

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 и импульсным режимом CEA TREOSTAR 2000 PULSE



Тех. характеристики

Артикул	Полуавтомат инверторный CEA TREOSTAR 2000 PULSE
Сеть, В	220
Ток, А	10-200/5-175/10-150
Режимы	MIG PULSE/MIG/MMA/TIG DC
Функции	Зв1, синергетика 40 программ, имп. режим
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 2000 PULSE 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.

Данный аппарат заменил аппарат предыдущего поколения **CEA DIGISTAR 2000 PULSE**, снятый с производства.



ОСОБЕННОСТИ

- Многофункциональные источники питания: для видов сварки MMA, TIG Lift, MIG/MAG с синергетическим или ручным управлением (у данной 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

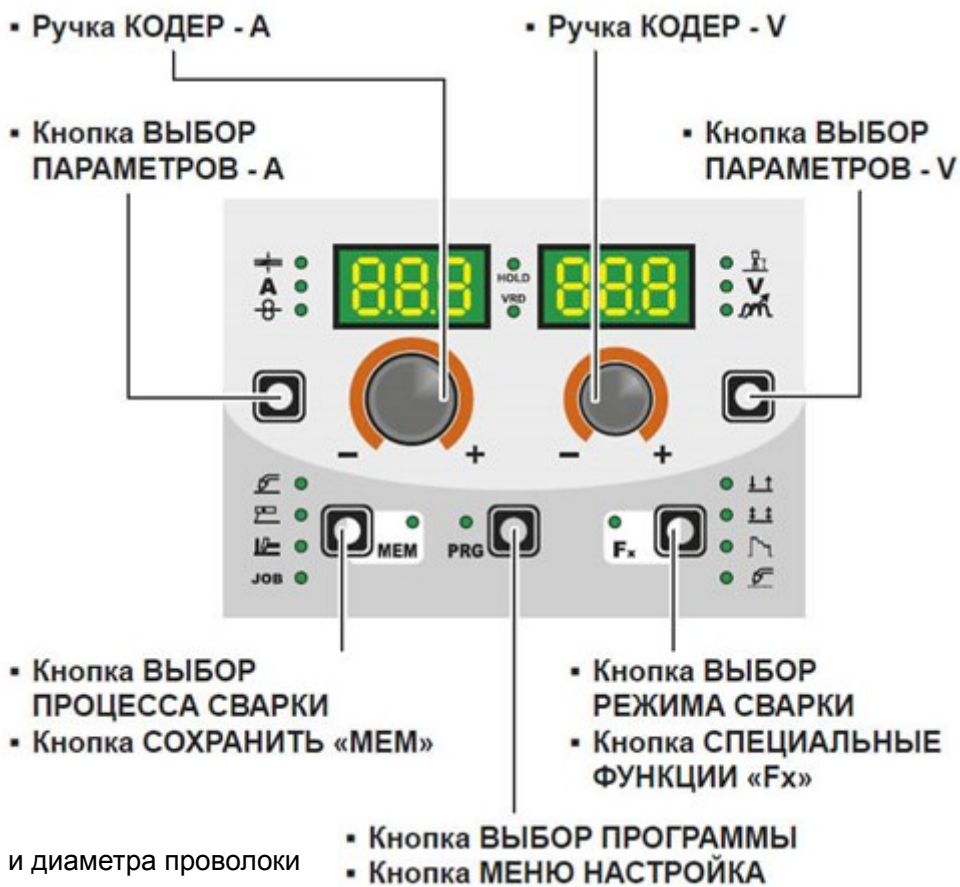
- Профессиональный механизм подачи проволоки с большими роликами диаметром 37 мм

- 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 2000 PULSE - возможность использовать 40 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 (возможность использования простого и импульсного режима)

- **сварка хромоникелевых нержавеющей сталей CrNi 308**

- **сварка алюминиевых сплавов** Al 99.9 (чистый алюминий, 1050), Al Mg 5 (AMг5, 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**)

- дополнительные параметры для сварки в режиме двойного импульса: пиковый ток (в процентах к установленному току -50% ÷ +50%, по умолчанию 40%, отображение на дисплее **F23**).

продолжительность пикового тока (в процентах больше/меньше времени основного тока -20% ÷ +20%, отображение на дисплее **F25**), частота переходов пиковый - основной ток (количество раз в секунду, 0,1-2,5Гц, по умолчанию 1,5Гц, отображение на дисплее **F26**)

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, нержавеющей 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**)

PROGRAM TABLE <input type="radio"/> PRG					ADJUSTABLE FUNCTIONS "Fz" <input type="radio"/> Fz = 3s															
PROGRAM NUMBER	MATERIAL		WIRE Ø (mm)	GAS	DISPLAYS	FUNCTION	DISPLAY	SETTINGS RANGE		WELDING PROCESS			MIG-MAG WELDING MODE							
	TYPE	CLASS						FACTORY	RANGE	MIG MAG / PULSE	TIG	MMA	TT	4T	Ch	Ch	Spot	Shrink		
000	Fe	G3 S1-1	0.8	CO2	#	PRE GAS	PV0	0.1s	(0.0 + 2.0)s	#	#	#	#	#	#	#	#	#	#	#
001	Fe	G3 S1-1	0.8	CO2	#	STARTING SPEED	S00	0	-30 + 30	#	#	#	#	#	#	#	#	#	#	#
002	Fe	G3 S1-1	1.0	CO2	#	NOT START	N04	0	-30 + 30	#	#	#	#	#	#	#	#	#	#	#
010	Fe	G3 S1-1	0.8	Ar/18-20%CO2	#	INITIAL CRATER														
011	Fe	G3 S1-1	0.8	Ar/18-20%CO2	#	CRATER START CURRENT	F08	20%	(50 + 100)%	#	#	#	#	#	#	#	#	#	#	#
012	Fe	G3 S1-1	1.0	Ar/18-20%CO2	#	CRATER START SPEED	F08	5.0 mm/s	(1.5 + 22.0) mm/s	#	#	#	#	#	#	#	#	#	#	#
051	Fe	G3 S1-1	0.8	Ar/21-25%CO2	#	CRATER START VOLTAGE	F09	15.0V	(10.0 + 20.0) V	#	#	#	#	#	#	#	#	#	#	#
055	Fe	G3 S1-1	0.9	Ar/21-25%CO2	#	CRATER START TIME	F10	1.0s	(0.0 + 20.0) s	#	#	#	#	#	#	#	#	#	#	#
056	Fe	G3 S1-1	0.9	Ar/21-25%CO2	#	CRATER START SLOPE	F11	1.0s	(0.0 + 20.0) s	#	#	#	#	#	#	#	#	#	#	#
130	Fe/Al Non-covered	E717-G3	0.8	Ar/CO2	#	FINAL CRATER														
231	CNi 308	G 19 S LSi	0.8	Ar/CO2	#	CRATER END SLOPE	F12	1.0s	(0.0 + 20.0) s	#	#	#	#	#	#	#	#	#	#	#
232	CNi 308	G 19 S LSi	1.0	Ar/CO2	#	CRATER END CURRENT	F13	-30	(-99 + 50)%	#	#	#	#	#	#	#	#	#	#	#
402	Al Mg 5	S Al 5056	1.0	Ar	#	CRATER END SPEED	F13	5.0 mm/s	(1.5 + 22.0) mm/s	#	#	#	#	#	#	#	#	#	#	#
403	Al Mg 5	S Al 5056	1.2	Ar	#	CRATER END VOLTAGE	F14	15.0V	(10.0 + 20.0) V	#	#	#	#	#	#	#	#	#	#	#
412	Al Mg 5	S Al 5056	1.0	Ar	#	CRATER END TIME	F15	0.5s	(0.0 + 20.0) s	#	#	#	#	#	#	#	#	#	#	#
413	Al Mg 5	S Al 5056	1.2	Ar	#	SPOT WELD TIME	F07	3.0s	(0.1 + 20.0)s	#	#	#	#	#	#	#	#	#	#	#
422	Al Si 5	S Al 4043A	1.0	Ar	#	STITCH WELD														
423	Al Si 5	S Al 4043A	1.2	Ar	#	STITCH WELD TIME	F05	1.0s	(0.1 + 20.0) s	#	#	#	#	#	#	#	#	#	#	#
472	Al Si 2	S Al 4047A	1.0	Ar	#	STITCH WELD PAUSE	F06	1.0s	(0.1 + 20.0) s	#	#	#	#	#	#	#	#	#	#	#
511	Cu Si 3	S CuSi3	0.8	Ar	#	BURN BACK	M05	0	-30 + 30	#	#	#	#	#	#	#	#	#	#	#
512	Cu Si 3	S CuSi3	1.0	Ar	#	POST GAS	P04	0	(0.0 + 10.0) s	#	#	#	#	#	#	#	#	#	#	#
515	Cu Si 3	S CuSi3	0.9	Ar	#	DUAL PULSE FUNCTIONS														
911	Fe	80140	0.8	Ar/18-20%CO2	#	DUAL PULSE DELTA CURRENT	F23	10%	-10% + 10%	#	#	#	#	#	#	#	#	#	#	#
991	Fe	80140	0.8	Ar/18-20%CO2	#	DUAL PULSE BALANCE	F25	0%	-20% + 20%	#	#	#	#	#	#	#	#	#	#	#
						DUAL PULSE FREQUENCY	F26	1.5Hz	0.5Hz + 2.5Hz	#	#	#	#	#	#	#	#	#	#	#
MIG PROCESS					TIG PROCESS															
UP SLOPE					DOWN SLOPE															
MMA PROCESS					MIG-MAG WELDING MODE															
FAC					SPECIAL FUNCTIONS															
SAFETY CALIBRATION CODE					SPECIAL FUNCTIONS (SFC FzC) <input type="radio"/> FzC = 3s															
MOTOR CALIBRATION					SPECIAL FUNCTIONS (SFC FzC) <input type="radio"/> FzC = 3s															
SPEED MOTOR 1					SPECIAL FUNCTIONS (SFC FzC) <input type="radio"/> FzC = 3s															
SPEED MOTOR 2					SPECIAL FUNCTIONS (SFC FzC) <input type="radio"/> FzC = 3s															
SPEED MOTOR 3					SPECIAL FUNCTIONS (SFC FzC) <input type="radio"/> FzC = 3s															

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.

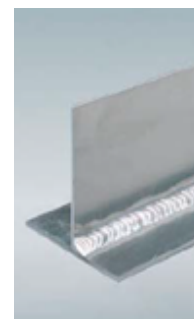
Электрическая дуга постоянно контролируется микропроцессором, который управляет процессом сварки в реальном времени: все параметры моментально обрабатываются и модифицируются за несколько микросекунд, блок управления в цифровой форме регулирует короткие замыкания, типичные для сварки МИГ/МАГ, поддерживая 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.



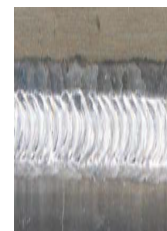
VISION.PULSE - ИМПУЛЬС

Новая функция VISION.PULSE оптимизирует результаты традиционной импульсной сварки и позволяет получить классический вид "один импульс - одна капля" (струйный перенос) при более короткой дуге. Благодаря быстрой обратной связи, функция VISION.PULSE модифицирует параметры в режиме реального времени, осуществляя при этом постоянный контроль короткой дуги. Это позволяет снизить большое термическое влияние, типичное для импульсной сварки, посредством последовательного уменьшения искажений, улучшения сварочной ванны, а также значительного повышения скорости сварки.



ДВОЙНОЙ ИМПУЛЬС

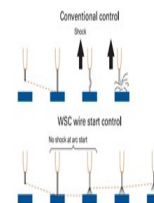
Инновационная система Pulsed Mig соединяет существующие пики импульса со вторым уровнем импульсов переменных частот. Dualpulse способствует сокращению тепловложения в заготовку, минимизирует деформации и создает эстетические наплывы высокого качества на сварных швах, как при ТИГ сварке.



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.



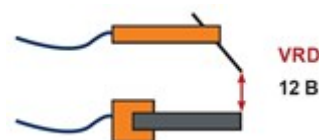
ФУНКЦИЯ BURN BACK ДОЖИГАНИЯ ПРОВОЛОКИ ПОСЛЕ СВАРКИ

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 НАПРЯЖЕНИЯ 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
Волгодга (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