

Архангельск (8182)63-90-72  
Астана (7172)727-132  
Астрахань (8512)99-46-04  
Барнаул (3852)73-04-60  
Белгород (4722)40-23-64  
Брянск (4832)59-03-52  
Владивосток (423)249-28-31  
Волгоград (844)278-03-48  
Вологда (8172)26-41-59  
Воронеж (473)204-51-73  
Екатеринбург (343)384-55-89  
Иваново (4932)77-34-06

Ижевск (3412)26-03-58  
Иркутск (395)279-98-46  
Казань (843)206-01-48  
Калининград (4012)72-03-81  
Калуга (4842)92-23-67  
Кемерово (3842)65-04-62  
Киров (8332)68-02-04  
Краснодар (861)203-40-90  
Красноярск (391)204-63-61  
Курск (4712)77-13-04  
Липецк (4742)52-20-81  
Киргизия (996)312-96-26-47

Магнитогорск (3519)55-03-13  
Москва (495)268-04-70  
Мурманск (8152)59-64-93  
Набережные Челны (8552)20-53-41  
Нижний Новгород (831)429-08-12  
Новокузнецк (3843)20-46-81  
Новосибирск (383)227-86-73  
Омск (3812)21-46-40  
Орел (4862)44-53-42  
Оренбург (3532)37-68-04  
Пенза (8412)22-31-16  
Казахстан (772)734-952-31

Пермь (342)205-81-47  
Ростов-на-Дону (863)308-18-15  
Рязань (4912)46-61-64  
Самара (846)206-03-16  
Санкт-Петербург (812)309-46-40  
Саратов (845)249-38-78  
Севастополь (8692)22-31-93  
Симферополь (3652)67-13-56  
Смоленск (4812)29-41-54  
Сочи (862)225-72-31  
Ставрополь (8652)20-65-13  
Таджикистан (992)427-82-92-69

Сургут (3462)77-98-35  
Тверь (4822)63-31-35  
Томск (3822)98-41-53  
Тула (4872)74-02-29  
Тюмень (3452)66-21-18  
Ульяновск (8422)24-23-59  
Уфа (347)229-48-12  
Хабаровск (4212)92-98-04  
Челябинск (351)202-03-61  
Череповец (8202)49-02-64  
Ярославль (4852)69-52-93

<https://selma.nt-rt.ru> || [ssq@nt-rt.ru](mailto:ssq@nt-rt.ru)

## Инвертор сварочный СТРОИТЕЛЬ-326Р



**Сварочный инвертор Строитель-326Р** используется для ручной дуговой сварки (ММА) покрытым электродом диаметром от 2-х до 6-ти мм, а также для аргонодуговой сварки (TIG) при наличии горелки с ручным регулированием подачи газа и кнопкой управления. На передней панели аппарата отображена цифровая индикация сварочного тока и напряжения: устанавливаемых и реальных средних значений в момент сварки.

Инверторный сварочный источник “Строитель-326Р” благодаря своей надёжности, малому весу, небольшим габаритам и широкому диапазону функций и настроек (регулировка времени и величины ГС, регулировка форсажа дуги, “безопасный” режим холостого хода) идеально подходит для выполнения маневровых монтажных работ. Инвертор приспособлен для работы в сложных трассовых условиях от генераторов, специально адаптирован для работы в жестких условиях эксплуатации, может

работать с любыми электродами и обеспечивает высокое качество сварки.

Запатентованная особенность конструкции аппарата – разделение на “чистую” и “грязную” – низковольтную зоны, обеспечивает его безотказную эксплуатацию в условиях сильной запыленности.

### **Основные особенности СТРОИТЕЛЬ-326Р:**

- наличие «комфорт старта» обеспечивает отличный поджиг дуги за счет импульсной ионизации электрода при касании;
- настройка величины «горячего старта», в процентах от тока установки;
- настройка времени «горячего старта», в миллисекундах;
- настройка величины «форсажа дуги», в процентах от тока установки;
- «безопасное» напряжение холостого хода равно 12В;
- аргонодуговая сварка (TIG) осуществляется по регулируемой циклограмме, поджиг дуги методом LiftARC;
- индикация термозащиты, напряжения холостого хода;
- включение вентилятора принудительной вентиляции только после достижения 40 °С на радиаторах охлаждения.

### **Основные технические характеристики СТРОИТЕЛЬ-326Р:**

| Наименование параметра                                                                                              | Значения    |           |
|---------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|-------------|-----------|
|                                                                                                                     | режим РД    | режим РАД |
| напряжение питающей сети, В                                                                                         | 300-450     |           |
| частота питающей сети, Гц                                                                                           | 3~50        |           |
| номинальный режим работы (ПН) при цикле 10 мин., %                                                                  | 40          |           |
| номинальный сварочный ток в номинальном режиме, А                                                                   | 300         |           |
| наименьший сварочный ток в режиме, А                                                                                | 30          | 45        |
| наибольший сварочный ток в режиме, А                                                                                | 300         |           |
| пределы регулирования рабочего напряжения, В                                                                        | 21,2-32     | 11,8-22   |
| диаметр электрода, мм                                                                                               | 2-6         | 1-8       |
| напряжение холостого хода, В, не более                                                                              | 105±5       |           |
| напряжение холостого хода в безопасном режиме (VRD), в                                                              | 12          | –         |
| регулирование сварочного тока                                                                                       | плавное     |           |
| потребляемая мощность при номинальном токе, кВа, не более                                                           | 17          |           |
| коэффициент полезного действия, %, не менее                                                                         | 86          |           |
| номинальный ток главных цепей автомата защиты (с характеристикой срабатывания электромагнитного расцепителя “D”), А | 40          |           |
| габариты, мм                                                                                                        | 475x200x300 |           |
| вес, кг                                                                                                             | 17,5        |           |

\*Отключение режима снижения напряжения XX производится через системные настройки источника. Для осуществления операции – обратиться к изготовителю.

Архангельск (8182)63-90-72  
Астана (7172)727-132  
Астрахань (8512)99-46-04  
Барнаул (3852)73-04-60  
Белгород (4722)40-23-64  
Брянск (4832)59-03-52  
Владивосток (423)249-28-31  
Волгоград (844)278-03-48  
Вологда (8172)26-41-59  
Воронеж (473)204-51-73  
Екатеринбург (343)384-55-89  
Иваново (4932)77-34-06

Ижевск (3412)26-03-58  
Иркутск (395)279-98-46  
Казань (843)206-01-48  
Калининград (4012)72-03-81  
Калуга (4842)92-23-67  
Кемерово (3842)65-04-62  
Киров (8332)68-02-04  
Краснодар (861)203-40-90  
Красноярск (391)204-63-61  
Курск (4712)77-13-04  
Липецк (4742)52-20-81  
Киргизия (996)312-96-26-47

Магнитогорск (3519)55-03-13  
Москва (495)268-04-70  
Мурманск (8152)59-64-93  
Набережные Челны (8552)20-53-41  
Нижний Новгород (831)429-08-12  
Новокузнецк (3843)20-46-81  
Новосибирск (383)227-86-73  
Омск (3812)21-46-40  
Орел (4862)44-53-42  
Оренбург (3532)37-68-04  
Пенза (8412)22-31-16  
Казахстан (772)734-952-31

Пермь (342)205-81-47  
Ростов-на-Дону (863)308-18-15  
Рязань (4912)46-61-64  
Самара (846)206-03-16  
Санкт-Петербург (812)309-46-40  
Саратов (845)249-38-78  
Севастополь (8692)22-31-93  
Симферополь (3652)67-13-56  
Смоленск (4812)29-41-54  
Сочи (862)225-72-31  
Ставрополь (8652)20-65-13  
Таджикистан (992)427-82-92-69

Сургут (3462)77-98-35  
Тверь (4822)63-31-35  
Томск (3822)98-41-53  
Тула (4872)74-02-29  
Тюмень (3452)66-21-18  
Ульяновск (8422)24-23-59  
Уфа (347)229-48-12  
Хабаровск (4212)92-98-04  
Челябинск (351)202-03-61  
Череповец (8202)49-02-64  
Ярославль (4852)69-52-93