

ПТК

СВАРОЧНЫЕ АППАРАТЫ

ПТК МАСТЕР

'26

ПТК МАСТЕР

ARC серия F

Аппараты для ручной дуговой сварки ММА с функцией антизалипания электрода. Компактная форма, работа от сети 220В – идеальный вариант для бытовых и домашних нужд.

- Наличие функции антизалипания электрода (Anti Stick). Снижает вероятность залипания электрода на изделия при поджиге дуги.
- Сварка электродами рутиловым и основным покрытием. Аппарат позволяет использовать электроды диаметром от 1,6 до 4,0 мм.
- Плавная регулировка сварочного тока.
- Мощные панельные розетки 35–50.
- Эффективная система охлаждения и встроенная функция термозащиты с индикацией перегрева.



ХАРАКТЕРИСТИКИ	ARC 2000 F200	ARC 2200 F220
Напряжение питающей сети, В	220±10%	220±10%
Частота питающей сети, Гц	50	50
Диапазон регулировки тока, А	20–200	20–220
Потребляемый ток, А	32,8	38,2
Напряжение холостого хода, В	62	62
Максимальная потребляемая мощность, кВт	5,8	7,2
Коэффициент мощности	0,73	0,73
ПВ, %	60	60
КПД, %	80	80
Диаметр электрода, мм	1,6–4,0	1,6–4,0
Степень изоляции	F	F
Класс защиты	IP21	IP21
Габариты аппарата, мм (не более)	240x110x180	240x110x180
Вес брутто, кг (не более)	3,3	3,4
Артикул	005.100.104	005.100.109

ПТК МАСТЕР

ARC серия P с LCD дисплеем

Обновленная линейка сварочных аппаратов МАСТЕР DIGITAL с информативным LCD дисплеем, расширенными настройками, повышенным максимальным током и поддержкой MMA и Lift TIG (DC). Рассчитаны на более интенсивную эксплуатацию и широкий диапазон задач. Усиленный корпус с защитными элементами



- Информативный LCD дисплей с отображением рабочих параметров, индикаторов и режимов сварки.
- Синергетический режим MMA - автоматический подбор оптимального диапазона сварочного тока в зависимости от диаметра электрода и толщины металла.
- Дополнительная функция аргонодуговой сварки Lift TIG на постоянном токе DC. Возбуждение дуги происходит за счет касания.
- Совместимость с MMA электродами рутилового и основного типов.
- Регулируемый форсаж дуги Arc Force (0–10) для стабилизации горения дуги и снижения риска её обрыва.
- Регулируемый Hot Start (0–10) для облегченного поджига электрода.
- Подключаемая функция VRD, снижающая напряжение холостого хода сварочного источника для безопасной работы сварщика.
- Автоматическая функция «антизалипания» электрода (Anti Stick).

ХАРАКТЕРИСТИКИ	ARC 200 P20 LCD	ARC 230 P23 LCD	ARC 250 P25 LCD
Напряжение питающей сети, В	220±15%	220±15%	220±15%
Частота питающей сети, Гц	50/60	50/60	50/60
Диапазон регулировки тока MMA, А	20–200	20–230	20–250
Диапазон регулировки тока TIG, А	20–200	20–230	20–250
Потребляемый ток MMA, А	39,5	45,5	51,4
Потребляемый ток TIG, А	28,2	29,8	32,4
Напряжение холостого хода MMA, В	65	65	65
Напряжение холостого хода TIG, В	14	14	14
Напряжение холостого хода VRD MMA, В	15	15	15
Максимальная потребляемая мощность, кВт	5,8	6,7	7,35
Коэффициент мощности	0,73	0,73	0,73
ПВ, %	60	60	60
КПД, %	80	80	80
Диаметр электрода MMA, мм	1,6–4,0	1,6–5,0	1,6–5,0
Диаметр электрода TIG, мм	1,0–3,2	1,0–3,2	1,0–4,0
Способ возбуждения дуги TIG	Касанием	Касанием	Касанием
Степень изоляции	F	F	F
Класс защиты	IP21S	IP21S	IP21S
Габариты аппарата, мм (не более)	250x115x220	250x115x220	250x115x220
Вес брутто, кг (не более)	4,1	4,1	4,1
Артикул	005.100.157	005.100.158	005.100.159

ПТК МАСТЕР

ARC серия D

Аппараты ручной дуговой сварки с функцией снижения напряжения VRD, регулируемым форсажем дуги и функцией ANTI STICK

- Функция VRD снижает напряжение холостого хода сварочного источника для безопасной работы сварщика.
- Регулируемый форсаж дуги (ARC FORCE) улучшает стабильность горения электрода, сокращает вероятность непреднамеренного обрыва дуги.
- Функция «горячий старт» (HOT START), которая позволяет легко зажигать сварочную дугу за счет краткого повышения сварочного тока в начале сварки.



ХАРАКТЕРИСТИКИ	ARC 250 D25
Напряжение питающей сети, В	220±15%
Частота питающей сети, Гц	50
Потребляемый ток, А	50
Сварочный ток, А	10—250
Напряжение холостого хода, В	76,5
Напряжение холостого хода VRD, В	20
Максимальная потребляемая мощность, кВт	9,4
Коэффициент мощности	0,73
ПВ, %	60
КПД, %	80
Диаметр электрода, мм	1,6—5,0
Степень изоляции	F
Класс защиты	IP21
Габариты аппарата, мм (не более)	400x200x330
Вес брутто, кг (не более)	7,5
Артикул	005.100.174

ПТК МАСТЕР

MIG серия NF

Полуавтоматы имеют компактную форму и малый вес, но это не сказывается на их технических характеристиках. Аппараты с дополнительной функцией MMA сварки

- Обновленный дизайн корпуса и защитный экран панели управления.
- Аппараты могут сваривать металлы порошковой проволокой на прямой и обратной полярности.
- Функция индуктивности.
- Наличие двух цифровых дисплеев для контроля параметров сварки - сварочного тока и напряжения дуги.
- Кнопка холостого прогона проволоки.
- Металлический механизм подачи проволоки. В аппарат можно установить катушку с проволокой весом 5 и 1 кг.
- Дополнительная функция ручной дуговой сварки MMA. Позволяет использовать покрытые электроды диаметром от 1,6 до 4,0 мм.
- Встроенная функция термозащиты с индикацией перегрева.
- На корпусе аппарата размещено специальное пластиковое окно для контроля остатка сварочной проволоки в подающем механизме.



ХАРАКТЕРИСТИКИ	MIG 180 NF15	MIG 200 NF16	MIG 220 NF17
Напряжение питающей сети, В	220±15%	220±15%	220±15%
Частота питающей сети, Гц	50	50	50
Диапазон регулировки тока MIG, А	40–180	40–200	40–220
Диапазон регулировки тока MMA, А	20–160	20–170	20–190
Потребляемый ток MIG, А	27,4	31,6	35,5
Потребляемый ток MMA, А	28	32,6	37,4
Диапазон регулировки напряжения MIG, В	11,0–24,0	11,0–25,0	11,0–26,0
Диапазон регулировки напряжения MMA, В	20,8–26,4	20,8–26,8	20,8–27,6
Напряжение холостого хода, В	60	60	60
Коэффициент мощности	0,7	0,7	0,7
ПВ, %	60	60	60
КПД, %	80	80	80
Тип подающего механизма	Встроенный	Встроенный	Встроенный
Максимальный вес катушки проволоки, кг	1 и 5	1 и 5	1 и 5
Диаметр сварочной проволоки MIG, мм	0,6–1,0	0,6–1,0	0,6–1,0
Диаметр электрода MMA, мм	1,6–3,0	1,6–3,0	1,6–3,0
Степень изоляции	F	F	F
Класс защиты	IP21	IP21	IP21
Габариты аппарата, мм (не более)	475x220x370	475x220x370	475x220x370
Вес брутто, кг (не более)	13,1	13,2	13,6
Артикул	005.100.211	005.100.212	005.100.213

ПТК МАСТЕР

MIG SYNERGY серия NF с LED экраном

Цифровой полуавтомат для сварки в среде защитных газов с PULSE и синергетикой. Аппарат оснащен дополнительной функцией ручной дуговой сварки MMA и аргонодуговой сварки в среде защитных газов Lift TIG. Светодиодный LED экран управления сварочным процессом.



- PULSE режим для работы с металлом разных толщин.
- Синергетические настройки управления сварочным процессом: функция выбора диаметра сварочной проволоки (0,6–0,8–1,0 мм), функция выбора газа, где возможна сварка в Углекислоте, в смеси Аргона и Углекислоты и без газа.
- LED дисплей с динамическими индикаторами отображения сварочных параметров. Откидное окно для защиты экрана от брызг металла.
- Функция Run In – облегчает зажигание дуги в режиме MIG.
- Возможность выбора 2-тактного и 4-тактного режимов сварки. Функция применима при сварке коротких или длинных швов.
- Специальное окно на боковой панели аппарата для контроля наличия сварочной проволоки.

ХАРАКТЕРИСТИКИ	MIG 200 P SYN NF79 LED	MIG 230 P SYN NF89 LED
Напряжение питающей сети, В	220±15%	220±15%
Частота питающей сети, Гц	50	50
Потребляемый ток, А	30	34
Диапазон регулировки тока MIG, А	30–200	30–230
Диапазон регулировки тока MMA, А	25–170	25–200
Диапазон регулировки тока TIG, А	15–200	15–230
Диапазон регулировки напряжения MIG, В	14–26	14–27
Потребляемая мощность MIG, кВт	6	7,3
Потребляемая мощность MMA, кВт	5,7	6,5
Потребляемая мощность TIG, кВт	4,5	4,5
Напряжение холостого хода, В	60	60
Коэффициент мощности	0,73	0,73
ПВ, %	60	60
КПД, %	80	80
Время предпродувки газом, сек	0–5	0–5
Время постпродувки газом, сек	0–10	0–10
Тип подающего механизма	Встроенный	Встроенный
Максимальный вес катушки с проволокой, кг	5	5
Диаметр сварочной проволоки, мм	0,6–1,0	0,6–1,0
Диаметр электрода MMA	1,6–3,0	1,6–4,0
Диаметр электрода TIG	1,0–4,0	1,0–4,0
Степень изоляции	F	F
Класс защиты	IP21	IP21
Габариты аппарата, мм (не более)	475x220x370	475x220x370
Вес брутто, кг (не более)	14,1	14,1
Артикул	005.100.282	005.100.283

ПТК МАСТЕР

DOUBLE PULSE SYNERGY серия NF с LED экраном

Цифровые полуавтоматы с двойным пульсом и синергетическими настройками управления. Наличие слотов памяти и предустановленных программ для сварки алюминия и стали в среде углекислого газа и в сварочной смеси. Аппараты оснащены дополнительной функцией ручной дуговой сварки MMA и аргонодуговой сварки в среде защитных газов Lift TIG



- Обновленный дизайн корпуса и защитный экран панели управления.
- Аппараты с двойным пульсом и синергетическими настройками управления. Наличие слотов памяти и предустановленных программ для сварки алюминия и стали в среде углекислого газа и в сварочной смеси. Дополнительные функции Lift TIG и MMA сварки.
- Функция синергетического управления позволяет выбирать оптимальные параметры сварочного тока. Дополнительно учитываются особенности сварочных материалов – диаметр сварочной проволоки, вид и состав защитного газа, свариваемый материал.
- Режим DOUBLE PULSE MIG - регулировка базового тока, частоты импульса и заполнения (скважности) импульса. Режим 4T - регулировка тока заварки кратера и напряжения заварки кратера. В режиме 4TL — регулировка стартового тока и напряжения.
- 2T/4T/4TL режимы работы сварочной горелки.
- В режиме TIG сварки реализована функция Lift TIG. Используются вольфрамовые электроды диаметром от 1,0 до 4,0 мм.
- В режиме MMA сварки есть настройки Arc Force, Hot Start, возможность включения/выключения функции Anti Stick и VRD. Используются покрытые электроды диаметром от 1,6 до 4,0 мм.
- 4-х роликовый механизм подачи проволоки.
- LED дисплей с динамическими индикаторами отображения сварочных параметров. Откидное окно для защиты экрана от брызг металла.
- Специальное окно на боковой панели аппарата для контроля наличия сварочной проволоки.

ХАРАКТЕРИСТИКИ		MIG 200 DP SYN NF 99-4 LED
Напряжение питающей сети, В		220±15%
Частота питающей сети, Гц		50
Потребляемый ток MIG, А:		31
Потребляемый ток MMA, А		37
Потребляемый ток TIG, А		23
Диапазон регулировки тока MIG, А		40–200
Диапазон регулировки тока MMA, А		20–200
Диапазон регулировки тока TIG, А		10–200
Диапазон регулировки напряжения MIG, В		9–27,5
Потребляемая мощность MIG, кВт		6,6
Потребляемая мощность MMA, кВт		7,7
Потребляемая мощность TIG, кВт		4,9
Напряжение холостого хода, В		67
Напряжение холостого хода VRD в режиме MMA, В		14
Время предпродувки газом, сек		0–5
Время постпродувки газом, сек		0,1–10
Время SPOT, сек		0,5–15
Частота импульса, Гц		0–5,0 (5–250)
Скважность импульса, %		10–80
Коэффициент мощности		0,73
ПВ, %		60
КПД, %		85
Тип подающего механизма		Встроенный
Механизм подачи сварочной проволоки		4-х роликовый
Скорость подачи проволоки, м/мин		2–15
Диаметр сварочной проволоки MIG, мм		0,6–1,0
Диаметр электрода MMA, мм		1,6–4,0
Диаметр электрода TIG, мм		1,0–4,0
Степень изоляции		F
Класс защиты		IP21
Размер контрольного окна для сварочной проволоки, мм		80x80
Габариты аппарата, мм (не более)		475x220x370
Вес брутто, кг (не более)		14,5
Артикул		005.100.279

ПТК МАСТЕР

TIG серия D

Аппараты для сварки в среде инертных защитных газов (TIG) с дополнительной функцией MMA сварки

- Аппараты относятся к классу цифровых. Имеют удобное и интуитивно понятное управление, а настройка параметров не отнимает много времени.
- Подходят для сварки высоколегированных (нержавеющих) сталей и углеродистых («черных») сталей при монтажных работах на различных объектах, а также в стационарных условиях.
- Режимы сварки DC/ DC Pulse/ AC/ AC Pulse/ MMA.
- Наличие режимов DC Pulse/ AC Pulse, которые позволяют производить сварку тонколистных металлов всех марок, в том числе AL и его сплавов.
- Режимы работы горелки 2T/4T/SPOT.
- Функционал аппарата позволяет выполнять работы любого уровня сложности и добиваться высокого качества сварки.
- Наличие циклограммы на лицевой панели аппарата для упрощенного управления сварочными процессами.
- Наличие регулировок частоты, скважности импульса и баланса полярности переменного тока.
- Модульная конструкция на основе трёх плат повышает надёжность и ремонтопригодность аппарата.



ХАРАКТЕРИСТИКИ	TIG 200 P AC/DC D92
Напряжение питающей сети, В	220±10%
Частота питающей сети, Гц	50
Диапазон регулировки тока TIG, А	5—200
Диапазон регулировки тока MMA, А	10—160
Потребляемый ток TIG, А	28
Потребляемый ток MMA, А	33,6
Потребляемая мощность TIG, кВт	4,5
Потребляемая мощность MMA, кВт	5,7
Рабочее напряжение TIG, В	10—20,8
Напряжение холостого хода TIG, В	56
Напряжение холостого хода MMA, В	60
Частота импульсов, Гц	0,5—200
Частота переменного сварочного тока, Гц	20—250
Стартовый ток, А	5—160
Ток заварки кратера, А	5—200
Базовый ток импульса, А	5—200
Пиковый ток импульса, А	5—200
Время снижения тока, сек	0—15
Время нарастания тока, сек	0—10
Постпродувка газа, сек	1—15
Баланс импульса, %	15—65
Скважность импульса, %	10—90
Коэффициент мощности	0,7
ПВ, %	60
КПД, %	80
Способ возбуждения дуги TIG	Бесконтактный
Диаметр электрода TIG, мм	1,0—4,0
Диаметр электрода MMA, мм	1,6—3,0
Степень изоляции	F
Класс защиты	IP21
Габариты аппарата, мм (не более)	430x170x300
Вес брутто, кг (не более)	13,2
Артикул	005.100.373

ПТК МАСТЕР

TIG серия D с LED дисплеем

Аппараты для аргонодуговой сварки постоянным током (DC) в среде инертных защитных газов (TIG). С дополнительной функцией MMA сварки. Светодиодный LED экран управления сварочным процессом

- Аппараты используются для аргонодуговой сварки неплавящимся вольфрамовым электродом при постоянном токе (DC) для сваривания стали, никеля, меди и их сплавов.
- Оснащены LED дисплеем, который облегчает настройку и отображает параметры сварки. Многофункциональная циклограмма с индикацией упрощает выбор и регулировку нужных настроек.
- Регулировка времени подачи газа до и после сварки. Настройка параметров начального тока и времени его нарастания, а также времени снижения тока и тока заварки кратера.
- Дополнительная функция ручной дуговой сварки MMA с электродами диаметром 1,6–4,0 мм включает HOT START (кратковременное повышение тока для легкого поджига), ARC FORCE (стабильная дуга с минимальным риском обрыва) и подключаемый VRD.
- Наличие функции антизалипания электрода (Anti Stick).
- Режим работы горелки 2T/4T и сварка точками SPOT. При сварке в режиме SPOT возможна настройка времени сварки точками.
- **ПТК МАСТЕР TIG 200 P D91 LED:** Аппарат аргонодуговой сварки сварки постоянным (DC) током. Предусмотрен режим PULSE для сварки металлов в инертных газах изделий с малыми толщинами. Возможна сварка с пульсом и без него.

ПТК МАСТЕР TIG 200 P AC/DC D92 LED: Аппарат аргонодуговой сварки постоянным (DC) и переменным током (AC). При использовании импульсного режима (PULSE) аппарат может производить сварку в инертных газах изделий с малыми толщинами.



ХАРАКТЕРИСТИКИ	TIG 200 D90 LED	TIG 200 P D91 LED	TIG 200 P AC/DC D92 LED
Напряжение питающей сети, В	220±15%	220±15%	220±10%
Частота питающей сети, Гц	50	50	50
Диапазон регулировки тока TIG, А	10–200	10–200	10–200
Диапазон регулировки тока MMA, А	25–170	20–170	10–160
Потребляемый ток TIG, А	28,4	28,4	28
Потребляемый ток MMA, А	33,4	33,4	33,6
Потребляемая мощность TIG, кВт	4,5	4,5	4,5
Потребляемая мощность MMA, кВт	5,7	5,7	5,7
Рабочее напряжение TIG, В	10,4–18	10,4–18	10–20,8
Рабочее напряжение MMA, В	20,4–26,8	20,4–26,8	20,4–26,8
Напряжение холостого хода TIG, В	56	56	56
Напряжение холостого хода MMA, В	60	60	60
Частота импульсов, Гц	-	0,1–200	0,2–200
Частота переменного сварочного тока, Гц	-	-	20–250
Стартовый ток, А	10–200	10–200	5–160
Ток заварки кратера, А	10–200	10–200	5–200
Базовый ток импульса, А	-	10–200	20–200
Пиковый ток импульса, А	-	10–200	5–200
Время снижения тока, сек	0–10	0–10	0–15
Время нарастания тока, сек	0–10	0–10	0–10
Предпродувка газа, сек	0–10	0–10	0–10
Постпродувка газа, сек	0–10	0–10	0,5–15
Баланс импульса, %	-	-	15–65
Скважность импульса, %	-	5–95	1–99
Коэффициент мощности	0,73	0,73	0,7
ПВ, %	60	60	60
КПД, %	80	80	80
Способ возбуждения дуги TIG	Бесконтактный	Бесконтактный	Бесконтактный
Диаметр электрода TIG, мм	1,0–4,0	1,0–4,0	1,0–4,0
Диаметр электрода MMA, мм	1,6–3,0	1,6–3,0	1,6–3,0
Степень изоляции	F	F	F
Класс защиты	IP21	IP21	IP21
Габариты аппарата, мм (не более)	400x150x270	380x150x270	450x175x330
Вес брутто, кг (не более)	8,26	8,22	13,2
Артикул	005.100.375	005.100.376	005.100.377

ПТК МАСТЕР

CUT серия D с LED дисплеем

Плазморез с LED дисплеем.
Предназначен для резки стали, меди,
алюминия и других металлов толщиной
до 12 мм

- Высокочастотный осциллятор обеспечивает стабильное зажигание дуги при минимальном шуме. Для работы необходим внешний источник сжатого воздуха 0,4 МПа.
- LED дисплей с динамическими индикаторами.
- Циклограмма с отображением параметров для настройки времени предварительной подачи газа, тока реза и времени последующей подачи газа.
- Компактные размеры и малый вес делают аппарат удобным в эксплуатации. Отличное решение для мастерских, ремонтных работ и коммунальных служб.
- Защитные пластиковые уголки для предотвращения механических повреждений корпуса и лакокрасочного покрытия от царапин и сколов.
- Бесконтактный способ возбуждения дуги.
- Встроенная функция термозащиты с индикацией перегрева.
- Кнопка переключения режимов работы плазменного резака – 2Т/4Т.



ХАРАКТЕРИСТИКИ	CUT 40 D80 LED
Напряжение питающей сети, В	220±15%
Частота питающей сети, Гц	50
Потребляемый ток, А	29,8
Диапазон регулировки тока, А	20–40
Максимальная толщина разрезаемого металла, мм	12
Максимальная потребляемая мощность, кВт	4,8
Коэффициент мощности	0,73
ПВ, %	60
КПД, %	80
Диапазон предпродувки, сек	0–10
Диапазон постпродувки, сек	0–10
Способ возбуждения дуги	Высокочастотный
Степень изоляции	F
Класс защиты	IP21
Габариты аппарата, мм (не более)	380x150x270
Вес брутто, кг (не более)	8,9
Артикул	005.100.503

- **ГАРАНТИЯ
НА АППАРАТЫ
2 ГОДА**
- **ПОЛНАЯ
КОМПЛЕКТАЦИЯ
+ЗИП**
- **ПРОИЗВЕДЕНО НА ЗАВОДЕ
SHENZHEN HISTER
TECHNOLOGY CO., LTD**

Отдел взаимодействия с клиентами:

Москва: +7 (495) 363-38-27

Санкт-Петербург: +7 (812) 326-06-46

info@ptk.group

PTK-SVARKA.RU

Скачать каталог



Версия: 08.2026