

# Полуавтомат сварочный БИМАрк MIG-185 PRO Line



Сварочный полуавтомат предназначен для дуговой сварки плавящимся электродом на постоянном токе в среде защитных газов изделий из малоуглеродистых сталей (MIG), с естественным охлаждением горелки. Управление полуавтоматом осуществляется с помощью органов управления, расположенных на лицевой панели, и кнопки на горелке. Полуавтомат имеет синергетическое управление сварочным процессом, что существенно упрощает настройку и подбор режимов.

Гарантия на сварочные аппараты  
БИМАрк PRO Line - 3 года!



Наименование параметра	Значение		
	ММА	МИГ	ТИГ
Диапазон регулирования сварочного тока, А	40~160	40~185	40~160
Режим работы при ПВ=35%	160	185	160
Режим работы при ПВ=60%	122	141	122
Режим работы при ПВ=100%	94,7	109	94,7
Диапазон регулирования напряжения, В	16~26,4	16~23,3	16~26,4
Напряжение питания, В	220±15%		
Частота, Гц	50/60		
Вид электрической сети	однофазная		
Номинальный первичный ток, А	21,9		
Номинальная мощность, кВА	4,8		
КПД, %	95		
Диаметр проволоки, мм	0,8/1,0		
Класс изоляции	H		
Класс защиты	IP21S		
Масса, кг	14		
Габаритные размеры (ДхШхВ), мм	600×215×390		

\* - Повторно-кратковременный режим работы считать при цикле 10 минут без отключения выпрямителя от сети во время паузы.

**Стандартная комплектация:** горелка MIG-15 (3м), обратный кабель с клеммой заземления (3м), прямой кабель с электрододержателем (3м), рукав, хомуты, наконечники 2 шт.

Полуавтомат имеет синергетическое управление сварочным процессом, что существенно упрощает настройку и подбор режимов. В полуавтомате дополнительно предусмотрен режим работы ручной дуговой сварки покрытыми электродами (ММА), а также неплавящимся электродом в среде защитного газа аргона (TIG). В режиме TIG аппарат не имеет бесконтактного поджига дуги, и нет возможности регулировать подачу защитного газа пневматическим клапаном аппарата.

Рекомендуется при сварке TIG использовать горелку со встроенным газовым краном.

