

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 аргодуговой сварки на пост./ переменн. токе (TIG AC/DC)

Инвертор для аргодуговой сварки всех металлов СЕА  
MATRIX 2200 AC/DC



### Тех. характеристики

Инвертор СЕА MATRIX 2200 AC/DC	
Артикул	
Сеть, В	=/~ / импульсный
Ток, А	220(140)
Режимы	45(100)
Функции	Формы полуволн, PFC, память 7 яч., улучш. поджиг
Вес, кг	15.5
Гарантия	36

Мощные, легковесные, удобные для переноски аппараты серии MATRIX 2200 AC/DC 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 ММА с любым типом электродов.

Аппараты серии MATRIX 2200 AC/DC являются идеальным выбором для всех сварочных задач, где требуется одновременно мощный и портативный сварочный аппарат. Источники, разработанные на основе передовых технологий, прочные и простые в эксплуатации: аппараты серии MATRIX AC/DC для ТИГ сварки всех основных металлов, включая алюминий и сплавы. Источники питания серии MATRIX могут использоваться для сварки ММА даже с применением сложных электродов



CC

Inverter

AC  
DC

DIGITAL  
888

PULSED  
Pulse symbol



## ОДНОФАЗНЫЙ ИНВЕРТОРНЫЙ ИМПУЛЬСНЫЙ СВАРОЧНЫЙ АППАРАТ ДЛЯ ТИГ СВАРКИ НА ПОСТОЯННОМ И ПЕРЕМЕННОМ ТОКЕ

- Встроенное инновационное устройство PFC Компенсации Коэффициента Мощности
- Цифровая регулировка всех сварочных параметров
- Возможность сохранения собственных сварочных параметров (7 ПРОГРАММ)
- Повышенные показатели ПВ (при 40°C) 500 А при ПВ 35%
- Низкое энергопотребление (экономия до 30%)
- 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 ММА 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
- 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)
- Возможность активации функции VRD (стабилизация напряжения)

## ПАНЕЛЬ АППАРАТА SEA MATRIX 2000 AC/DC



Рассмотрим функции аппарата подробнее:



Кнопки выбора заранее сохранённых наборов параметров (программ) и добавления программ в память аппарата



Дисплей аппарата с кнопками переключения между амперметром и вольтметром, установки диаметра электрода, установки динамики волны, а также ручки для регулировки и точной настройки параметров



Индикатор активности функции VRD



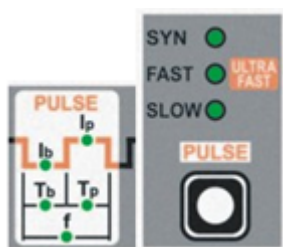
Кнопка контроля формы волны переменного тока:  
 Прямоугольная волна;  
 Синусоидальная волна;  
 Смешанная волна;  
 Треугольная волна



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



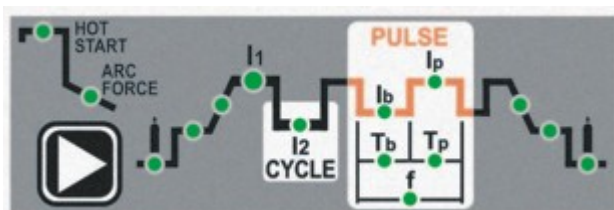
Кнопка выбора сварочного процесса:  
 ТИГ постоянный ток/  
 ТИГ переменный ток/  
 ТИГ постоянный ток с режимом  
 подъема дуги "Lift"/MMA



Кнопка выбора режимов: «**SYNPULSE**»;

«**FAST**» («**ULTRA FAST**»);

Функция «**SLOW**»



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

### ПФС КОРРЕКЦИЯ КОЭФФИЦИЕНТА МОЩНОСТИ

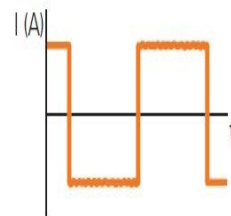
Формирование синусоидальной формы импульса тока при помощи устройства компенсации коэффициента мощности с последующим исключением гармонических возмущений в сети и оптимизации потребления. Данное устройств позволяет использовать источник на всем диапазоне с предохранителем на 16 А. Блок ПФС обеспечивает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



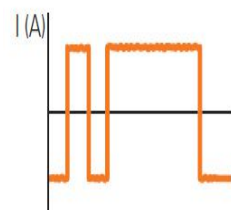
# СПЕЦИАЛЬНЫЕ ФУНКЦИИ ДЛЯ TIG СВАРКИ. ФОРМЫ ВОЛНЫ

## КОНТРОЛЬ ФОРМЫ ВОЛНЫ ПЕРЕМЕННОГО ТОКА

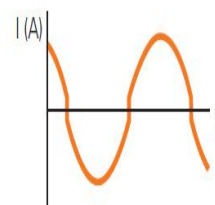
**DYNAMIC TIG** – прямоугольная волна: высокие динамические характеристики дуги для любой задачи.



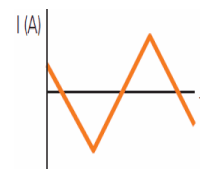
**SPEED TIG** – смешанная волна: оптимальное проплавление при высокой скорости сварки и небольшом износе электрода



**SOFT TIG** – синусоидальная волна: более плавная и мягкая дуга с сниженным уровнем помех, идеально подходит для сварки средних толщин

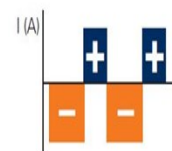
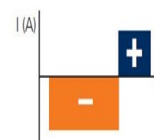


**COLD TIG** – треугольная волна: пониженное тепловложение с уменьшенной деформацией металла, идеально подходит для сварки малых толщин

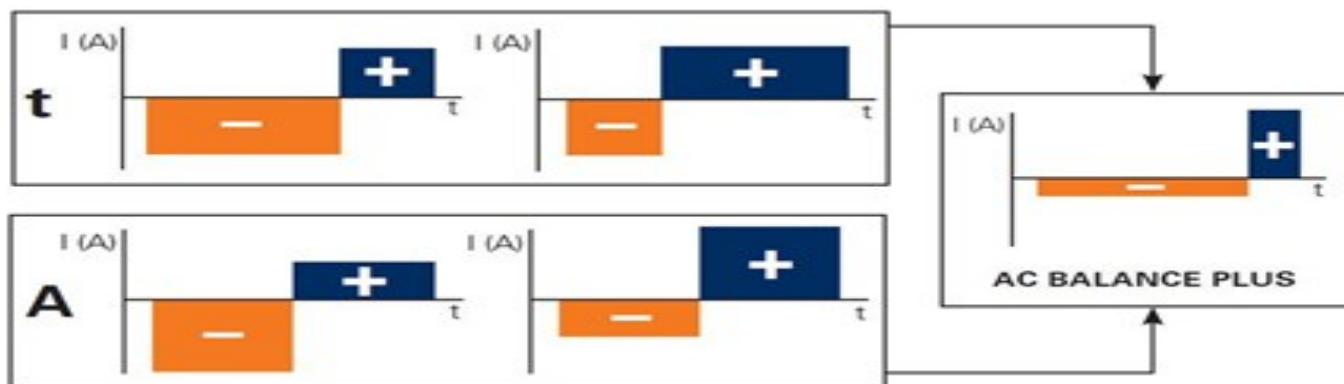


## КОНТРОЛЬ ЧАСТОТЫ ПЕРЕМЕННОГО ТОКА

- Регулировка частоты различных форм волны переменного тока обеспечивает более глубокое проплавление и уменьшенный износ электродов.
- Высокая частота позволяет производить сварку тонких листов с очень хорошими результатами.
- Сварка на низкой частоте идеально подходит для средних толщин, а также для заготовок с плохо подготовленными кромками.



## ФУНКЦИЯ BALANCE PLUS



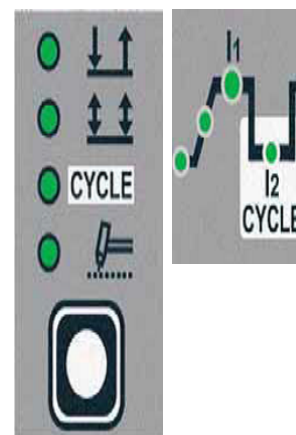
Возможность регулировки времени (t) и амплитуды (A) сварочного сигнала в положительной или отрицательной полярности.

Данная функция обеспечивает отличный контроль проплавления и чистоты дуги со значительным сокращением боковых подрезов металла.

## ФУНКЦИЯ "CYCLE"

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

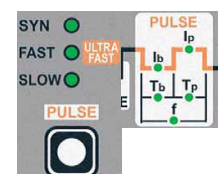
Эта функция может использоваться для сварки профилей различной толщины, где требуется постоянная регулировка сварочного тока.



## ФУНКЦИЯ "EASY PULSE"

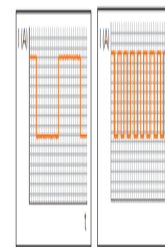
Функция "EASY PULSE", в зависимости от выбранной амплитуды тока, автоматически, с использованием синергетики, генерирует соответствующую частоту следования и основной ток, обе величины регулируются синергетически.

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.



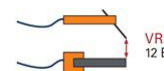
## ВЫСОКОЧАСТОТНАЯ ИМПУЛЬСНАЯ СВАРКА НА ПОСТОЯННОМ ТОКЕ

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.



## VRD – ФУНКЦИЯ СНИЖЕНИЯ НАПРЯЖЕНИЯ ХОЛОСТОГО ХОДА

Уменьшает напряжение холостого хода до 12 В и обеспечивает дополнительную безопасность оператора обеспечивают дополнительную безопасность при работе в жестких условиях окружающей среды.



## АКСЕССУАРЫ

- Горелка с регулировкой тока
- Тележка VT 100 для установки газового баллона и блока водяного охлаждения
- Блок водяного охлаждения HR 22 <s

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)