

Универсальные
промышленные инверторные
сварочные аппараты с
цифровым управлением
торговой марки EVOSPART®

EVOTIG

серия 002

Предназначены

- для ручной аргонодуговой сварки неплавящимся электродом [РАД] на постоянном / переменном токе;
- для ручной дуговой сварки покрытыми электродами [РД];
- для механизированной аргонодуговой сварки неплавящимся электродом [МАД] (при комплектации устройством подачи проволоки).

Модели:

EVOTIG P DC G 302, 352, 402

EVOTIG P DC W 302, 352, 402

EVOTIG P AC/DC 352, 402, 502, 552



EVOTIG

Оборудование выполнено согласно
ТУ 27.90.3-003-82175893-2025

302 P DC G | 352 P DC G | 402 P DC G

**Универсальный сварочный аппарат
для аргонодуговой сварки на постоянном
токе с воздушным охлаждением горелки.**

**Дополнительная
комплектация:**

WeldWeb®

Система сетевого
контроля ПАК
WeldWeb



AUTOTIG

Устройство
подачи холодной
проволоки
AUTOTIG
200/300/ 300 OSC



Пульт
дистанционного
управления **TIG DRC**



Аналоговый пульт
дистанционного
управления **ПДУ-Р**



Педаля
дистанционного
управления током



Сварочные горелки
EVOSPARK

Внешний вид
панели управления



TIG DC



MMA



Режим ПУЛЬС



ВЧ режим до 15 кГц



Режим ПУЛЬС+ВЧ



	EVOTIG 302 P DC G	EVOTIG 352 P DC G	EVOTIG 402 P DC G
Диапазон изменения выходного напряжения в режиме, В: MMA \ TIG	21-32 \ 10,8-22	21-34 \ 10,8-24	21-36 \ 10,8-26
Диапазон регулирования сварочного тока в режиме, А: MMA \ TIG	20-300 \ 3-300	20-350 \ 3-350	20-400 \ 3-400
Максимальная потребляемая мощность, кВт: TIG \ MMA	7,7 \ 11,2	9,8 \ 13,9	12,2 \ 16,9
Напряжение холостого хода, В: без функции VRD \ с функцией VRD	70±5% \ 11±5%	70±5% \ 11±5%	70±5% \ 11±5%
Автоматический выключатель, А	3x40	3x40	3x40
КПД, %	89	89	89
Максимальное потребление тока, А	16,3	20,2	24,5
Напряжение сети, В	400 ±25%	400 ±25%	400 ±25%
Частота тока сети, Гц	50/60	50/60	50/60
Эффективный потребляемый ток, А	16,3	20,2	24,5
Сила тока, А при ПВ 100% и t=40°C: MMA \ TIG	300 \ 300	350 \ 350	400 \ 400
Габариты, мм	570 × 260 × 465	570 × 260 × 465	570 × 260 × 465
Масса, кг	24,9	24,9	24,9
Степень защиты	IP 23	IP 23	IP 23
Класс изоляции	H	H	H
Номер записи в реестре Минпромторг			



Высокая
энергоэффе-
ektivность



ПВ 100% при t 40°C
на тах токе
– это непрерывная
работа аппарата



Высокая степень
защиты от внешних
воздействий



Модульная
архитектура
силовой части



Высокая ремонт-
пригодность



Охлаждение
по принципу
«пылевой трубы»



Работа
в режиме 2Т/4Т



Идеальная
чешуйчатость
в сварке пульсом



Простота
управления

- 39 ячеек в ПЗУ
- Вынос горелки на 25 м
- Система контроля расхода газа *
- Система сетевого контроля WeldWeb® *
- Режимы управления: 2Т, 4Т, 4Т Special
- Модуляция: Пульс, ВЧ, Пульс + ВЧ
- Вид шва: Nonstop, Spot, Interval

- Lift Arc: контактный поджиг дуги
- HF: плавный высокочастотный поджиг
- Настройки для электродов с любым типом покрытия
- Hot Start: горячий старт
- Arc Force: форсаж дуги

* Доп. опция



EVOTIG

Оборудование выполнено согласно
ТУ 27.90.3-003-82175893-2025

302 P DC W | 352 P DC W | 402 P DC W

**Универсальный сварочный аппарат
для аргонодуговой сварки на постоянном
токе с жидкостным охлаждением горелки.**
Блок жидкостного охлаждения интегрирован
в корпус аппарата.

**Дополнительная
комплектация:**

WeldWeb®

Система сетевого
контроля ПАК
WeldWeb



AUTOTIG

Устройство
подачи холодной
проволоки
AUTOTIG
200/300/ 300 OSC



Пульт
дистанционного
управления **TIG DRC**



Аналоговый пульт
дистанционного
управления **ПДУ-Р**



Педаля
дистанционного
управления током



Сварочные горелки
EVOSPARK

Внешний вид
панели управления



TIG DC



MMA



Режим ПУЛЬС



ВЧ режим до 15 кГц



Режим ПУЛЬС+ВЧ



	EVOTIG 302 P DC W	EVOTIG 352 P DC W	EVOTIG 402 P DC W
Диапазон изменения выходного напряжения в режиме, В: MMA \ TIG	21-32 \ 10,8-22	21-34 \ 10,8-24	21-36 \ 10,8-26
Диапазон регулирования сварочного тока в режиме, А: MMA \ TIG	20-300 \ 3-300	20-350 \ 3-350	20-400 \ 3-400
Максимальная потребляемая мощность, кВт: TIG \ MMA	8,0 \ 11,2	10,1 \ 13,9	12,5 \ 16,9
Напряжение холостого хода, В: без функции VRD \ с функцией VRD	70±5% \ 11±5%	70±5% \ 11±5%	70±5% \ 11±5%
Автоматический выключатель, А	3х40	3х40	3х40
КПД, %	89	89	89
Максимальное потребление тока, А	16,3	20,2	24,5
Напряжение сети, В	400 ±25%	400 ±25%	400 ±25%
Частота тока сети, Гц	50/60	50/60	50/60
Эффективный потребляемый ток, А	16,3	20,2	24,5
Сила тока, А при ПВ 100% и t=40°C: MMA \ TIG	300 \ 300	350 \ 350	400 \ 400
Габариты, мм	590 × 260 × 670	590 × 260 × 670	590 × 260 × 670
Масса, кг	36,9	36,9	36,9
Степень защиты	IP 23	IP 23	IP 23
Класс изоляции	H	H	H
Номер записи в реестре Минпромторг			



Высокая
энергоэффе-
ektivность



ПВ 100% при t 40°C
на тах токе
— это непрерывная
работа аппарата



Высокая степень
защиты от внешних
воздействий



Модульная
архитектура
силовой части



Высокая ремонт-
пригодность



Охлаждение
по принципу
«пылевой трубы»



Работа
в режиме 2Т/4Т



Идеальная
чешуйчатость
в сварке пульсом



Простота
управления

- 39 ячеек в ПЗУ
- Вынос горелки на 25 м
- Система контроля расхода газа *
- Система сетевого контроля WeldWeb® *
- Режимы управления: 2Т, 4Т, 4Т Special
- Модуляция: Пульс, ВЧ, Пульс + ВЧ
- Вид шва: Nonstop, Spot, Interval
- Lift Arc: контактный поджиг дуги

- HF: плавный высокочастотный поджиг
- Настройки для электродов с любым типом покрытия
- Hot Start: горячий старт
- Arc Force: форсаж дуги
- Рекомендуемая охлаждающая жидкость **тм EVOSPARK**

* Доп. опция





EVOTIG

Оборудование выполнено согласно
ТУ 27.90.3-003-82175893-2025

352 P AC/DC | 402 P AC/DC

Дополнительная комплектация:

БЖО TIG

Блок жидкостного охлаждения горелки



WeldWeb®

Система сетевого контроля ПАК WeldWeb



AUTOTIG

Устройство подачи холодной проволоки
AUTOTIG 200/300/ 300 OSC



Пульт дистанционного управления **TIG DRC**



Аналоговый пульт дистанционного управления **ПДУ-Р**



Педаль дистанционного управления током



Сварочные горелки EVOSPARK

Универсальный сварочный аппарат для аргонодуговой сварки на постоянном и переменном токах с воздушным или жидкостным охлаждением горелки.



TIG DC



TIG AC/DC



MMA



Режим ПУЛЬС



ВЧ режим до 15 кГц



Режим ПУЛЬС+ВЧ

Внешний вид панели управления



НОВЫЙ СИЛОВОЙ МОДУЛЬ

EVOTIG 352 P AC/DC

EVOTIG 402 P AC/DC

Диапазон изменения выходного напряжения в режиме, В: MMA \ TIG	21-34 \ 10,8-24	21-34 \ 10,8-26
Диапазон регулирования сварочного тока в режиме, А: MMA \ TIG	20-350 \ 3-350	20-400 \ 3-400
Максимальная потребляемая мощность, кВт: TIG \ MMA	9,8 \ 13,9	12,5 \ 16,9
Напряжение холостого хода, В: без функции VRD \ с функцией VRD	70±5% \ 11±5%	70±5% \ 11±5%
Автоматический выключатель, А	3x40	3x40
КПД, %	89	89
Максимальное потребление тока, А	20,2	24,5
Напряжение сети, В	400 ±25%	400 ±25%
Частота тока сети, Гц	50/60	50/60
Эффективный потребляемый ток, А	20,2	24,5
Сила тока, А при ПВ 100% и t=40°C: MMA \ TIG	350 \ 350	400 \ 400
Габариты, мм (без учета БЖО)	760 × 395 × 510	760 × 395 × 510
Масса, кг (без учета БЖО)	56	56
Степень защиты	IP 34	IP 34
Класс изоляции	H	H
Номер записи в реестре Минпромторг		

В режиме AC/DC: **возможность управлять скоростью нарастания тока при сварке прямоугольной формы** (позволяет изменять жесткость дуги)

В импульсном режиме DC: **расширенный диапазон рабочих параметров – непрерывный от термического до металлургического**

Автоматический выбор горелки: с одной, двумя или тремя кнопками

Синергетические настройки параметров AC

Увеличена стабильность сварочных режимов



Высокая энергоэффективность



ПВ 100% при t 40°C на тах токе



Высокая степень защиты от внешних воздействий



Модульная архитектура силовой части



Высокая ремонтно-пригодность



Охлаждение по принципу «пылевой трубы»



Работа в режиме 2T/4T



Идеальная чешуйчатость в сварке пульсом



Простота управления

- 39 ячеек в ПЗУ
- Вынос горелки на 25 м
- Система контроля расхода газа *
- Система сетевого контроля WeldWeb® *
- Режимы управления: 2T, 4T, 4T Special
- Модуляция: Пульс, ВЧ, Пульс + ВЧ
- Вид шва: Nonstop, Spot, Interval
- Lift Arc: контактный поджиг дуги

- HF: плавный высокочастотный поджиг
- Настройки для электродов с любым типом покрытия
- Hot Start: горячий старт
- Arc Force: форсаж дуги
- Рекомендуемая охлаждающая жидкость **тм EVOSPARK**

* Доп. опция





EVOTIG

Оборудование выполнено согласно
ТУ 27.90.3-003-82175893-2025

502 P AC/DC | 552 P AC/DC

Дополнительная комплектация:

БЖО TIG

Блок жидкостного охлаждения горелки



WeldWeb®

Система сетевого контроля ПАК WeldWeb



AUTOTIG

Устройство подачи холодной проволоки
AUTOTIG
200/300/ 300 OSC



Пульт дистанционного управления **TIG DRC**



Аналоговый пульт дистанционного управления **ПДУ-Р**



Педаль дистанционного управления током



Сварочные горелки EVOSPARK

Универсальный сварочный аппарат для аргонодуговой сварки на постоянном и переменном токах с воздушным или жидкостным охлаждением горелки.



TIG DC



TIG AC/DC



MMA



Режим ПУЛЬС



ВЧ режим до 15 кГц



Режим ПУЛЬС+ВЧ

Внешний вид панели управления



EVOTIG
502 P AC/DC

EVOTIG
552 P AC/DC

Диапазон изменения выходного напряжения в режиме, В: MMA \ TIG

Диапазон регулирования сварочного тока в режиме, А: MMA \ TIG

Максимальная потребляемая мощность, кВт: TIG \ MMA

Напряжение холостого хода, В: без функции VRD \ с функцией VRD

Автоматический выключатель, А

КПД, %

Максимальное потребление тока, А

Напряжение сети, В

Частота тока сети, Гц

Эффективный потребляемый ток, А

Сила тока, А при ПВ 100% и t=40°C: MMA \ TIG

Габариты, мм (без учета БЖО)

Масса, кг (без учета БЖО)

Степень защиты

Класс изоляции

Номер записи в реестре Минпромторг

21-40 \ 10,8-30

21-42 \ 10,8-32

20-500 \ 3-500

20-550 \ 3-550

17,9 \ 23,4

20,9 \ 27,0

70±5% \ 11±5%

70±5% \ 11±5%

3x63

3x63

89

89

33,9

39,2

400 ±25%

400 ±25%

50/60

50/60

33,2

39,2

500 \ 500

550 \ 550

760 × 395 × 710

760 × 395 × 710

76

76

IP 34

IP 34

H

H

В режиме AC/DC: **возможность управлять скоростью нарастания тока при сварке прямоугольной формы** (позволяет изменять жесткость дуги)

В импульсном режиме DC: **расширенный диапазон рабочих параметров – непрерывный от термического до металлургического**

Автоматический выбор горелки: с одной, двумя или тремя кнопками

Синергетические настройки параметров AC

Увеличена стабильность сварочных режимов



Высокая энергоэффективность



ПВ 100% при t 40°C на тах токе



Высокая степень защиты от внешних воздействий



Модульная архитектура силовой части



Высокая ремонтно-пригодность



Охлаждение по принципу «пылевой трубы»



Работа в режиме 2T/4T



Идеальная чешуйчатость в сварке пульсом



Простота управления

- 39 ячеек в ПЗУ
- Вынос горелки на 25 м
- Система контроля расхода газа *
- Система сетевого контроля WeldWeb® *
- Режимы управления: 2T, 4T, 4T Special
- Модуляция: Пульс, ВЧ, Пульс + ВЧ
- Вид шва: Nonstop, Spot, Interval
- Lift Arc: контактный поджиг дуги

- HF: плавный высокочастотный поджиг
- Настройки для электродов с любым типом покрытия
- Hot Start: горячий старт
- Arc Force: форсаж дуги
- Рекомендуемая охлаждающая жидкость **тм EVOSPARK**

* Доп. опция



Изделие соответствует
ТУ 27.90.3-003-82175893-2025



Изделие соответствует
требованиям тех.регламентов
Таможенного союза ЕАЭС —
Декларация о соответствии
ЕАЭС N RU Д-RU.PA03.B.23635/25
от 31.03.2025



МИНПРОМТОРГ
РОССИИ

Продукция включена в Реестр
промышленной продукции,
произведенной на территории
Российской Федерации
Минпромторга РФ



Производитель:
Общество с ограниченной
ответственностью
«Завод технологических
источников» (ООО «ЗТИ»)
194223, Россия, Санкт-Петербург,
Курчатова 9 Е, пом. 50, +7 (812)
331-11-81, info@zavod-zti.ru,
zavod-zti.ru



EVOSPARK

ООО «ЭВОСПАРК»
ИНН 7802835617
194223, Россия, Санкт-Петербург,
Курчатова 9 А, пом. 256, +7 (812)
331-00-51, info@evospark.ru,
evospark.store

