

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)

Универсальный сварочный полуавтомат SEA CONVEX PULSE 325/405 с импульсным режимом и синергетическим управлением



Тех. характеристики

Артикул	Полуавтомат инверторный SEA CONVEX PULSE 325 / 405
Сеть, В	400
Ток, А	10-320/400
Режимы	MIG PULSE/MIG/MAG/MMA/TIG DC
Функции	>160 программ, 2 спецпроцесса
Вес, кг	42/43
Гарантия	36

В начальный комплект входит: источник питания со встроенным подающим (ролики d=1.0/1.2 мм), кабель заземления 4м 50 мм²

Серия CONVEX PULSE 325 / 405 с импульсным режимом и встроенным механизмом подачи

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



Футуристический дизайн и инверторная технология с цифровым управлением последнего поколения — основные особенности моделей CONVEX и CONVEX PULSE, представляющих собой компактные многофункциональные источники питания для сварки MIG/MAG, MMA и TIG с технологией поджига дуги TIG «Lift». Созданные по передовым технологиям, надежные и простые в эксплуатации, эти аппараты обеспечивают высокое качество сварки MIG/MAG, а также сварку MIG в импульсном режиме и сварке двойным импульсом в случае модели CONVEX PULSE.

Аппараты CONVEX и CONVEX PULSE также дают возможность менее опытным сварщикам легко настроить все параметры сварки интуитивно понятным способом. После выбора требуемой программы блок управления автоматически определит оптимальные параметры в зависимости от типа материала, защитного газа и диаметра проволоки — это ноу-хау компании CEA является плодом работы на протяжении 65 лет.



Данные источники питания представляют собой наилучший выбор для всех областей применения, где требуется высокая точность и повторяемость результатов сварки, особенно для изготовления легких металлоконструкций и кузовного ремонта.



ОСОБЕННОСТИ

- Многофункциональные источники питания: для видов сварки MMA, TIG LIFT, MIG/ MAG с синергетическим и ручным управлением, а также сварки MIG в импульсном режиме и сварке двойным импульсом для модели CONVEX PULSE
- Цифровое управление параметрами сварки с помощью предварительно настроенных режимов синергетического управления в зависимости от вида материала, защитного газа и диаметра проволоки
- 99 ячеек памяти для собственных программ
- Кнопка Smart PROGRAM для быстрого выбора программы
- 4-х роликовый механизм подачи проволоки с роликами большого диаметра для обеспечения точной

и непрерывной подачи сварочной проволоки
- Двухканавочные ролики, для замены которых не требуется инструмент
- Функция энергосбережения за счет включения вентилятора источника питания и системы водяного охлаждения горелки только при необходимости-



- Отличное зажигание дуги, всегда точное и эффективное

- Устройство снижения напряжения холостого хода (VRD)

- Возможность частично или полностью заблокировать регулировку параметров с помощью ограничения доступа паролем

- Уменьшенное энергопотребление

- Автоматическая функция диагностики неисправностей

- Металлический корпус с ударопрочной передней панелью из углеродного пластика

- Защитная крышка панели управления

- Контроль сварки в начале и в конце шва для недопущения кратеров



ПРОГРАММНОЕ ОБЕСПЕЧЕНИЕ

СИНЕРГЕТИЧЕСКИЕ ПРОГРАММЫ

Одно из ключевых преимуществ аппаратов CONVEX PULSE - возможность использовать более 160 синергетических программ для различных материалов и процессов.

Вот только основной список доступных программ:

- **сварка углеродистых (обычных) сталей** сплошной и порошковой проволокой (возможность использования простого, импульсного режима и 7 специальных процесса Vision.ARC)

- **сварка хромоникелевых нержавеющей сталей:** помимо стандартных 308, 316, 310, 309, разработаны спецпрограммы для коррозионноустойчивых никелевых сплавов типа INCONEL ERNiCrMo3, дуплексных и супердуплексных сталей

- **сварка алюминиевых сплавов** 1050, 5356, 4043, 5087, 5183

- **МИГ пайка** медной и бронзовой проволокой: Cu 99.9%, Cu-Si3 и Cu-Al8, а также медно-никелевой CuNi30Fe

- **программы для специальных сплавов** : износостойких, жаропрочных, броневых сталей и пр.

VISION ARC



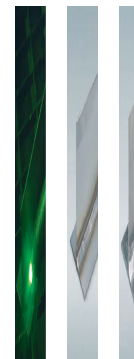
vision.ARC — это инновационное программное обеспечение для контроля сварочной дуги, разработанное компанией CEA и обеспечивающее высокие стабильность и точность управления независимо от изменения внешних условий. vision.ARC гарантирует превосходные характеристики сварки, которые недостижимы при использовании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

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 DUAL-PULSED

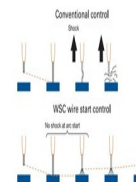
Инновационная система Pulsed Mig соединяет существующие пики импульса со вторым уровнем импульсов переменных частот. Dualpulse способствует сокращению тепловложения в заготовку, минимизирует деформации и создает эстетические наплывы высокого качества на сварных швах, как при ТИГ сварке.



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.



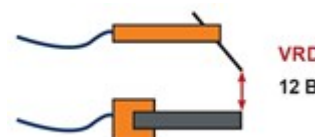
ФУНКЦИЯ BURN BACK ДОЖИГАНИЯ ПРОВОЛОКИ ПОСЛЕ СВАРКИ

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.



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
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