- В режиме TIG сварки реализована функция Lift TIG. Используются вольфрамовые электроды диаметром от 1,0 до 4,0 мм
- В режиме MMA сварки есть настройки Arc Force, Hot Start, возможность включения/выключения функции Anti Stick и VRD. Используются покрытые электроды диаметром от 1,5 до 5,0 мм



ХАРАКТЕРИСТИКИ	ПТК МАСТЕР MIG 200 DOUBLE PULSE SYNERGY D99-4	ПТК МАСТЕР MIG 200 DOUBLE PULSE SYNERGY D99
Напряжение питающей сети, В	220±15%	220±15%
Потребляемый ток, А	31	31
Диапазон регулировки тока MIG, А	40–200	40–200
Диапазон регулировки тока MMA, А	20–200	20–200
Диапазон регулировки тока TIG, А	10–200	10–200
Диапазон регулировки напряжения MIG, В	16–24	16–24
Диапазон напряжения TIG, В	10,4–18	10,4–18
Диапазон напряжения MMA, В	20,4–28	20,4–28
Потребляемая мощность MIG, кВт	6,6	6,6
Потребляемая мощность MMA, кВт	7,7	7,7
Потребляемая мощность TIG, кВт	4,9	4,9
Напряжение холостого хода, В	65	65
Напряжение холостого хода VRD в режиме MMA, В	17	17
Время предпродувки газом, сек	0–20	0–20
Время постпродувки газом, сек	0–20	0–20
Время SPOT, сек	0–15	0–15
Частота импульса, Гц	0–5,0 (5–250)	0–5,0 (5–250)
Сквозность импульса, %	10–80	10–80
Коэффициент мощности	0,73	0,73
ПВ, %	60	60
КПД, %	85	85
Тип подающего механизма	Встроенный	Встроенный
Механизм подачи проволоки	4-х роликовый	2-х роликовый
Скорость подачи проволоки, м/мин	2–15	2–15
Диаметр сварочной проволоки MIG, мм	0,6–1,0	0,6–1,0
Диаметр электрода MMA, мм	1,5–5,0	1,5–5,0
Диаметр электрода TIG, мм	1,0–4,0	1,0–4,0
Степень изоляции	F	F
Класс защиты	IP21	IP21
Габариты аппарата, мм (не более)	450x200x350	450x200x350
Вес аппарата, кг (не более)	11	10,2
Артикул	005.100.274	005.100.273

## ПТК МАСТЕР

# TIG серия F

Аппарат для аргодуговой сварки постоянным током (DC) с дополнительной функцией ручной дуговой сварки



- Аппарат подойдет для сварки высоколегированных (нержавеющих) сталей и углеродистых (черных) сталей при монтажных работах на различных объектах, а также в стационарных условиях
- Дополнительная функция ручной дуговой сварки MMA, где применяются электроды диаметром от 1,5 до 4,0 мм
- Цифровая индикация отображения сварочных параметров
- Эффективная система охлаждения. Встроенная функция термозащиты с индикацией перегрева

ХАРАКТЕРИСТИКИ	TIG 200A F55
Напряжение питающей сети, В	220±15%
Частота питающей сети, Гц	50
Диапазон регулировки тока TIG, А	10–200
Диапазон регулировки тока MMA, А	10–200
Потребляемый ток TIG, А	10,4
Потребляемый ток MMA, А	20,4
Сварочное напряжение TIG, В	18
Сварочное напряжение MMA, В	28
Напряжение холостого хода, В	56
Коэффициент мощности	0,73
ПВ, %	60
КПД, %	80
Способ возбуждения дуги TIG	Бесконтактный
Диаметр электрода TIG, мм	1,0–4,0
Диаметр электрода MMA, мм	1,5–4,0
Степень изоляции	F
Класс защиты	IP21
Габариты аппарата, мм (не более)	330x140x265
Вес аппарата, кг (не более)	5,5
Артикул	005.100.302

**ПТК МАСТЕР**

## **TIG серия D**

Аппараты для сварки в среде инертных защитных газов (TIG) с дополнительной функцией MMA сварки

- Новые аппараты относятся к классу цифровых. Имеют удобное и интуитивно понятное управление, а настройка параметров не отнимает много времени
- Подходят для сварки высоколегированных (нержавеющих) сталей и углеродистых («черных») сталей при монтажных работах на различных объектах, а также в стационарных условиях



### **ПТК МАСТЕР TIG 200 PULSE D91**

- Режимы сварки DC/ DC Pulse/ MMA
- Наличие режима DC Pulse позволяет производить сварку тонколистовых металлов, черных и нержавеющей сталей и сплавов
- Настройка горячего старта и форсажа дуги
- Режимы работы горелки 2T/4T/SPOT
- Наличие циклограммы на лицевой панели аппарата для упрощенного управления сварочными процессами
- Наличие регулировок частоты и скважности импульса

### **ПТК МАСТЕР TIG 200 P AC/DC D92**

- Режимы сварки DC/ DC Pulse/ AC/ AC Pulse/ MMA
- Наличие режимов DC Pulse/ AC Pulse, которые позволяют производить сварку тонколистных металлов всех марок, в том числе AL и его сплавов
- Режимы работы горелки 2T/4T/SPOT
- Функционал аппарата позволяет выполнять работы любого уровня сложности и добиваться высокого качества сварки
- Наличие циклограммы на лицевой панели аппарата для упрощенного управления сварочными процессами
- Наличие регулировок частоты, скважности импульса и баланса полярности переменного тока

ХАРАКТЕРИСТИКИ	TIG 200 PULSE D91	TIG 200 P AC/DC D92
Напряжение питающей сети, В	220±10%	220±10%
Частота питающей сети, Гц	50	50
Диапазон регулировки тока TIG, А	10—200	10—200
Диапазон регулировки тока MMA, А	10—170	10—170
Потребляемый ток TIG, А	28	28
Потребляемый ток MMA, А	33,6	33,6
Потребляемая мощность TIG, кВт	4,5	4,5
Потребляемая мощность MMA, кВт	5,7	5,7
Рабочее напряжение TIG, В	1—24	1—24
Напряжение холостого хода TIG, В	56	56
Напряжение холостого хода MMA, В	60	60
Частота импульсов, Гц	0,5—200	0,5—200
Частота переменного сварочного тока, Гц	—	20—250
Стартовый ток, А	10—200	5—160
Ток заварки кратера, А	10—200	5—200
Базовый ток импульса, А	5—200	5—200
Пиковый ток импульса, А	5—200	5—200
Время снижения тока, сек	0—15	0—15
Время нарастания тока, сек	0—15	0—10
Постпродувка газа, сек	1—15	1—15
Баланс импульса, %	10—90	15—65
Скважность импульса, %	10—90	10—90
Коэффициент мощности	0,7	0,7
ПВ, %	60	60
КПД, %	80	80
Способ возбуждения дуги TIG	Бесконтактный	Бесконтактный
Диаметр электрода TIG, мм	1,0—4,0	1,0—4,0
Диаметр электрода MMA, мм	1,5—5,0	1,5—5,0
Степень изоляции	F	F
Класс защиты	IP21	IP21
Габариты аппарата, мм (не более)	380x150x270	430x170x300
Вес аппарата, кг (не более)	6	9,4
Артикул	005.100.372	005.100.373

**ПТК МАСТЕР**

## **CUT серия F**

Аппараты воздушно-плазменной резки с цифровым дисплеем способны разрезать сталь, медь, алюминий и другие металлы толщиной до 12 мм

- Для возбуждения дуги используется осциллятор, генерирующий высоковольтный, высокочастотный импульс напряжения. Аппарат отличается стабильной, надежной и эффективной работой, низким уровнем шума в процессе резки
- Аппарат имеет небольшой вес и габариты, но это не влияет на его технические характеристики. Отлично подойдет для использования в мастерских, для выполнения ремонтных работ коммунальными службами
- Цифровая индикация отображения параметров резки
- Бесконтактный способ возбуждения дуги
- Встроенная функция термозащиты с индикацией перегрева



ХАРАКТЕРИСТИКИ	CUT 40 F79
Напряжение питающей сети, В	220±15%
Частота питающей сети, Гц	50
Потребляемый ток, А	29,8
Диапазон регулировки тока, А	20–40
Напряжение холостого хода, В	253
Максимальная толщина разрезаемого металла, мм	12
Коэффициент мощности	0,73
ПВ, %	60
КПД, %	80
Способ возбуждения дуги	Высокочастотный
Степень изоляции	F
Класс защиты	IP21
Габариты аппарата, мм (не более)	325x137x265
Вес аппарата, кг (не более)	5,2
Артикул	005.100.502

- **ГАРАНТИЯ  
НА АППАРАТЫ  
2 ГОДА**
- **ПОЛНАЯ  
КОМПЛЕКТАЦИЯ  
+ЗИП**
- **ПРОИЗВЕДЕНО НА ЗАВОДЕ  
SHENZHEN HISTER  
TECHNOLOGY CO., LTD**

**Отдел взаимодействия с клиентами:**

Москва: +7 (495) 363-38-27

Санкт-Петербург: +7 (812) 326-06-46

info@ptk.group

**PTK-SVARKA.RU**

Скачать каталог



Версия: 08.2023