Сварочный полуавтомат MOST FANMIG J5M

MOST FANMIG J5M - это современный инверторный сварочный полуавтомат для сварки методом MIG/MAG, MMA и TIG (DC) построенный по технологии цифрового контроля формы импульса тока с возможностью качественной настройки параметров сварки.
«Умный» инвертор с полностью цифровым управлением служит для сварки черной или нержавеющей стали в смеси защитных газов: микропроцессорный контроль и поддержка постоянного сварочного напряжения на дуге позволяют добиться максимально стабильного и мягкого сварочного процесса.
Одной из особенности данной модели является металлический корпус, обеспечивающий дополнительную прочность конструкции при механических воздействиях.

Особенности сварочного аппарата MOST FANMIG J5M:

- Инвертор с полностью цифровым управлением и индикацией.
- Синергетическое управление с выбором по диаметру проволоки с возможностью ручной коррекции.
- Микропроцессорный контроль и поддержка постоянного сварочного напряжения на дуге с регулировкой индуктивности.
- Регулировка индуктивности для настройки оптимальной частоты переноса капель и оптимизации тепловложения в сварочную ванну.
- Широкий диапазон питающего напряжения от 140В до 270В в сети.
- Низкое потребление электроэнергии.
- Защита от перегрева.
- 3 режима сварки: MIG/MAG, MMA, TIG LIFT.
- Смена полярности для работы с порошковой проволокой без газа.
- Режим VRD для безопасности сварщика во время работы.
- Универсальная опорная ось для работы с катушками D100 1кг и D200 5кг.
- Евроразъем сварочной горелки MIG/MAG.
- Полная комплектация.
- Компактные размеры.
- Низкий вес.

В комплект поставки входит:

- Сварочный полуавтомат MOST FANMIG J5M.
- Сетевой кабель 3G2,5 мм2 - 2,3 метра.
- Сварочная горелка M15 (180A CO2 / 150A Ar/CO2 при ПН 60%) - 3 метра.
- Сварочный кабель 1x16 мм2 с электрододержателем и байонетным разъемом 10/25 - 3 метра.
- Сварочный кабель 1x16 мм2 с зажимом массы и байонетным разъемом 10/25 - 2 метра.
- Газовый шланг с 2-мя хомутами для монтажа - 3 метра;
- Адаптер для установки 5-ти килограммовых катушек (D200).
- Подающие ролики 30/10/10 мм под сплошную проволоку Ø 0,8 - 1,0мм (51 13 007833) - 1шт.
- Подающие ролики 30/10/10 мм под порошковую проволоку Ø 0,8 - 1,0мм (установлен в аппарате) - 1шт.
- Наконечники для сварочной горелки Ø 0,8 - 1,0 мм.
- Инструкция по эксплуатации.

Код товара 010241

Наименование параметра	Единица измерения	MOST FANMIG J5M
Напряжение сети	В	220
Максимальная мощность, MIG/MMA	кВА	7.7
Сварочный ток, MIG/MAG	А	30 - 200
Напряжение дуги, MIG	В	15.5 - 24
Сварочный ток при ПН 100%	А	200
ПВ при Imax	%	100
Напряжение холостого хода	В	54
Диапазон скорости подачи проволоки	м/мин.	2 - 15
Диаметр сварочной проволоки	мм	0.8/1.0
Допустимый диаметр катушки для сварки углеродистой стали	мм	100, 200
Количество роликов в подающем устройстве	шт.	2
Сварочный ток, MMA	А	10 - 160
Диаметр электрода, MMA	мм	1.6 - 4.0
Сварочный ток, TIG	А	10 - 180
Коэффициент мощности		0.73
Степень защиты		IP21S
Масса	кг	9.8
Габариты Д x Ш x В	мм	410 x 185 x 295

Сварочный полуавтомат POWER MIG 250 A/G Mobile

Инверторный сварочный аппарат **POWER MIG 250 A/G mobile** является универсальным для промышленного производства, где требуется продолжительная сварка металлических изделий из сталей и алюминия различной толщины.

В этом инверторе реализованы следующие способы сварки:

- Механизированная сварка в среде защитных газов и их смесях (MIG/MAG).
- Сварка порошковой проволокой (FCAW).
- Ручная дуговая сварка (MMA).

Отличительной конструктивной особенностью данного аппарата является прочный металлический корпус.

Особенности сварочного аппарата POWER MIG 250 A/G mobile:

- Инвертор с полностью цифровым управлением и индикацией.
- Микропроцессорный контроль и поддержка постоянного сварочного напряжения на дуге.
- Низкое потребление электроэнергии.
- Защита от перегрева;
- 3 режима сварки: MIG/MAG, MMA, FCAW.
- Смена полярности для работы с порошковой проволокой без газа.
- Универсальная опорная ось для работы с катушками D100 1кг, D200 5кг, D300 15 кг.
- Встроенная розетка для питания подогревателя газа 36V AC.
- Евроразъем сварочной горелки MIG/MAG.
- Компактные размеры.

В комплект поставки входит:

- Сварочный полуавтомат POWER MIG 250 A/G Mobile (с розеткой под подогреватель 36V AC - на задней панеле).
- Сетевой кабель 3G2,5 + 1x1.5 мм2 с вилкой для подключения 16А, 380 В - 2,7 метра.
- Сварочная горелка M25 - 4 метра.
- Сварочный кабель 1 x 25 мм2 с зажимом массы и байонетным разъемом 35/50 - 3 метра.
- Подающие ролики 30/22/10 мм под сплошную проволоку Ø 0,8 - 1,0 мм (установлен в аппарате) - 1 шт.
- Инструкция по эксплуатации.
- Картонная упаковка.
- Комплектации может изменяться в зависимости от партии поставки.

Наименование параметра	Единица измерения	MOST FANMIG 250 A/G Mobile
Напряжение сети	В	380
Максимальная мощность, MIG/MMA	кВА	8.4
Сварочный ток, MIG/MAG	А	50 - 250
Напряжение дуги, MIG	В	16.5 - 26.5
ПВ при Imax	%	60
Напряжение холостого хода	В	52
Диапазон скорости подачи проволоки	м/мин.	2 - 21
Диаметр сварочной проволоки	мм	0.8 - 1.2
Допустимый диаметр катушки для сварки углеродистой стали		D100, D200, D300
Количество роликов в подающем устройстве	шт.	2
Сварочный ток, MMA	А	10 - 160
Диаметр электрода, MMA	мм	1.6 - 4.0
Коэффициент мощности		0.73
Степень защиты		IP21S
Масса	кг	18
Габариты Д x Ш x В	мм	500 x 263 x 430

Код товара 010241

Сварочные полуавтоматы POWER MIG 250 A/G | 315 A/G

Наименование параметра	Единица измерения	MOST FANMIG 250 A/G	MOST FANMIG 315 A/G
Напряжение сети	В	380	380
Максимальная мощность, MIG/MMA	кВА	11.1	16.7
Сварочный ток, MIG/MAG	А	50 - 250	50 - 315
Напряжение дуги, MIG	В	16.5 - 26.5	16.5 - 31.5
ПВ при Imax	%	60	60
Напряжение холостого хода	В	56	56
Диапазон скорости подачи проволоки	м/мин.	2 - 21	2 - 21
Диаметр сварочной проволоки	мм	0.8 - 1.2	0.8 - 1.2
Допустимый диаметр катушки для сварки углеродистой стали	мм	100, 200, 300	100, 200, 300
Количество роликов в подающем устройстве	шт.	4	4
Сварочный ток, MMA	А	10 - 220	10 - 250
Диаметр электрода, MMA	мм	1.6 - 6.0	1.6 - 6.0
Коэффициент мощности		0.85	0.85
Степень защиты		IP21S	IP21S
Масса	кг	32	32
Габариты Д x Ш x В	мм	640 x 310 x 700	640 x 310 x 700

Данные инверторные сварочные аппараты являются универсальными для промышленного производства, где требуется продолжительная сварка металлических изделий из сталей и алюминия различной толщины. Значения сварочного тока и напряжения рабочей дуги отображаются на цифровых дисплеях. В аппаратах присутствуют дополнительные функции, позволяющие сделать процесс сварки более удобным и комфортным: регулирование сварочного тока скорости подачи проволоки, рабочего напряжения дуги, индуктивности, имеется кнопка холостого прогона проволоки.

В конструкции схемы управления реализовано управление всей машиной в замкнутом контуре, поэтому при изменении внешних условий (например, колебания напряжения в электросети, разной длины выходного кабеля и т.д.), оборудование может обеспечить стабильность работы. условия сварки, легкое инициирование дуги и хорошее формирование сварных швов, и в то же время сварочный ток, ток тяги и пусковой ток дуги можно регулировать непрерывно.

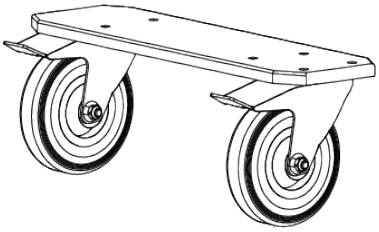
Особенности POWER MIG 250 A/G | 315 A/G:

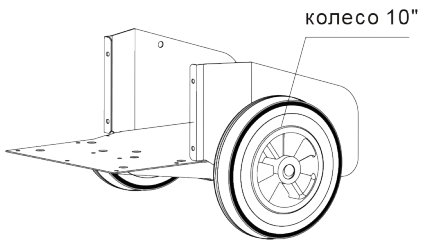
- Современная инверторная технология (на базе IGBT транзисторов).
- Инверторная частота преобразования 20кГц, позволяет значительно уменьшить габаритные размеры и вес сварочного аппарата.
- Значительное уменьшение потерь металла заметно увеличивает эффективность сварки и уменьшает затраты энергии.
- Частота переключений не входит в диапазон слышимости, благодаря чему шумовые помехи практически, сходят на нет.
- Передовой режим контроля.
- Осуществляет управление системой обратной связи, обеспечивает постоянство значения рабочего напряжения и компенсирует перепады напряжения в диапазоне +/- 15%.
- Включает в себя уникальную систему контроля сварочных динамических характеристик; обеспечивает стабильность горения дуги, низкий уровень разбрызгивания металла, прекрасную форму шва, высокую эффективность сварки.
- Позволяет применять рабочий режим автоматического поддержания / угасания дуги, способного удовлетворить различные требования к сварке.
- Включает функцию капельного переноса в процессе сварки, обеспечивает высокий уровень напряжения холостого хода, медленную скорость подачи проволоки, практически безотказное возбуждение дуги.
- Дает возможность проводить сварку в среде углекислого газа CO2.
- Позволяет использовать проволоку диаметром 0.8 - 1.2 мм, как низколегированную, так и нержавеющую и для специальных сталей.

Панель управления:

- Индикатор тока.
- Индикатор напряжения.
- Переключатель MIG/MAG | MMA.
- Переключатель 2T/4T.
- Кнопка холостого прогона проволоки.
- Регулятор тока.
- Регулятор напряжения.
- Регулятор индуктивности.
- Регулятор скорости подачи проволоки.

Транспортировочная тележка





В комплект поставки входит:

- Сварочный полуавтомат.
- Сетевой кабель с вилкой для подключения.
- Сварочный кабель с зажимом массы и байонетным разъемом.
- Подающие ролики установлен в аппарате.
- Газовый шланг.
- Тележка для установки баллона с колёсами.
- Инструкция по эксплуатации;

Сварочные полуавтоматы POWER MIG 350 B/G | 500 B/W

Инверторные сварочные аппараты POWER MIG 350 и 500 являются универсальными для промышленного производства, где требуется продолжительная сварка металлических изделий из сталей и алюминия различной толщины. В этих инверторах реализованы следующие способы сварки:

- Механизированная сварка в среде защитных газов и их смесях (MIG/MAG).
- Сварка порошковой проволокой (FCAW).
- Ручная дуговая сварка (MMA).

Отличительной конструктивной особенностью данных аппаратов является металлический корпус с пластиковым защитным кожухом для катушки с проволокой.
Значения сварочного тока и напряжения рабочей дуги отображаются на цифровых дисплеях. В аппаратах присутствуют дополнительные функции, позволяющие сделать процесс сварки более удобным и комфортным: регулирование сварочного тока, скорости подачи проволоки, рабочего напряжения дуги, индуктивности, имеется кнопка холостого прогона проволоки.

В конструкции схемы управления реализовано управление всей машиной в замкнутом контуре, поэтому при изменении внешних условий (например, колебания напряжения в электросети, разной длины выходного кабеля и т. д.), оборудование может обеспечить стабильность работы. условия сварки, легкое инициирование дуги и хорошее формирование сварных швов, и в то же время сварочный ток, пусковой ток дуги можно регулировать непрерывно.

Технические характеристики	Единица измерения	POWER MIG 350 B/G	POWER MIG 500 B/W
Диапазон сварки (I_{2min} - I_{2max}	A	50 – 500	50 – 500
U_{2min} - U_{2max})	B	16.5 - 31.5	16.5 - 39.0
Напряжение холостого хода U_0	B	75	75
Сварочный ток при ПВ 100 % 40°C	A	350	500
Потребляемый ток I1max	A	21.2	37.5
Максимальный эффективный сетевой ток I_{1eff}	A	21.2	37.5
Потребляемая мощность S_{1max}	кВА	14	24.7
Эффективность η при I_{2max}	%	85	85
Скорость подачи проволоки	м/мин	2 - 21	2 - 21
Диаметр сварочной проволоки	мм	0.6 - 1.6	0.6 - 1.6
Напряжение сети 3~ (50/60 Гц)	B	380	380
Коэффициент мощности cos φ при I_{2max}		0.85	0.85
Размеры в собранном состоянии с тележкой (ДхШхВ)	мм	1120x550x1460	1120x550x1460
Вес в собранном состоянии	кг	70	72
Блок подачи			
Кол-во роликов	шт	4	4
Подающий ролик	мм	1.0 - 1.2	1.0 - 1.2

Сварочные полуавтоматы POWER MIG 500 PULSE | 500 DOUBLE PULSE

Инверторный импульсный сварочный аппарат POWER MIG 500 PULSE имеет следящие виды сварки: Speed MIG, Pulse MIG, Speed Pulse MIG и SpeedUp.

Инверторный импульсный сварочный аппарат POWER MIG 500 DOUBLE PULSE имеет четыре вида сварки, включая MMA, MIG/MAG, PULSE MIG, DOUBLE PULSE.

Сварочный аппарат серии PULSE и DOUBLE PULSE разработан специально для сварки углеродистой, легированной стали и алюминия. Его характеристики включают в себя отсутствие брызг и равномерную сварочную ванну. При высокой температуре, равной 40 °C, 100% нагрузки и промышленный дизайн делают его идеально применимым в тяжелой промышленности.

Основные особенности и характеристики производительности заключаются в следующем:

- Используется полностью цифровая система для точного управления длиной дуги и стабильного сварочного процесса во время сварки.
- Используется полностью цифровая система контроля подачи проволоки для точной и стабильной подачи проволоки.
- Благодаря встроенной базе экспертных данных по сварке, система может использовать их для автоматического интеллектуального комбинирования параметров.
- Минимальные брызги при сварке и эстетичный внешний вид сварного шва.
- Можно сохранять до 10 сварочных программ.
- Инверторная технология с мягким переключением повышает надежность и экономит электроэнергию.

Технические характеристики	POWER MIG 500 Pulse / Double Pulse
Сварка MIG/MAG	
Диапазон сварки (I_{2min} - I_{2max} U_{2min} - U_{2max}), А/В	50 - 500 16.5 - 39.0
Напряжение холостого хода U_0, В	80
Сварочный ток при ПВ 100 % 40°C, А	500
Потребляемый ток I_{1max}, А	37.5
Максимальный эффективный сетевой ток I_{1eff}, А	37.5
Потребляемая мощность S_{1max}, кВА	24.7
Эффективность η при I_{2max}, %	90
Скорость подачи проволоки, м/мин	2 - 22
Диаметр сварочной проволоки, мм	0.8 - 1.6
Сеть	
Напряжение сети 3~ (50/60 Гц) , В	380
Сетевой допуск, %	-10 / +10
Сетевой кабель, мм²	4 x 4
Сетевой штекер	CEE 32
Коэффициент мощности cos φ при I_{2max}	0.93
Аппарат	
Степень защиты	IP21S
Класс изоляционного материала	F
Вид охлаждения	F
Охладитель	
Потребляемая мощность, кВт	0.37
Максимальное давление P_{max}, бар	2.5
Емкость бака, л	8
Размеры и масса	
Размеры источника тока (ДхШхВ), мм	690 x 340 x 580
Размеры механизма подачи (ДхШхВ), мм	730 x 270 x 380
Размеры блока охлаждения (ДхШхВ), мм	700 x 340 x 320
Размеры в собранном состоянии с тележкой (ДхШхВ), мм	1120 x 550 x 1460
Вес источника тока, кг	53.2 кг
Вес механизма подачи, кг	15.8 кг
Вес блока охлаждения, кг	16.4 кг
Вес транспортировочной тележки, кг	39.0 кг
Вес в собранном состоянии, кг	130 кг
Стандартное исполнение	
Блок подачи, кол-во роликов	4
Подающий ролик, мм	1.0 - 1.2

Сварочные выпрямители MOST PONTIG 200 DC Pulse | 200 AC/DC Pulse | 315 AC/DC Pulse

Сварочный выпрямитель MOST PONTIG 200 DC Pulse предназначен для аргонодуговой сварки на постоянном токе, сварочные выпрямители MOST PONTIG 200 AC/DC Pulse и MOST PONTIG 315 AC/DC Pulse предназначены для аргонодуговой сварки на постоянном и переменном токе. А также все аппараты предназначены для ручной дуговой сварки покрытым электродом.

Технические характеристики	Единица измерения	PONTIG 200 DC Pulse	PONTIG 200 AC/DC Pulse	PONTIG 315 AC/DC Pulse
Сварка MMA				
Диапазон сварочного тока	A	20 - 160	20 - 160	10 - 250
Диапазон напряжении дуги	B	20.8 - 26.4	20.8 - 26.4	20.8 - 30
Сварочный ток при ПВ 60% 25°C	A	160	160	250
Сварочный ток при ПВ 100% 25°C	A	101	101	158
Потребляемая мощность S_1 (max ток)	кВА	6.8	6.8	7.2
Диаметр электрода	мм	1.6 - 4.0	1.6 - 4.0	1.6 - 6.0
Сварка TIG				
Диапазон сварочного тока	A	10 - 200	10 - 200	10 - 315
Диапазон напряжении дуги	B	10.2 - 18	10.2 - 18	10.2 - 22
Сварочный ток при ПВ 60% 25°C	A	200	200	315
Сварочный ток при ПВ 100% 25°C	A	127	124	190
Потребляемая мощность S_1 (max ток)	кВА	8.5	9.3	10.6
Диаметр электрода	мм	1.0 - 2.4	1.0 - 2.4	1.0 - 4.0
Сеть				
Сетевое напряжение (50/60 Гц) -15/+15	B	220	220	380
Напряжение холостого хода	B	65	65	65
Коэффициент мощности	cos ϕ	0.73	0.73	0.73
Аппарат				
Степень защиты	IP	21S	21S	21S
Класс изоляционного материала		F	F	F
Размеры и масса				
Размеры (Д x Ш x В)	мм	370 x 140 x 270	470 x 210 x 410	560 x 210 x 410
Вес	кг	9.8	13.5	18.6

Сварочный выпрямитель MOST PONTE 180 | 200VRD | 300S

Серия инверторных сварочных источников MOST PONTE MMA – это компактные, надежные, современные и удобные аппараты для ручной сварки покрытыми электродами.

При разработке аппаратов инженерам были применены запатентованные технические решения, которые позволили добиться возможности стабильного функционирования наших аппаратов в любых условиях. Контроль качества сварочного процесса осуществляется цифровой системой управления.

Технические характеристики	Единица измерения	PONTE 180	PONTE 200 VRD	PONTE 300S
Сварка				
Диапазон сварочного тока, MMA	A	30 - 180	30 - 200	20 - 300
Диапазон напряжения дуги, MMA	B	22.5 - 26.4	20.8 - 27.2	20.8 - 32
Напряжение холостого хода	B	70	65	65
Сварочный ток при ПВ 40% 25°C	A	160	180	300
Сварочный ток при ПВ 60% 25°C	A	110	145	300
Сварочный ток при ПВ 100% 25°C	A	85	120	232
Потребляемая мощность S_1 (max ток)	кВА	7	7.9	16.13
Сварочные электроды	мм	1.6 - 4.0	1.6 - 4.0	1.6 - 6.0
Сеть				
Сетевое напряжение (50/60 Гц)	B	220	220	380
Сетевой допуск	%	-15 / +15	-15 / +15	-15 / +15
Сетевой кабель	мм²	3 x 2.5	3 x 2.5	3 x 2.5
Коэффициент мощности	cos ϕ	0.9	0.9	0.93
Аппарат				
Степень защиты	IP	21S	21S	21S
Класс изоляционного материала		F	F	F
Размеры и масса				
Размеры (ДхШхВ)	мм	300 x 120 x 260	300 x 120 x 260	486 x 213 x 370
Вес	кг	4.2	4.2	22

Установка плазменной резки POWER CUT 40 | 50HF

Аппараты для плазменной резки (плазморезы) – компакт - ные и практичные агрегаты, предназначенные для резки любых видов металлов с помощью плазменной дуги с температурой до 25 000°С.

Особенности:

- Новейшая инверторная технология IGBT.
- Надежное подключение горелки.
- Высококачественный резак с качественным кабелем.
- Промышленное применение.
- Устойчивость к скачкам напряжения питания.
- Регулятор давления воздуха.
- Подходит для резки всех электропроводящих. материалов.
- Легкий и компактный.
- Прочный металлический корпус.

Технические характеристикИ	Единица измерения	POWER CUT 40	POWER CUT 50HF
Резка			
Диапазон тока	А	10 - 40	10 - 50
Диапазон напряжения	В	84 - 96	84 - 98
Ток при ПВ 45% / 25°С	А	40	45
Ток при ПВ 60% / 25°С	А	40	40
Ток при ПВ 100% / 25°С	А	31	35
Способ возбуждения дуги		Касанием	ВЧ
Сеть			
Напряжение сети 1~ (50/60 Гц)	В	220	220
Сетевой допуск	%	-10 / +10	-10 / +10
Сетевой кабель	мм²	3 x 2.5	3 x 2.5
Потребляемая мощность S_1 (ПВ 100% / 25°С)	кВА	4.6	5.3
Потребляемая мощность S_1 (max ток)	кВА	6.2	7.1
Потребляемый ток I_{leff}	А	21.7	25.0
Потребляемый ток I_{max}	А	28.1	32.3
Аппарат			
Степень защиты	IP	21S	21S
Класс изоляционного материала		F	F
Размеры и масса			
Размеры (ДхШхВ)	мм	370 x 160 x 320	430 x 165 x 330
Вес	кг	7.0	9.5
Дополнительная информация			
Рекомендуемое давление воздуха	бар	4.0 - 5.0	5.0 - 6.0
Расход воздуха	л/мин	130 - 140	150 - 160
Разделительная толщина резки стали	мм	15	20
Максимальная толщина резки стали	мм	12	15
Качественная толщина резки стали	мм	10	12
Толщина прорезки отверстий в стали	мм	6	10

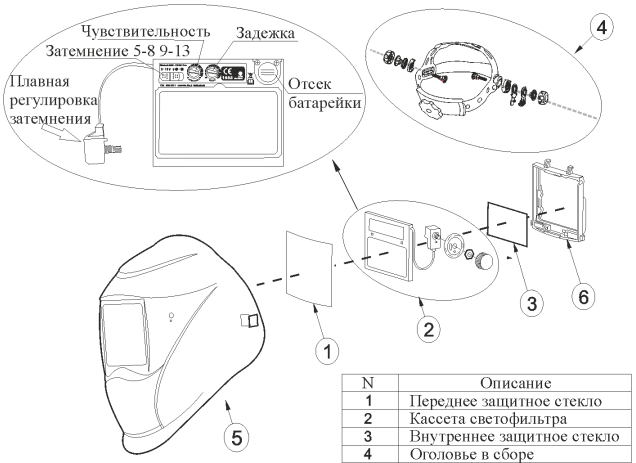
Сварочная маска POWER S500

Технически характеристики	POWER S500
Размер картриджа	110 x 90 x 9 мм (4.33 x 3.54 x 0.35)
Область обзора	96 x 39 мм
Классификация CE	1/1/1/2
Датчик дуги	2 независимых
Параметр затемнения	DIN 4/9-13 (внешняя регулировка)
Режим механической обработки	Да
Чувствительность	Внутренняя регулировка
Время задержки	0.1-1.0 с (внутренняя регулировка)
УФ / ИК защита	DIN 16
Источник питания	Фотоэлемент и литиевая батарея
Индикатор разряда батареи	Да
Замена батарей	Требуется замена 1*CR2032
Рабочая температура	от -5°C до +55°C

Сварочная маска POWER S500 подходит для всех типов электросварочных работ: с использованием покрытых электродов (MMA), для сварки сплошными и порошковыми проволоками (MIG\MAG), для аргонодуговой сварки (TIG).

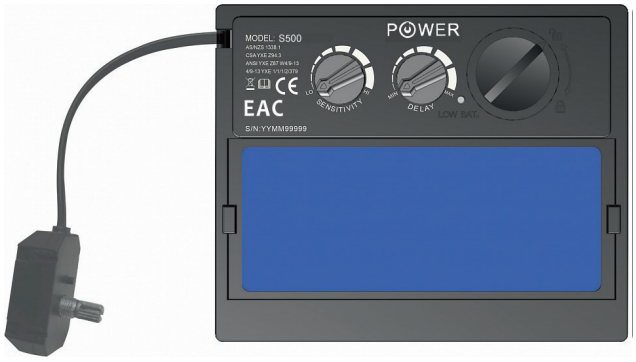
Особенность сварочной маски POWER S500:

- Сварочный фильтр с регулировкой степени затемнения от 9 DIN до 13 DIN.
- Светофильтр TRUE COLOR.
- 2 сенсора.
- Плавная регулировка чюствительности фильтра.
- Плавная регулировка задержки просветления.
- Режим шлифовки.
- Индикатор батареи.
- Сменная батарея.
- Сменная мягкая накладка(лента от пота).
- Регулировка оголовье для получения правильного баланса и устойчивости.



N	Описание
1	Переднее защитное стекло
2	Кассета светофильтра
3	Внутреннее защитное стекло
4	Оголовье в сборе
5	Корпус маски
6	Рамка светофильтра

Автоматический сварочный светофильтр S500



Сварочная проволка POWER

Сварочная проволока – расходный материал для полуавтоматической дуговой сварки в виде металлической нити, намотанной на катушку. При сваривании она, с одной стороны, обеспечивает подвод тока к соединяемым деталям, выполняя тем самым функцию электрода, а с другой – участвует в формировании сварочного шва, то есть играет роль присадки.

Марка	Диаметр проволо-ки	Вес, кг	Внутрений диаметр намотки, мм	Тип каркаса
Св-08Г2С-0	0.8	5	200	пластик
Св-08Г2С-0	1.0	5	200	пластик
Св-08Г2С-0	0.8	15	300	пластик
Св-08Г2С-0	1.0	15	300	пластик
Св-08Г2С-0	1.2	15	300	пластик
Св-08Г2С-0П	1.2	18	300	металл

Сварочные электроды POWER MP-3 Premium, Т-590, УОНИ 13/55

Сварочные электроды MP-3 POWER Premium

Электроды предназначены для ручной дуговой сварки рядовых и ответственных конструкций из низкоуглеродистых марок сталей с содержанием углерода не более 0,25% по ДСТУ 2651/ГОСТ 380-2005 (Ст 0, Ст 1, Ст 2, Ст 3… Ст10, Ст 20 и др), всех групп (А, Б, В) и степеней раскисления (КП, ПС, СП) по ГОСТ 380-94 и ГОСТ 1050-88 (05кп,08 кп, 08 пс, 08, 10кп,10пс,10,15кп,15пс,15,20кп,20пс,20).

Применяются для сварки угловых, стыковых, нахлёсточных соединений металла толщиной от 3 до 20 мм.

Используются для сварки неповоротных стыков водопроводных труб и газопроводов малого давления, а также для сварки корневого шва металла.

Предназначены для работы с переменным током от сварочного аппарата при напряжении холостого хода не менее 50 В и постоянным током любой полярности.

Универсальные электроды Т-590 POWER

Электроды предназначены для наплавки защитных покрытий и восстановления стальных и чугунных деталей машин, работающих в условиях абразивного изнашивания с умеренными ударными нагрузками. Используются при наплавке зубьев ковшей экскаваторов, работающих с песчаным грунтом, ножей дорожных машин, лемехов плугов, дисков и лап культиваторов сельхозмашин, лезвий шнеков смесительных машин, лопаток дымососов, щёки дробилок и др.

Электроды УОНИ 13/55 POWER

Электроды предназначены для сварки особо ответственных конструкций из углеродистых (типа 0,8 20, 20Л,Ст3 ..... и т.д.) и низколегированных (типа 16ГС, 09Г2С) сталей, S235-S355,P235-P355, E 295 (по EN 10027-1, EN 10028-2, EN 10028-3) сталей.

Применяются, когда к шву предъявляются повышенные требования по пластичности и ударной вязкости, в частности, при работе в условиях пониженных температур.