

START technoMIG 220 DP

сварочный полуавтомат



START technoMIG 220DP

сварочный полуавтомат



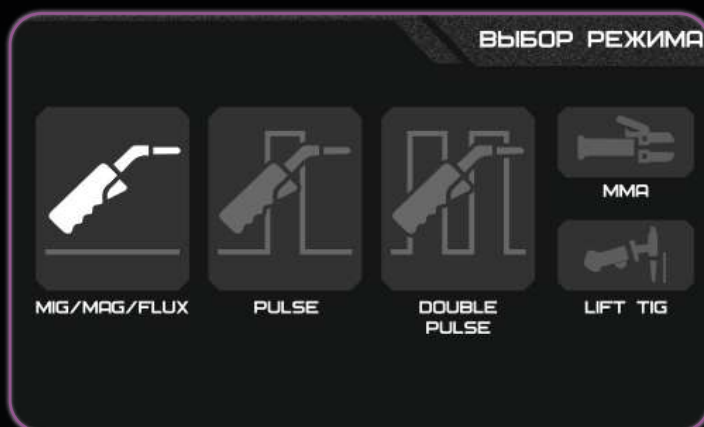
START technoMIG 220 DP – многофункциональный сварочный полуавтомат с режимом Double Pulse. Аппарат сочетает в себе передовые технологии, синергетические программы и широкий спектр функций для профессиональной сварки. Благодаря различным режимам сварки и возможности гибкой настройки, technoMIG 220 DP обеспечивает высокое качество швов и удобство эксплуатации.

ДОПОЛНИТЕЛЬНЫЕ ОСОБЕННОСТИ

- Дополнительные особенности
- Металлический четырехроликовый механизм подачи проволоки;
- Возможность установки катушек D200 (5 кг.) / D300 (15 кг.);
- Цифровой дисплей для точного контроля параметров сварки;
- 2T/4T режимы управления горелкой;
- START CoolMic – система автоматизированного микроконтроллерного охлаждения;
- Легкая смена полярности благодаря быстросъемному кабелю;
- Инверторная технология IGBT нового поколения;
- Силовые разъемы СКРП 35/50;
- Гарантия 24 месяца.

ОСНОВНЫЕ ПАРАМЕТРЫ И ФУНКЦИИ

- MIG/MAG/Flux – полуавтоматическая сварка в среде защитных газов и порошковой проволокой.
- MIG Pulse – импульсная сварка для качественного соединения тонких материалов.
- MIG Double Pulse – двухимпульсная сварка для создания эстетичных швов без прожогов.
- MMA – ручная дуговая сварка покрытыми электродами.
- Lift TIG – аргонодуговая сварка с поджигом дуги методом касания.



START technoMIG 220DP

сварочный полуавтомат



1. РЕЖИМ MIG/MAG/FLUX

- Стальная проволока 100% CO₂
- Стальная проволока 80% Ar + 20% CO₂
- Ручная настройка (без синергетики)
- Порошковая проволока
- Spool Gun

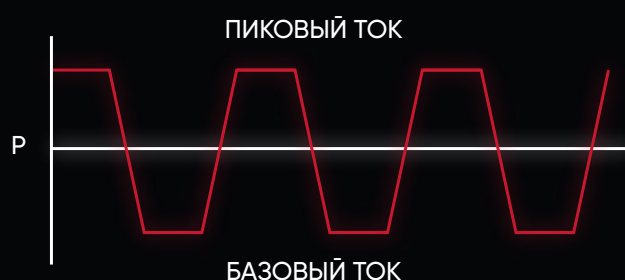
Дополнительная настройка: скорость подачи проволоки в начале сварочного процесса для более мягкого возбуждения дуги.

2. РЕЖИМ MIG PULSE

- Стальная проволока 100% CO₂
- Нержавеющая проволока 80% Ar + 20% CO₂
- Нержавеющая проволока 98% Ar + 2% CO₂
- CuSi3 (100% Ar)
- AlSi5 (100% Ar)
- AlMg5 (100% Ar)

Дополнительные параметры:

- Скорость подачи проволоки
- Индуктивность сварочной дуги
- Диаметр сварочной проволоки
- 2T/4T — двухтактный и четырехтактный режимы работы
- Время продувки после завершения сварочного процесса



Как работает MIG Pulse?

MIG Pulse — это режим сварки, при котором сварочный ток подается в виде импульсов. В этом режиме между двумя уровнями тока — основным (базовым) и пиковым (импульсным) — происходит периодическое переключение. Импульсная сварка позволяет более точно контролировать процесс плавления металла, что особенно полезно при сварке тонколистовых материалов или материалов с высокой теплопроводностью, таких как алюминий и нержавеющая сталь.

- Пиковый ток (импульс) расплавляет каплю на конце проволоки и переносит ее в сварочную ванну.
- Базовый ток поддерживает дугу и предотвращает перегрев металла.
- Благодаря чередованию пикового и базового токов снижается общий тепловой вклад, что уменьшает риск прожогов и деформации материала.

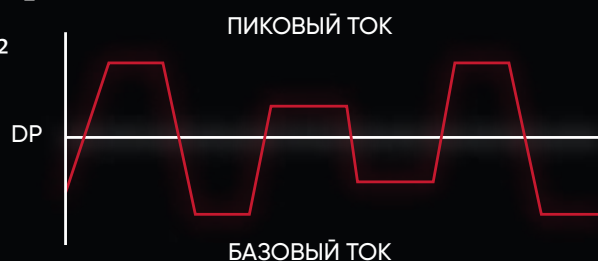
START technoMIG 220DP

сварочный полуавтомат



3. РЕЖИМ MIG DOUBLE PULSE

- Стальная проволока 100% CO₂
- Нержавеющая проволока 80% Ar + 20% CO₂
- Нержавеющая проволока 98% Ar + 2% CO₂
- CuSi3 (100% Ar)
- AlSi5 (100% Ar)
- AlMg5 (100% Ar)



Дополнительные параметры:

- Регулировка частоты второго импульса: от 1,0 до 2,5 Гц.
- Регулировка нижнего значения тока импульса: от 20% до 80% от базового значения тока.

Режим контроля длины дуги:

- CC (Current Control) – автоматическая подстройка сварочного тока.
- FC (Frequency Control) – автоматическая подстройка частоты импульса.

КАК РАБОТАЕТ MIG DOUBLE PULSE?

MIG Double Pulse – это усовершенствованный режим сварки, при котором применяется два уровня импульсного тока. В этом режиме происходит переключение между пиковым импульсом и базовым током (как в MIG Pulse), но также добавляется второй уровень модуляции импульсов.

- Первый уровень импульсов – перенос металла в сварочную ванну.
- Второй уровень импульсов – изменяет частоту и амплитуду первого импульса, создавая двойной эффект пульсации.
- Переключение между импульсами позволяет регулировать форму и размер сварочного шва.

ФУНКЦИИ РЕЖИМА ММА

- Поддержка электродов: Ø 1,6–4,0 мм.
- Диапазон сварочного тока: 15 – 200 А.
- Функция Antistick – предотвращает залипание электрода.
- Функция Arc Force – регулируемый форсаж дуги для стабильности дуги.
- Функция Hot Start – регулируемый горячий старт.
- Функция VRD – снижение напряжения холостого хода.

ФУНКЦИИ РЕЖИМА LIFT TIG

- Регулировка сварочного тока.
- Поджиг дуги методом касания (Lift Start).

START technoMIG 220DP

сварочный полуавтомат



СИСТЕМА АВТОМАТИЗИРОВАННОГО МИКРОКОНТРОЛЛЕРНОГО ОХЛАЖДЕНИЯ : START COOLMIC

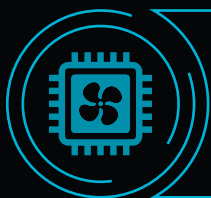
START CoolMic — это система автоматизированного микроконтроллерного охлаждения сварочного аппарата, разработанная для эффективного управления температурой силовых компонентов. Эта инновационная технология автоматически включает вентилятор только тогда, когда это необходимо, обеспечивая оптимальное охлаждение без лишнего энергопотребления и шума.



Температурный мониторинг: Встроенные датчики температуры постоянно отслеживают состояние силовых компонентов и уровень нагрева аппарата.



Активация вентилятора по требованию: При подаче сварочного тока вентилятор автоматически запускается. После окончания сварки, вентилятор переключается на режим контроля температуры.



Микроконтроллерная оптимизация охлаждения: баланс между охлаждением и минимизацией износа компонентов, активируя вентилятор ровно на столько времени, сколько необходимо для поддержания оптимального температурного режима.

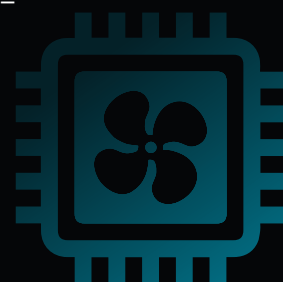
ЗАЩИТНЫЕ ФУНКЦИИ

Защита от аномальных условий

Термопредохранитель защищает силовые цепи от перегрева и перегрузки. Индикация ошибки на дисплее, которая предупреждает о необходимости охлаждения аппарата.

Функция плавного запуска

Функция реализована для плавного заряд конденсаторов, предотвращает скачки тока при включении, защищая сетевой выключатель и входные цепи.



CoolMic

START technoMIG 220DP

сварочный полуавтомат



ПОДРОБНЫЕ ПРЕИМУЩЕСТВА START COOLMIC

1. Энергоэффективность

- Благодаря микроконтроллерному управлению, START CoolMic снижает общее время работы вентилятора на до 40%.

- Экономия ресурсов:

За счет сокращения времени работы вентилятор изнашивается медленнее, что продлевает его ресурс на до 35%. Это означает, что вентилятор прослужит значительно дольше по сравнению с традиционными системами охлаждения, где вентилятор работает непрерывно.

- Сокращение времени работы вентилятора уменьшает уровень шума до 15 дБ в среднем на рабочую смену, что делает работу более комфортной для оператора.

2. Продление срока службы аппарата

- Уменьшение износа компонентов:

Частое включение вентилятора сокращает его ресурс. START CoolMic минимизирует время работы вентилятора, что снижает механический износ и продлевает его срок службы.

- Защита силовых элементов:

Эффективное охлаждение предотвращает перегрев силовых компонентов (IGBT транзисторов и других ключевых элементов), что снижает риск выхода их из строя и продлевает срок службы всего аппарата.

- Минимизация попадания пыли:

Реже работающий вентилятор снижает количество пыли и загрязнений, попадающих внутрь корпуса. Это помогает поддерживать чистоту внутренних элементов и предотвращает их загрязнение.



START technoMIG 220DP

сварочный полуавтомат



Защита от аномальных условий

Термопредохранитель защищает силовые цепи от перегрева и перегрузки. Индикация ошибки на дисплее, которая предупреждает о необходимости охлаждения аппарата.

Функция плавного запуска

Функция реализована для плавного заряд конденсаторов, предотвращает скачки тока при включении, защищая сетевой выключатель и входные цепи.

ХАРАКТЕРИСТИКИ

Артикул	2W220TDP
Напряжение питающей сети	230 В ±10%
Частота питающей сети	50/60 Гц
Потребляемая мощность	9,9 кВт
Диапазон регулирования сварочного тока	MIG 50–220 А TIG 10–220 А MMA 10–200 А
Сварочный ток при ПВ % (40°C)	60%/220 А
Диаметр проволоки / электрода	0,6–0,8–1,0 мм 1,0–4,0 мм 1,6–5,0 мм
Напряжение холостого хода	62 В
КПД	85%
Класс изоляции	Н
Степень защиты	IP21S
Габаритные размеры (Д×Ш×В)	645×365×510 мм
Вес	24 кг

КОМПЛЕКТАЦИЯ

- Источник
- Сварочная горелка START everGUN 24 (3 м);
- Съемная рукоятка T-GRIP (everGUN M);
- Кабель медный 16 мм с латунной клеммой заземления 300А;
- Тefлоновый направляющий канал EverZip (1,0–1,2 мм);
- Инструкция, гарантийный талон;
- Газовый рукав;
- STARTовый набор для technoMIG 220 DP:
 - Сварочный наконечник E-Cu M6 d 0.8 – 2 шт;
 - Сварочный наконечник E-Cu M6 d 1.0 – 2 шт;
 - Сварочный наконечник E-Cu-Al M6 d.1.2 – 2 шт;
 - Диффузор газовый керамический (everGUN M24) – 1 шт;
 - Сопло d12.5 (everGUN M24) – 1 шт;
 - Подающий ролик 30x22x10 (K) 0.8/1.0;
 - Подающий ролик 30x22x10 (U) 1.0/1.2.

