



Портативные TIG сварочные аппараты

Идеальны для цеха или строительной площадки.





Сварочные аппараты TIG AC/DC

Компактность, мощность, портативность.



Серия LogiTIG 200/240/300 AC/DC – совершенные аппараты для TIG сварки алюминия, алюминиевых сплавов, стали, легированной стали и т.д. Благодаря своей компактной портативной конструкции аппарат может использоваться в мастерской или на стройплощадке.

- Бесступенчатое регулирование сварочного тока.
- Современная инверторная технология.
- Напряжение питающей сети 230 В (LogiTIG 200/240 AC/DC).
- Высокочастотный и lift-arc поджиг дуги.
- Выбор трёх различных кривых переменного тока: прямоугольная, синусоидальная и с уменьшенным шумом.
- Рабочие программы – сохранение и загрузка выполняемых работ и режимов сварки.
- Два сварочных тока, которые могут быть активизированы со сварочной горелки.
- Цифровой дисплей для сварочного тока, времени и частоты с предпоказом и функцией hold.
- Высокочастотная TIG-DC-пульсация (до 5 кГц)

- Управление балансом переменного тока для модификации кривой дуги и проплавления.
- Регулируемая частота переменного тока 50 - 200 Гц
- Регулируемые параметры: стартовый и конечный ток, подъём/ опускание, предварительная/ последующая продувка газом.
- Импульсный режим TIG как стандарт.
- Вентилятор охлаждения активируется от термодатчика.
- Может использоваться для работы при повышенной электрической опасности, S-обозначение.
- MMA сварка (покрытым электродом).
- Горелка с потенциометром, как опция.
- Опция. Блок водяного охлаждения

Сварочные аппараты TIG AC/DC



Технические характеристики:	LogiTIG 200 AC/DC	LogiTIG 240 AC/DC	LogiTIG 300 AC/DC
Первичная обмотка:			
Напряжение питающей сети	1 x 230 В	1 x 230 В	3 x 400 В
Частота	50 - 60 Гц	50 - 60 Гц	50 - 60 Гц
Потребляемый ток	12 А	16 А	15 А
Потребляемая мощность	2.8 кВА	3.7 кВА	10.4 кВА
TIG сварка:			
Напряжение холостого хода	85 В	95 В	70 В
Рабочее напряжение	10 - 18 В	10 - 17.2 В / 19.6 В*	10 - 22 В
Сварочный ток (постоянный ток)	3 - 200 А	3 - 180 А / 240 А*	5 - 300 А
Сварочный ток (переменный ток)	5 - 200 А	5 - 180 А / 240 А*	5 - 300 А
ПВ 35 % (10 мин.)	200 А (40 °С)	240 А (20 °С)	
ПВ 50 % (10 мин.)			300 А (40 °С)
ПВ 60 % (10 мин.)	150 А (40 °С)	160 А (40 °С)	280 А (40 °С)
ПВ 100 %	120 А (40 °С)	130 А (40 °С)	250 А (40 °С)
MMA сварка (покрытым электродом):			
Диаметр электрода	1.5 - 3.25 мм	1.5 - 4 мм	1.5 - 6 мм
Напряжение холостого хода	85 В	100 В	70 В
Рабочее напряжение	20 - 27 В	20 - 26.4 В / 28 В*	20 - 32 В
Сварочный ток	5 - 180 А	5 - 160 А / 200 А*	5 - 300 А
Класс защиты	IP 23	IP 23	IP 23
Генератор	Инвертор	Инвертор	Инвертор
Поджиг дуги	HF-/Lift-Arc	HF-/Lift-Arc	HF-/Lift-Arc
Баланс переменного тока	+/- 91 %	+/- 91 %	+/- 91 %
Частота переменного тока	50 - 200 Гц	50 - 200 Гц	50 - 200 Гц
Регулировки	ток 1, ток 2 время 1, время 2	ток 1, ток 2 время 1, время 2	ток 1, ток 2 время 1, время 2
	время предварительной/последующей продувки газом подъем/опускание, форма кривой переменного тока, время импульса поджига	время предварительной/последующей продувки газом, подъем/опускание, форма кривой переменного тока, время импульса поджига	время предварительной/последующей продувки газом подъем/опускание, форма кривой переменного тока, время импульса поджига
LED дисплей	время/ток горячего старта (сила дуги) ток (напряжение), время, частота с предположением и функцией hold	время/ток горячего старта (сила дуги) ток (напряжение), время, частота с предположением и функцией hold	время/ток горячего старта (сила дуги) ток (напряжение), время, частота с предположением и функцией hold
Рабочие программы	включены	включены	включены
Функциональные режимы сварки	2-тактный/ 4-тактный/ 4-тактный с 2 токами	2-тактный/ 4-тактный/ 4-тактный с 2 токами	2-тактный/ 4-тактный/ 4-тактный с 2 токами
TIG пульсация (постоянный ток)	0.2 Гц - 5 кГц	0.2 Гц - 5 кГц	0.2 Гц - 5 кГц
MMA сварка (электродом)	горячий старт, антиэлектрод, сила дуги	горячий старт, антиэлектрод, сила дуги	горячий старт, антиэлектрод, сила дуги
Дистанционное управление	Разъём	Разъём	Разъём
Подсоединение горелки	Один разъём	Один разъём	Один разъём
Разъём	50 мм	50 мм	50 мм
Стандарты	EN 60974-1 "S" /CE	EN 60974-1 "S" /CE	EN 60974-1 "S" /CE
Вес	24.5 кг	24.5 кг	39.2 кг
Габариты	535 x 230 x 465 мм	535 x 230 x 465 мм	600 x 300 x 575 мм

* ViPower функция

* TIG / электрод. Изменения возможны.



Система ViPower

Увеличение мощности до 240 А!



Merkle TIG 240 DC: Новое измерение!

Merkle ViPower – новая система для увеличения мощности сварки. Благодаря выдающейся технологии новую модель Merkle LogiTIG 240 DC можно подключать как к стандартной однофазной сети через разъем 16 А, так и к трехфазной сети.

1

Сварка до 180 А:

Максимальный сварочный ток 180 А может быть достигнут при работе от однофазной сети 16 А.



2

Сварка до 240 А:

Увеличьте максимальный сварочный ток до 240 А, подключив аппарат к трёхфазной сети 32 А.



Особенности:

- Система ViPower. Аппарат можно подключать к однофазной или трехфазной сети.
- TIG DC сварка и MMA сварка (электродом).
- Инверторный источник энергии с бесступенчатым регулированием.
- Небольшой вес (18 кг).
- Высокочастотный и lift arc поджиг дуги.
- Разъём для дистанционного управления.
- Регулируемое время предварительной и последующей продувки газом.
- Функциональные режимы сварки: 2-тактный и 4-тактный с двумя токами.
- Цифровой дисплей для всех параметров.
- TIG пульсация как стандарт.
- Регулируемые параметры: стартовый/ конечный ток, время подъёма/ опускания

TIG DC сварочные аппараты.

Сварочные аппараты MobiTIG 180 DC, LogiTIG 180 DC, LogiTIG 240 DC и TIG, 300 DC предназначены для TIG сварки на постоянном токе нержавеющей, малоуглеродистой стали, меди и т.д. Все аппараты могут работать в режиме MMA сварка (покрытым электродом) и характеризуются многочисленными особенностями:

- Бесступенчатое регулирование сварочного тока.
- Небольшой вес, портативность.
- 2-тактный/4-тактный режимы.
- Высокочастотный и lift-arc поджиг дуги.
- Разъём для дистанционного управления.
- Цифровой дисплей для всех параметров, с предположением и функцией hold для сварочного тока *.
- Два сварочных тока с активацией со сварочной горелки.
- Рабочие программы (LogiTIG).
- TIG пульсация как стандарт.
- Регулируемый стартовый/ конечный ток и время понижения.

* за исключением MobiTIG 180 D



Технические характеристики:

	MobiTIG 180 DC	LogiTIG 180 DC	LogiTIG 240 DC	TIG 300 DC
-Первичная обмотка:				
Напряжение питающей сети	1 x 230 В	1 x 230 В	1 x 230 В	3 x 400 В (3 x 230 В)
Частота	50 - 60 Гц	50 - 60 Гц	50 - 60 Гц	50 - 60 Гц
Потребляемый ток	12 А	14 А	14 А	11 А
Потребляемая мощность	2.8 кВт	3.2 кВт	3.2 кВт	7.6 кВт
Аргондуговая сварка TIG:				
Напряжение холостого хода	64 В	95 В	95 В	89 В
Рабочее напряжение	10 - 17.2 В	10 - 17.2 В	10 - 17.2 В / 19.6 В*	10 - 22 В
Сварочный ток	5 - 180 А	3 - 180 А	3 - 180 А / 240 А*	5 - 300 А
ПВ 20 % (10 мин.)			240 А*(20°C)	
ПВ 35 % (10 мин.)	180 А (20 °С)			
ПВ 40 % (10 мин.)		170 А (40°C)	170 А (40°C)	
ПВ 50 % (10 мин.)				300 А (40 °С)
ПВ 60 % (10 мин.)	110 А (40 °С)	155 А (40°C)	140 А (40°C)	280 А (40 °С)
ПВ 100 %	90 А (40 °С)	140 А (40°C)	120 А (40°C)	220 А (40 °С)
MMA сварка (покрытым электродом):				
Диаметр электрода	1.5 - 3.25 мм	1.5 - 3.25 мм	1.5 - 4.0 мм	1.5 - 5.0 мм
Напряжение холостого хода	64 В	100 В	100В	99 В
Рабочее напряжение	20 - 26 В	20 - 26.4 В	20 - 26.4 В / 28 В*	20 - 32 В
Сварочный ток	5 - 160 А	5 - 160 А	5 - 160 А / 200 А*	5 - 300 А
Класс защиты	IP 23	IP 23	IP 23	IP 23
Генератор	Инвертер	Инвертер	Инвертер	Инвертер
Поджиг дуги	HF / Lift arc	HF / Lift arc	HF / Lift arc	HF-/Lift-Arc
Регулировки	ток 1 и 2, время 1 и 2, время подъёма понижения стартовый/ конечный ток	ток 1 и 2, время 1 и 2, время предварительной/последующей продувки газом время подъёма/ опускания, ток, напряжение, время, частота с предположением и функцией hold	ток 1 и 2, время 1 и 2, время предварительной/последующей продувки газом время подъёма/ опускания ток, напряжение, время, частота с предположением и функцией hold	ток 1 и 2, время 1 и 2, время предварительной/последующей продувки газом время подъёма/ опускания ток, напряжение, время, частота с предположением и функцией hold
LED дисплей	-	-	-	-
Рабочие программы	-	включены	включены	-
TIG пульсация	0.2 - 5 Гц	0.2 Гц - 5 кГц	0.2 Гц - 5 кГц	0.2 - 800 Гц
MMA сварка (электродом)	сила дуги	горячий старт, анти электрод сила дуги	горячий старт, анти электрод сила дуги	горячий старт, анти электрод сила дуги
Дистанционное управление	разъём горелки	Разъём	Разъём	Разъём
Технология ViPower	-	-	Да	-
Разъём горелки	TCG разъём	TCG разъём	TCG разъём	TCG разъём
Водяное охлаждение	-	опция	опция	опция
Разъём	50 мм ²	50 мм ²	50 мм ²	50 мм ²
Стандарты	EN 60974-1 "S" /CE	EN 60974-1 "S" /CE	EN 60974-1 "S" /CE	EN 60974-1 "S" /CE
Вес	7.8 кг	17.5 кг	18 кг	26 кг
Габариты l x w x h	350 x 145 x 270 мм	450 x 195 x 390 мм	450 x 195 x 390 мм	530 x 230 x 465 мм

* ViPower функция



TIG сварочные аппараты

Отличная управляемость и функциональность.

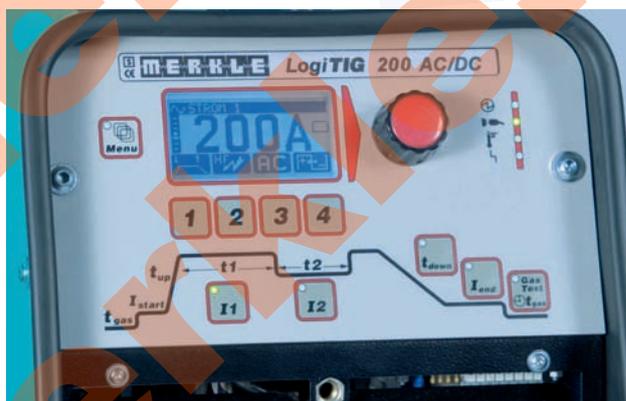
■ MMA сварка (покрытым электродом)

1. Сильная дуга. Повышенный сварочный ток во избежание прилипания электрода.
2. Функция «горячий старт». Увеличенный стартовый ток для уверенного поджига дуги. Стартовый ток и время регулируются.
3. Функция «антизалипание» электрода. В случае прилипания электрода ток немедленно выключается. Повторный поджиг возможен с небольшой задержкой.



■ Дисплей

- Цифровая индикация как стандарт
- Выбор различных языков
- Экспертный режим или стандартный программируемый режим
- Блокировка с использованием PIN кода
- Легкое управление с центрального поворотного переключателя



■ Разъём TCG

Главные преимущества разъёма Merkle TCG (TIG центральный газ):

- малый размер;
- небольшой вес;
- замена горелки без использования каких-либо инструментов;
- отрицательный разъём для соединения TIG горелки и электродного кабеля;
- два резиновых кольца обеспечивают уплотнение для газа.



Тележка и блок охлаждения.

■ Тележка TW 110

Тележка TW 110 разработана для легкой транспортировки сварочного аппарата в мастерской или на стройплощадке:

- Особо большие колеса.
- Держатель для газового баллона емкостью 10, 20 или 50 л.
- Два держателя для горелки и кабелей.
- Используется для сварочного аппарата и блока охлаждения.



■ Блок водяного охлаждения WK 230/WK 300

Блоки водяного охлаждения могут быть установлены как опция к сварочным аппаратам LogiTIG, TIG 300 DC (WK 230) и LogiTIG 300 AC/DC (WK 300). Сварочный аппарат и блок водяного охлаждения формируют один компактный модуль, удобный для транспортировки.

Возможны различные варианты использования: сварка горелкой с водяным охлаждением в цеху или горелкой с воздушным охлаждением на стройплощадке.

Легкий монтаж и демонтаж за несколько секунд посредством встроенного (опция) электрического разъема, установленного на задней панели сварочного аппарата



Технические характеристики:

Источник питания:	сменные кабели к источнику питания
Водяной насос:	ротационный насос
Датчик давления:	встроенный
Разъем воды	два быстроразъемных соединения
Вес:	18 кг (WK 230) 23 кг (WK 300)
Габариты l x w x h:	530 x 230 x 215 мм (WK 230) 600 x 300 x 260 мм (WK 300)



■ Защита от пыли

Для рабочих мест и цехов с высоким пылевым загрязнением, например, шлифовальной пылью, рекомендуется использовать пылевой фильтр, который устанавливается легко и без осложнений.



Формирование успешного будущего



Производственная программа **MERKLE**



Формируйте собственное успешное будущее:

с Merkle – Вашим специалистом по сварочным аппаратам, сварочному оборудованию, горелкам и интеллектуальным системам сохранения качества;

с нашими дочерними обществами и заводскими представительствами в Германии, Европе и других странах мира.

Добро пожаловать!



ООО «ОСТ», Россия, Москва, 105464, ул. 16-я Парковая, д. 30, тел/факс: +7(495)225-52-88
телефон/факс: +7(495)461-21-07, e-mail: msk@ostmetal.com, www.merkle.ru

ИП «ОСТ-Станкопром», телефоны: +7(495)223-71-15, 223-71-16, e-mail: ost@ostmetal.com

ООО «Мир металла», Россия, Санкт-Петербург, 190000, ул. Бабушкина, 64,
тел/факс: +7(812)334-91-33, 362-79-93, 380-41-88, e-mail: mail@mir-met.ru, www.merkle.ru

ООО «Белзингаметалл», Беларусь, Минск, 220036, ул. Р.Люксембург, 95-325,
тел: +375(17)256-16-74, тел/факс: +375(17)256-16-76, e-mail: belzinga@zinga.ru, www.merkle.ru

ООО «ОСТ», Беларусь, г.Витебск, 210038, Московский пр-т, д.120,
тел: +375(212)23-72-37, факс: +375(212)23-05-75, e-mail: ost@ostmetal.com, www.merkle.ru