**Сварочный аппарат трансформаторного типа
для дуговой сварки оплавлением ARC 800**

|  |  |
| --- | --- |
|  | Для использования в производственных цехах, мастерских и строительных площадках.* Сварка низкоуглеродистых и нержавеющих сталей
* (М3-12, Ø2-10 мм)
* Цифровая панель управления
* Исполнение для автоматизации сварочных процессов (опция)
* Простота в управлениее
* Степень защиты IP23
* Малые габариты
 |

**Технические характеристики**

|  |  |
| --- | --- |
| **Наименование / Параметр** | **Значение / Описание** |
| Метод сварки | ARC (дуговая сварка оплавлением) Short Cycle SC (дуговая сварка оплавлением - высокий сварочный ток, короткое время сварки) |
| Исполнение | Сварка с испльзованием керамического кольцаСварка в среде защитного газа |
| Область применения / привариваемый крепёж  | резьбовая шпилька М3 – 12;не резьбовая шпилька Ø 2 - 10 мм; |
| Скорость сварки | 7 – 17 штук/мин. (в зависимости от диаметра) |
| Сварочный ток | 800 А  |
| Время сварки | 5 – 1000 мсек  |
| Регулировка времени сварки | бесступенчатая |
| Охлаждение | Воздушное принудительное (вентилятор) |
| Напряжение питания | 380 В, 50/60 Гц |
| Габаритные размеры, ДхШхВ | 470 x 230 x 220 мм |
| Вес | 40 кг |
| Сварочный пистолет | A 12, A 12-FL, А 16, СА 08 |

 **Стандартная комплектация для сварки с использованием керамического кольца:**

* 93-10-0702А Сварочный аппарат ARC 800
* 93-20-275 Сварочный пистолет А 12 (штатив PSC-1)
* 93-40-020 Кабель массы 5,0 м
* 93-41-012 ЗИП (цанга M6, M8, М10, M12 + ключ)
* Инструкция по эксплуатации

**Стандартная комплектация для сварки в среде защитного газа:**

* 93-10-0702A Сварочный аппарат ARC 800
* 93-20-274 Сварочный пистолет А 12 (штатив PSS-2)
* 80-11-430 Защитный кожух для А 12
* 93-40-020 Кабель массы 5,0 м
* 93-40-114 ЗИП (цанга M6, M8, М10, M12 + ключ)
* Инструкция по эксплуатации