

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

Сварочные полуавтоматы инверторные (MIG/MAG)

Сварочный полуавтомат инверторный многофункциональный с синергетическим управлением CEA TREOSTAR 1800



Тех. характеристики

Артикул	Полуавтомат инверторный CEA TREOSTAR 1800
Сеть, В	220
Ток, А	10-175/10-150
Режимы	MIG/MAG/MMA/TIG DC
Функции	3-в-1, синергетика 24 программ
Вес, кг	16
Гарантия	36

В начальный комплект входит: источник питания со встроенным подающим (ролики $d=0.6/0.8$ мм), кабель заземления 3м 16 мм²

TREOSTAR 1800 со встроенным механизмом подачи

ОДНОФАЗНЫЕ МНОГОФУНКЦИОНАЛЬНЫЕ КОМПАКТНЫЕ ИНВЕРТОРНЫЕ ИСТОЧНИКИ ПИТАНИЯ С СИНЕРГЕТИЧЕСКИМ УПРАВЛЕНИЕМ И ВСТРОЕННЫМ ПОДАЮЩИМ МЕХАНИЗМОМ



Большая универсальность в применении и мобильность являются главными особенностями инверторных полуавтоматов TREOSTAR 1800 и TREOSTAR 2000 PULSE (последняя модель дополнительно обладает возможностью сварки в импульсном/двухимпульсном режимах).

Обе модели позволяют выполнять высококачественную сварку всех материалов, в особенности нержавеющей стали, алюминия и оцинкованной стали, и при этом не требуется дополнительных работ после сварки на удаление брызг.

Инновационные, универсальные, легкие и удобные при переноске, простые в эксплуатации, источники питания TREOSTAR в силу своей высокой технологичности являются уникальным решением для проведения технического обслуживания как своими силами, так и с привлечением внешних организаций, кузовного ремонта, сельского хозяйства и изготовления легких металлоконструкций.



CC
CV

Inverter

SYN

DC
+ -

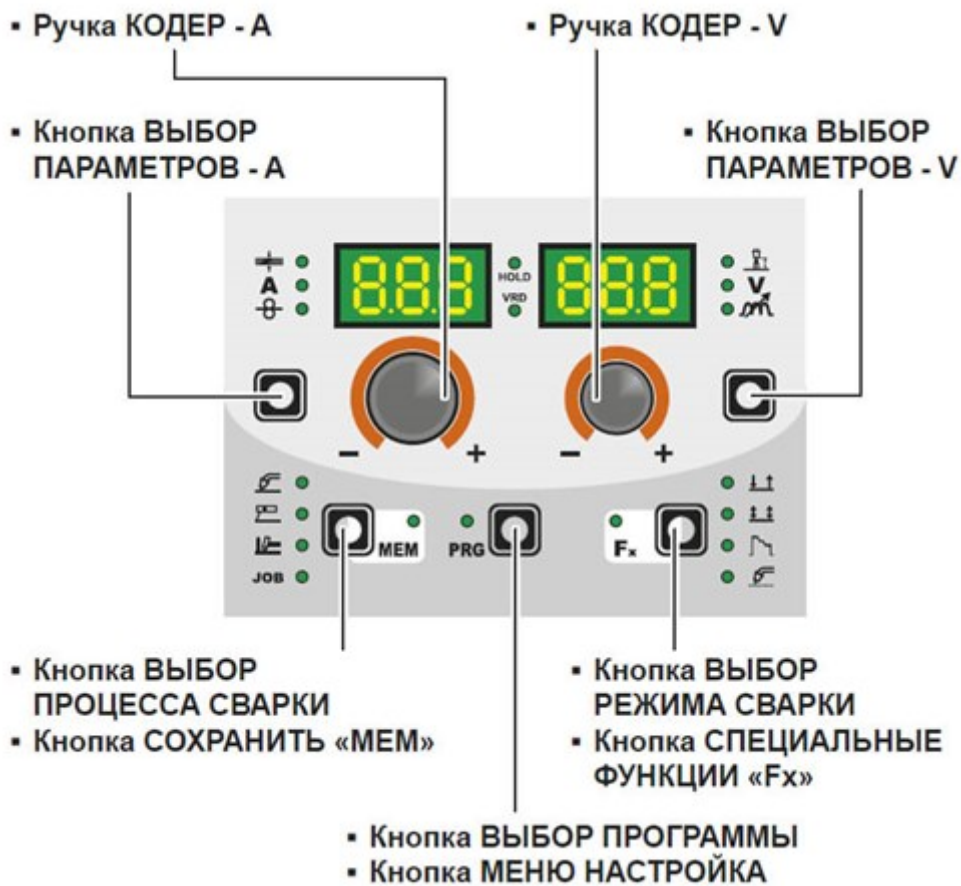
DIGITAL
888



ОСОБЕННОСТИ

- Многофункциональные источники питания: для видов сварки MMA, TIG Lift, MIG/MAG с синергетическим или ручным управлением (у старшей модели TREOSTAR 2000 PULSE также есть возможность сварки MIG в импульсном режиме и сварке двойным импульсом для модели)

- Цифровое управление параметрами сварки с помощью предварительно настроенных режимов синергетического управления в зависимости от вида



материала, защитного газа и диаметра проволоки

- Удобный и простой в использовании выбор и вызов параметров и программ сварки
- 99 ячеек памяти для собственных программ
- Встроенное устройство для переключения полярности для большинства типов проволоки как с подачей газа, так без нее
- Защитная крышка панели управления
- Кнопка Smart PROGRAM для быстрого выбора программы
- Профессиональный механизм подачи проволоки с большими роликами диаметром 37 мм
- Двухроликковый механизм подачи проволоки ролики, для замены которых не требуется инструмент
- Функция энергосбережения за счет включения вентилятора охлаждения источника питания только при необходимости
- Возможность использования катушек диаметром 300 мм с помощью комплекта дооснащения (по доп. заказу)
- Устройство снижения напряжения холостого хода (VRD)



СИНЕРГЕТИЧЕСКИЕ ПРОГРАММЫ

Одно из ключевых преимуществ аппаратов CEA TREOSTAR 1800 - возможность использовать 24 синергетических программ для различных материалов и процессов

Вот текущий список доступных программ (компания CEA постоянно разрабатывает и обновляет ПО для новых материалов, и на сегодняшний день является лидером рынка по специальным синергетическим программам)

- **сварка углеродистых (обычных) сталей** сплошной и порошковой проволокой диаметрами 0,6/0,8/0,9/1,0мм

- **сварка хромоникелевых нержавеющей сталей CrNi 308**

- **сварка алюминиевых сплавов** Al 99.9 (чистый алюминий, 1050), Al Mg 5 (AMg5, 5356), Al Si 5 (AK5, 4043)

- **МИГ пайка** медной проволокой: Cu-Si3

СПЕЦИАЛЬНЫЕ ФУНКЦИИ

Помимо синергетических программ, данный аппарат имеет расширенные тонкие настройки функций:

Для режима полуавтоматической сварки MIG/MAG:

- установка предварительной продувки газом 0-2с (отображение на дисплее **PrG**)

- изменение скорости подачи проволоки в начале сварки (в процентах к установленному -30% ÷ +30%, отображение на дисплее **StS**)

- изменение сварочного тока в начале сварки (в процентах к установленному -30% ÷ +30%, отображение на дисплее **Hot**)

- настройки для заварки кратера в начале сварки - сварочный ток заварки (**F08**), время заварки (**F10**), время перехода на основной сварочный ток (**F11**)

- настройки для заварки кратера в конце сварки - время перехода с основного сварочного тока (**F12**), сварочный ток заварки (**F13**), время заварки (**F15**)

- время сварки в точечном режиме (сварка прихватками - при нажатии кнопки производится сварка в течении заданного времени, после чего аппарат сам останавливает сварку; отображение на дисплее **F07**, время сварочной точки - 0,1-20 сек, по умолчанию 3сек)

- время сварки в интервальном режиме (при нажатии кнопки производится сварка в течении заданного времени, после чего аппарат делает паузу, потом цикл повторяется; время сварки **F05**, 0-20 сек, по умолчанию 1сек, время паузы **F06**, 0-20 сек, по умолчанию 1сек)

- функция растяжки дуги (Burn Back, дожиг проволоки в конце сварки для контроля оптимальной длины выступающей проволоки) - (в процентах к установленному -30% ÷ +30%, чем больше число, тем меньше вылет, отображение на дисплее **bUb**)

- установка продувки газом после сварки 0-10с (отображение на дисплее **PoG**)

Для режима аргонодуговой сварки TIG DC Lift:

- время нарастания тока от начального к основному (отображение на дисплее **F29**, 0-20 сек, по умолчанию 0 сек)

- время спада тока от основного к конечному (отображение на дисплее **F30**, 0-20 сек, по умолчанию 0 сек)

- функция завершения сварки при поднятии горелки (SWF Voltage Limit, в процентах к установленному -30% ÷ +30%, отображение на дисплее **F31**)

Для режима ручной дуговой сварки штучным электродом MMA:

- выбор типа обмазки электрода (рутиловые типа E6013 , основные типа E7018, нержавеющие Cr-Ni типа E316L; отображение на дисплее **bAS - rUt - Cm** соответственно)

- горячий старт (функция увеличения сварочного тока при малой дуге, облегчает поджиг в начале сварки и препятствует залипанию электрода, 0-100%, по умолчанию 50%, отображение на дисплее **Hot**)

- форсаж дуги (функция увеличения сварочного тока при малой дуге, препятствует залипанию электрода в процессе сварки, 0-100%, по умолчанию 50%, отображение на дисплее **ArC**)

VISION ARC



vision.ARC — это инновационное программное обеспечение для контроля сварочной дуги, разработанное компанией CEA и обеспечивающее высокие стабильность и точность управления независимо от изменения внешних условий. vision.ARC гарантирует превосходные характеристики сварки, которые недостижимы при использовании традиционных источников питания.

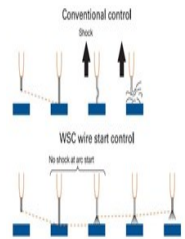
Электрическая дуга постоянно контролируется микропроцессором, который управляет процессом сварки в реальном времени: все параметры моментально обрабатываются и модифицируются за несколько микросекунд, блок управления в цифровой форме регулирует короткие замыкания, типичные для сварки МИГ/МАГ, поддерживая дугу в стабильном состоянии, несмотря на изменения внешних условий. Таким образом, перемещение горелки, неоднородность свариваемых деталей и другие факторы не влияют на конечный результат. Процесс сварки всегда находится под контролем при помощи функции старта подачи сварочной проволоки (WSC), начиная с зажигания дуги и заканчивая прерыванием дуги функцией дожигания проволоки Burnback Control.



БАЗОВЫЕ ФУНКЦИИ, ОБЕСПЕЧИВАЮЩИЕ СТАБИЛЬНОСТЬ И КАЧЕСТВО СВАРОЧНОГО ПРОЦЕССА:

WSC – КОНТРОЛЬ СТАРТА ПОДАЧИ ПРОВОЛОКИ

Новое устройство контроля зажигания дуги предотвращает возможное прилипание проволоки к заготовке или соплу горелки, обеспечивая тем самым быстрое и точное зажигание дуги.



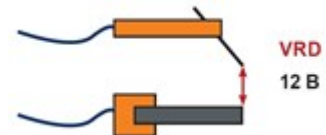
ФУНКЦИЯ BURN BACK ДОЖИГАНИЯ ПРОВОЛОКИ ПОСЛЕ СВАРКИ

В конце каждой сварки, при любых условиях и с любым материалом, система цифрового управления обеспечивает качественный обрез проволоки, таким образом не допуская формирования так называемого «шарика на проволоке» для улучшения повторного зажигания дуги.ми.



УСТРОЙСТВО СНИЖЕНИЯ НАПЯЖЕНИЯ ХОЛОСТОГО ХОДА (VRD)

VRD снижает напряжение холостого хода до значения не выше 12 В и обеспечивает дополнительную защиту сварщика в опасных условиях работы.



ДОПОЛНИТЕЛЬНЫЕ ПРИНАДЛЕЖНОСТИ (ОПЦИИ):

КОМПЛЕКТ ДОПОЛНИТЕЛЬНЫХ РОЛИКОВ

Ролики для алюминиевой проволоки, комплект. Варианты исполнения:
0,8-1,0мм

**Адаптор для 15кг катушек 300мм арт. 031162 с пластиковой крышкой
арт.420430**



ТЕЛЕЖКА VT 100 для аппарата и баллона с газом



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