

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./ переменн. токе (TIG AC/DC)

Аппарат для аргонодуговой сварки всех металлов CEA MATRIX 5100 AC/DC



### Тех. характеристики

Артикул	Инвертор CEA MATRIX 5100 AC/DC
Сеть, В	=/~ /импульсный
Ток, А	500(310)
Режимы	45(100)

Функции	1-6
Вес, кг	400
Гарантия	36

В начальный комплект входит: источник питания, кабель заземления 4м 50 мм<sup>2</sup>

**Со списком доп. оборудования для данной серии аппаратов вы можете ознакомиться в конце данного описания**

## MATRIX 5100 AC/DC - максимум мощности, максимум возможностей

ТРЕХФАЗНЫЕ УНИВЕРСАЛЬНЫЕ АРГОНОДУГОВЫЕ УСТАНОВКИ



Источники питания для сварки TIG с высокочастотным зажиганием дуги серии MATRIX, созданные на основе новейшей инверторной технологии IGBT, оснащены инновационной цифровой панелью для полного контроля всех параметров сварки.

Отличные технические характеристики этих сварочных аппаратов в сочетании с современной технологией цифрового управления обеспечивают высококачественную сварку TIG, которая подходит для самых тяжелых промышленных применений и технического обслуживания. Высокотехнологичные, надежные и удобные в эксплуатации, аппараты MATRIX AC/DC могут использоваться для сварки TIG деталей из всех металлов, включая алюминий и его сплавы. Источники питания серии MATRIX также обеспечивают отличную производительность при сварке MMA с использованием наиболее сложных в работе основных и целлюлозных электродов.



CC



AC  
DC





## ОСОБЕННОСТИ

- Низкое энергопотребление, функция энергосбережения за счет включения вентилятора источника питания и системы водяного охлаждения горелки только при необходимости
- Возможность сохранения и вызова собственных программ сварки
- Уменьшенные масса и размеры, удобство при переноске
- Класс защиты IP 23 и пыленепроницаемые электронные компоненты позволяют использовать оборудование в самых тяжелых условиях эксплуатации благодаря инновационной системе охлаждения с «туннельным» способом обдува.

- Цифровая регулировка и контроль всех параметров сварки
- Цифровой амперметр и вольтметр с предварительной настройкой сварочного тока и функцией удерживания последнего значения
- Цифровой амперметр с предварительной настройкой сварочного тока
- Цифровой дисплей для предварительной настройки параметров сварки



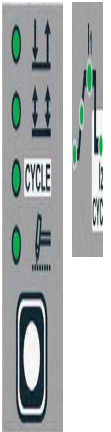
- Полный контроль параметров сварки
- Переключатель выбора технологии сварки: сварка TIG перем. и пост, током с технологией поджига дуги TIG «Lift» или без нее, MMA
- Переключатель выбора режима сварки: 2-тактный (2 Stroke), 4-тактный (24Stroke), цикл (Cycle), таймер/точечный режим сварки (Spot Timer)
- Сохранение и вызов собственных программ сварки
- Частота импульсной сварки TIG настраивается в диапазоне от 0,5 до 2000 Гц помощью функции «EASY PULSE»
- Баланс прямоугольной волны при перем. токе и функция «Balance Plus»
- Регулировка частоты прямоугольной волны при перем. токе
- Предварительная настройка диаметра вольфрамового электрода для лучшего контроля дуги и дуговой динамики
- Переключатель выбора волны: прямоугольная (Square), смешанная (Mixed), синусоидальная (Sinusoidal), треугольная (Triangular)

Данный аппарат заменил аппарат предыдущего поколения **CEA MATRIX 500 AC/DC**, снятый с производства, а также является более мощной версией аппарата **CEA MATRIX 5000 AC/DC** с увеличенным ПВ% (60% вместо 35% при 40°C)

## СПЕЦИАЛЬНЫЕ ФУНКЦИИ

### ФУНКЦИЯ “ЦИКЛ”

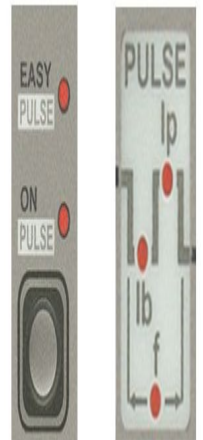
Функция позволяет простым нажатием на кнопку горелки непрерывно переключаться между двумя предварительно выбранными значениями тока. Эта функция наиболее подходит для сварки профилей различной толщины, требующих постоянного изменения регулировки тока. При сварке алюминия возможность использования более высокого пускового тока способствует предварительному нагреву заготовки.



### 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.

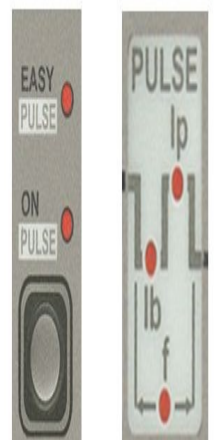
Предварительно установленная величина импульсных параметров сокращает время настройки, обеспечивая тем самым оптимальные импульсные комбинации параметров, что дает возможность даже не квалифицированным сварщикам работать на данном типе оборудования.



### ФУНКЦИЯ “coldTACK”

Функция сварки прихватками для обеспечения точного и безопасного соединения с минимальной погонной энергией.

Функция «Multi-coldTACK» позволяет выполнять прихватки в быстрой последовательности, тем самым расширяя преимущества одноточечной сварки. Благодаря функции «Perfect-Point» coldTACK позволяет получить наиболее точное позиционирование точек.



## ФУНКЦИЯ BALANCE PLUS

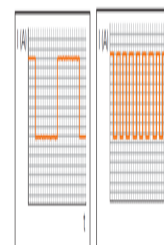
Возможность регулировки **и времени (t) и амплитуды (A) сварочного тока** в положительной или отрицательной полярности.

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



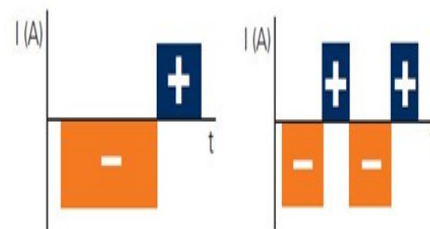
## ИМПУЛЬСНАЯ СВАРКА НА ПОСТОЯННОМ ТОКЕ ДО 2000 Гц

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.



## КОНТРОЛЬ ЧАСТОТЫ ПЕРЕМЕННОГО ТОКА

- Регулировка частоты различных форм волны переменного тока обеспечивает более глубокое проплавление и уменьшенный износ электродов.

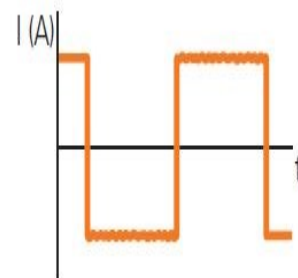


- Высокая частота позволяет производить сварку тонких листов с очень хорошими результатами.

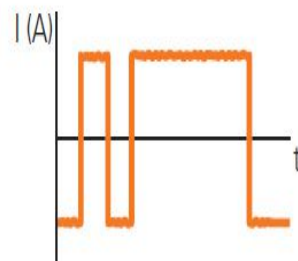
- Сварка на низкой частоте идеально подходит для средних толщин, а также для заготовок с плохо подготовленными кромками.

## КОНТРОЛЬ ФОРМЫ ВОЛНЫ ПЕРЕМЕННОГО ТОКА

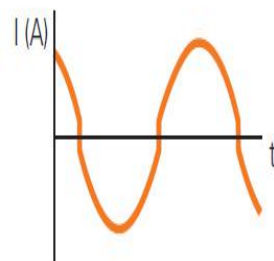
**DYNAMIC TIG** – прямоугольная волна: высокие динамические характеристики дуги для любой задачи.



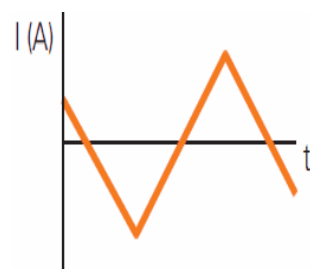
**SPEED TIG** – смешанная волна: оптимальное проплавление при высокой скорости сварки и небольшом износе электрода



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

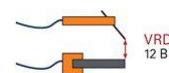


**COLD TIG** – треугольная волна: пониженное тепловложение с уменьшенной деформацией металла, идеально подходит для сварки малых толщин



## VRD – ФУНКЦИЯ СНИЖЕНИЯ НАПРЯЖЕНИЯ ХОЛОСТОГО ХОДА

Уменьшает напряжение холостого хода до 12 В и обеспечивает дополнительную безопасность оператора обеспечивая 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 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  
**Вопгда** (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)