

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 полуавтоматической сварки (MIG/MAG)

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



### Тех. характеристики

Артикул	Полуавтомат инверторный CEA 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 мм<sup>2</sup>

## 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 сварку 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 SEA 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 углепластика
- 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 коррозионностойких 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.

Компания СЕА постоянно разрабатывает и обновляет ПО для новых материалов, и на сегодняшний день является лидером рынка по специальным синергетическим программам.

## VISION ARC



vision.ARC — это инновационное программное обеспечение для контроля сварочной дуги, разработанное компанией СЕА 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

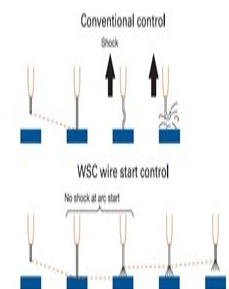
Инновационная система Pulsed Mig соединяет существующие пики импульса со вторым уровнем импульсов переменных частот. Dualpulse способствует сокращению тепловложения в заготовку, минимизирует деформации и создает эстетические наплывы высокого качества на сварных швах, как при ТИГ сварке.



## 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.



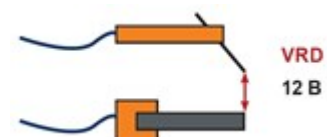
### ФУНКЦИЯ BURN BACK ДОЖИГАНИЯ ПРОВОЛОКИ ПОСЛЕ СВАРКИ

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.



## КОМПЛЕКТ ДОПОЛНИТЕЛЬНЫХ РОЛИКОВ

Ролики для алюминиевой проволоки, комплект. Варианты исполнения:

0,8-1,0мм, 1,0-1,2мм, 1,2-1,6мм

Ролики для порошковой проволоки. Варианты исполнения: 1,0-1,2мм, 1,2-1,6мм

**ТЕЛЕЖКА СТ45 (для аппарата без блока жидкостного охлаждения)**



**ТЕЛЕЖКА СТ70 (для аппарата с блоком жидкостного охлаждения)**



## БЛОК ЖИДКОСТНОГО ОХЛАЖДЕНИЯ



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)