

| | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
|--|---------------|---|-----------------------|--------------|-------------------------------------|-----|-------------------------|----|--|-------|----------------------------|----|----------------------------|----|--------------------------------------|-----|------------------------|----|----------------------|---------|------------------------------------|--|---------|-----|--------------|
|  | 815855 | <p style="text-align: center;">Сварочный аппарат Force 125 с инвертором для MMA электродов постоянного тока (DC)</p> <table border="0"> <tr> <td>Напряжение питания, В</td> <td style="text-align: right;">220 (1 фаза)</td> </tr> <tr> <td>Потребляемая мощность, 60%/max, кВт</td> <td style="text-align: right;">3,6</td> </tr> <tr> <td>Вторичное напряжение, В</td> <td style="text-align: right;">72</td> </tr> <tr> <td>Пределы регулировки сварочного тока, А</td> <td style="text-align: right;">10-80</td> </tr> <tr> <td>Сварочный ток при 5% ПВ, А</td> <td style="text-align: right;">80</td> </tr> <tr> <td>Поглощенный ток при 60%, А</td> <td style="text-align: right;">15</td> </tr> <tr> <td>Минимальная мощность генератора, кВт</td> <td style="text-align: right;">3,0</td> </tr> <tr> <td>Предохранитель сети, А</td> <td style="text-align: right;">10</td> </tr> <tr> <td>Ø электродов MMA, мм</td> <td style="text-align: right;">1,6-2,5</td> </tr> <tr> <td>Воздушно-принудительное охлаждение</td> <td></td> </tr> <tr> <td>Вес, кг</td> <td style="text-align: right;">3,6</td> </tr> </table> | Напряжение питания, В | 220 (1 фаза) | Потребляемая мощность, 60%/max, кВт | 3,6 | Вторичное напряжение, В | 72 | Пределы регулировки сварочного тока, А | 10-80 | Сварочный ток при 5% ПВ, А | 80 | Поглощенный ток при 60%, А | 15 | Минимальная мощность генератора, кВт | 3,0 | Предохранитель сети, А | 10 | Ø электродов MMA, мм | 1,6-2,5 | Воздушно-принудительное охлаждение | | Вес, кг | 3,6 | 160 € |
| Напряжение питания, В | 220 (1 фаза) | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| Потребляемая мощность, 60%/max, кВт | 3,6 | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| Вторичное напряжение, В | 72 | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| Пределы регулировки сварочного тока, А | 10-80 | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| Сварочный ток при 5% ПВ, А | 80 | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| Поглощенный ток при 60%, А | 15 | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| Минимальная мощность генератора, кВт | 3,0 | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| Предохранитель сети, А | 10 | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| Ø электродов MMA, мм | 1,6-2,5 | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| Воздушно-принудительное охлаждение | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| Вес, кг | 3,6 | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |