

Архангельск (8182)63-90-72  
Астана (7172)727-132  
Астрахань (8512)99-46-04  
Барнаул (3852)73-04-60  
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  
Иркутск (395)279-98-46  
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  
Киргизия (996)312-96-26-47

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  
Омск (3812)21-46-40  
Орел (4862)44-53-42  
Оренбург (3532)37-68-04  
Пенза (8412)22-31-16  
Казахстан (772)734-952-31

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  
Севастополь (8692)22-31-93  
Симферополь (3652)67-13-56  
Смоленск (4812)29-41-54  
Сочи (862)225-72-31  
Ставрополь (8652)20-65-13  
Таджикистан (992)427-82-92-69

Сургут (3462)77-98-35  
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  
Хабаровск (4212)92-98-04  
Челябинск (351)202-03-61  
Череповец (8202)49-02-64  
Ярославль (4852)69-52-93

<https://cea.nt-rt.ru> || [cnc@nt-rt.ru](mailto:cnc@nt-rt.ru)

## Аппараты для аргонодуговой сварки на пост. токе (TIG DC)

### Инвертор для аргонодуговой сварки MATRIX 250 HF



#### Тех. характеристики

Артикул	Инвертор MATRIX 250 HF
Род тока	=/импульсный
Ток, А	250(170)
ПН, %	60(100)
Диам.электрода, мм	1-5
Напряжение, В	400
Габариты, см	50x22x42,5
Масса, кг	22
Гарантия	36

Мощные, легковесные, удобные для переноски аппараты серии MATRIX 250 HF являются самыми инновационными, высокопроизводительными и технологически передовыми источниками для ТИГ сварки.

Устройство PFC Компенсации Коэффициента Мощности оптимизирует количество потребляемой энергии, что позволяет без проблем использовать этот мощный источник с сетевым предохранителем до 16 А и с электрогенераторами. Удобная в использовании цифровая регулировка обеспечивает исключительную стабильность сварочных параметров, гарантируя при этом высокое качество сварки ТИГ и MMA с любым типом электродов.

Аппараты серии MATRIX 250 HF являются идеальным выбором для всех сварочных задач, где требуется одновременно мощный и портативный сварочный аппарат.

Аппараты MATRIX 250 HF осуществляют ТИГ сварку на постоянном токе малоуглеродистой и нержавеющей стали, меди и сплавов.



Применяется для изготовления изделий из следующих материалов:

Низколегированной стали

Нержавеющей стали

Меди и сплавов

Титана

## ПОЧЕМУ СТОИТ ВЫБРАТЬ MATRIX 250 HF?

- Встроенное инновационное устройство PFC Компенсации Коэффициента Мощности
- Цифровая регулировка всех сварочных параметров
- Низкое энергопотребление (до 30% экономии)
- Высокая надежность при использовании с электрогенератором
- Может работать с сетевым кабелем длиной более 100 м
- Автоматическая компенсация колебаний напряжения сети в пределах +/- 20%
- Отличные сварочные характеристики при ТИГ и MMA сварке с любым типом электродов, включая целлюлозные
- Высокочастотное зажигание дуги, точное и эффективное, даже на большом расстоянии
- Функция оптимизации энергосбережения "ENERGY SAVING" запускает мотор вентилятора источника только при необходимости
- Возможность активации функции VRD (стабилизация напряжения)
- Возможность запоминания сварочных параметров (7 собственных программ)
- Использование горелок с регулировкой тока позволяет осуществлять регулировку сварочных параметров и сохраненных программ непосредственно на самой горелке.
- Возможность автодиагностики для поиска и устранения неисправностей
- Панель управления с защитным экраном
- Класс защиты IP 23 и защита электронных компонентов от попадания пыли, благодаря инновационной принудительной системе охлаждения источника «туннельный эффект», позволяют использовать аппарат в жестких



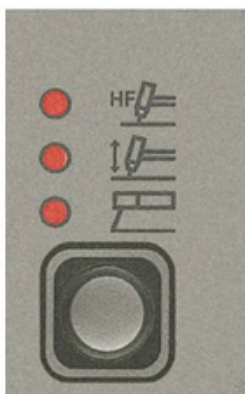
производственных условиях

- Возможность подключения компактного блока водяного охлаждения к источнику питания (опционально)

## ПАНЕЛЬ УПРАВЛЕНИЯ АППАРАТА CEA MATRIX 250 HF



Рассмотрим функции аппарата подробнее.



Кнопка выбора сварочного процесса:  
ТИГ постоянный ток/ ток/  
ТИГ постоянный ток с режимом  
подъема дуги "Lift"/MMA



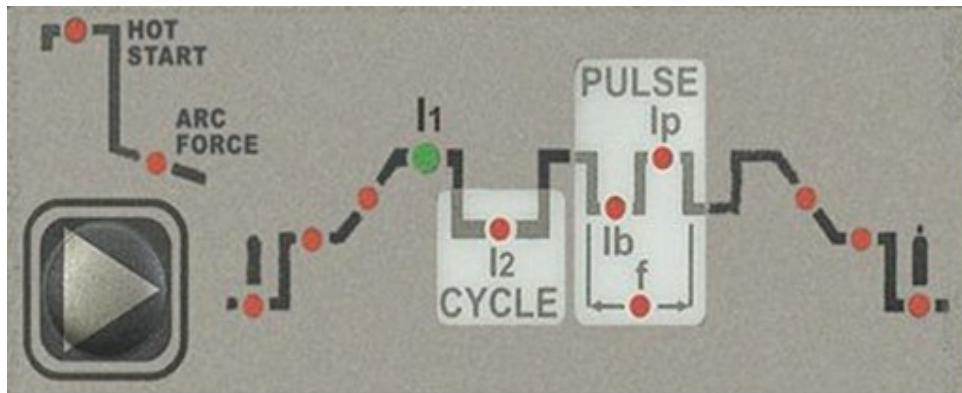
Цифровой дисплей аппарата и ручка для  
регулировки и точной настройки параметров



Кнопка активации режимов  
EASY PULSE» и «PULSE»



Кнопка выбора сварочного режима: 2 тактовый/4 тактовый/циклический/режим установки времени для точечной сварки



Кнопка выбора параметров сварки согласно диаграмме: горячий старт, форсирование дуги, предварительная продувка защитным газом, начальный ток, угол нарастания тока, рабочий ток, дополнительный ток (функция CYCLE), настройки режима PULSE, угол затухания тока, конечный ток, заключительная продувка защитным газом.

## РФС КОРРЕКЦИЯ КОЭФФИЦИЕНТА МОЩНОСТИ

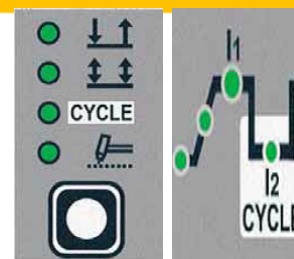
Формирование синусоидальной формы импульса тока при помощи устройства компенсации коэффициента мощности с последующим исключением гармонических возмущений в сети и оптимизации потребления. Данное устройство позволяет использовать источник на всем диапазоне с предохранителем на 16 А. Блок PFC обеспечивает максимальную защиту машины от колебаний напряжения сети и безопасность при эксплуатации с электрогенераторными установками.



### ФУНКЦИЯ "CYCLE"

Функция "CYCLE" позволяет переключаться между двумя предварительно установленными значениями тока посредством нажатия кнопки на самой горелке.

Эта функция может использоваться для сварки профилей различной толщины, где требуется постоянная регулировка сварочного тока.



### ФУНКЦИЯ "EASY PULSE"

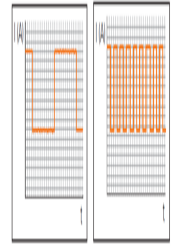
Функция "EASY PULSE", в зависимости от выбранной амплитуды тока, автоматически, с использованием синергетики, генерирует соответствующую частоту следования и основной ток, обе величины регулируются синергетически.

Предварительно установленная величина импульсных параметров сокращает время настройки, обеспечивая тем самым оптимальные импульсные комбинации параметров, что дает возможность даже не квалифицированным сварщикам работать на данном типе оборудования.



## ВЫСОКОЧАСТОТНАЯ ИМПУЛЬСНАЯ СВАРКА НА ПОСТОЯННОМ ТОКЕ

Импульсная сварка TIG обеспечивает хороший контроль дуги и уменьшение коробления. Высокочастотная импульсная сварка (до 2000 Гц) применяется для тонких материалов, обеспечивая уменьшение конуса дуги и меньшее термическое влияние, дуга становится более концентрированной и стабильной, что способствует увеличению скорости сварки и глубокому проплавлению металла.



## АКСЕССУАРЫ

- Горелка с регулировкой тока
- Тележка VT 100 для установки газового баллона и блока водяного охлаждения
- Блок водяного охлаждения HR 23 и HR 26
- Дистанционное управление PSR 7 с помощью педали
- Пульт дистанционного управления CD 6



Архангельск (8182)63-90-72  
Астана (7172)727-132  
Астрахань (8512)99-46-04  
Барнаул (3852)73-04-60  
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  
Иркутск (395)279-98-46  
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  
Киргизия (996)312-96-26-47

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  
Омск (3812)21-46-40  
Орел (4862)44-53-42  
Оренбург (3532)37-68-04  
Пенза (8412)22-31-16  
Казахстан (772)734-952-31

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  
Севастополь (8692)22-31-93  
Симферополь (3652)67-13-56  
Смоленск (4812)29-41-54  
Сочи (862)225-72-31  
Ставрополь (8652)20-65-13  
Таджикистан (992)427-82-92-69

Сургут (3462)77-98-35  
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  
Хабаровск (4212)92-98-04  
Челябинск (351)202-03-61  
Череповец (8202)49-02-64  
Ярославль (4852)69-52-93

<https://cea.nt-rt.ru> || [cnc@nt-rt.ru](mailto:cnc@nt-rt.ru)