most®

КАТАЛОГ

2022

Вступление

RYWAL-RHC - это частное предприятие, основанное в 1992 году и действующее как дистрибьютор, оптовый поставщик и производитель сварочных материалов, электро- и газосварочного оборудования, абразивных материалов, ленточных пил, систем вентиляции, технической химии, средств безопасности и дополнительных комплектующих, используемых перед, во время и после сварки.

Главный офис и склад находятся в городе Торунь в центре Польши. Благодаря удачному расположению и интересному предложению мы являемся выгодным партнером для иностранных клиентов. Международный бизнес - одно из важнейших и перспективных направлений деятельности нашей организации. Мы стремимся к долгосрочным партнерским отношениям, которые принесут нам и нашим Клиентам удовлетворение и хорошие финансовые результаты.

Самыми большими преимуществами нашей компании являются комплексное предложение, профессиональный и квалифицированный многоязычный персонал, а также хорошо развитая и организованная логистика, гарантирующая короткие сроки доставки.

Чтобы удовлетворить высочайшее качество обслуживания и комплексность предложения, мы создали линейки продуктов MOST и GOLD, которые помогают нашим партнерам находить «уникальный бренд» и надежные товары для всемирно известных производителей. Наша продукция представлена в Каталоге 2022 года.

Мы считаем, что бумажный каталог - идеальный инструмент, который поможет выбрать необходимый ассортимент товаров для сварки и резки. Кроме того, мы гарантируем Вам доступ ко всей необходимой информации, опубликованной на нашем сайте.

СОДЕРЖАНИЕ

01 | СВАРОЧНОЕ ОБОРУДОВАНИЕ И АППАРАТЫ ДЛЯ ПРИВАРКИ МЕТИЗОВ 2

02 | РОБОТИЗАЦИЯ И АВТОМАТИЗАЦИЯ ПРОИЗВОДСТВЕННЫХ ПРОЦЕССОВ 80

03 | СТАНКИ С ЧПУ И ГАЗОВЫЕ ПРИНАДЛЕЖНОСТИ 104

04 | СРЕДСТВА ИНДИВИДУАЛЬНОЙ ЗАЩИТЫ 130

05.1 | ОБОРУДОВАНИЕ МЕСТА СВАРЩИКА 160

05.2 | ФИЛЬТРОВЕНТИЛЯЦИОННОЕ ОБОРУДОВАНИЕ 178

05.3 | КРЕПЕЖНОЕ ОБОРУДОВАНИЕ 190

05.4 | ПРИСПОСОБЛЕНИЯ ДЛЯ ПЕРЕМЕЩЕНИЯ ИЗДЕЛИЙ 224

06 | ТЕХНИЧЕСКАЯ ХИМИЯ 230

07 | МАТЕРИАЛЫ ДЛЯ ПАЙКИ 246

08 | АБРАЗИВНЫЕ МАТЕРИАЛЫ И ОБОРУДОВАНИЕ 256

09 | ЛЕНТОЧНОПИЛЬНЫЕ СТАНКИ 314

10 | СВАРОЧНЫЕ МАТЕРИАЛЫ 322

01

СВАРОЧНОЕ ОБОРУДОВАНИЕ И АППАРАТЫ ДЛЯ ПРИВАРКИ МЕТИЗОВ

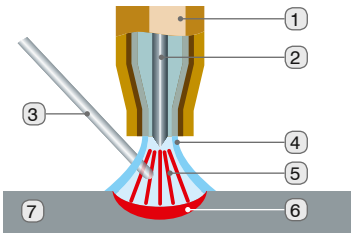
СОДЕРЖАНИЕ

1. Сварочные полуавтоматы MIG/MAG 6
2. Сварочное оборудование TIG 17
3. Сварочное оборудование MMA 23
4. Приварка метизов 26
5. Приспособления для формирования качественных сварочных швов 32
   5.1. Мониторинг кислорода, заглушки и другие приспособления 32
   5.2. Флюс для формирования корня шва 38
   5.3. Керамические подкладки 38
6. Горелки и аксессуары 39
   6.1. Горелки MIG/MAG 39
   6.2. Токосъемные наконечники для сварочных горелок MIG/MAG 49
   6.3. Направляющие каналы для сварочных горелок MIG/MAG 49
   6.4. Композитные токосъемные наконечники для сварочных горелок MIG/MAG 50
   6.5. Аналоги для горелок MIG/MAG KEMPPI 51
   6.6. Аналоги для горелок MIG/MAG FRONIUS 53
   6.7. Специальные расходные материалы для горелок MIG/MAG 55
   6.8. Сварочные горелки TIG 56
   6.9. Комплектующие для горелок TIG 66
   6.10. Вольфрамовые электроды и машинки для заточки 72
7. Аксессуары 74

Введение

Каждый метод дуговой сварки имеет свою специфику, обусловленную диапазоном используемых параметров, плотностью мощности и свойствами дуги (химический состав пространства дуги, тип материала электрода и т. д.), а также методами прохождения металла в дуге. Таким образом, мы хотели бы представить некоторые из самых популярных методов сварки и аппараты, которые вы найдете в нашем новом каталоге.

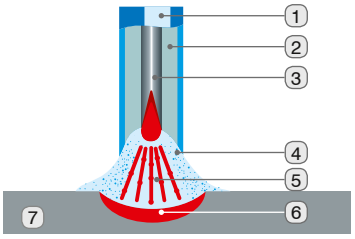
TIG: Tungsten Inert Gas Welding
Дуговая сварка вольфрамовым электродом в защитной атмосфере инертных газов



1. Керамическое сопло
2. Вольфрамовый электрод
3. Присадочный металл (опция)
4. Защитный газ
5. Дуга
6. Сварочная ванна
7. Исходный металл

Метод 141 (TIG) - это метод дуговой сварки, при котором выделяется тепло, когда дуга горит между неплавящимся (вольфрамовым) электродом и заготовкой. Расплавленный материал образует сварочную ванну, которая защищается от окисления инертным газом, таким как аргон или гелий. В отличие от метода MIG, электрод изготовлен из вольфрама или его сплавов, которые имеют очень высокую температуру плавления, вследствие чего неплавящийся электрод не участвует в образовании сварного соединения. Если во время сварки требуется связующее, дополнительный материал обычно подается сварщиком вручную в зону сварки, чаще всего в виде сварочных прутков. Существует также механизированный метод подачи электродной проволоки через устройства подачи холодной проволоки, который позволяет доставлять материал в зону сварки с помощью отдельного держателя. Сварка методом TIG предназначена для сварки во всех положениях с использованием постоянного тока (нелегированной и легированной стали) или переменного тока переменного (алюминий).

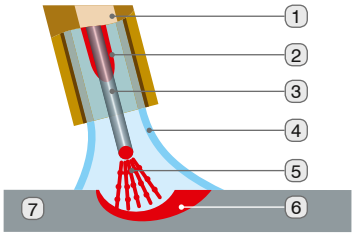
ПЭ: Покрытый электрод
MMA: Manual Metal Arc Welding
SMAW: Shielded Metal Arc Welding



1. Покрытый электрод
2. Покрытие
3. Металлический стержень
4. Защитный газ
5. Дуга
6. Сварочная ванна
7. Исходный металл

Сварка покрытыми электродами или методом 111 (MMA), также известным как дуговая сварка с защитой зоны сварки (SMAW), представляет собой процесс ручной дуговой сварки, который служит для соединения металлов с использованием плавких (покрытых) электродов. Электрический ток преобразуется в тепло, и между расходуемым электродом и сварным материалом горит сварочная дуга, задача которой - расплавить электрод и свариваемые материалы и прочно их соединить. Электрод, расположенный под прямым углом к соединению, перемещается сварщиком вручную. Сварочная дуга может питаться постоянным током с положительной или отрицательной полярностью и переменным током. Во время сварки покрытие электрода создает защитный газ и шлак, который защищает каждую каплю материала, попадающего в сварочную ванну, от воздуха, особенно кислорода. Сварка MMA - это метод сварки, начало которому было положено в 1885 году, он до сих пор широко используется во всем мире.

MIG (Дуговая сварка плавящимся электродом в среде инертного газа)
и MAG (Дуговая сварка плавящимся электродом в среде активного газа)
GMAW: Gas Metal Arc Welding - дуговая сварка плавящимся электродом в среде защитного газа



1. Газовое сопло
2. Наконечник сварочный
3. Электродная проволока
4. Защитный газ
5. Дуга
6. Сварочная ванна
7. Исходный металл

Метод сварки 131/135 (GMAW) в Польше известен под названием метода MIG/MAG. Метод MIG - это метод дуговой сварки, при котором свариваемый материал и электродная проволока плавятся, образуя так называемую сварочную ванну, которая защищена от окисления инертным защитным газом (обычно аргоном).
В методе MAG, в отличие от метода MIG, в качестве защитного газа используются активные газы, обычно смеси аргон-CO_2. Сварочная проволока подается из механизма подачи через систему роликов, чтобы доставить ее к токосъемному наконечнику в сварочной горелке, куда подается ток. Сварка материалов обычно осуществляется с использованием постоянного тока с положительной полярностью на сварочной горелке с одновременной защитой с помощью газа. Газ образует плазму, которая переносит материал из электродной проволоки в сварочную ванну. Сварка методом MIG/MAG может быть полуавтоматической, механизированной или автоматической. Сегодня эти методы чаще всего применяются в промышленности по всему миру. Поэтому эти методы постоянно развивают производители устройств, создавая новые варианты. Одной из наиболее известных разновидностей метода MIG/MAG являются процессы TwinPulsXT, Puls, SpeedPulsXT, SpeedUp, SpeedArc, SpeedRoot, SpeedCold.

Перечень директив, стандартов и символов, используемых в главе "Сварочное оборудование":

а) Директивы
- Директива о низком напряжение LVD 2014/35/EC.
- Директива о электромагнитной совместимости LVD 2014/30/EC.
- Директива "Об ограничении использования определенных опасных веществ в электрическом и электронном оборудовании" RoHS 2011/65/EC.
- Директива 2012/19/UE WEEE II (WEEE- об отходах электрического и электронного оборудования).

Внимание: сварочное оборудование не регулируется Директивой о безопасности машин и оборудования 2006/42/UE!

б) Стандарты
- EN 60974-1:2018 Сварочные источники питания.
- EN 60974-10:2014 Требования к электромагнитной совместимости (ЭМС).
- EN 60974-4:2017 Периодическая проверка и испытание.
- EN ISO 13918:2002 Шпильки и керамические манжеты для дуговой приварки шпилек.

в) Некоторые символы и термины

Степень защиты корпуса (IP): степень защиты, обеспечиваемая корпусом электрического устройства, от доступа к опасным внутренним частям или проникновения твердых предметов (первая цифра кода) и воды (вторая цифра кода).

Наиболее часто встречающиеся:
- **IP21:** защита от доступа к опасным частям пальцем, защита от твердых посторонних предметов диаметром от 12,5 мм и более и защита от падающих капель воды. Устройство предназначено для использования только в закрытых помещениях.
- **IP23:** защита от доступа к опасным частям пальцем, защита от твердых посторонних предметов диаметром 12,5 мм и более и защита от разбрызгивания воды под любым углом до 60° от вертикали со всех сторон. Устройство подходит для наружного использования.
- **IP34:** защита от доступа к опасным частям инструментом, защита от твердых посторонних предметов диаметром от 2,5 мм и более и защита от водяных брызг с любого направления. Устройство подходит для наружного использования.
- **S** (дополнительно), например, IP21S: испытания на вредное воздействие проникновения воды, когда движущиеся части оборудования (например, ротор вращающейся машины) неподвижны.

Класс изоляции: это буквенное обозначение используемых изоляционных материалов, информирующие о максимальной рабочей температуре трансформатора, превышение которой при непрерывной работе сокращает срок службы и безотказную работу трансформатора.

Наиболее часто встречающиеся:
- **F** - максимальная постоянная разрешенная температура 155°C
- **H** - максимальная постоянная разрешенная температура 180°C

Сварочный ток в рабочем цикле X (%) согласно EN 60974-1:2018 измеряется при температуре окружающей среды 40°C и в течение 10 минут. Например, сварочный ток 100 A в цикле 60% означает, что устройство может непрерывно сваривать с током 100 A в течение 6 минут, затем должна быть пауза для охлаждения длительностью 4 минуты.

г) Обязательные испытания оборудования

Согласно положению Трудового кодекса: "Вся ответственность за безопасную эксплуатацию машин и оборудования лежит на владельце". Из этого следует обязанность проводить периодическое техническое обслуживание и проверку после ремонта оборудования.

Периодическое техническое обслуживание проводятся не реже одного раза в год - правовое основание EN ISO 17662 п. 4.2, а проверка после ремонта - после каждого ремонта с восстановлением работы сварочного аппарата - правовое основание EN 60974-4 п. 4.6. Все описанные выше услуги предоставляет сервисная служба фирмы **RYWAL-RHC**.

ВНИМАНИЕ:
1. Мы оставляем за собой право изменять технические параметры.
2. Размещенные фотографии изделий могут представлять другие версии.
3. Не стесняйтесь обращаться к нашим сотрудникам с любыми вопросами.
4. Есть возможность заказать демонстрации некоторых устройств из нашего ассортимента.

1. СВАРОЧНЫЕ ПОЛУАВТОМАТЫ MIG/MAG

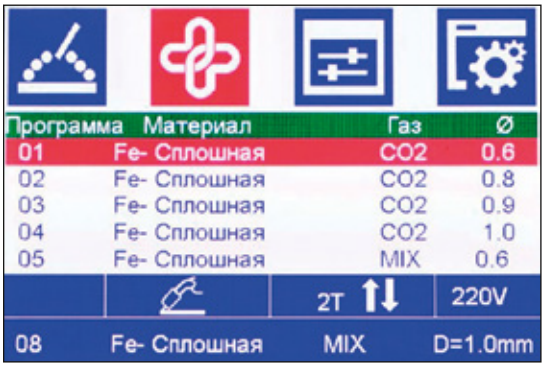
FANMIG MOST 201 LCD - инверторный сварочный полуавтомат

Сварка методом MIG/MAG стали, нержавеющей стали, алюминия или MIG-пайка не требует больших вложений!

Новинка

FANMIG 201 LCD – современный инверторный сварочный полуавтомат для сварки методом MIG/MAG, TIG Lift DC (зажигание кратковременным касанием вольфрамового электрода) или покрытым электродом MMA. Аппарат с синергетическим управлением и обширным комплектом программ для сварки стали, нержавеющей стали и алюминия. Использование фильтра PFC (Power Factor Correction) позволило добиться более высокой энергоэффективности, более низкой сетевой нагрузки (более слабый предохранитель), большей устойчивости к колебаниям тока питания и уменьшения помех, создаваемых устройством. Устройство подачи проволоки обеспечивает сварку проволокой из катушек до 5 кг / D200.
Рекомендуемые диаметры стальной проволоки: 0,8 мм и 1,0 мм, для алюминия 1,0 мм. После изменения полярности можно также использовать самозащитную порошковую проволоку Ø0,8-0,9 мм. Доступна программа для MIG-пайки проволокой CuSi3 Ø0,8 мм.

Панель управления оснащена цветным жидкокристаллическим дисплеем, отображающим сообщения на русском языке.



Модель	FANMIG 201 LCD
Напряжение сети	1x230/ 50-60 В/Гц
Диапазон сварочного тока ▪ MIG/MAG ▪ TIG ▪ MMA	 20-200 A 10-200 A 10-200 A
Напряжение холостого хода (MMA) U_0	67 В
Защита сети	16 А (замедленного действия)
Ток I_{eff}	15,7 А
Ток I_{1max}	30,5 А
Рабочий цикл X ▪ MIG/MAG ▪ TIG ▪ MMA	 200 A/30%; 150 A/60%; 130 A/100% 200 A/35%; 150 A/60%; 140 A/100% 200 A/25%; 140 A/60%; 120 A/100%
Скорость подачи проволоки	1,5-17,0 м/мин.
Класс изоляции	F
Степень защиты	IP 23S
Габариты	215x540x410 мм
Масса	17,7 кг
№ артикула	51 00 023685

Комплектация:
Устройство поставляется со сварочным кабелем с зажимом массы, сварочным кабелем с электрододержателем, газовым шлангом, инструкцией по эксплуатации, стандартными роликами для подачи стальной проволоки 0,8-1,0 мм.

Дополнительные сварочные горелки и аксессуары:
- Сварочная горелка M24 SGRIP 3 м - 55 08 302430.
- Сварочная горелка M24 SGRIP 4 м - 55 08 302440.
- Сварочная горелка M24 SGRIP 5 м - 55 08 302450.
- Сварочная горелка M15 SGRIP 3 м - 55 08 301530.
- Сварочная горелка M15 SGRIP 4 м - 55 08 301540.
- Сварочная горелка M15 SGRIP 5 м - 55 08 301550.
- Сварочная горелка TIG 17 4 м F201 - 56 03 011115.
- Ролик 0,8-1,0 - 51 13 007826.
- Ролик 0,6-0,8 - 51 13 007783.

Дополнительная оснастка для сварки алюминия и MIG-пайки (рекомендуемый диаметр проволоки 1,0 мм, сорт AlMg5):
- Ролик 1,0 AL-1,2 AL - 51 13 007863.
- Тефлоновые каналы для горелки:
  55 13 013010 (3 м); 55 13 013020 (4 м); 55 13 013030 (5 м).
- Латунная трубка для евроразъема - 51 13 008011.
- Сварочная горелка M24 AL SGRIP 2 м.

Средства защиты от сварочных брызг - раздел 06

FANMIG J5 / J5 Pulse MOST - полуавтоматические инверторные аппараты импульсной сварки

FANMIG J5 MOST - это современный полуавтоматический инвертор для сварки MIG / MAG. Аппарат предназначен для сварки стали и нержавеющей стали в среде защитных газов. FANMIG J5 Pulse предлагает синергетические программы для импульсной или двойной импульсной сварки различных материалов.
Оба FANMIG можно использовать в производстве, кузовных работах, ремонте, хобби и т.д.

Сочетание простоты настройки и высокого качества дуги.

Отсканируйте qr-код

Новинка

FANMIG J5 FANMIG J5 Pulse

Преимущества FANMIG J5 MOST:
- Более высокий сварочный ток, чем у аналогичных традиционных полуавтоматов с питанием от сети 230 В.
- Очень хорошие сварочные свойства как для MAG, так и для MMA, синергетические программы для сварки стали 0,8 мм и 1,0 мм.
- Возможность сварки TIG постоянным током с дугой, зажигаемой от касания.
- Дисплей для отображения сварочного тока и настройки параметров.
- Разъем европейского стандарта, подходящая для любых горелок MIG / MAG.
- Большие байонетные разъемы (35/50).
- Малая масса благодаря инверторному источнику питания.
- Малошумный вентилятор охлаждения.

Дополнительно для FANMIG J5 Pulse:
- Синергетический MIG / MAG, импульсный и двойной импульсный режимы, MMA.
- Возможность сварки алюминия или MIG пайки специальной сварочной горелкой M24 AL SGRIP 2 м.
- Множество вспомогательных функций.
- Дежурный режим.

FANMIG J5 и J5 Pulse: Двухроликовый механизм подачи проволоки позволяет выполнять сварку с катушками диаметром до 5 кг / D200.

Комплектация:
Поставляется аппарат в картонной коробке со сварочным кабелем с зажимом массы, газовым шлангом и инструкцией по эксплуатации. Механизм подачи проволоки оснащен стандартными роликами 0,8-1,0 мм для стальной проволоки (51 13 007833).
Для FANMIG J5 Pulse дополнительно ролик 1,0 - 1,2 AL (51 13 00780A).

Дополнительные сварочные горелки и аксессуары:
- Сварочная горелка M15 SGRIP 3 м - 55 08 301530
- Сварочная горелка M15 SGRIP 4 м - 55 08 301540
- Сварочная горелка M15 SGRIP 5 м - 55 08 301550
- Сварочная горелка TIG 26 V MOST 4 м - 56 01 062634 (FANMIG J5 только)
- Сварочная горелка M24 ALSGRIP для алюминия 2 м - 55 08 302420 (FANMIG J5 Pulse только)
- Ролик 0,8-1,0 - 51 13 007833 (в комплекте)
- Ролик 0,6-0,8 - 51 13 007801 (опционально)
- WUS HD сварочная тележка - 50 03 003942
- MOST сварочные щипцы - 57 00 004707

Модель	FANMIG J5	FANMIG J5 Pulse
Питание и допуски	1x230/ 50-60 V/ Hz ±15%	
Диапазон свар. тока ▪ MIG/MAG ▪ MMA ▪ TIG	 30-200 A 10-160 A 10-180	 20-200 A 20-180 A -
Напряжение х. хода U_0	60 В	69 В
Защита от перегрузки	16 A (инерцион.))	16 A (инерцион.)
Номин.потребляемая мощность S1 (X 100%) ▪ MIG/MAG ▪ MMA	 3,9 кВА 6,8 кВА	 7,5 кВА (MIG/MAG Pulse) 8,0 кВА
Рабочий цикл X ▪ MIG/MAG ▪ MMA	 200 A/24 B/20% 130 A/20,5 B/100% 160 A/26,4 B/20% 71,5 A/24 B/100%	 200 A/24 B/20% 89 A/18 B/100% 180 A/27,2 B/20% 80 A/23,2 B/100%
Скорость подачи провол.	2-11,5 м/мин	1-15 м/мин
IP Степень защиты	IP 21S	IP 21S
Размеры	440x180x350 мм	490x210x410 мм
Масса	9,2 кг	13,3 кг
No. артикула	51 00 020190	51 00 020195

Сварочная проволока для метода сварки MIG / MAG - раздел 10

FANMIG MOST J23 - инверторный сварочный полуавтомат

Традиционный корпус – современная начинка!

FANMIG MOST J23 это современный инверторный сварочный полуавтомат для сварки MIG/MAG. Устройство предназначено для сварки стали или нержавеющей стали в смеси защитных газов, для использования в мелкосерийном производстве, в кузовном ремонте, хобби.

Преимущества FANMIG J23:

- Сварочный ток выше, чем у аналогичных традиционных полуавтоматических аппаратов с питанием от сети 230 В.
- Очень хорошие сварочные параметры. Установка потенциометра сварочного тока и потенциометра скорости подачи проволоки в одном положении обеспечивает стабильную, тихую сварочную дугу с минимальным количеством брызг.
- Прочная тележка приспособлена для перевозки небольшого баллона (газовый баллон диаметром до 20 см и высотой до 120 см), передние поворотные колеса с тормозом.
- Возможность сварки катушками до 18 кг / D300.
- Отображение сварочного тока.
- Только металлические части механизма подачи проволоки, стандартные ролики подающего механизма типа 22/30.
- Евроразъем для подключения любой горелки MIG / MAG.
- Прочный корпус с окраской порошковым методом.
- Небольшой вес, всего 24 кг.
- Бесшумный вентилятор.
- Проверенная марка MOST.

Модель	FANMIG J23
Питание и допуск	1x230/ 50-60 В/Гц ±15%
Диапазон сварочного тока ▪ MIG/MAG	30-180 А
Напряжение холостого хода U_0	52 В
Защита сети	16 А (замедленного действия)
Номинальная потребляемая мощность	7 кВА
Ток I_{eff}	16 А
Ток I_{1max}	35 А
Рабочий цикл X ▪ MIG/MAG	180 А/23 В/20% 103 А/19,2 В/60% 80 А/18 В/100%
Скорость подачи проволоки	1,5-14 м/мин.
Класс изоляции	F
Степень защиты	IP 21S
Ролик	30/22 (тип Cooptim)
Габариты	890x453x668 мм
Масса	24 кг
№ артикула	51 00 020184* 51 00 020188**

* Комплект в сборе
** Комплект для самостоятельной сборки

Комплектация:
Поставляется в картонной коробке со сварочным кабелем с зажимом массы, газовым шлангом, переходником на катушку 5 кг и инструкцией по эксплуатации. Механизм подачи проволоки оснащен стандартными роликами для стальной проволоки 0,8-1,0 мм (51 13 007826).

Дополнительные сварочные горелки и аксессуары:

- Сварочная горелка M15 SGRIP 3 м - 55 08 301530
- Сварочная горелка M15 SGRIP 4 м - 55 08 301540
- Сварочная горелка M15 SGRIP 5 м - 55 08 301550
- Ролик 0,6-0,8 мм - 51 13 007783

Отсканируйте qr-код

Перчатки, защитная одежда и сварочные маски – раздел 04

Инверторный сварочный полуавтомат FANMIG MOST 3200i / 3200i mobile / 2500i

Инвентор = небольшой вес и низкое энергопотребление!

Отсканируйте qr-код

Преимущества аппаратов i-FANMIG:
- Компактные размеры.
- Устройства подачи проволоки с 4 роликами.
- Возможность установки катушек до 18 кг / D300.
- Сварка методом MIG/MAG или MMA
- Синергия: 12 программ для стали, алюминия или нержавеющей стали.
- Многофункциональный регулятор.
- Запись до шести пользовательских программ.
- Дисплей с параметрами сварки.

Хит

Модель	FANMIG 2500i	FANMIG 3200i	FANMIG 3200i mobil
Напряжение сети	3x400 В / 50-60 Гц	3x400 В / 50-60 Гц	3x400 В / 50-60 Гц
Диапазон сварочного тока ▪ MIG/MAG ▪ MMA	 20-250 A 30-250 A	 20-315 A 30-300 A	 20-315 A 30-300 A
Напряжение холостого хода U_0	54,4 В	63,1 В	63,1 В
Защита сети	16 A	16 A	16 A
Рабочий цикл X ▪ MIG/MAG ▪ MMA	 250 A / 60% 210 A / 100% 250 A / 50% 230 A / 60% 190 A / 100%	 315 A / 25% 250 A / 60% 210 A / 100% 300 A / 20% 230 A / 60% 190 A / 100%	 315 A / 25% 250 A / 60% 210 A / 100% 300 A / 20% 230 A / 60% 190 A / 100%
Настройка сварочного тока	Плавная	Плавная	Плавная
Скорость подачи проволоки	1-17 м/мин.	1-17 м/мин.	1-15 м/мин.
Охлаждение горелки	Газовое	Газовое	Газовое
Сварочная горелка (опция)	M24 или M25 MOST	M24, M25 или M36 MOST	M24, M25 или M36 MOST
Класс изоляции	H	H	H
Степень защиты	IP 23S	IP 23S	IP 23S
Габариты	868x500x806 мм	868x500x806 мм	240x650x438 мм
Масса	47,6 кг	47,6 кг	26,6 кг
№ артикула	51 00 023705	51 00 023715	51 00 023720

Комплектация:
Аппарат поставляется в картонной коробке, со штепсельной вилкой (CEE 16 A). Комплект включает в себя сварочный кабель с зажимом массы, газовый шланг. Эргономичная конструкция, передняя панель оснащена специальной ручкой для транспортировки. В механизм подачи проволоки установлены ролики для сварки стальной проволокой 0,8-1,0 мм.

Инверторные сварочные полуавтоматы FANMIG MOST 322 Pulse

Импульсная сварка – самый простой способ избежать брызг

Новинка

FANMIG 322 mobil Pulse FANMIG 322 Pulse FANMIG 322W Pulse

FANMIG 322 Pulse – серия из трех современных инверторных сварочных полуавтоматов для сварки методом MIG/MAG или покрытым электродом MMA - FANMIG 322 Pulse, FANMIG 322W Pulse и FANMIG 322 mobil Pulse. Помимо сварки с короткими замыканиями дуги FANMIG предлагает сварку импульсным током MIG/MAG. FANMIG 322 Pulse - это компактный аппарат: источник питания и механизм подачи проволоки находятся в одном корпусе. В связи с простотой обслуживания „MIG pulse" рекомендуем в качестве первого импульсного сварочного полуавтомата на предприятии.

Преимущества:

- Аппарат с синергетическим управлением и большим количеством программ для сварки стали, нержавеющей стали и алюминия коротким замыканием или импульсным током.
- FANMIG 322 Pulse также оснащены программой для MIG-пайки оцинкованных листов.
- Механизм подачи с 4 роликами позволяет выполнять сварку проволокой катушками до 18 кг / D300, рекомендуемые диаметры стальной проволоки 0,8 мм и 1,0 мм, для алюминия 1,0 мм.
- Светодиодное освещение камеры устройства подачи проволоки.
- FANMIG 322 Pulse - компактное устройство с газовым охлаждением сварочной горелки.
- FANMIG 322W Pulse - компактное устройство с жидкостным охлаждением сварочной горелки.
- FANMIG 322 mobile Pulse - размер уменьшен до размера большого блока подачи проволоки.

Основные преимущества сварки MIG/MAG pulse:

- Отсутствие брызг или их минимальное количество.
- Гладкая наружная поверхность шва, эстетичный сварочный шов.
- Незаменим при сварке нержавеющей стали и алюминия.
- Наличие функция заполнения кратера.

Панель управления:

- два многофункциональных регулятора,
- на дисплеях отображаются установленные параметры и фактические значения параметров во время сварки,
- светодиоды указывают единицы измерения на дисплее,
- сохранение до шести пользовательских программ.

Панель управления FANMIG 322 Mobil Pulse

Хит

Модель	FANMIG 322 Pulse	FANMIG 322 mobile Pulse	FANMIG 322W Pulse
Напряжение сети	3x400 / 50-60 В/Гц	3x400 / 50-60 В/Гц	3x400 / 50-60 В/Гц
Диапазон сварочного тока ▪ MIG/MAG ▪ MMA	 20 A / 15,0 В 315 A / 29,8 В 10 A / 20,4 В 300 A / 32,0 В	 20 A / 15,0 В 315 A / 29,8 В 10 A / 20,4 В 300 A / 32,0 В	 20 A / 15,0 В 10 A / 20,4 В 300 A / 32,0 В 315 A / 29,8 В
Напряжение холостого хода U_0	63 В	63 В	63 В
Защита сети	16 А (замедленного действия)	16 А (замедленного действия)	16 А (замедленного действия)
Рабочий цикл X ▪ MIG/MAG ▪ MMA	 315 A / 29,8 В / 25% 250 A / 26,5 В / 60% 210 A / 24,5 В / 100% 300 A / 32,0 В / 20% 230 A / 29,2 В / 60% 190 A / 27,6 В / 100%	 315 A / 29,8 В / 25% 250 A / 26,5 В / 60% 210 A / 24,5 В / 100% 300 A / 32,0 В / 20% 230 A / 29,2 В / 60% 190 A / 27,6 В / 100%	 315 A / 29,8 В / 25% 250 A / 26,5 В / 60% 210 A / 24,5 В / 100% 300 A / 32,0 В / 20% 230 A / 29,2 В / 60% 190 A / 27,6 В / 100%
Настройка сварочного тока	Плавная	Плавная	Плавная
Устройство подачи проволоки	4-х роликовое	4-х роликовое	4-х роликовое
Скорость подачи проволоки	1-20 м/мин.	1-16 м/мин.	1-20 м/мин.
Охлаждение горелки	Газовое	Газовое	Жидкостное или газовое
Мощность радиатора (Q=1 л/мин)	-	-	0.74 кВт
Объем емкости	-	-	4 л
Максимальное давление	-	-	3,5 бар
Максимальный расход	-	-	8 л/мин.
Класс изоляции	H	H	H
Степень защиты	IP 23S	IP 23S	IP 23S
Габариты	670x911x474 мм	438x650x240 мм	884x902x474 мм
Масса	47,6 кг	26,6 кг	72,5 кг
№ артикула	51 00 023910	51 00 023930	51 00 023920

Комплектация:
Аппарат поставляется в картонной коробке, со штепсельной вилкой (CEE 16 A). В комплект входят сварочный кабель с зажимом массы, газовый шланг и инструкция по эксплуатации. В устройство подачи проволоки установлены ролики для сварки стальной проволокой 0,8-1,0 мм. Блок охлаждения заполнен охлаждающей жидкостью (FANMIG 322W Pulse).

Дополнительные сварочные горелки и аксессуары:	FANMIG 322 Pulse	FANMIG 322 mobile Pulse	FANMIG 322W Pulse
	№ артикула	№ артикула	№ артикула
Сварочная горелка M24 SGRIP	3 м - 55 08 302430 4 м - 55 08 302440 5 м - 55 08 302450	3 м - 55 08 302430 4 м - 55 08 302440 5 м - 55 08 302450	-
Сварочная горелка M38 SGRIP	3 м - 55 08 303830 4 м - 55 08 303840 5 м - 55 08 303850	3 м - 55 08 303830 4 м - 55 08 303840 5 м - 55 08 303850	-
Сварочная горелка M240 SGRIP (жидкост. охлаждение)	-	-	3 м - 55 08 304243 4 м - 55 08 304244 5 м - 55 08 304245
Сварочная горелка Digimig 355 (управление с дисплея)	3 м - 55 08 308003 4 м - 55 08 308004 5 м - 55 08 308005	3 м - 55 08 308003 4 м - 55 08 308004 5 м - 55 08 308005	-
Сварочная горелка Digimig 240W UD (управление с дисплея, жидкостное охлаждение)	-	-	3 м - 55 08 308020 4 м - 55 08 308021 5 м - 55 08 308022
Ролик 0,6-0,8	51 13 007793	-	51 13 007793
Ролик 0,8-1,0	51 13 007808	51 13 007843	51 13 007808
Ролик 1,0-1,2	51 13 007865	51 13 007893	51 13 007865
Ролик 0,8AL -1,0AL	51 13 007809	51 13 007844	51 13 007809
Ролик 1,0AL-1,2AL	51 13 007885	51 13 007894	51 13 007885

Внимание:
Внимание: при сварке в импульсном режиме возрастает нагрев горелки (примерно на 30%). Просьба соблюдать циклы работы, указанные производителями сварочных горелок. Решением проблемы при покупке FANMIG 322 Pulse является использование охлаждения горелки, например, путем подключения дополнительного блока охлаждения Fancool 601-WA (№ артикула 50 03 003805).

Сварочные полуавтоматы серии FANMIG MOST IV

"Если вы не верите в инверторы..."

Представляем серию профессиональных сварочных аппаратов FANMIG для промышленных работ и мастерских.

Характеристика:
- для сварки методом MIG/MAG,
- для сварки стали, нержавеющей стали или алюминия,
- основные трансформаторы изготовлены из меди,
- системы охлаждения с датчиком расхода,
- тепловая защита от перегрева.

Эксплуатационные качества полуавтоматов FANMIG IV:
- компактные аппараты со встроенным механизмом подача проволоки или с отдельным блоком подачи проволоки (FANMIG 404GP, FANMIG 404WP и FANMIG 504WP),
- 2-х или 4-х роликовые устройства подачи проволоки,
- питание 3x400 В,
- с жидкостным (WP) или воздушным охлаждением горелки,
- возможность сварки сплошной проволокой или порошковой проволокой в защитной среде смеси газов или аргона,
- стандартная длина кабеля между источником и устройством подачи проволоки 5 м, возможно его удлинение до 20 м,
- евроразъемы позволяют подключить любую сварочную горелку,
- эргономичная конструкция, передняя панель оснащена специальной ручкой для транспортировки,
- одно переднее колесо оснащено тормозом (кроме FANMIG 200-2 BASIC),
- на оборудование распространяется 24 месяца гарантия со дня продажи,
- для FANMIG 504WP: устройство подачи проволоки на колесах и вращающемся основании.

Панель управления BASIC

Настраиваемые функции на панели BASIC (в модели FANMIG 200-2):
- ступенчатая регулировка сварочного тока,
- бесступенчатая регулировка скорости подачи проволоки,
- непрерывная, точечная и прерываемая сварка,
- 2-тактный / 4-тактный цикл.

Панель управления MINOR

Настраиваемые функции на панели MINOR:
- непрерывная, точечная и прерываемая сварка,
- цифровой дисплей устанавливаемых значений,
- 2-тактный / 4-тактный цикл,
- начальная скорость подачи проволоки, предварительный поток газа, подача газа после сварки и время обгорания проволоки устанавливаются на заводе и могут быть скорректированы пользователем,
- функции настройки расхода газа.

Панель управления SYNERGY

Кроме того, по сравнению с панелью MINOR панель SYNERGY включает в себя:
- 9 синергетических программ для сварки стали (настройки параметров в зависимости от сварочного тока А, скорости подачи проволоки м/мин или толщины свариваемого материала),
- цифровые дисплеи сварочного тока А+В с функцией HOLD также показывают значения всех установленных параметров.

Модель	FANMIG 200-2 BASIC	FANMIG 280-4N MINOR	Хит FANMIG 320-4N MINOR	FANMIG 400-4N SYNERGY	FANMIG 404GP SYNERGY	FANMIG 404WP SYNERGY	Хит FANMIG 504WP SYNERGY
Напряжение сети	3x400 В	3x400 В	3x400 В	3x400 В	3x400 В	3x400 В	3x400 В
Диапазон сварочного тока	60-180 А	40-290 А	40-340 А	40-400 А	40-400 А	40-400 А	60-530 А
Циклы работы для макс. сварочного тока	40%	30%	25%	25%	30%	30%	25%
Сварочный ток: ▪ в цикле работы X 60% ▪ в цикле работы X 100%	 150 А 130 А	 210 А 170 А	 230 А 200 А	 290 А 240 А	 320 А 260 А	 320 А 260 А	 390 А 330 А
Количество настроек сварочного тока	7	10	12	20	20	20	30
Степень защиты (источник тока)	IP 23S	IP 23S	IP 23S	IP 23S	IP 23S	IP 23S	IP 23S
Устройство подачи проволоки	2-х роликовое	4-х роликовое	4-х роликовое	4-х роликовое	4-х роликовое отдельное	4-х роликовое отдельное	4-х роликовое отдельное
Скорость подачи проволоки	1-19 м/мин.	1-19 м/мин.	1-19 м/мин.	1-19 м/мин.	1-25 м/мин.	1-25 м/мин.	1-25 м/мин.
Диаметр проволоки: ▪ сталь ▪ нержавеющая сталь ▪ алюминия	 0,6-1,0 мм 0,6-1,0 мм -	 0,8-1,0 мм 0,8-1,0 мм 1,0-1,2 мм	 0,8-1,2 мм 0,8-1,2 мм 1,0-1,2 мм	 0,8-1,2 мм 0,8-1,2 мм 1,0-1,2 мм	 0,8-1,2 мм 0,8-1,2 мм 1,0-1,2 мм	 0,8-1,2 мм 0,8-1,2 мм 1,0-1,2 мм	 0,8-1,6 мм 0,8-1,6 мм 1,0-1,6 мм
Масса	61 кг	88 кг	99 кг	109 кг	106 + 18 кг	126 + 18 кг	161 + 18 кг
Габариты	474x888x561 мм	500x868x806 мм	500x868x806 мм	500x868x806 мм	607x873x803 мм устройство подачи проволоки 245x700x450 мм	607x873x803 мм устройство подачи проволоки 245x700x450 мм	875x572x874 мм устройство подачи проволоки 245x700x450 мм
№ артикула	51 00 022200	51 00 022294	51 00 022334	51 00 022420	51 00 023414	51 00 023424	51 00 023504

Комплекация:
Сварочные кабеля длиной 3 м.
Кабели для соединения источника питания и устройства подачи проволоки длиной 5 м (FANMIG 404GP, FANMIG 404WP и FANMIG 504WP).
При необходимости возможна поставка аппарата с шланг-пакетом другой длины 10 / 15 / 20 метров.

Рекомендуемые горелки:
- FANMIG 200-2 BASIC: M15 или M25 MOST.
- FANMIG 320-4 MINOR, 400-4 SYNERGY: M24 или M36 MOST.
- FANMIG 404GP: M36 MOST или M38 MOST.
- FANMIG 404WP, 504WP SYNERGY: M401 или M501 MOST.

REJS

Универсальная сварочная система мониторинга REJS MOST

Универсальная система контроля REJS MOST регистрирует параметры сварочных аппаратов во время их работы.
Предварительный просмотр сварочных данных и геолокации на экране компьютера возможны в режиме реального времени. REJS MOST может быть установлен практически на любом устройстве любого производителя. Благодаря инвестициям в мониторинг REJS MOST можно быстро повысить эффективность работы и постоянно реагировать на производственные проблемы.
Пользователь (инженер, владелец предприятия, технолог, финансовый директор, ...) получает онлайн доступ к информации о своем сварочном производстве с помощью лицензионной программы. Программа позволяет наблюдать за любым количеством работающих устройств и людей.
Вы можете быстро создавать отчеты, показывающие эффективность производства, а также получать предупреждения, например, о превышении желаемых текущих параметров или геолокации (если устройство покидает производственный цех). Также есть приложение для мобильных устройств (смартфон, планшет).

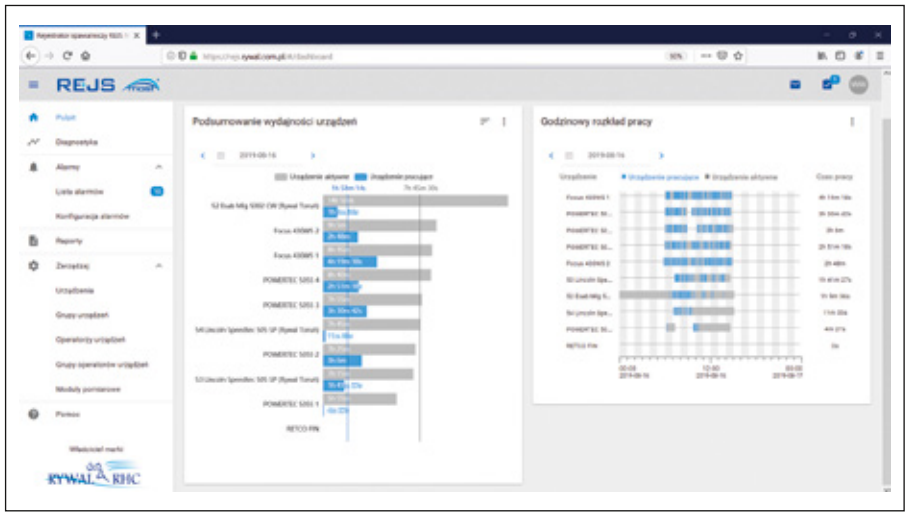
№ артикула: REJS MOST 55 00 000005

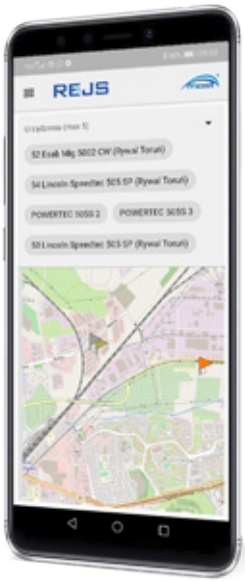
REJS - схема работы

Отсканируйте qr-код

Сварочный регистратор REJS MOST гарантирует пользователям ряд преимуществ:

- Возможность мониторинга всех сварочных устройств на заводе, независимо от их производителя, года изготовления или метода сварки (MIG/MAG, TIG, MMA).
- Модуль встроен в сварочный аппарат, без каких-либо дополнительных кабелей снаружи устройства.
- Данные с производства отправляются в режиме онлайн, и их можно просматривать через Интернет практически из любого места.
- Возможность сравнения времени работы устройства с непосредственным временем сварочного процесса.
- Экспорт выбранных отчетов в виде файлов CSV или графических файлов.
- Настройка предупреждений для значений параметров сварки, эффективности работы или местоположения. Оповещения могут быть заданы как информационные, предупреждающие или критические. Некоторые примеры ниже:





Универсальный блок охлаждения для сварочных горелок FANCOOL 601-WA MOST

Блок охлаждения Fancool 601-WA MOST предназначена для охлаждения сварочных горелок MIG/MAG и TIG.
Во многих сварочных аппаратах отсутствие жидкостного охлаждения горелки, что является серьезным ограничением работы. После подключения охлаждающего модуля можно использовать сварочные горелки с жидкостным охлаждением, что значительно повышает КПД сварочного аппарата.
В связи с условиями транспортировки охлаждающий модуль Fancool не заполняется жидкостью на заводе. Рекомендуемая жидкость MOST COOL 30.

Модель	FANCOOL 601-WA MOST
Емкость	макс. 3,0 л (на заводе не наполняется)
Мощность охлаждения (Q=1 л/мин)	0,55 кВт
Максимальное рабочее давление	p=0,35 МПа (3,5 бар)
Максимальный расход	Q= 8 л/мин.
Напряжение сети	230 В/ 50/60 Гц
Потребление тока I_1	1,3 А
Степень защиты	IP 23S
Масса	16,6 кг
Габариты	244x525x290 мм
Стандарт	EN 60974-2
Распознаваемый ток в автоматическом режиме	60 А (если сварка производится меньшим током, следует переключить на ручной режим)
№ артикула	50 03 003805

За помощью в настройке и подключения блока охлаждения обращайтесь в наш сервисный центр.

Охлаждающая жидкость для сварочных и плазменных горелок MOST COOL 30

Специальная охлаждающая жидкость для сварочных и плазменных горелок MOST COOL 30.
Высококачественный охлаждающий агент для всех сварочных и режущих горелок с жидкостным охлаждением.

- Морозостойкий до -30°C, непроводящий ток, бесцветный.
- Предохраняет горелку, сварочные кабели и модули охлаждения сварочного и режущего оборудования от электролитической коррозии.
- Не оказывает агрессивного воздействия на резиновые элементы, включая уплотнения.

Упаковка:
5 л - № артикула: 84 23 903105

Внимание:
Проведение сварочных работ при температуре ниже 5°C требует специальных разрешений.

Горелки MIG/MAG

Сварочные горелки для аппаратов MIG/MAG и расходные материалы - страница 39

ГОРЕЛКИ С ГАЗОВЫМ ОХЛАЖДЕНИЕМ							
Модель	Нагрузочная способность (А)		Рабочий цикл	Диаметр проволоки	Длина / № артикула		
	CO_2	Ar/CO_2			3 м	4 м	5 м
M15 SGRIP	180 А	150 А	60%	0,6-1,0 мм	55 08 301530	55 08 301540	55 08 301550
M24 SGRIP	250 А	220 А	60%	0,8-1,2 мм	55 08 302430	55 08 302440	55 08 302450
M25 SGRIP	230 А	220 А	60%	0,8-1,2 мм	55 08 302530	55 08 302540	55 08 302550
M36 SGRIP	300 А	270 А	60%	0,8-1,2 мм	55 08 303630	55 08 303640	55 08 303650
M38 SGRIP	350 А	320 А	60%	1,0-1,6 мм	55 08 303830	55 08 303840	55 08 303850
ГОРЕЛКИ С ЖИДКОСТНЫМ ОХЛАЖДЕНИЕМ							
M240 SGRIP	300 А	270 А	100%	0,8-1,2 мм	55 08 304243	55 08 304244	55 08 304245
M401 SGRIP	400 А	350 А	100%	0,8-1,2 мм	55 08 304013	55 08 304014	55 08 304015
M501 SGRIP	500 А	450 А	100%	0,8-1,6 мм	55 08 305013	55 08 305014	55 80 305015
MIG M6W*	580 А	530 А	100%	0,8-2,0 мм	55 08 305113	55 08 305114	55 08 305115
MIG M6OSW**	580 А	530 А	100%	0,8-2,0 мм	55 08 305123	55 08 305124	-

*предназначена для аппаратов с импульсной сваркой / ** предназначено для импульсной сварки алюминия

Ролики для механизмов подачи проволоки

	Тип	Ø30 Cooptim	Ø30	Ø37	Ø37	Ø40 Cooptim
Размер	**Наружный размер** **Внутренний размер** **Ширина**	30 мм 22 мм 10 мм	30 мм 14 мм 12 мм	37 мм 10 мм 15 (17) мм	37 мм 19 мм 12 мм	40 мм 32 мм 10 мм
Диаметр проволоки [мм]	**0,6 - 0,8**	51 13 007783	51 13 007796	51 13 007797	51 13 007793	-
	0,8 Al	-	51 13 007805	-	-	-
	0,8 - 1,0	51 13 007826	51 13 007810	51 13 007802	51 13 007808	51 13 007819
	0,8 - 1,0 Al	51 13 007828	51 13 007813	51 13 007803	51 13 007809	51 13 007830
	1,0 Al	-	51 13 007811	-	-	-
	1,0 - 1,2	51 13 007862	51 13 007860	51 13 007883	51 13 007865	51 13 007880
	1,0 - 1,2 Al	51 13 007863	51 13 007861	51 13 007884	51 13 007885	51 13 007879
	1,0/1,2 R	-	51 13 007891	-	51 13 007856	
	1,0 - 1,2 R	51 13 007895	-	-	-	51 13 007866
	1,2	-	51 13 007905	-	-	-
	1,2 Al	-	51 13 007925	-	51 13 007928	-
	1,2 - 1,4 R	51 13 007899	-	-	-	-
	1,2 - 1,6	51 13 007956	51 13 007930	-	51 13 007931	51 13 007971
	1,2 - 1,6 Al	51 13 007960	51 13 007934	-	51 13 007935	51 13 007960
	1,2-1,6 R	-	-	51 30 208966	51 13 007937	-
	1,2/1,4/1,6 R	-	51 13 007918	-	-	-
	1,6 Al	-	-	-	-	-
	1,6 - 2,0	-	-	-	-	51 13 007999
	1,6 - 2,0 R	-	-	-	-	51 13 007997
	2,4 - 3,2 R	-	-	-	-	51 13 007991
Применение	**MOST**	FANMIG 2500i / 3200i / 400 / 600 / III compact / J23 / 200-2 basic / 201 LCD	FANMIG I: 190 / 270 C2/ C4 / 350 C4 / 350LWF / 450WWF	FANMIG II: 230 C-2 / 271 C-2	FANMIG II: 271 C-4 / 351 C-4 / 351LWF; FANMIG 451WWF / 322(W) Pulse	FANMIG 404 / 504 / 604 / 500i / 502i / 522 Pulse
	LINCOLN ELECTRIC BESTER	некоторые Magster: 250 4x4 / 250T / 315T (Cooptim CWF 4010)	некоторые Magster: 250 4x4 / 250T / 315 4x4 315T / 350C / 350W / 450C / 500 (тип Fortrans)		Powertec: 1-х роликовое: 200C / 250C / 300C; устройство подачи проволоки LF 22; 2 ролика: 300C / 280Pro / 350Pro / 420Pro / PT 300 / 360 / 420 / 500 с отдельным устройство подачи проволоки LF 24, 33	некоторые Magster 350C, 450C, 500W; все Magster 351W / 400 Plus/W / 500PlusW / 501W (тип Cooptim CWF 5110)
	LORCH		Saprom / C-dialog / P / Feed 1 и Feed 2	M-Pro / MicorMIG (до 2018 года)* / TF-Pro 300		
	OZAS **ESAB**		Minimag 164 / 240 / 320 устройства подачи ZP- 10 / 11 / 12 / 15; устройства подачи ZP-20 (предыдущих поколений) Minimag 281; устройства подачи: LKB-260 / 320 / 400; устройства подачи: MEK2/4 / Feed 30 и другие		Minimag-241 / 341 / Magomig с устройствами подачи проволоки ZP- 22 / 30; устройство подачи ZP-30 / 20 / OrigoMig / OrigoFeed 30	

Другие размеры роликов по запросу.

Типы роликов:
V - образный вырез для стальной (жесткой) проволоки.
V с насечками - для порошковой проволоки.
U - образный вырез для алюминиевой (мягкой) проволоки.

Ролики для аппаратов FANMIG		
FANMIG 175i / J5	**0,6-0,8 мм** **0,8-1,0 мм**	51 13 007801 51 13 007833
FANMIG 3200i mobil / 322 mobil Pulse	**0,8-1,0 мм** **0,8-1,0 мм Al** **1,0-1,2 мм** **1,0-1,2 мм Al**	51 13 007843 51 13 007844 51 13 007893 51 13 007894

2. СВАРОЧНОЕ ОБОРУДОВАНИЕ TIG

Инверторный выпрямитель MOST PONTIG 210 DC

PONTIG 210 DC MOST – это современный инвенторный выпрямитель для сварки методом TIG DC стали или нержавеющей стали, а также покрытым электродом MMA. Аппарат подключается к напряжению сети 1x230 В.

Основное применение - сварка низкой и средней интенсивности:
- пищевая промышленность,
- химическая промышленность и трубопроводы,
- мелкосерийное производство из стали, нержавеющей стали.

Отсканируйте qr-код

Панель управления PONTIG 210 DC

Модель	PONTIG 210 DC
Напряжение сети и допуски	1x230 В, 50-60 Гц ±15%
Диапазон сварочного тока ▪ TIG ▪ MMA	 10-200 A 10-180 A
Сварочный ток TIG / MMA: ▪ в цикле работы X 35% ▪ в цикле работы X 60% ▪ в цикле работы X 100%	 200 / 180 A 153 / 137 A 118 / 106 A
Настройка сварочного тока	Плавная
Диаметр электродов MMA	2,0-4,0 мм
Разъем для подключения сварочных кабелей	35/50 (большой)
Защита сети	16 A замедленного действия
Габариты	432x167x312 мм
Масса	8,2 кг
Стандарт	EN60974-1
Степень защиты	IP21S
Класс изоляции	F
№ артикула	52 00 005423

Панель управления:
- простая в обслуживании панель управления,
- на дисплее отображаются значения сварочного тока и устанавливаемые функции,
- наличие импульсной сварки на постоянном токе,
- имеет все функции, необходимые для профессиональной сварки TIG.

Комплектация:
Каждый аппарат поставляется со сварочный кабелем с зажимом массы, газовым шлангом и руководством по эксплуатации.

Дополнительные сварочные горелки и аксессуары (опционально):
- Сварочная горелка TIG T9 SGRIP 4 м 56 01 081920
- Сварочная горелка TIG T9 SGRIP 8 м 56 01 081921
- Сварочная горелка TIG T17 SGRIP 4 м 56 01 081707
- Сварочная горелка TIG T17 SGRIP 8 м 56 01 081708
- Сварочная горелка TIG 26 4 м 56 01 032622
- Сварочная горелка TIG 26 8 м 56 01 032624
- Сварочная горелка TIG T125 SGRIP 4 м (вращающийся корпус) 56 01 084000
- Сварочная горелка TIG T125 SGRIP 8 м (вращающийся корпус) 56 01 084004
- Тележка WUS HD 50 03 003942

Вольфрамовые электроды для оборудования TIG - см. страницу 72
Сварочные горелки и расходные материалы для оборудования TIG - см. страницу 56

Инвенторный выпрямитель MOST PONTIG 2220 HF PRO VRD

Аппарат PONTIG 2220 HF PRO VRD используется для сварки TIG в защитной среде аргона с постоянным током (сталь и нержавеющая сталь) или покрытым электродом MMA.

Свойства:

- зажигание дуги TIG ионизатором HF или зажигание кратковременным касанием концом электрода,
- понятная панель управления,
- один многофункциональный регулятор,
- функция StandBy после 15 минут простоя,
- функции HotStart и AntiStick для сварки электродом MMA,
- сварка постаянным или пульсирующим током частотой до 500 Гц,
- специально изготовленный усиленный корпус из пластика.

Модель	PONTIG 2220 HF PRO
Напряжение сети и допуски	1x230 В 50/60 Гц +20%/-15%
Диапазон сварочного тока	10-200 A
Номинальное потребление мощности TIG/MMA	6,1 / 7,2 кВА
Сварочный ток TIG/MMA: ▪ в цикле работы X 60% ▪ в цикле работы X 100%	 200 / 200 A 150 / 140 A
Напряжение холостого хода	58 В
Степень защиты	IP23
Класс изоляции	H
Габариты	430x175x325 мм
Масса	7,4 кг
№ артикула	52 00 005283

Панель PONTIG 2220 HF PRO MOST - режимы работы

- сварка покрытым электродом MMA,
- сварка TIG с постоянным током,
- сварка TIG с низкочастотным импульсом,
- сварка TIG с высокочастотным импульсом (от 10 до 500 Гц),
- 2-тактный режим, кнопка на горелке TIG,
- 4-тактный режим, кнопка на горелке TIG,
- зажигание дуги с помощью ВЧ-ионизатора HF (TIG) или TIG Lift.

Комплектация:

Аппарат поставляется в картонной коробке с газовым шлангом и сварочный кабелем с зажимом массы, без горелки TIG.

Сварочные горелки и аксессуары:

- Сварочная горелка TIG 26 SGRIP 4 м 56 01 032628
- Сварочная горелка TIG 26 SGRIP 8 м 56 01 032630
- Сварочная горелка TIG T125 SGRIP 4 м 56 01 084006
- Сварочная горелка TIG T125 SGRIP 8 м 56 01 084007
- Тележка WUS HD 50 03 003942

Прутки для сварки методом TIG - раздел 10.
Перчатки, защитная одежда и сварочные маски – раздел 04

Инвенторный выпрямитель MOST PONTIG 3200DC / 4000DC

PONTIG 3200DC

Мощное, и при этом такое простое!

PONTIG 3200DC и 4000DC MOST - это современные инвенторные сварочные выпрямители для сварки методом TIG DC стали, нержавеющей стали, а также покрытым электродом MMA. Это производительные промышленные аппараты, питающиеся током 3x400 В.

Основные сферы применения:
- Пищевая промышленность
- Химическая промышленность и трубопроводы.
- Серийное производство, изготовление конструкций из стали, нержавеющей стали и сплавов меди.

Модель	PONTIG 3200 DC	PONTIG 4000 DC
Напряжение сети и допуски	3x400 В 50-60 Гц -10%/+15%	3x400 В 50-60 Гц -10%/+15%
Диапазон сварочного тока	5-320 А	5-400 А
Рабочий цикл X TIG/MMA	320 А/40% 280 А/60% 250 А/100%	400 А/40% 320 А/60% 280 А/100%
Напряжение холостого хода (MMA) U_0	62 В	62 В
Защита сети	25 А (замедленного действия)	32 А (замедленного действия)
Ток I_{eff}	16,5 А	22,1 А
Ток I_{1max}	26 А	35 А
Класс изоляции	H	H
Степень защиты	IP 23S	IP23S
Модуль охлаждения Aerocool 30		
Питание (от источника тока PONTIG)	-	3x400 В/ 50-60 Гц
Мощность охлаждения (Q=1 л/мин)	-	0,9 кВт
Максимальное давление	-	3,5 бар
Объем емкости	-	5 л
Габариты	655x254x285 мм	1030x400x870 мм
Масса	21 кг	77 кг
№ артикула	52 00 005500	52 00 005540

Аппарат позволяет осуществлять сварку методом TIG DC постоянным или пульсирующим током с частотой до 500 Гц. PONTIG имеет все дополнительные функции, необходимые для профессиональной сварки TIG стали нержавеющей стали. PONTIG 3200DC/4000DC позволяют настроить все дополнительные функции, необходимые для профессиональной сварки TIG (подача газа перед/после сварки, нарастание тока, заполнение кратера и т.д.). При сварке электродом доступна функция безопасности VRD, снижающая напряжение холостого хода до 12 В.
Аппарат может работать с различными типами горелок с жидкостным или газовым охлаждением после подключения блока охлаждения.

Панель управления оснащена дисплеем, отображающим отдельные функции процесса сварки. Параметры можно настроить с помощью одного регулятора, которым можно выбрать и подтвердить все функции и их значения.
Панель идентичная для обоих устройств.

Панель управления PONTIG 3200 DC MOST

Комплектация:
Аппарат со сварочный кабелем с зажимом массы, газовым шлангом и руководством по эксплуатации.
PONTIG 4000 DC дополнительно оснащен на заводе модулем охлаждения и тележкой.

Дополнительные сварочные горелки и аксессуары (опционально):
- Газовая сварочная горелка TIG T26 SGRIP 4 м 56 01 032628
- Газовая сварочная горелка TIG T26 SGRIP 8 м 56 01 032630
- Газовая сварочная горелка TIG T125 SGRIP 4 м 56 01 084006
- Газовая сварочная горелка TIG T125 SGRIP 8 м 56 01 084007
- Жидкостная сварочная горелка TIG T20 SGRIP 4 м 56 01 032636
- Жидкостная сварочная горелка TIG T20 SGRIP 8 м 56 01 032637
- Жидкостная сварочная горелка TIG T18 SGRIP 4 м 56 01 032632
- Жидкостная сварочная горелка TIG T18 SGRIP 8 м 56 01 032633
- Жидкостная сварочная горелка TIG T225F SGRIP 4 м 56 01 082208
- Жидкостная сварочная горелка TIG T225F SGRIP 8 м 56 01 082209
- Жидкостная сварочная горелка TIG T250 SGRIP 4 м 56 01 061286
- Жидкостная сварочная горелка TIG T250 SGRIP 8 м 56 01 061287
- Дистанционный пульт управления 56207 10 м 52 00 005499
- Дистанционная педаль управления 06034 52 00 005498
- Блок охлаждения Aerocool 30 (опция для PONTIG 3200 DC) 52 00 005494
- Тележка PONTIG 3200 DC 52 00 005490

Инверторный выпрямитель MOST PONTIG 202 AC/DC

Отсканируйте qr-код

PONTIG 202 AC / DC - это инверторный сварочный выпрямитель для сварки TIG алюминия в защитной среде аргона (током TIG AC) или стали и нержавеющей стали (током TIG DC) или покрытым электродом MMA (Stick).

Основное применение - сварка низкой и средней интенсивности:

- Сварка алюминевых конструкций, транспортных средств, рекламных конструкций и т. д.
- Сварка в пищевой промышленности.
- Химическая промышленность и трубопроводы.
- Мелкосерийное производство, изготовление легких конструкций из стали, нержавеющей стали.
- Ремонт и восстановление.

Панель управления проста в использовании и имеет дисплей, отображающий различные функции процесса сварки.

PONTIG 202 AC/DC сваривает методом TIG DC постоянным или пульсирующим током с частотой до 200 Гц. При сварке переменным током TIG AC возможна регулировка частоты и баланса для наиболее эффективной сварки алюминия при сохранении качества сварного шва.
Функции HotStart и ArcForce доступны в методе MMA. PONTIG 202 AC/DC имеет все дополнительные функции, необходимые для профессиональной сварки TIG (подача газа перед/после сварки, нарастание тока, заполнение кратера и т.д.).

Панель управления PONTIG 202 AC/DC MOST

Комплект устройства:
PONTIG 202 AC/DC поставляется в картонной коробке со сварочными кабелями с зажимом массы и электрододержателем для сварки MMA, газовым шлангом. Горелка TIG является опцией.

Дополнительные аксессуары:

- Сварочная горелка TIG T9 SGRIP 4 м 56 01 081920
- Сварочная горелка TIG T9 SGRIP 8 м 56 01 081921
- Сварочная горелка TIG T17 SGRIP 4 м 56 01 081707
- Сварочная горелка TIG T17 SGRIP 8 м 56 01 081708
- Сварочная горелка TIG 26 4 м 56 01 032622
- Сварочная горелка TIG 26 8 м 56 01 032624
- Сварочная горелка TIG T125 SGRIP 4 м (вращающийся корпус) 56 01 084000
- Сварочная горелка TIG T125 SGRIP 8 м (вращающийся корпус) 56 01 084004
- Тележка WUS HD 50 03 003942

Модель	PONTIG 202 AC/DC
Напряжение сети и допуски	1x230 В/50-60 Гц/ ±15%
Диапазон сварочного тока **TIG** **MMA**	 10-200 А 10-160 А
Настройка сварочного тока	Плавная
Защита сети	16 А (замедленного действия)
Рабочий цикл X **TIG**	200 А / 25% 129 А / 60% 100 А / 100%
Рабочий цикл X **MMA DC**	160 А / 30% 114 А / 60% 88 А / 100%
Диаметр электродов MMA	1,6-3,25 мм
Разъем для подключения сварочных кабелей	35/50 (большой)
Коэффициент мощности cos φ	0,7
Потребление мощности	8,2 (MMA) кВт 6,0 (TIG) кВт
Эффективность	85 %
Вилка	16 А
Класс изоляции	F
Степень защиты	IP 21S
Стандарт	EN 60974-1
Габариты	502x218x382 мм
Масса	9,0 кг (в коробке с аксессуарами 17 кг)
№ артикула	52 00 005421

Инвенторный выпрямитель MOST PONTIG 4001 AC/DC

Алюминий и нержавеющая сталь для экспертов!

PONTIG 4001 AC/DC MOST - это современный инверторный сварочный выпрямитель для сварки методом TIG DC стали или нержавеющей стали, сварки алюминия и его сплавов методом TIG AC или покрытым электродом MMA. Это производительный промышленный аппарат питающийся током 3x400 В.

Основные сферы применения:
- Пищевая промышленность
- Алюминиевые конструкции, рекламные конструкции, строительные леса.
- Химическая промышленность и трубопроводы.
- Серийное производство, изготовление конструкций из стали, нержавеющей стали и сплавов меди.
- Наплавка и восстановление всех видов металлов.

Свойства:
- сварка TIG постоянным током или пульсирующим током до 500 Гц,
- сварка TIG алюминия переменным током, дополнительные функции, улучшающие чистоту сварки и повышающие скорость,
- PONTIG 4001 AC/AC имеет все дополнительные функции, необходимые для профессиональной сварки TIG стали и нержавеющей стали,
- при сварке электродом доступна функция безопасности VRD, снижающая напряжение холостого хода до 12 В.

Панель управления оснащена дисплеем, отображающим отдельные функции процесса сварки. Параметры можно настроить с помощью одного регулятора, которым можно выбрать и подтвердить все функции и их значения.

Панель управления PONTIG 4001 AC/DC MOST

Комплектация:
Каждый аппарат поставляется сл сварочным кабелем с зажимом массы, газовым шлангом и руководством по эксплуатации. PONTIG 4001 AC/DC оснащается на заводе блоком охлаждения и транспортировочной тележкой.

Дополнительные сварочные горелки и аксессуары:
- Газовая сварочная горелка TIG T26 SGRIP 4 м 56 01 032628
- Газовая сварочная горелка TIG T26 SGRIP 8 м 56 01 032630
- Жидкостная сварочная горелка TIG T20 SGRIP 4 м 56 01 032636
- Жидкостная сварочная горелка TIG T20 SGRIP 8 м 56 01 032637
- Жидкостная сварочная горелка TIG T18 SGRIP 4 м 56 01 032632
- Жидкостная сварочная горелка TIG T18 SGRIP 8 м 56 01 032633
- Сварочная горелка с жидкостным охлаждением:
  - TIG T250 SGRIP 4 м 56 01 061286
  - TIG T250 SGRIP 8 м 56 01 061287
  - TIG T225F SGRIP 4 м 56 01 082208
  - TIG T225F SGRIP 8 м 56 01 082209
- Дистанционный пульт управления 56207 10 м 52 00 005499
- Дистанционная педаль управления 06034 52 00 005498

Модель	PONTIG 4001 AC/DC
Напряжение сети и допуски	3x400 В 50-60 Гц ±15%
Диапазон сварочного тока	10-350 А
Рабочий цикл X **TIG DC** **TIG AC** **MMA** 	 350 А / 35% 270 А / 60% 220 А / 100% 350 А / 40% 300 А / 60% 265 А / 100% 350 А / 35% 270 А / 60% 220 А / 100%
Напряжение холостого хода (MMA) U_0	70 В
Защита сети	25 А (замедленного действия)
Ток I_{eff}	16,0 А
Ток I_{1max}	28,5 А
Класс изоляции	H
Степень защиты	IP 23S
Габариты (источник тока)	655x275x385 мм
Габариты (источник тока) + модуль охлаждения + тележка	1030x400x870 мм
Масса (источник тока)	35 кг
Масса (источник тока) + модуль охлаждения + тележка	79 кг
№ артикула	52 00 005560
Модуль охлаждения Aerocool 30	
Питание (от источника тока PONTIG)	3x400 В / 50-60 Гц
Мощность охлаждения (Q=1 л/мин)	0,9 кВт
Максимальное давление	3,5 бар
Объем бака	5 л
Габариты	665x254x285 мм
Масса	21 кг

Сварочные горелки TIG

Сварочные горелки для аппаратов
TIG и запасные части - страница 56

ГОРЕЛКИ С ГАЗОВЫМ ОХЛАЖДЕНИЕМ							
Модель	Нагрузочная способность (А)		Рабочий цикл	Диаметр электрода	Длина / № артикула		
	DC	AC			4 м	8 м	12 м
T9 SGRIP	125 A	90 A	35%	1,0-1,6 мм	56 01 060904	56 01 060908	по запросу
T17 SGRIP	150 A	105 A	35%	1,0-2,4 мм	56 01 061716	56 01 061717	по запросу
T26 SGRIP	180 A	125 A	35%	1,0-3,2 мм	56 01 062604	56 01 062608	56 01062612
T125 SGRIP*	150 A	105 A	35%	1,0-2,4 мм	56 01 061254	56 01 061258	по запросу
ГОРЕЛКИ С ЖИДКОСТНЫМ ОХЛАЖДЕНИЕМ							
T20 SGRIP	225 A	160 A	100%	1,0-3,2 мм	56 01 062004	56 01 062008	56 01 062012
T225F SGRIP*	225 A	160 A	100%	1,0-3,2 мм	56 01 061304	56 01 061308	по запросу
T250 SGRIP*	250 A	175 A	100%	1,0-3,2 мм	56 01 061284	56 01 061288	по запросу
T18 SGRIP	380 A	270 A	100%	1,0-4,0 мм	56 01 061804	56 01 061808	56 01 061812
T18SC SGRIP	410 A	290 A	100%	1,0-4,0 мм	56 01 061814	56 01 061818	56 01 061822

* Параметры зависят от головки горелки, см. 61, 64, 65.
Сварочные горелки могут быть оснащены гибкими гусаками различной длины.
Приведенные выше горелки без штекеров для кабелей управления и газовых соединителей. Можно заказать горелку, подготовленную для конкретного устройства - Номера артикулов для отдельных устройств (смотрите с описании каждого из аппаратов).

3. СВАРОЧНОЕ ОБОРУДОВАНИЕ MMA

Инверторный выпрямитель PONTE 201 MOST

Характеристики:
- общая масса 5,9 кг,
- жидкокристаллический дисплей сварочного тока,
- прочный металлический корпус с дополнительным усилением по углам,
- большие байонетные разъемы 35/50,
- новинка - версия PONTE 201 PRO с удлиненными сварочными кабелями в кейсе.

Модель	PONTE 201 MOST
Напряжение сети и допуски	1x230 В, 50-60 Гц ±15%
Диапазон сварочного тока	10-200 A
Максимальное потребление тока I_{1max}	44 A
Сварочный ток при цикле работы X	200 A /10% 82 A /60% 63 A /100%
Напряжение холостого хода	63 В
Коэффициент мощности	0,65
Эффективность	85%
Степень защиты	IP 21S
Защита сети	16 A
Класс изоляции	F
Габариты **PONTE 201** **PONTE 201 PRO**	 375x140x290 мм 570x220x420 мм
Сварочные разъемы	35/50 (большой)
Масса **PONTE 201** **PONTE 201 PRO**	 5,9 кг 9,5 кг (брутто)
№ артикула **PONTE 201** **PONTE 201 PRO**	 53 00 030684 53 00 030685

Комплектация:
PONTE 201 поставляется в картонной коробке со сварочными кабелями (1,5 метра с зажимом массы и 2,5 метра с электрододержателем).
PONTE 201 PRO поставляется в пластиковом кейсе со сварочными кабелями (3 метра с зажимом массы и 3 метра с электрододержателем).

Аксессуары:
Термосы для хранения электродов MOST - страница 78

Покрытые электроды для сварки MMA - раздел 10.

Инверторные выпрямители PONTE 2060 VRD, PONTE 320 MOST

PONTE 2060 VRD

Инверторные выпрямители PONTE 2060 VRD и PONTE 320 MOST используются для сварки покрытым электродом MMA или методом TIG DC с зажиганием кратковременным касанием вольфрамового электрода (LiftArc).

Свойства:

- возможность сварки электродами с целлюлозным покрытием (PONTE 320),
- функция безопасности VRD при сварке электродом MMA снижает напряжение холостого хода до безопасного значения около 12 В,
- функция Standby выключает устройство через несколько минут после окончания сварки,
- функция HOT START и ANTI-STICK.

Панель управления PONTE 320

PONTE 320

Панель управления PONTE 320 предназначена для быстрого и интуитивного переключения параметров с помощью всего одного регулятора. Вам не нужно запоминать последовательность настроек для данной функции, что значительно облегчает работу сварочного аппарата. Регулятор используется для переключения между параметрами. Однократно нажмите регулятор, чтобы установить значение параметра (поверните влево/вправо). Нажатием продолжительностью более 2 секунд можно выбрать режим работы.
Аппарат перейдет в режим ожидания через 10 минут после завершения последней операции. Панель управления активируется в рабочий режим в случае изменения настроек илип ри зажигании дугу.
PONTE 320 защищен от перегрева термодатчиками.

Модель	PONTE 2060 VRD	PONTE 320
Напряжение сети и допуски	1x230 В (50/60 Гц) ± 15%	3x400 В (50/60 Гц) +10%/-15%
Ток I_{1max}	42 A	26 A
Макс. эффективный ток I_{1eff}	29,7 A	17 A
Сварочный ток при цикле работы X: ▪ 40% ▪ 60% ▪ 100%	 200 A / 28 В / 50% 180 A / 27,2 В / 60% 120 A / 24,8 В / 100%	 320 A / 32,8 В / 40% 265 A / 31,2 В / 60% 220 A / 30 В / 100%
Диапазон сварочного тока MMA/TIG	5-200 A	10-320 A
Напряжение холостого хода	68 В	62 В
Степень защиты	IP 23C	IP 23C
Класс изоляции	H	H (180°C)
Габариты	430x175x325 мм	655x275x385 мм
Масса	7,2 кг	23 кг
№ артикула	53 00 003812 (со сварочными кабелями)	53 00 040320
Дополнительные аксессуары: ▪ Кабель с зажимом массы и электрододержателем 35 мм² ▪ Газовая горелка TIG 26V SGRIP 4 м MOST ▪ Редуктор для аргона MOST ▪ Транспортировочная тележка	53 99 990108 56 01 062634 62 30 750400 50 03 003942	

Сварочный генератор MOST 220S

Сварочные генераторы являются одним из видов генераторной установки. Они рекомендуются везде, где генераторная установка предназначена для питания сварочного аппарата ММА.
Основными преимуществами сварочных генераторов являются идеальное взаимодействие между двигателем и сварочным генератором и более низкая цена, чем при покупке комбинированного комплекта генератора и сварочного аппарата. Сварочные генераторы имеют розетки 400 В/ 230 В и могут работать как стандартные источники тока.

Модель	MOST 220S
Сварочный ток / цикл работы X	220 А/35%
Мощность 3~ макс. / номинальная	6,7 кВА / 6,5 кВА
Мощность 1~	3,5 кВА
Напряжение	230 В 400 В
Ток 3~	9,6 А
Ток 1~	15,2 А
Частота	50 Гц
Генератор	синхрон IP 23 щеточный
Двигатель	Honda, GX390, 4-тактный, одноцилиндровый, OHV, 390 см^3, обратный пуск тросиком, 3000 обр./мин
Бак и тип топлива	6,5 л Pb95/98
Расход топлива 3/4 мощности	2,7 л/ч
Продолжительность работы при 3/4 мощности	2,4 ч
Объем масла в картере	1,3 л
Уровень шума	98 дБ
Габариты	775x565x595 мм
Масса	97 кг
Стандартная комплектация	выключатель при отсутствии масла, однофазная розетка 16 А, трехфазная розетка 16 А, термовыключатель, сварочный аппарат 220 А (в цикле работы X 35%)
№ артикула	50 10 070722

Комплектующие и аксессуары для ММА сварки - см. страница 74
Сварочные электроды ММА - раздел 10

4. ПРИВАРКА МЕТИЗОВ

KÖCO
KÖSTER & CO

Сварочные аппараты для приварки метизов серии Elotop

Сварочные аппараты для приварки метизов Köco являются высокопроизводительным производственным оборудованием, позволяющим значительно снизить затраты на соединение элементов по сравнению с другими методами сварки. Резьбовые и безрезьбовые шпильки, анкеры диаметром от 3 до 25 мм можно быстро и качественно приварить к листам, трубам, профилям. Это исключает множество дополнительных подготовительных этапов, таких как сверление, нарезание резьбы или ручная сварка.

Преимущества:

- Для дуговой (с кольцом) или кратковременной (SC) сварки.
- Для сварки в газовой защитной среде (опция) или без.
- Для работы в цехе или на строительной площадке (IP23).
- Широкий выбор сварочных пистолетов в зависимости от диаметра метизов и области применения.
- Плавное регулирование сварочного тока и времени сварки.

Модель	510	810	1010	1710	2010	3010
Диапазон сварки с керамическим кольцом – диаметр шпильки	Ø3-8 мм	Ø3-12 мм	Ø3-14 мм	Ø3-20 мм	Ø3-22 мм	Ø6-25 мм
Диапазон быстрой сварки – диаметр шпильки	Ø3-6 мм	Ø3-8 мм	Ø3-10 мм	Ø3-12 мм	Ø3-12 мм	Ø6-12 мм
Диапазон быстрой сварки в среде защитного газа – диаметр шпильки	Ø3-8 мм	Ø3-10 мм	Ø3-12 мм	Ø3-16 мм	Ø3-16 мм	Ø6-16 мм
Максимальный ток	450 A	800 A	1100 A	1800 A	2300 A	3500 A
Диапазон регулировки тока	-	50-750 A	150-1000 A	150-1600 A	300-2000 A	300-2600 A
Диапазон регулировки времени	20-460 мс	20-600 мс	20-1000 мс	20-1500 мс	20-1500 мс	20-2000 мс
Память программ	-	20	20	20	20	20
Количество приваренных шпилек (шт./ мин) для заданного диаметра (мм)	15/3 4/8	32/3 3/12	49/3 4/14	50/3 2/20	52/3 4/22	50/6 6/25
Самодиагностика: ▪ перегрев ▪ замыкание ▪ ошибка тока питания ▪ ошибка пилотного тока	 ● - ● -	 ● ● ● ●	 ● ● ● ●	 ● ● ● ●	 ● ● ● ●	 ● ● ● ●
Плавная регулировка тока	-	●	●	●	●	●
Защита повторяемости цикла	●	●	●	●	●	●
Напряжение сети	400 В	230/400 В	230/400 В	230/400 В	230/400 В	230/400 В
Вилка питания 400 В	32 A	32 A	32 A	63 A	63/125 A	125 A
Силовой кабель 400 В	5/2.5 м/мм²	5/4 м/мм²	5/4 м/мм²	5/10 м/мм²	5/16 м/мм²	5/16 м/мм²
Защита сети при 230/400 В	16 A	25 A	35 A	63 A	63/80 A	125 A
Допустимое отклонение питающего напряжения	-15/+6 %	-15/+6 %	-15/+6 %	-15/+6 %	-15/+6 %	-15/+6 %
Степень защиты	IP 23	IP 23	IP 23	IP 23	IP 23	IP 23
Охлаждение	F	F	F	F	F	F
Габариты	375x220x360 мм	555x308x535 мм	555x308x535 мм	700x415x660 мм	805x430x730 мм	950x605x860 мм
Масса	25 кг	65 кг	85 кг	160 кг	190 кг	350 кг
Оборудование для защитного газа	●	●	●	○	○	○
Счетчик швов **Текущий** **Общий**	- ● -	● ● ○	● ● ○	● ● ○	● ● ○	● - ○
Сварочный пистолет: **SK 14** **K 22** **K 22-D** **K 24** **K 26**	 ● ○ - - -	 ● ○ - - -	 ○ ● ○ - -	 ○ ○ ● - -	 ○ ○ ○ ● -	 ○ ○ ○ ○ ●
№ артикула	50 01 303520	50 01 303021	50 01 303034	50 01 303202	50 01 303403	50 01 303303

● стандарт / ○ опция / - недоступно

Запчасти для сварочных пистолетов K Classic - скачайте Каталог Köco 2019 (PL)

Отсканируйте qr-код или войдите на https://www.rywal.eu/i01-1

KÖCO
KÖSTER & CO

Инвенторные сварочные аппараты для метизов
Инвертор 805i-8 / 805i-10 / 905i / 1305i / 1805i / 2305i

Новинка

- Инверторные аппараты - значительно меньший вес, чем у аналогичных устройств Elotop.
- Для дуговой (с кольцом) или кратковременной (SC) сварки.
- Для сварки в газовой защитной среде (опция) или без.
- Для работы в цехе или на строительной площадке (IP23).
- Широкий выбор сварочных пистолетов в зависимости от диаметра метизов и области применения.
- Плавное регулирование сварочного тока и времени сварки.

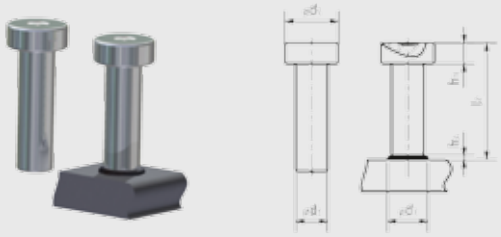
Модель	805i-8 / 805i-10	905i	1305i	1805i	2305i
Сварка под защитой кольца – диапазон сварки	Ø2 мм	Ø2-12 мм	Ø3-16 мм	Ø2-19 мм	Ø2-25 мм
Кратковременная сварка – диапазон сварки	Ø2-8 мм	Ø2-8 мм	Ø3-8 мм	Ø2-10 мм	Ø12 мм
Сварка в среде защитного газа – диапазон сварки	Ø2-8 / Ø10 мм	Ø2-10 мм	Ø2-16 мм	Ø3-12 (16) мм	Ø2-12 (16) мм
Диапазон настройки тока – плавный	100-800 A*	100-800 A	1300 A	200-1600 A	200-2300 A
Диапазон настройки времени – плавный	1-300 мс	1-800 мс	1-1000 мс	1-1000 мс	1-1500 мс
Память параметров (набор: сварочный ток, время сварки и предварительный поток газа)	-	20	20	20	20
Максимальное количество шпилек/мин., при... Ø	40 / Ø3 мм 9 / Ø8 мм	4 / Ø12 мм 9 / Ø10 мм	2 / Ø16 мм 5 / Ø12 мм	2 / Ø19 мм 6 / Ø16 мм	5 / Ø22 мм 3 / Ø25 мм
Самодиагностика	Перегрев Отсутствие фазы Замыкание Ошибка пилотного тока				
Напряжение сети 50/60 Гц	1x230 В	3x400 В	3x400 В	3x400 В	3x400 В
Защита питания с задержкой времени срабатывания	16 A	20 A	35 A	50 A	63 / 80 A
Расход мощности при... % PJ	макс. 8 кВА	3% / 45 кВА 7,5% / 28 кВА 100% / 7,5 кВА	2% / 69 кВА 4,5% / 45 кВА 100% / 9,5 кВА	3% / 90 кВА 6% / 65 кВА 100% / 15,5 кВА	8% / 117 кВА 11% / 90 кВА 100% / 17 кВА
Максимальная длина сварочных кабелей со сварочным током и заданным сечением	-	600 A/25 м при 70 мм²	1300 A/10 м при 70 мм²	1600 A/10 м при 70 мм²	2000 A/10 м при 95 мм²
Допустимое отклонение питающего напряжения	-15/+6 %	-15/+6 %	-15/+6 %	-15/+6 %	-15/+6%
Степень защиты	IP23	IP23	IP23	IP23	IP23
Сварка в среде защитного газа	опция	опция	опция	опция	опция
Предварительная подача газа	10-2000 мс	1-2000 мс	100-2000 мс	10-2000 мс	100-2000 мс
Габариты корпуса	550x225x470 мм	410x220x250 мм	550x175x395 мм	600x270x410 мм	800x310x535 мм
Масса	23 / 27 кг	18 кг	24 кг	36 кг	63 кг
№ артикула	50 01 303805 / 50 01 303806	50 01 303905	50 01 303135	50 01 303185	50 01 303195
Тип сварочного пистолета	SK14 (опция K22)	SK14	K22	K22D	K22D; (опция K24 / K26)

*) 4 диапазона

Запчасти для сварочных пистолетов K Classic - скачайте Каталог Köco 2019 (PL)

Отсканируйте qr-код или войдите на https://www.rywal.eu/i01-1

Типы метизов в соответствии со стандартом EN ISO 13918

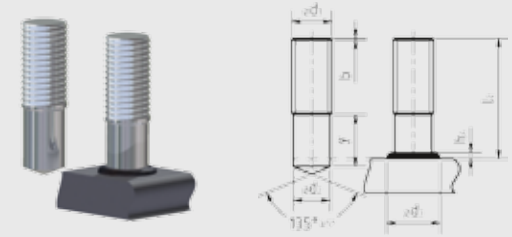


Köco SD

EN ISO 13918/ETA-03/0039

Шпильки с головкой для дуговой сварки.

- Для стальных конструкций в соответствии с Европейским техническим сертификатом ETA-03/0039 (кроме 6 и 12 мм).
- Другие материалы по запросу, доступны во многих размерах.
- Шпильки SD доступны с диаметрами 6 мм; 10 мм; 13 мм; 16 мм; 19 мм; 22 мм и 25 мм.

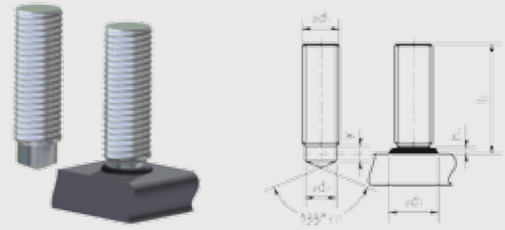


Köco PD

EN ISO 13918

Шпильки для дуговой сварки с частичной резьбой.

- Базовая версия из стали 4,8 без покрытия. Другие материалы или покрытия - таблица на странице 29.
- Шпильки PD доступны с диаметрами M6; M8; M10; M12; M16; M20.

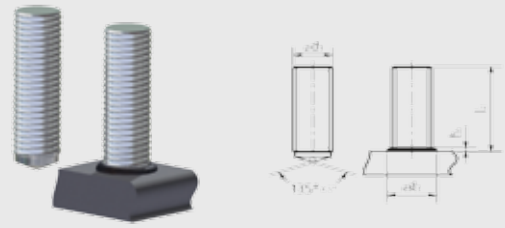


Köco RD

EN ISO 13918

Шпильки для дуговой сварки с резьбой с сужением.

- Базовая версия из стали 4,8 без покрытия. Другие материалы или покрытия - таблица на странице 29.
- Шпильки RD доступны с диаметрами M6; M8; M10; M12; M16; M20; M24.

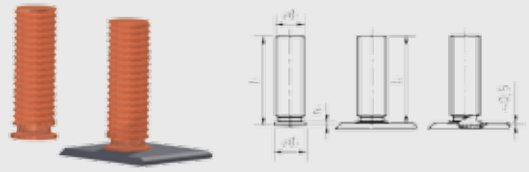


Köco FD

EN ISO 13918

Шпильки для дуговой сварки с резьбой по всей длине.

- Базовая версия из стали 4,8 без покрытия. Другие материалы или покрытия - таблица на странице 29.
- Шпильки FD доступны с диаметрами M6; M8; M10; M12; M16; M20.

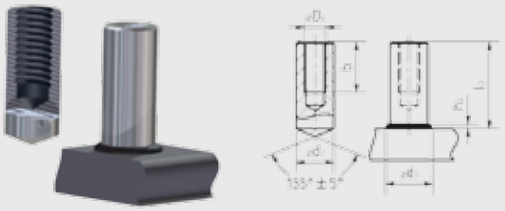


Köco PS

EN ISO 13918

Резьбовая шпилька с буртиком для кратковременной сварки (SC).

- Базовая версия выполнена из стали с медным покрытием 4.8. Другие материалы или покрытия - таблица на странице 29.
- Шпильки PS доступны с диаметрами M3; M4; M5; M6; M8; M10.

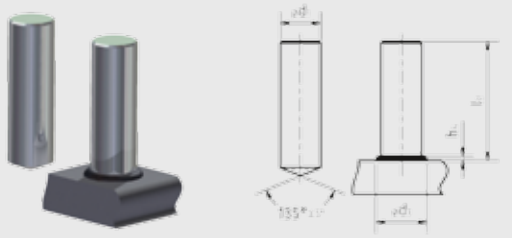


Köco ID

EN ISO 13918

Шпильки для дуговой сварки с внутренней резьбой.

- Базовая версия из стали 4,8 без покрытия. Другие материалы или покрытия - таблица на странице 29.
- Шпильки ID доступны с отверстиями M6; M8; M10; M12.

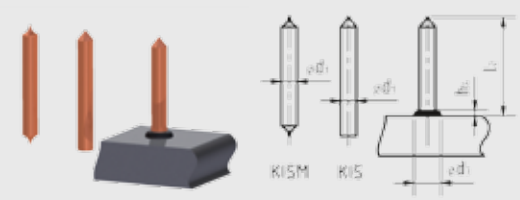


Köco UD

EN ISO 13918

Шпильки для дуговой сварки без резьбы.

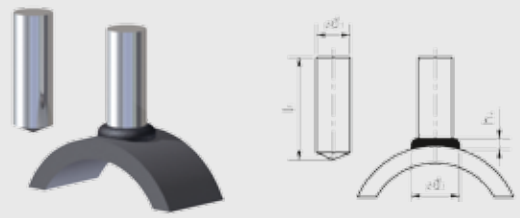
- Базовая версия из стали 4,8 без покрытия. Другие материалы или покрытия - таблица ниже.
- Шпильки UD доступны с диаметрами 6 мм; 8 мм; 10 мм; 12 мм; 14,6 мм; 16 мм.



Köco KIS+KISM

Шпилька для дуговой сварки для изоляции.

- Зажимы для шпилек, например, D=38 мм, по запросу.
- Шпильки для изоляции диаметром 2 мм; 3 мм; 4 мм и 5 мм длиной от 30 до 250 мм. Другая длина по запросу



Köco KKS

Шпильки для котлов для дуговой сварки.

- Базовая версия из стали Sicromal 10 без покрытия. Другие материалы или покрытия - таблица ниже.
- Шпильки KKS представлены с диаметрами 8 мм и 10 мм.

Köco KWA

Огнеупорный анкер Y.

- Примечание: до i_2=45 мм стержня имеют одинаковую длину.
- Базовая версия из стали 1.4841 без покрытия. Другие материалы или покрытия - таблица ниже.
- Анкеры KWA представлены с диаметрами 6 мм и 8 мм.

Обозначения материала и покрытия шпильки:

001	нелегированная обычная сталь, без покрытия
002	нержавеющая сталь 1.4301/03
005	A4-50
008	1.4713 (Sicromal 8)
009	1.4742 (Sicromal 10)
011	1.4828
012	1.4841
053	1.4845
018	16Mo3
013	2.4851 (Inconel 601)
054	19MnB4, упрочненная
062	K 800
057	2.4856 (Inconel 625)
101	4.8, A2L оцинкованные и хромированные - желтые
100	4.8, A2K (оцинкованные) без Cr VI
103	4.8, C2E (омедненные)
102	4.8, G2E (никелированные на основе меди)
112	4,8 flZnnc -600 ч. без Cr VI цинк-ламельное покрытие

Тип материала и покрытие поверхности указаны в трех последних цифрах каталожного номера шпильки, согласно таблицы.

Дополнительные технические характеристики штифтов и штифтов для сварки - скачайте Каталог Köco 2019 (PL)

Отсканируйте qr-код или войдите на https://www.rywal.eu/i01-1

Конденсаторные сварочные аппараты KST 108 и KST 110 для шпилек типа CD

Характеристика:
- Подходит для сварки шпилек из обычной стали, легированной стали, алюминия и латуни.
- Сваривает шпильки диаметром от 3 (шпильки для изоляции от 2 мм) до 10 мм.
- Плавная настройка зарядного напряжения.
- Напряжение зарядки цифрового дисплея.
- Вес всего 9,9 кг (KST 108 - 8,9 кг).
- Умная система самодиагностики.

Преимущества:
- Очень быстрая приварка шпилек к тонким листам толщиной более 0,5 мм.
- Сварка шпилек без разметки, сверления или клепки.
- Прочная сварка между шпилькой и основным материалом.
- Нет повреждений или минимального обесцвечивания на противоположной стороне исходного материала, нет утечек в резервуарах.
- Нет термической деформации после сварки.
- Низкое энергопотребление, нет необходимости в 3-х фазном питании.
- Никаких дополнительных материалов (проволоки, припой, флюс и т. д.) не требуется.
- Широкая гамма возможных соединений.

Хит

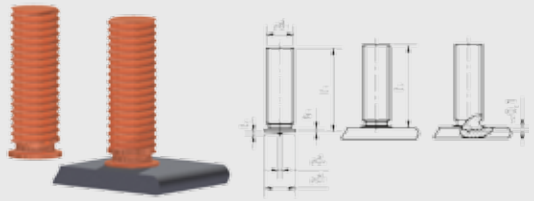
Конденсаторные сварочные аппараты для шпилек	KST 110	KST 108
Диапазон свариваемых шпилек	2-10 мм	2-8 мм
Производительность сварки	M 10/8, M 6/15 шт./мин.	M 8/10, M 6/15 шт./мин.
Емкостное сопротивление	99000 мкF	66000 мкF
Напряжение сети	115/230 В	115/230 В
Напряжение зарядки	50-200 В	50-200 В
Инерционный предохранитель	6,3 A	6,3 A
Частота напряжения питания	50/60 Гц	50/60 Гц
Потребление мощности	700 Вт	700 Вт
Габариты без горелки и ножек устройства	330x190x280 мм	330x190x280 мм
Масса	9,9 кг	8,9 кг
Степень защиты	IP23	IP23
Диапазон рабочих температур	0-45°C	0-45°C
№ артикула	50 01 303014	50 01 303012

Сварочные пистолеты для конденсаторной приварки шпилек	ESP 1 S	ESP 1 K
Тип работы	зазорная	контактная
Длина сварочных и управляющих кабелей	4 м	4 м
Длина сварочного пистолета (без держателя шпильки)	165 мм	165 мм
Диаметр сварочного пистолета	40 мм	40 мм
Высота сварочного пистолета	130 мм	130 мм
Масса (без кабелей)	0,730 кг	0,625 кг
Употребление	алюминий	сталь, нержавеющая сталь, латунь

Запчасти для сварочных пистолетов ESP - скачайте Каталог Köco 2019 (PL)

Отсканируйте qr-код или войдите на https://www.rywal.eu/i01-1

Типы метизов для приварки конденсаторным разрядом (CD) в соотв. со стандартом EN ISO 13918

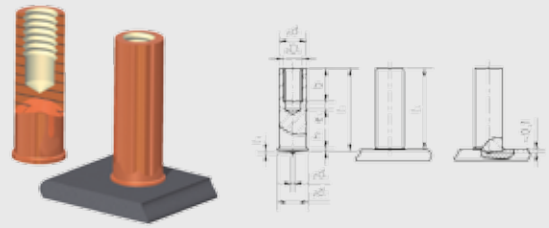


Köco PT

EN ISO 13918

Шпилька с резьбой с фланцем и острием.

- Базовая версия выполнена из стали с медным покрытием 4.8. Другие материалы или покрытия - таблица на странице 29.
- Шпильки PT бывают с диаметрами M3; M4; M5; M6 и M8.

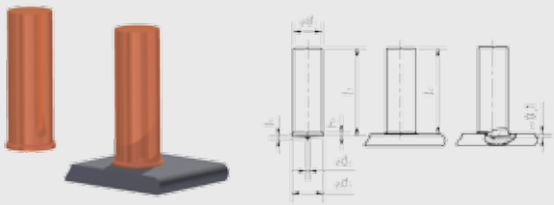


Köco IT

EN ISO 13918

Шпильки с фланцем с внутренней резьбой и острием.

- Базовая версия выполнена из стали с медным покрытием 4.8. Другие материалы или покрытия - таблица на странице 29.
- Шпильки IT бывают с отверстиями M3; M4; M5.



Köco UT

EN ISO 13918

Шпильки безрезьбовые с манжетой и острием.

- Базовая версия выполнена из стали с медным покрытием 4.8. Другие материалы или покрытия - таблица на странице 29.
- Шпильки UT бывают диаметром 3 мм; 4 мм; 5 мм; 6 мм; 7,1 мм.

Приварные штифты

- Бывают диаметром 2,2 мм и 2,7 мм длиной от 2 до 250 мм.
- Базовая версия выполнена из стали с медным покрытием 4.8. Другие материалы или покрытия - таблица на странице 29.
- Доступны также зажимы для штифтов.

Дополнительные технические характеристики шпилек для приварки - скачайте Каталог Köco 2019 (PL)

Отсканируйте qr-код или войдите на https://www.rywal.eu/i01-1

5. ПРИСПОСОБЛЕНИЯ ДЛЯ ФОРМИРОВАНИЯ КАЧЕСТВЕННЫХ СВАРОЧНЫХ ШВОВ

5.1. Мониторинг кислорода, заглушки и другие приспособления

Для получения высококачественных сварных швов при соединении элементов труб необходимо, чтобы внутри трубы также присутствовал инертный газ, который предотвращает окисление и образование дефектов в сварном шве. Можно использовать ряд методов, чтобы сократить время, необходимое для создания "аргоновой подушки". Из-за специфики сварочных работ можно одновременно использовать несколько изделий и правильно подключенный кислородный датчик.

Измеритель содержания кислорода PurgEye™ 100 IP65

PurgEye 100 IP65 измеряет и показывает содержание кислорода в пространстве, заполненном аргоном или другим защитным газом. Если оно достаточно низкое, вы можете быть уверены, что сварной шов будет хорошего качества.
Измеритель PurgEye™ 100 IP65 позволяет измерять процентное содержание кислорода до нижнего предела 0,01% или 100 промилле. Предполагается, что наличие кислорода ниже 0,1% вблизи сварного шва не наносит ущерба качеству и чистоте сварного шва (за исключением некоторых металлов, например титана, циркония).

Модель	PurgEye™ 100 IP65
Диапазон измерений	от 0,01% (100 ppm) до 20,94% кислорода
Точность	для уровня кислорода 20% ± 0,2% для уровня кислорода 2% ± 0,02%
Габариты (макс. шир. x выс. x макс. глубина)	94x199x63 мм
Питание	батареи 2 x AA 1,5 В
Дисплей	ЖК 24 мм
Степень защиты	IP65
Масса	0,21 кг
№ артикула	50 72 030006

Основные преимущества измерителя PurgEye™ 100 IP65:
- кнопка автокалибровки CAL,
- большой жидкокристаллический дисплей,
- индикатор износа датчика,
- индикатор низкого заряда батарей
- автоматический переход в режим StandBy через 1 час после последнего измерения,
- увеличенный диапазон измерений,
- возможность подключения к выходу защитного газа или отбора проб газа с помощью резиновой груши,
- гнездо для крепления на штативе или шарнирном креплении на трубе,
- резиновая крышка (опция),
- поставляется в удобном пластиковом кейсе.

Возможность размещения датчика на сварочном посту.

Серия измерителей PurgEye® необходимых при сварке титана, никеля, дуплексной стали или циркония

PurgEye® 300 Nano

PurgEye® 200

PurgEye® SITE

PurgEye® 1000 Remote

PurgEye® 600

1. PurgEye® 200 - № артикула 50 72 030036

Ручной измеритель кислорода в диапазоне от 10 промилле до 1000 промилле. Питание от аккумулятора с зарядом до 10 часов. Со встроенным насосом и прочным датчиком. На дисплее типа OLED отображается содержание кислорода в промилле или %.

2. PurgEye® 300 Nano - № артикула 50 72 030032

Первый настолько простой и дешевый измеритель кислорода в диапазоне от 10 промилле. Надежный, не обслуживаемый датчик, калибровка не требуется. Большой дисплей.

3. PurgEye® SITE

То же, что и PE 300, но со встроенным насосом для самостоятельного отбора проб газа. Поставляется с программным обеспечением PurgeLog® для записи и печати результатов.

4. PurgEye® 600 - № артикула 50 72 030060

Имеет полный диапазон измерений от 20,94% до 10 промилле. Цветной сенсорный дисплей, встроенный насос. Поставляется с программным обеспечением PurgeLog® для записи и печати результатов.

5. PurgEye® 1000 Remote

Предназначен для измерений с расстояния более 20 м. Газ, протекающий на таком расстоянии, достигает датчика с большой задержкой, поэтому датчик располагается в отдельном корпусе, подключенном близко к месту измерения, и отправляет результаты на соответствующий монитор.

Основные преимущества серии измерителей PurgEye®:

- небольшая масса и габариты,
- большой жидкокристаллический дисплей,
- автоматическое оповещение о превышении установленных лимитов,
- специально разработанный для сварки титана, никелевых сплавов или нержавеющих сталей высочайшей чистоты,
- для орбитальной сварки или в аргоновых камерах, палатках и т. д.,
- возможность подключения к выходу защитного газа или отбора проб газа через встроенный насос,
- для взаимодействия с внешними устройствами, например, сварочным аппаратом, сигнальным устройством и т. д.,
- поставляется в удобном пластиковом кейсе.

Водорастворимая пленка Argweld®

Водорастворимая пленка ARGWELD® используется для создания непроницаемых барьеров, ограничивающих пространство, заполненное защитным газом во время сварки труб.

Свойства:

- подходит для всех видов стали,
- пленка растворяется как сахар во время гидравлических испытаний,
- нет риска загрязнения насосов, фильтров и т. д.,
- биоразлагаемая

Пленка поставляется в картонной коробке, содержащей:

- водорастворимую пленку длиной 20 м и шириной 1 м (сложенную пополам и намотанную на картонную катушку),
- две емкости с клеем,
- нож,
- инструкция.

Упаковка позволяет хранить комплект длительное время.

№ артикула: 50 72 001000

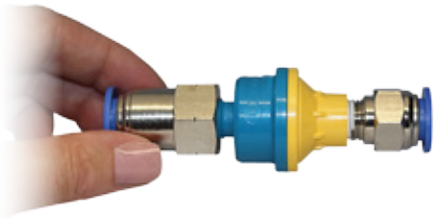
Комплект пневматических заглушек PurgElite®

- **Характеристики:**
- диапазон от 1" до 24" (25 мм до 622 мм),
- простой, не требующий обслуживания клапан, не требующий калибровки,
- комплект PurgElite® поставляется с одним аргоновым шлангом, как для заполнения камер, так и для создания аргоновой подушки,
- специальный соединитель с клапаном выдерживает контакт с материалом до 700°C,
- комплект не поцарапает полированные изнутри трубы,
- для труб из всех видов стали,
- для изготовления используются материалы с низкой пористостью,
- для пропускания через колена, открытые шаровые краны и т. д.,
- легкое и быстрое размещение в трубе,
- камеры не могут лопнуть из-за чрезмерного давления,
- низкая стоимость по сравнению с другими системами заглушек,
- быстрая окупаемость вложений.

Внутренний диаметр трубы [мм]	Внешний диаметр трубы [дюймы/мм]	№ артикула / Код производителя
32-45	1,5"/25	50 72 100300 / PL0001,5
38-64	2"/50	50 72 100302 / PL0002
64-89	3"/75	50 72 100303 / PL0003
89-114	4"/100	50 72 100304 / PL0004
114-140	5"/125	50 72 100305 / PL0005
140-165	6"/150	50 72 100306 / PL0006
165-191	7"/175	50 72 100307 / PL0007
191-216	8"/200	50 72 100308 / PL0008
241-267	10"/250	50 72 100310 / PL0010
292-318	12"/300	50 72 100312 / PL0012
343-368	14"/350	50 72 100314 / PL0014
394-419	16"/400	50 72 100316 / PL0016
445-470	18"/450	50 72 100318 / PL0018
495-521	20"/500	50 72 100320 / PL0020
521-546	21"/525	50 72 100322 / PL0021
546-572	22"/550	50 72 100324 / PL0022
572-597	23"/575	50 72 100326 / PL0023
597-622	24"/600	50 72 100328 / PL0024

Преимущества комплектов PurgElite® по сравнению с предыдущими версиями:
- без металлических частей, которые могли бы поцарапать трубу,
- без потери времени на калибровку клапана,
- нет риска разрыва камеры из-за неправильной настройки клапана или чрезмерного расхода газа,
- светоотражающая центрирующая лента для облегчения правильного позиционирования устройства относительно разъема,
- также доступны теплозащитные экраны для комплектов PurgElite® с размерами 1"-12".

Клапан PurgGate® - предотвращает взрыв камеры из-за чрезмерного давления аргона. В комплекте с быстроразъемными соединениями для комплекта PurgEltie® и аргонового шланга.
№ артикула / код производителя: 50 72 100000 / APGV001



Отсканируйте qr-код

Комплект пневматических заглушек Argweld Quick Purge® III

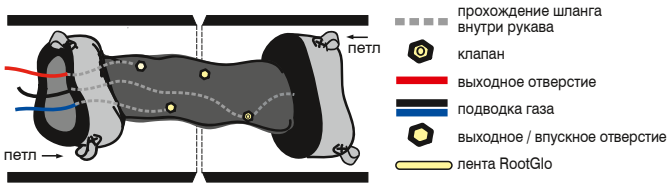
Характеристики:

- более продвинутое решение, чем комплекты PurgElite®,
- рекомендуется для труб большего диаметра,
- встроенный регулятор IntaCal позволяет безопасно заполнять и удалять газ из камер,
- камеры соединены герметичным рукавом.

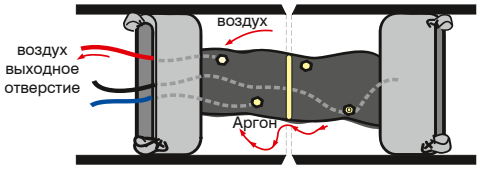
Способ применения комплекта заглушек Argweld® в трубе.

(рисунки, соответствующие для комплектов PurgEilte® и Quick Purge® III)

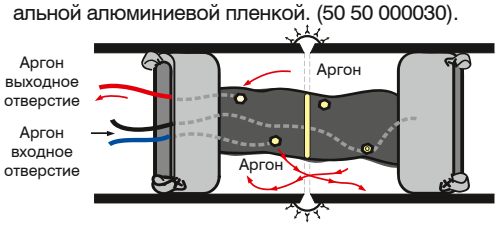
1. Поместите заглушку ARGWELD® в трубопровод, как показано на рисунке ниже. Заглушка должна быть симметрична размещена стыку сварки. Перепускной клапан должен находиться внизу (более тяжелый аргон вытесняет воздух), диффузоры должны находиться сверху. Лента RootGlo может использоваться для определения середины комплекта заглушки.



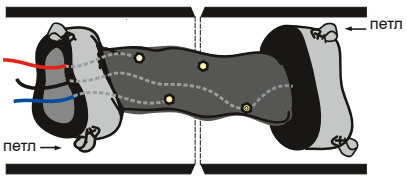
2. Откройте подачу аргона. Заглушки заполнятся, и избыток газа попадет в пространство между баллонами. На выходе газа из комплекта (смесь воздуха и надувного аргона) должен быть установлен измеритель содержания кислорода, например, PurgeEye® 100 IP65.



3. После достижения соответствующей чистоты газа, окружающего место сварки, что подтверждается показаниями на измерителе, вы можете начать сварку. Для ускорения удаления воздуха аргон можно подавать через вспомогательный шланг, подключенный к устройству. Игла датчика кислорода PurgEye™ может использоваться для определения содержания кислорода в защитном газе. Чтобы ограничить отток аргона через соединитель, края должны быть покрыты специальной алюминиевой пленкой. (50 50 000030).



4. Извлечение заглушек из трубы.
После завершения сварки и по истечении необходимого времени газ выпускается из заглушек и они извлекается из трубы. Можно приступать к сварке следующего соединения.

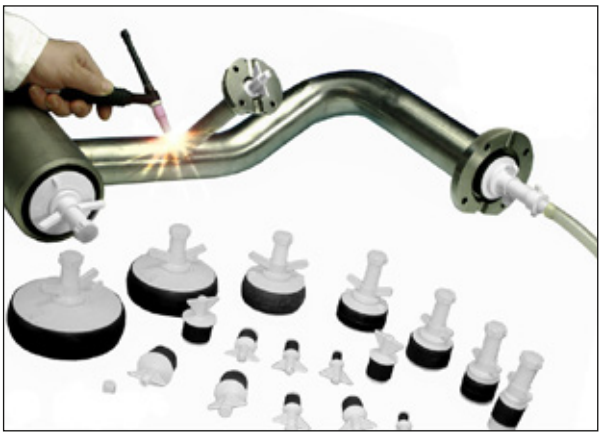


Диапазон применен ия [мм]	Внешний диаметр трубы [дюймы/мм]	№ артикула / Код производителя
140-165	6"/150	50 72 100082 / APSQ006
165-191	7"/175	50 72 100084 / APSQ007
191-216	8"/200	50 72 100085 / APSQ008
216-241	9"/225	50 72 100100 / APSQ009
241-267	10"/250	50 72 100105 / APSQ010
267-292	11"/275	50 72 100107 / APSQ011
292-318	12"/300	50 72 100125 / APSQ012
318-343	13"/325	50 72 100130 / APSQ013
343-368	14"/350	50 72 100145 / APSQ014
368-394	15"/375	50 72 100155 / APSQ015
394-419	16"/400	50 72 100165 / APSQ016
419-445	17"/425	50 72 100170 / APSQ017
445-470	18"/450	50 72 100185 / APSQ018

Диапазон применен ия [мм]	Внешний диаметр трубы [дюймы/мм]	№ артикула / Код производителя
470-495	19"/475	50 72 100195 / APSQ019
495-521	20"/500	50 72 100205 / APSQ020
521-546	21"/525	50 72 100210 / APSQ021
546-572	22"/550	50 72 100225 / APSQ022
572-597	23"/575	50 72 100230 / APSQ023
597-622	24"/600	50 72 100245 / APSQ024
622-648	25"/625	50 72 100250 / APSQ025
648-673	26"/650	50 72 100265 / APSQ026
673-699	27"/675	50 72 100270 / APSQ027
699-724	28"/700	50 72 100285 / APSQ028
724-749	29"/725	50 72 100295 / APSQ029
749-775	30"/750	5072 100297 / APSQ030
Большие диаметры доступны по запросу (максимально 96"/2400 мм).		

Некоторые комплекты камер доступны в термостойкой версии HotPurge® (от 6 до 88 дюймов), которые могут выдерживать температуру до 760°C в течение 24 часов. Используются для сварки сталей P91 и аналогичных с предварительным нагревом.

Герметизирующие заглушки для труб



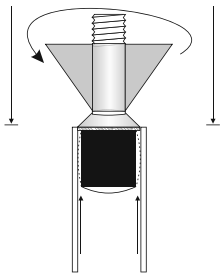
Герметизирующие заглушки широко используются в промышленности, ремонте, сервисе и т. д. Они чаще всего используются для герметизации труб с защитой аргоном внутри трубы, гидравлических испытаний с низким давлением, гибки труб с нагревом и в волоконно-оптической технике.

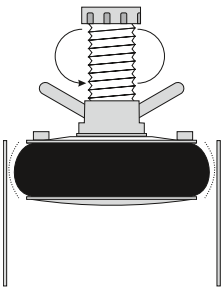
Преимущества герметизирующих заглушек:

- диапазон до 900 мм (36"),
- высококачественные материалы: нейлон (до 150 мм - 6 ") и литой алюминий (до 900 мм - 36"),
- способность эффективно герметизировать трубы с неровными или поцарапанными стенками,
- легкость очистки: бетон, раствор и т.д.; не прилипают к заглушке, заглушки не подвержены коррозии,
- быстрое расширение и минимальное усилие затяжки обеспечивается специальной полимерной шайбой, расположенной между барашковой гайкой и стенкой заглушки,
- заглушки большего размера имеют дополнительные ребра жесткости.

Герметизирующие заглушки для труб литые			
Размер заглушки	Область применения	Код производителя	Номер в каталоге
13 мм	14-19 мм	PSP1013	50 72 008050
19 мм	18-25 мм	PSP1019	50 72 008075
25 мм	24-36 мм	PSP1025	50 72 008100
32 мм	30-44 мм	PSP1032	50 72 008125
38 мм	37-54 мм	PSP1038	50 72 008150

Герметизирующие заглушки для труб с патрубком 10 мм			
Размер заглушки	Область применения	Код производителя	Номер в каталоге
13x10 мм	13-19 мм	PSP113H	50 72 008055
19x10 мм	18-25 мм	PSP119H	50 72 008080
25x10 мм	23-36 мм	PSP125H	50 72 008105
32x10 мм	30-43 мм	PSP132H	50 72 008127
38x10 мм	36-50 мм	PSP138H	50 72 008160
Герметизирующие заглушки для труб с патрубком 13 мм			
38x13 мм/1½"	36-53 мм	PSP2038	50 72 009015
50x13 мм/2"	49-64 мм	PSP2050	50 72 009020
63x13 мм/2½"	63-76 мм	PSP2063	50 72 009022
75x13 мм/3"	73-88 мм	PSP2075	50 72 009025
100x13 мм/4"	92-100 мм	PSP2100	50 72 009040
125x13 мм/5"	119-142 мм	PSP2125	50 72 009050
150x13 мм/6"	145-164 мм	PSP2150	50 72 009060





Алюминиевые герметизирующие заглушки для труб с патрубком 13 мм			
Размер заглушки	Область применения	Код производителя	№ артикула
Ал. 40x13 мм/1½"	38-50 мм	PSP3040	50 72 009340
Ал. 50x13 мм/2"	49-62 мм	PSP3050	50 72 009350
Ал. 60x13 мм/2½"	62-77 мм	PSP3060	50 72 009360
Ал. 75x13 мм/3"	73-89 мм	PSP3075	50 72 009375
Ал. 85x13 мм/3½"	84-103 мм	PSP3085	50 72 009385
Ал. 100x13 мм/4"	94-110 мм	PSP3100	50 72 009388
Ал. 115x13 мм/4½"	112-130 мм	PSP3115	50 72 009390
Ал. 125x13 мм/5"	125-142 мм	PSP3125	50 72 009393
Ал. 150x13 мм/6"	146-168 мм	PSP3150	50 72 009395
Алюминиевые герметизирующие заглушки для труб с патрубком 25 мм			
Ал. 175x25 мм/7"	175-200 мм	PSP4175	50 72 009417
Ал. 200x25 мм/8"	193-220 мм	PSP4200	50 72 009420
Ал. 225x25 мм/9"	220-240 мм	PSP4225	50 72 009422
Ал. 250x25 мм/10"	245-279 мм	PSP4250	50 72 009425
Ал. 300x25 мм/12"	295-325 мм	PSP4300	50 72 009430
Ал. 350x25 мм/14"	350-385 мм	PSP4350	50 72 009435
Ал. 400x25 мм/16"	390-435 мм	PSP4400	50 72 009440

Гибкие сварочные камеры ARGWELD®

Гибкие сварочные камеры ARGWELD® были разработаны для использования там, где экономические соображения не оправдывают использование стационарных сварочных камер.

Типичное применение гибких сварочных камер ARGWELD®:
- "периодическая" сварка титановых элементов (в основном для авиационной промышленности),
- сварка кислотоустойчивых сталей (в основном для нужд медицинского и автомобильного оборудования) с целью исключения дорогостоящей очистки обесцвечивания зоны сварки.

Диаметр камеры	№ артикула	Код производителя
36" / 914 мм	50 72 001090	AFE0900
48" / 1219 мм	50 72 001120	AFE0120
60" / 1524 мм	50 72 001150	AFE0150
70" / 1778 мм	50 72 001180	AFE0180

В дополнение к моделям, представленным выше, возможны поставки камер в соответствии с индивидуальными требованиями заказчика.

Насадка на горелку TIG ARGWELD®

Используется для обеспечения лучшей защиты аргоном остывающего сварного шва, например, при сварке нержавеющей стали или титана. Они надеваются на сопло горелки TIG и соединяются независимым аргоновым шлангом. Во время сварки накладка Argweld®, перемещающаяся над швом, позволяет дольше изолировать его от воздуха.
Аргон подается на остывающий шов через специальное сито.

Насадки бывают трех типов:
- для сварки плоских поверхностей,
- для сварки труб снаружи (внешняя кривизна),
- для сварки резервуаров изнутри (внутренняя кривизна).

Чтобы заказать насадку, укажите тип свариваемой поверхности, возможный диаметр свариваемого элемента и тип горелки TIG.

Алюминиевая лента

Самоклеющаяся сварочная алюминиевая лента используется для герметизации стыков труб перед сваркой TIG, если трубопровод заполнен формирующим газом. Во время сварки сварщик постепенно снимает ленту, что позволяет избежать потери газа изнутри трубы.
Лента продается на катушках: 50 мм x 45 м.
№ артикула: 50 50 000030

Гибкие подкладки Argweld®

Гибкие подкладки Argweld® используются для правильного формирования корня шва в качестве замены, например, керамических подкладок. Они состоят из стекловолоконной ленты, приклеенной к самоклеющейся алюминиевой ленте. Расплавленный металл наносится непосредственно на волокно без нежелательного шлака. В основном они используются при сварке резервуаров методом TIG. В зависимости от максимального сварочного тока имеются подкладки 80 А, 160 А, 240 А и 600 А.

Преимущества гибких подкладок:
- Подходит для листов, труб и резервуаров.
- Возможность избежать дополнительной сварки и обработки.
- Возможность избежать поверхностной резки и шлифовки.
- Сварка без сварочных дефектов.
- Для всех свариваемых металлов.

Тип	Код производителя	№ артикула
Гибкая подкладка 80 А (рулон 25 м)	ABT0004	50 72 010098
Гибкая подкладка 160 А (рулон 12,5 м)	ABT0005	50 72 020000
Гибкая подкладка 240 А (рулон 12,5 м)	ABT0006	50 72 020002
Гибкая подкладка 600 А (рулон 12,5 м)	ABT0007	50 72 020004

5.2. Флюс для формирования корня шва

SOLAR FLUX TYPE B

Упаковка: 450 г
№ артикула: 84 40 000010
(экспортная этикетка): 84 40 000011

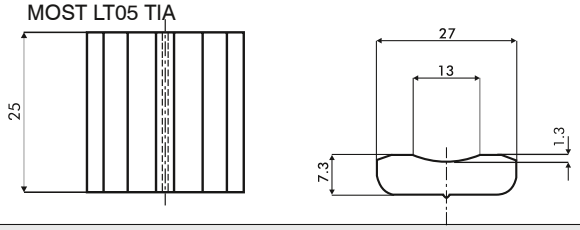
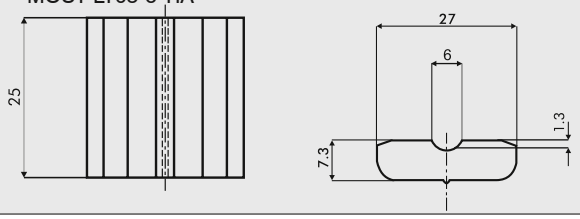
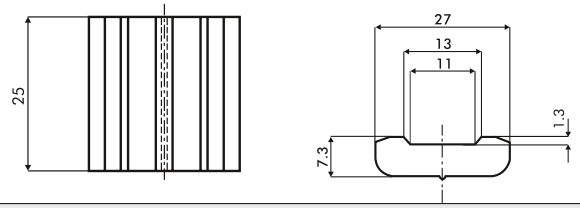
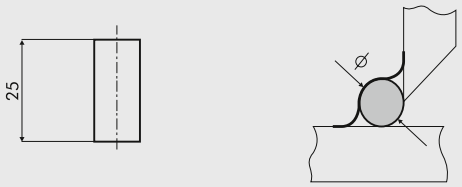
Свойства:

- Флюс используется в качестве вспомогательного средства для сварки высоколегированных сталей (содержание никеля выше 25%).
- Для сварки средне и низколегированных сталей, где необходимо получить соединение с высокими прочностными и эксплуатационными параметрами при затрудненном или невозможном доступе со стороны корня.
- Это исключает необходимость использования подкладок, образующих корень сварного шва, а также газовой защиты со стороны корня для защиты жидкого металла от окисления.

5.3. Керамические подкладки

Отсканируйте qr-код

Керамические подкладки MOST

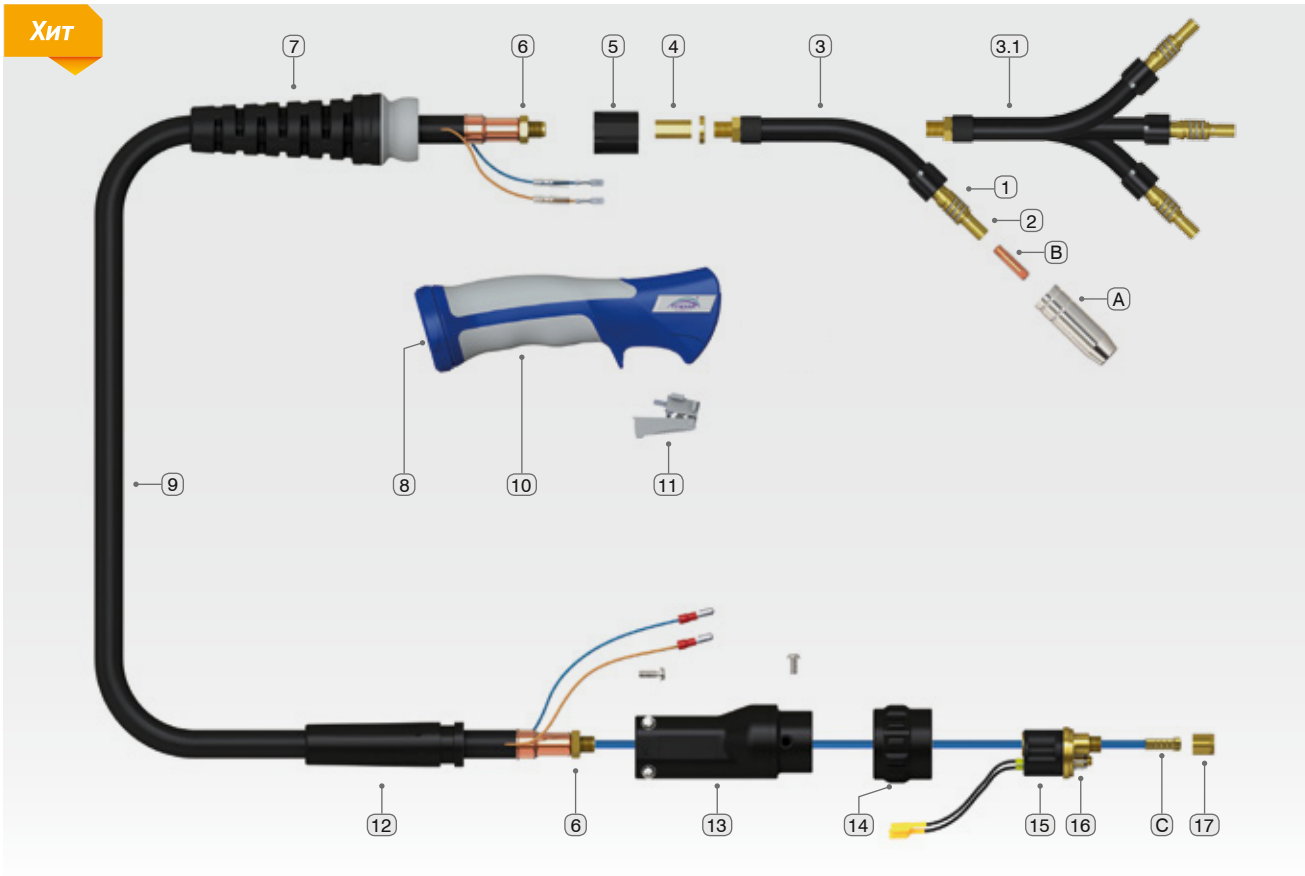
№	Тип - габариты [мм]	Длина	Описание
1	MOST LT05 TIA 	600 мм 24 сегм. x 25 мм	25 мм сегменты прокладки закреплены на самоклеющейся алюминиевой ленте шириной 85 мм. Упаковка: 60 шт. № артикула: 50 49 500550 **Для сварки сплошной или порошковой проволокой.**
2	MOST LT05-6 TIA 	600 мм 24 сегм. x 25 мм	25 мм сегменты прокладки закреплены на самоклеющейся алюминиевой ленте шириной 85 мм. Упаковка: 60 шт. № артикула: 50 49 500560 **Для сварки сплошной или порошковой проволокой.**
3	MOST LT 05TT TIA 	600 мм 24 сегм. x 25 мм	25 мм сегменты прокладки закреплены на самоклеющейся алюминиевой ленте шириной 85 мм. Упаковка: 60 шт № артикула: 50 49 500500 **Для сварки сплошной или порошковой проволокой.**
4	MOST LT 06 TIA 	600 мм 24 сегм. x 25 мм	25 мм сегменты прокладки закреплены на самоклеющейся алюминиевой ленте шириной 85 мм. Упаковка / № артикула: Ø6,0 мм - 250 шт. - 50 49 500060 Ø8,0 мм - 160 шт. - 50 49 500080 Ø10,0 мм - 120 шт. - 50 49 500100 Ø12,0 мм - 100 шт. - 50 49 500120 Ø15,0 мм - 75 шт. - 50 49 500150

Сварочные материалы, используемые при сварке на керамических подкладках раздел 10.

6. ГОРЕЛКИ И АКСЕССУАРЫ

6.1. Горелки MIG/MAG

M15 SGRIP



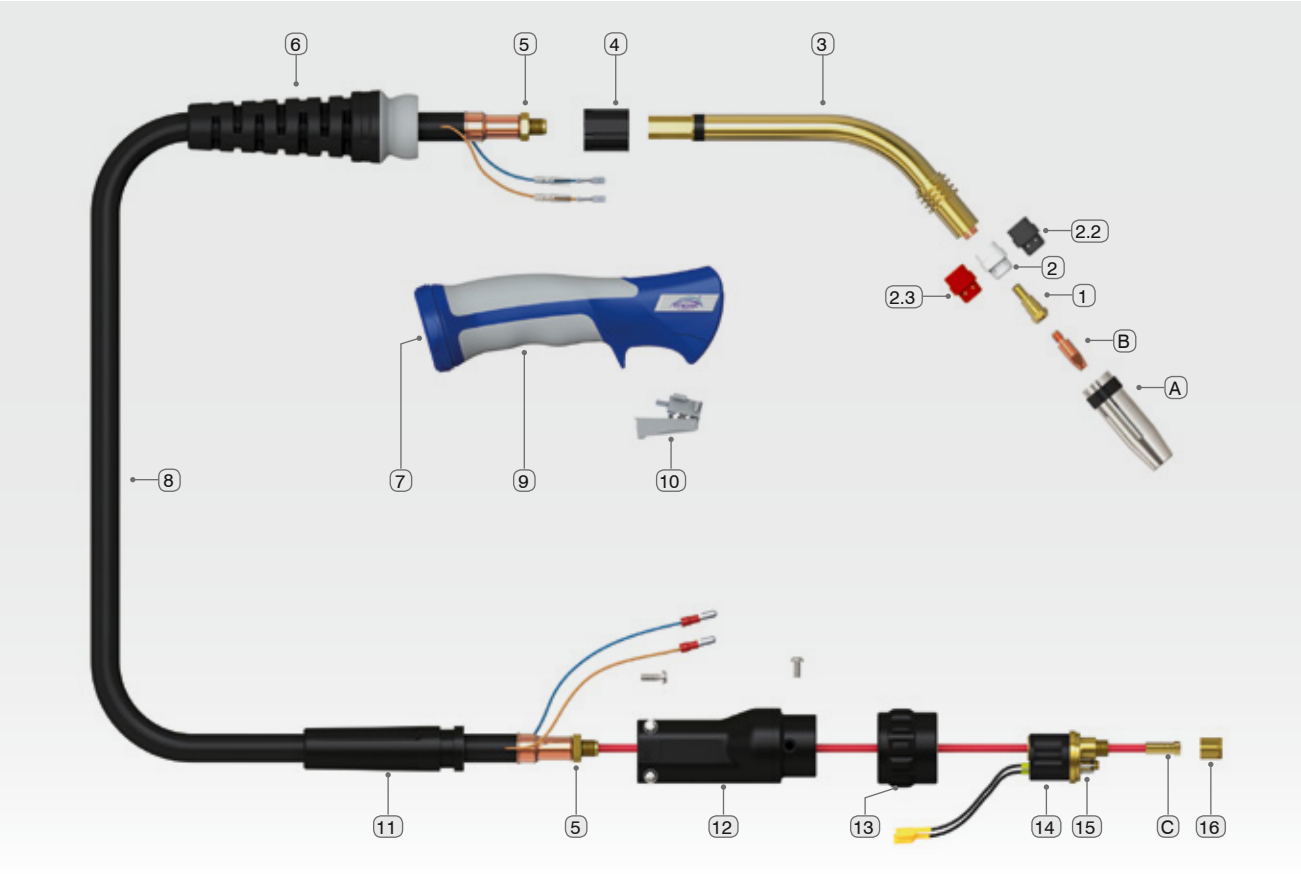
Модель	M15 SGRIP
Охлаждение	Газовое
Технические данные EN 60 974-7: ▪ Нагрузка 60% рабочий цикл ▪ Диаметр проволоки	 180 A - CO_2 150 A - смесь M21 0,6-1,0 мм
Длина / № артикула	3,0 м / 55 08 301530 4,0 м / 55 08 301540 5,0 м / 55 08 301550

№	Запчасти и расходные материалы	№ артикула
A	**Газовое сопло прямое Ø16** **Сопло газовое коническое Ø12*** **Сопло газовое коническое Ø9,5** **Газовое сопло для точечной сварки**	55 12 300885 55 12 300890 55 12 300880 55 12 300882
1	**Пружина***	55 13 008340
2	**Соединитель газового сопла с пружиной**	55 13 003751
3	**Горелка М-15 без сопла и наконечника***	55 13 014060
3.1	**Гибкая горелка М-15 без сопла и наконечника**	55 13 01406F

№	Запчасти и расходные материалы	№ артикула
4	**Промежуточный соединитель, латунь**	55 13 003760
5	**Корпус соединителя**	55 13 013258
6	**Гайка соединителя M10x1**	55 13 004309
7	**MOST Фиксатор рукоятки M15/25 UG8015**	55 13 006834
8	**MOST Гайка рукоятки UG8008**	55 13 006837
9	**Присоединенный свар. кабель 3 м**	55 13 016090
9.1	**Присоединенный свар. кабель 4 м**	55 13 016091
9.2	**Присоединенный свар. кабель 5 м**	55 13 016092
10	**MOST Рукоятка сварочной горелки M GRIP UG2514/KJ/B**	55 13 006515
11	**MOST Кнопка M15/501 UG2516**	55 13 006517
12	**MOST Фиксатор евроразъема UC2841 M15/25**	55 13 006835
13	**MOST Корпус евроразъема M15/36 UC1518**	55 13 006518
14	**MOST Гайка евроразъема M15/501 UC1519**	55 13 006519
15	**Интегрированный разъем UC1528**	55 13 006569
16	**Уплотнительное кольцо Oring 4x1**	55 13 013962
17	**Гайка спирали**	55 13 004300
B	**Наконечник M6x25**	(таблица стр. 49)
C	**Направляющий канал**	(таблица стр. 49)

* стандартная версия

M24 SGRIP



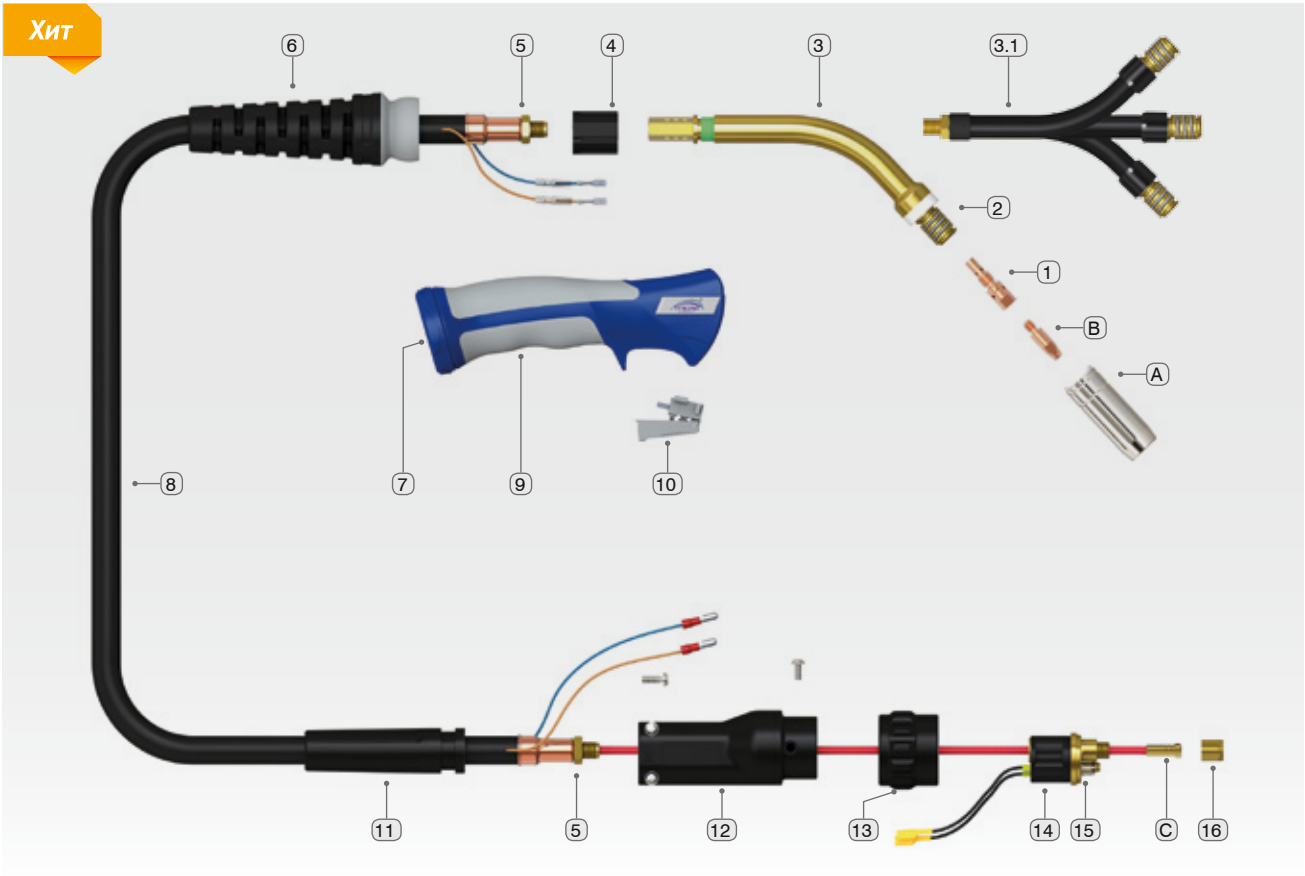
Модель	M24 SGRIP
Охлаждение	Газовое
Технические данные EN 60 974-7: ▪ Нагрузка 60% рабочий цикл ▪ Диаметр проволоки	 250 A - CO_2 220 A - смесь M21 0,8-1,2 мм
Длина / № артикула	3,0 м / 55 08 302430 4,0 м / 55 08 302440 5,0 м / 55 08 302450

№	Запчасти и расходные материалы	№ артикула
A	**Газовое сопло прямое 17x63,5** **Сопло газовое коническое 12,5x63,5*** **Сопло газовое коническое 10x63,5**	55 12 300897 55 12 300895 55 12 300896
1	**Соединитель M6***	55 13 003800
2	**Муфта изоляционная M-24 керамическая белая***	55 13 009460
2.1	**Муфта изоляционная M-24 белая**	55 13 009465
2.2	**Чёрный газовый диффузор M-24**	55 13 009464

№	Запчасти и расходные материалы	№ артикула
2.3	**Диффузор газовый силиконовый M-24**	55 13 009467
3	**Горелка M24**	55 13 014063
4	**Корпус соединителя**	55 13 013258
5	**Гайка соединителя M10x1**	55 13 004309
6	**MOST Фиксатор рукоятки M15/25 UG8015**	55 13 006834
7	**MOST Гайка рукоятки UG8008**	55 13 006837
8	**MOST Кабель сварочный M24 3 м**	55 13 016093
8.1	**MOST Кабель сварочный M24 4 м**	55 13 016094
8.2	**MOST Кабель сварочный M24 5 м**	55 13 016095
9	**MOST Рукоятка сварочной горелки M GRIP UG2514/KJ/B**	55 13 006515
10	**MOST Кнопка M15/501 UG2516**	55 13 006517
11	**MOST Фиксатор евроразъема M15/25 UC2841**	55 13 006835
12	**MOST Корпус евроразъема M15/36 UC1518**	55 13 006518
13	**MOST Гайка евроразъема M15/25 UC1519**	55 13 006519
14	**Соединительная муфта UC1528**	55 13 006569
15	**Уплотнительное кольцо Oring 4x1**	55 13 013962
16	**Гайка спирали**	55 13 004300
B	**Наконечник M6x28**	(таблица стр. 49)
C	**Направляющий канал**	(таблица стр. 49)

* стандартная версия

M25 SGRIP



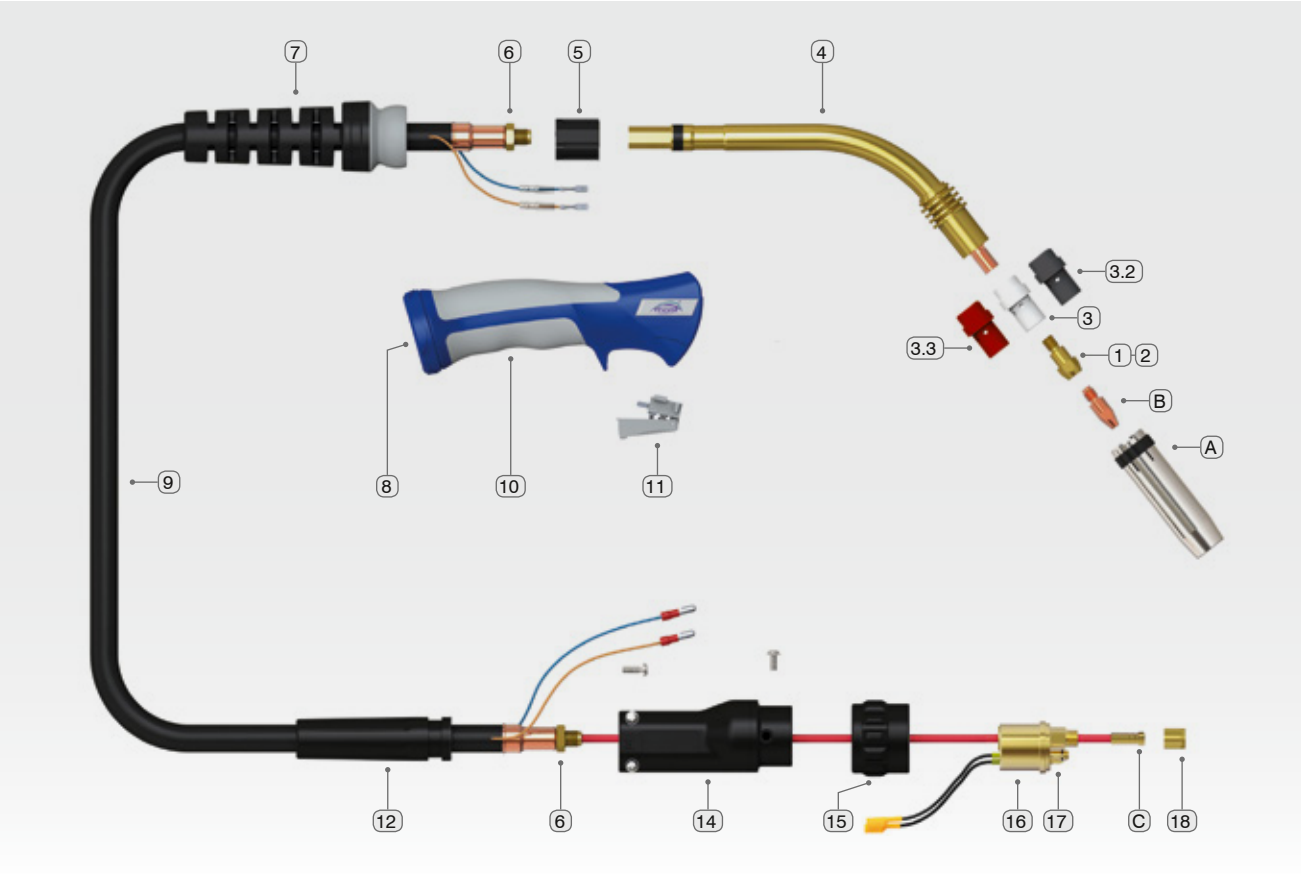
Модель	M25 SGRIP
Охлаждение	Газовое
Технические данные EN 60 974-7: ▪ Нагрузка 60% рабочий цикл ▪ Диаметр проволоки	230 A - CO_2 200 A - смесь M21 0,8-1,2 мм
Длина / № артикула	3,0 м / 55 08 302530 4,0 м / 55 08 302540 5,0 м / 55 08 302550

№	Запчасти и расходные материалы	№ артикула
A	**Газовое сопло прямое 18x57** **Сопло газовое коническое 15x57*** **Сопло газовое коническое 11,5x57** **Газовое сопло для точечной сварки**	55 12 300901 55 12 300900 55 12 300904 55 12 300903
1	**Соединитель M25***	55 13 003804
2	**Пружина M25***	55 13 008360
3	**Горелка M-25 без сопла и наконечника***	55 13 014072
3.1	**Гибкий гусак M-15 без сопла и наконечника**	55 13 01407F

№	Запчасти и расходные материалы	№ артикула
4	**Корпус соединителя**	55 13 013258
5	**Гайка соединителя M10x1**	55 13 004309
6	**MOST Фиксатор рукоятки M15/25 UG8015**	55 13 006834
7	**MOST Гайка рукоятки UG8008**	55 13 006837
8	**Кабель сварочный M-25 3 м**	55 13 016093
8.1	**Кабель сварочный M-25 4 м**	55 13 016094
8.2	**Кабель сварочный M-25 5 м**	55 13 016095
9	**MOST Рукоятка сварочной горелки MSGRIP UG 2514/KJ/B**	55 13 006515
10	**MOST Кнопка M15/501 UG2516**	55 13 006517
11	**MOST фиксатор кабеля M15/25 UC2841**	55 13 006835
12	**MOST Корпус евроразъема M15/36 UC1518**	55 13 006518
13	**MOST Гайка евроразъема M15/501 UC1519**	55 13 006519
14	**Соединительная муфта**	55 13006569
15	**Уплотнительное кольцо Oring 4x1**	55 13 013962
16	**Гайка спирали**	55 13 004300
B	**Наконечник M6x28**	(таблица стр. 49)
C	**Направляющий канал**	(таблица стр. 49)

* стандартная версия

M36 SGRIP



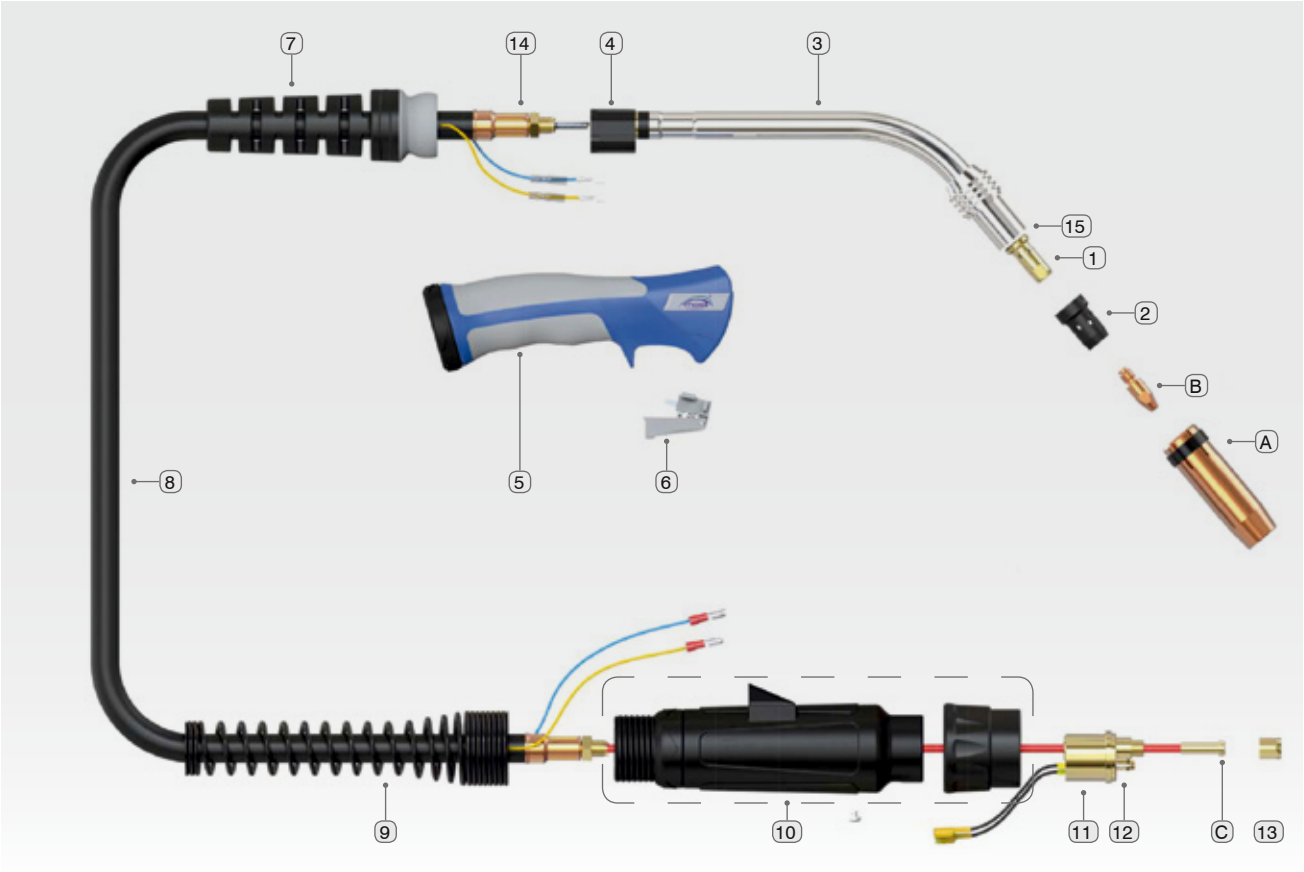
Модель	M36 SGRIP
Охлаждение	Газовое
Технические данные EN 60 974-7: ▪ Нагрузка 60% рабочий цикл ▪ Диаметр проволоки	300 A - CO_2 270 A - смесь M21 0,8-1,2 мм
Длина / № артикула	3,0 м / 55 08 303630 4,0 м / 55 08 303640 5,0 м / 55 08 303650

№	Запчасти и расходные материалы	№ артикула
A	**Газовое сопло прямое 19x84** **Сопло газовое коническое 16x84*** **Сопло газовое коническое 12x84** **Газовое сопло для точечной сварки**	55 12 300915 55 12 300910 55 12 300914 55 12 300917
1	**Соединитель M6x28***	55 13 003806
2	**Соединитель M8x28**	55 13 003816
3	**Муфта изоляционная M36 белая керамическая***	55 13 009486
3.1	**Муфта изоляционная M36 белая**	55 13 009485
3.2	**Чёрный газовый диффузор M-36**	55 13 009484
3.3	**Диффузор газовый силиконовый M-36**	55 13 00948S

№	Запчасти и расходные материалы	№ артикула
4	**Горелка M36**	55 13 014080
5	**Корпус соединителя**	55 13 013258
6	**Гайка соединителя M10x1**	55 13 004309
7	**MOST Фиксатор рукоятки M36 UG8016**	55 13 006832
8	**MOST Гайка рукоятки UG8008**	55 13 006837
9	**Кабель сварочный M36 3 м**	55 13 016096
9.1	**Кабель сварочный M36 4 м**	55 13 016097
9.2	**Кабель сварочный M36 5 м**	55 13 016098
10	**MOST Рукоятка сварочной горелки MSGRIP UG2514/KJ/B**	55 13 006515
11	**MOST Кнопка M15/501 UG2516**	55 13 006517
12	**MOST Фиксатор евроразъема M36 UC3641**	55 13 006833
14	**MOST Корпус евроразъема M15/36 UC1518**	55 13 006518
15	**MOST Гайка евроразъема M15/501 UC1519**	55 13 006519
16	**Соединительная муфта**	55 13 006569
17	**Уплотнительное кольцо Oring 4x1**	55 13 013962
18	**Гайка спирали**	55 13 004300
B	**Наконечник M6x28**	(таблица стр. 49)
C	**Направляющий канал**	(таблица стр. 49)

* стандартная версия

M38 SGRIP



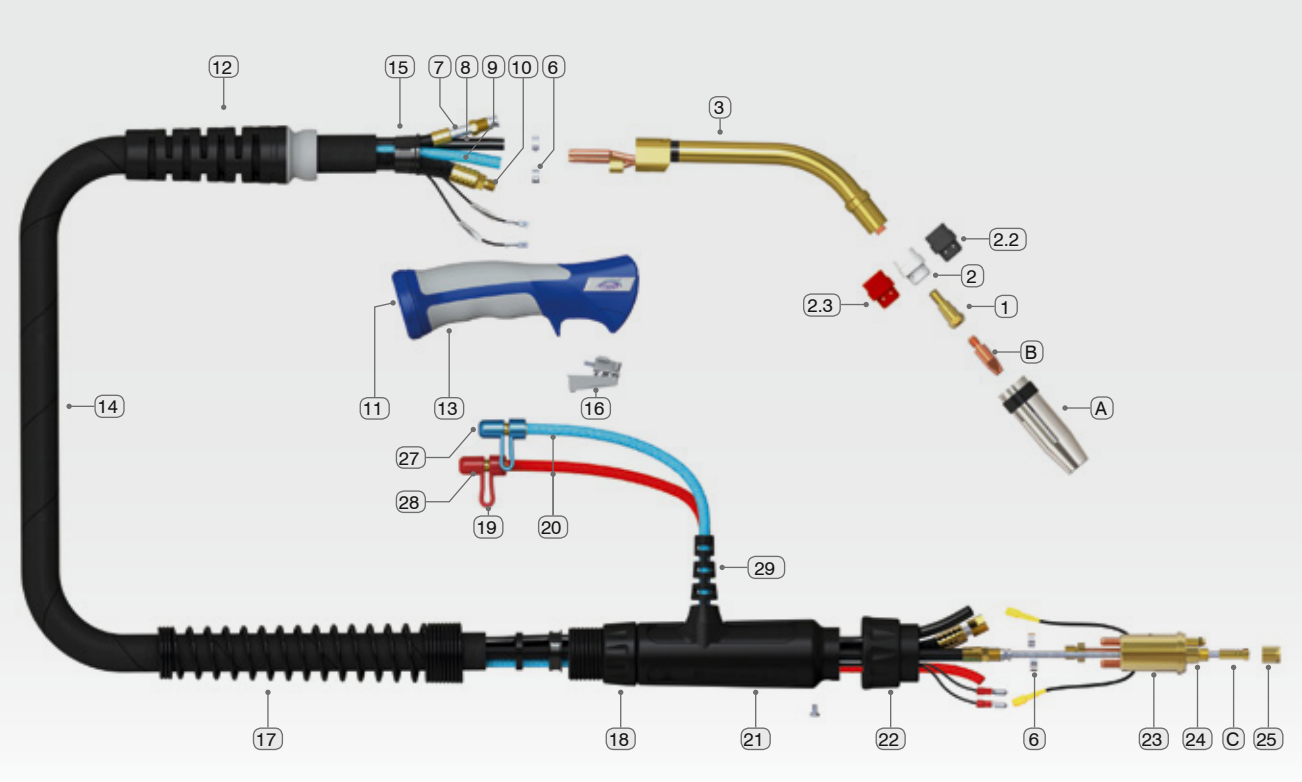
Модель	M38 SGRIP
Охлаждение	Газовое
Технические данные EN 60 974-7: ▪ Нагрузка 60% рабочий цикл ▪ Диаметр проволоки	350 A - CO_2 320 A - смесь M21 1,0-1,6 мм
Длина / № артикула	3,0 м / 55 08 303830 4,0 м / 55 08 303840 5,0 м / 55 08 303850

№	Запчасти и расходные материалы	№ артикула
A	**Газовое сопло прямое 20x76** **Сопло газовое коническое 16x76* сверхпрочное** **Сопло газовое коническое 16x76** **Сопло газовое коническое 14x76** **Газовое сопло для точечной сварки**	55 13 000610 55 13 000617 55 13 000600 55 13 000615 55 13 000613
1	**Соединитель M8 M38 UB3812***	55 13 003820
2	**Муфта изоляционная M38 черная UB5005H***	55 13 009483
2.1	**Муфта изоляционная 401/501 белая**	55 13 009491
3	**Гусак M38 UG3801***	55 13 014079

№	Запчасти и расходные материалы	№ артикула
4	**Корпус соединителя**	55 13 013258
5	**MOST Рукоятка сварочной горелки MSGRIP RYG2514**	55 13 006515
6	**MOST Кнопка M15/501 UG2516**	55 13 006517
7	**MOST Фиксатор рукоятки UG8016**	55 13 006832
8	**Кабель сварочный M38 3 м**	55 13 016099
8.1	**Кабель сварочный M38 4 м**	55 13 016100
8.2	**Кабель сварочный M36 5 м**	55 13 016101
9	**MOST Фиксатор евроразъема M38 UC8026**	55 13 006841
10	**MOST Фиксатор евроразъема с гайкой UPA38030EB**	55 13 006523
11	**Соединительная муфта**	55 13 006569
12	**Уплотнительное кольцо Oring 4x1**	55 13 013962
13	**Гайка спирали**	55 13 004300
14	**Гайка соединителя M10x1**	55 13 004309
15	**Шайба изол. 401/501**	55 13 013966
B	**Наконечник M8x30**	(таблица стр. 49)
C	**Направляющий канал с покрытием**	(таблица стр. 49)

* стандартная версия

M240 SGRIP



Модель	M240 SGRIP
Охлаждение	Жидкостное
Технические данные EN 60 974-7: ▪ Нагрузка 60% рабочий цикл ▪ Диаметр проволоки	300 A - CO_2 270 A - смесь M21 0,8-1,2 мм
Длина / № артикула	3,0 м / 55 08 304243 4,0 м / 55 08 304244 5,0 м / 55 08 304245

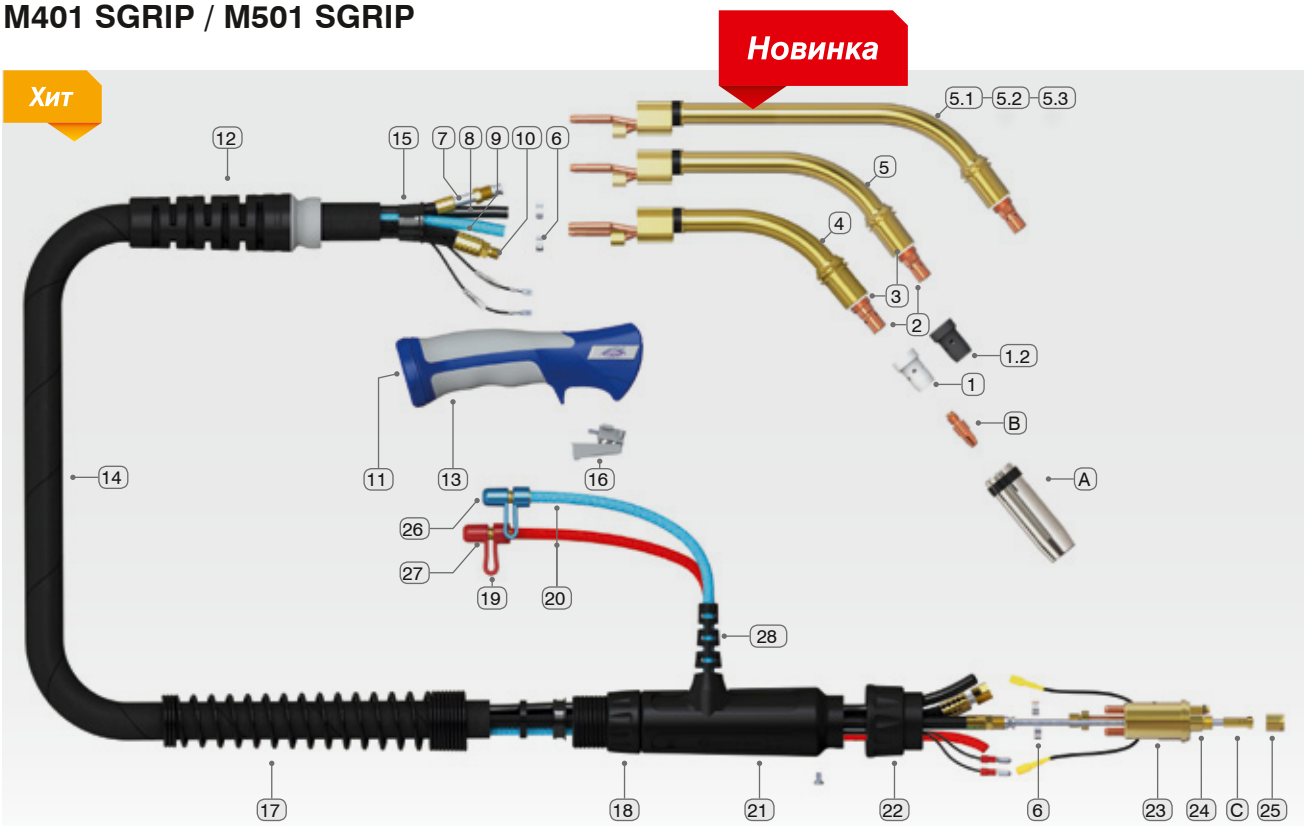
№	Запчасти и расходные материалы	№ артикула
A	**Газовое сопло прямое 17x63,5** **Сопло газовое коническое 12,5x63,5*** **Сопло газовое коническое 10x63,5**	(3 м) 55 12 300897 (4 м) 55 12 300895 (5 м) 55 12 300896
1	**Соединитель M6***	55 13 003800
2	**Муфта изоляционная M-24 керамическая белая***	55 13 009460
2.1	**Муфта изоляционная M-24 белая**	55 13 009465
2.2	**Муфта изоляционная M-24 черная**	55 13 009464
2.3	**Муфта изоляционная M-24 силиконовая**	55 13 009467
3	**Горелка M240**	55 13 014082
7	**Канал для проволоки**	(3 м) 55 13 006503 (4 м) 55 13 006504 (5 м) 55 13 006505
8	**Сварочный рукав черный**	55 13 015370 (пм)
9	**Шланг голубой 5x1,5**	51 13 007120 (пм)

Рекомендуем использовать специальные охлаждающие жидкости страница 15.

№	Запчасти и расходные материалы	№ артикула
10	**Электро-жидкостной кабель охлаждения**	(3 м) 55 13 015968 (4 м) 55 13 015969 (5 м) 55 13 015970
11	**MOST Гайка рукоятки UG8008**	55 13 006837
12	**MOST Фиксатор рукоятки 401/501 UG 3208**	55 13 006831
13	**MOST Рукоятка сварочной горелки MSGRIP UG2514/KJ/B**	55 13 006515
14	**Кабель наружный компл.**	(3 м) 55 13 015530 (4 м) 55 13 015531 (5 м) 55 13 015532
14.1	**Наружный шланг**	51 13 007201 (пм)
15	**MOST Бандаж 401/501 UG 8010**	55 13 006839
16	**MOST Кнопка M15/501 UG2516**	55 13 006517
17	**MOST Пружина евроразъема M401/501**	55 13 006827
18	**MOST Гайка пружины евроразъема M36/501**	55 13 006828
19	**Быстроразъемный штекер для шланга ø6**	50 14 182003
20	**Шланг красный 5x15**	51 13 007115
20.1	**Шланг голубой 5x1,5**	51 13 007120
21	**MOST Корпус евроразъема M401/501**	55 13 006522
22	**MOST Гайка евроразъема M15/501 B1519**	55 13 006519
23	**Соединительная муфта UB5098**	55 13 006570
24	**Уплотнительное кольцо Oring 4x1**	55 13 013962
25	**Гайка спирали**	55 13 004300
27	**Заглушка красная UBD 80310**	55 13 006838
28	**Заглушка голубая UBD 80320**	55 13 006840
29	**Фиксатор шланга**	56 13 200265
B	**Наконечник M6x28**	(таблица стр. 49)
C	**Направляющий канал**	(таблица стр. 49)

* стандартная версия

M401 SGRIP / M501 SGRIP



Модель	M401 SGRIP	M501 SGRIP
Охлаждение	Жидкостное	Жидкостное
Технические данные EN 60 974-7: ▪ Нагрузка 60% рабочий цикл ▪ Диаметр проволоки	 400 A - CO_2 300 A - смесь M21 0,8-1,6 мм	 520 A - CO_2 420 A - смесь M21 0,8-1,6 мм
Длина / № артикула	3,0 м/55 08 304013 4,0 м/55 08 304014 5,0 м/55 08 304015	3,0 м/55 08 305013 4,0 м/55 08 305014 5,0 м/55 08 305015

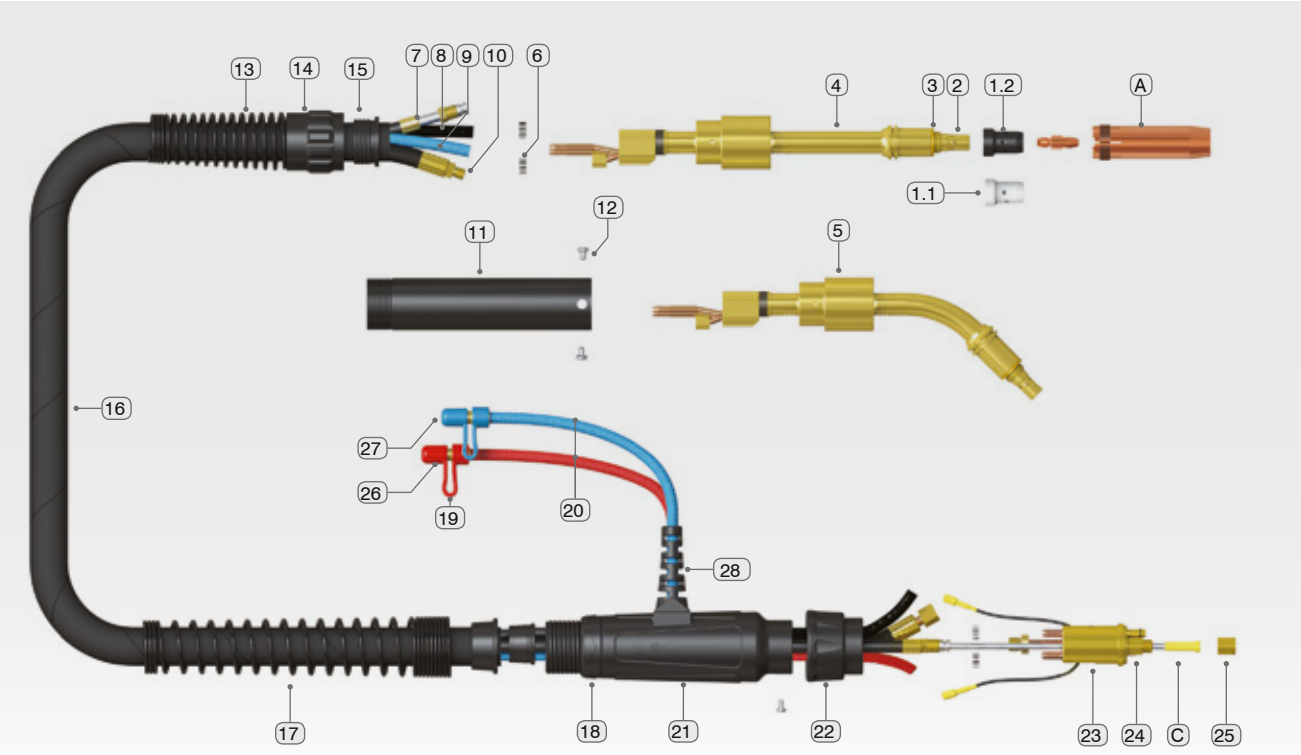
№	Запчасти и расходные материалы	№ артикула
A	**Газовое сопло прямое 20x76** **Сопло газовое коническое 16x76*** **Сопло газовое коническое 14x76** **Газовое сопло для точечной сварки** **Усиленное коническое газовое сопло 16x76 HD**	55 13 000610 55 13 000600 55 13 000615 55 13 000613 55 13 000617
1	**401/501 газовый диффузор керамический белый***	55 13 009493
1.1	**401/501 газовый диффузор белый**	55 13 009491
1.2	**401/501 газовый диффузор чёрный**	55 13 009498
2	**M401/501 M6x25 держатель контактного наконечника**	55 13 003991
2.1	**M401/501 M6x29 держатель контактного наконечника**	55 13 003993
2.2	**Соединитель M401/501 M8x25**	55 13 003990
2.3	**Соединитель M401/501 M8x29**	55 13 003992
3	**Изоляционная шайба M401/501**	55 13 013966
4	**Горелка M401 SGRIP***	55 13 014086
5	**Горелка M501 SGRIP***	55 13 014096
5.1	**Горелка M501L L=300 мм**	55 13 01409A
5.2	**Горелка M501XL L=400 мм**	55 13 01409B
5.3	**Горелка M501XXL L=500 мм**	55 13 01409C

Рекомендуем использовать специальные охлаждающие жидкости страница 15.

№	Запчасти и расходные материалы	№ артикула
6	**Зажим GER 9,5**	50 15 000095
7	**Канал для проволоки**	(3 м) 55 13 006503 (4 м) 55 13 006504 (5 м) 55 13 006505
8	**Сварочный рукав черный**	55 13 015370 (пм)
9	**Шланг голубой 5x1,5**	51 13 007120 (пм)
10	**Электро-жидкостной кабель охлаждения**	(3 м) 55 13 015968 (4 м) 55 13 015969 (5 м) 55 13 015970
11	**MOST Гайка рукоятки UG8008**	55 13 006837
12	**MOST Фиксатор рукоятки 401/501 UG 3208**	55 13 006831
13	**MOST Рукоятка сварочной горелки MSGRIP UG2514/KJ/B**	55 13 006515
14	**Кабель наружный компл.**	(3 м) 55 13 015530 (4 м) 55 13 015531 (5 м) 55 13 015532
14.1	**Наружный шланг**	51 13 007201 (пм)
15	**MOST Бандаж 401/501 UG 8010**	55 13 006830
16	**MOST Кнопка M15/501 UG2516**	55 13 006517
17	**MOST Пружина евроразъема M401/501**	55 13 006827
18	**MOST Гайка пружины евроразъема M36/501**	55 13 006828
19	**Быстроразъемный штекер для шланга Ø6**	50 14 182003
20	**Шланг красный 5x15**	51 13 007115
20.1	**Шланг голубой 5x1,5**	51 13 007120
21	**MOST Корпус евроразъема M401/501**	55 13 006522
22	**MOST Гайка евроразъема M15/501 B1519**	55 13 006519
23	**Соединительная муфта UB5098**	55 13 006570
24	**Уплотнительное кольцо Oring 4x1**	55 13 013962
25	**Гайка спирали**	55 13 004300
26	**Заглушка красная UBD 80310**	55 13 006838
27	**Заглушка голубая UBD 80320**	55 13 006840
28	**Фиксатор шланга**	56 13 200265
B	**Наконечник M8x30**	(таблица стр. 49)
C	**Направляющий канал**	(таблица стр. 49)

* стандартная версия

AT501



Модель	AT501
Охлаждение	Жидкостное
Технические данные EN 60 974-7: ▪ Нагрузка 60% рабочий цикл ▪ Диаметр проволоки	520 A - CO_2 420 A - смесь M21 0,8-1,6 мм
Длина / № артикула	прямой - 3,0 м / 55 08 305030 прямой - 4,0 м / 55 08 305040 прямой - 5,0 м / 55 08 305050 45° - 3,0 м / 55 08 305035 45° - 4,0 м / 55 08 305045 45° - 5,0 м / 55 08 305055

№	Запчасти и расходные материалы	№ артикула
A	**Газовое сопло прямое 20x76** **Сопло газовое коническое 16x76*** **Сопло газовое коническое 14x76** **Газовое сопло для точечной сварки** **Усиленное коническое газовое сопло 16x7 HD**	55 13 000610 55 13 000600 55 13 000615 55 13 000613 55 13 000617
1	**401/501 газовый диффузор керамический белый***	55 13 009493
1.1	**401/501 газовый диффузор белый**	55 13 009491
1.2	**401/501 газовый диффузор чёрный**	55 13 009498
2	**M401/501 M6x25 держатель контактного наконечника**	55 13 003991
2.2	**M401/501 M8x25* держатель контактного наконечника**	55 13 003990
3	**Изоляционная шайба M401/501**	55 13 013966
4	**Гусак AT501 прямой**	55 13 006854
5	**Гусак AT501 45°**	55 13 006855
6	**Зажим GER 9,5**	50 15 000095

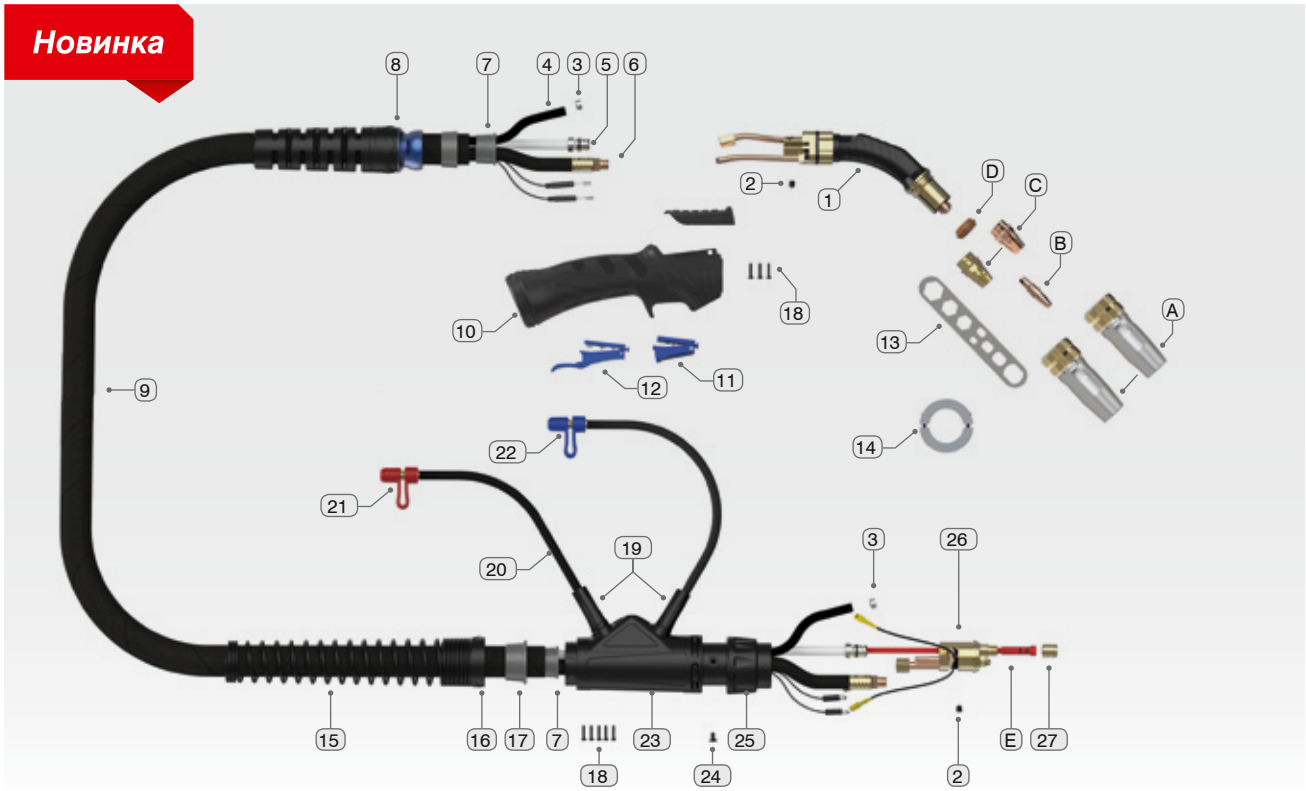
Рекомендуем использовать специальные охлаждающие жидкости страница 15.

№	Запчасти и расходные материалы	№ артикула
7	**Канал для проволоки**	(3 м) 55 13 006503 (4 м) 55 13 006504 (5 м) 55 13 006505
8	**Сварочный рукав черный**	55 13 015370 (пм)
9	**Шланг голубой 5x1,5**	55 13 007120 (пм)
10	**Электро-жидкостной кабель охлаждения**	(3 м) 55 13 015968 (4 м) 55 13 015969 (5 м) 55 13 015970
11	**Рукоятка горелки AT501 PB8110A**	55 13 006850
12	**Болт рукоятки AT501 UB3629**	55 13 006851
13	**Пружина рукоятки AT501 UB8017A**	55 13 006853
14	**Гайка крепления пружины AT501 UB8030A**	55 13 006852
15	**Гайка пружины AT501 PB8110A**	55 13 006849
16	**Кабель наружный компл.**	(3 м) 55 13 015530 (4 м) 55 13 015531 (5 м) 55 13 015532
16.1	**Кабель внешний**	55 13 007201 (пм)
17	**MOST Пружина евроразъема M401/501**	55 13 006827
18	**MOST Гайка пружины евроразъема M36/501**	55 13 006828
19	**Быстроразъемный штекер для шланга Ø6**	50 14 182003
20	**Шланг красный 5x1,5**	51 13 007115
20.1	**Шланг голубой 5x1,5**	51 13 007120
21	**MOST Корпус евроразъема M401/501**	55 13 006522
22	**MOST Гайка евроразъема M15/501 B1519**	55 13 006519
23	**Соединительная муфта UB5098**	55 13 006570
24	**Уплотнительное кольцо Oring 4x1**	55 13 013962
25	**Гайка спирали**	55 13 004300
26	**Заглушка красная UBD 80310**	55 13 006838
27	**Заглушка голубая UBD 80320**	55 13 006840
28	**Фиксатор шланга**	56 13 200265
B	**Наконечник M8x30**	(таблица стр. 49)
C	**Направляющий канал**	(таблица стр. 49)

* стандартная версия

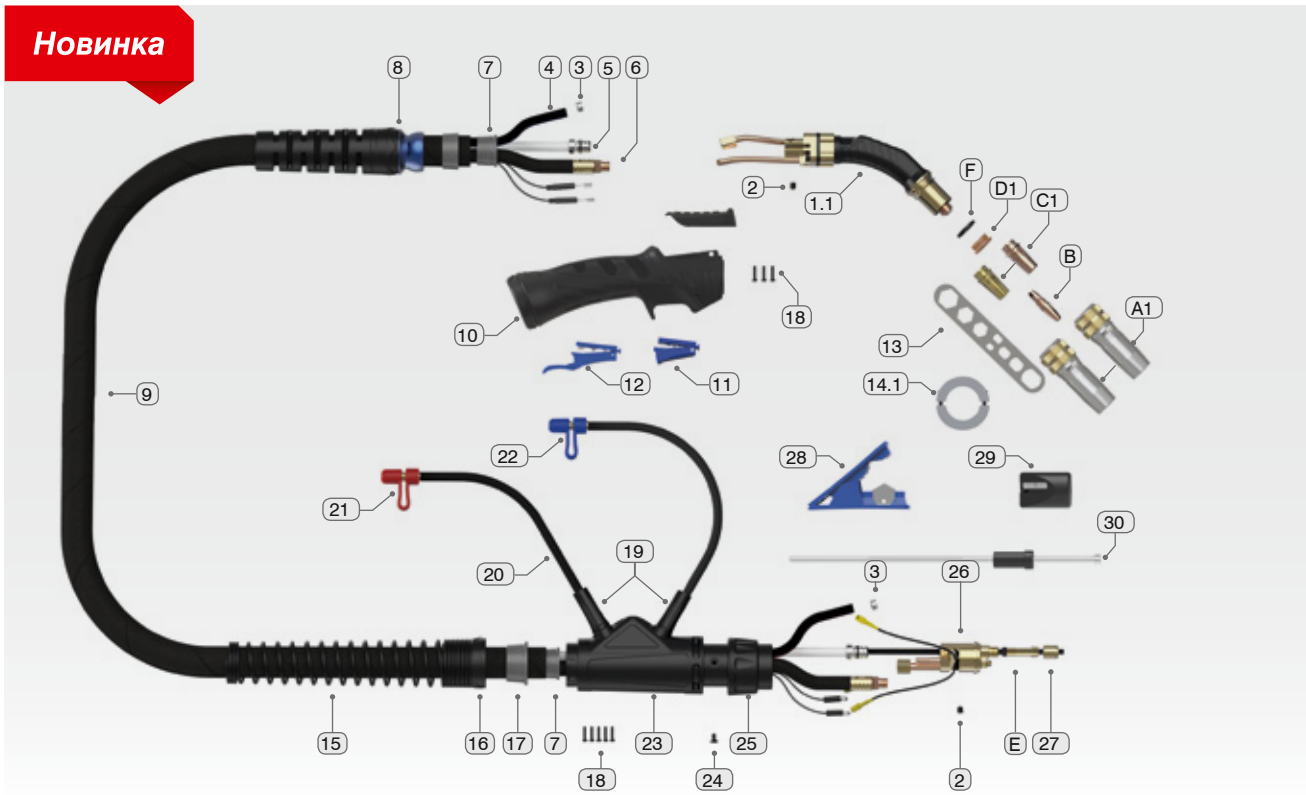
M6W

Современная горелка для высокопроизводительной сварки, особенно с импульсным током



M6OSW

Современная сварочная горелка для алюминиевой проволоки и CuSi



M6W / M6OSW

Модель		M6W		M6OSW	
Охлаждение		Жидкостное		Жидкостное	
Нагрузочная способность		Макс. A	Puls	Макс. A	Puls
CO_2	при модуле охлаждения 1,6 кВт при модуле охлаждения 1,2 кВт	580 A 530 A	380 A 350 A	580 A 530 A	380 A 350 A
MIX	при модуле охлаждения 1,6 кВт при модуле охлаждения 1,2 кВт	530 A 480 A	380 A 350 A	530 A 480 A	380 A 350 A
Мин. давление на входе охлаждающей жидкости		3,0 бар		3,0 бар	
Минимальный расход		1,5 л/мин.		1,5 л/мин.	
Рабочий цикл		100%		100%	
Диаметр проволоки		0,8-2,0 мм		0,8-2,0 мм	
Расход газа		8-20 л/мин.		8-20 л/мин.	
Длина / № артикула		(3 м) 55 08 305113 (4 м) 55 08 305114 (5 м) 55 08 305115		(3 м) 55 08 305123 (4 м) 55 08 305124	

№	Запчасти и расходные материалы	№ артикула
A	**Газовое сопло M6W конусное Ø16*** **Газовое сопло M6W конусное Ø14**	55 13 000740 55 13 000741
A1	**Газовое сопло M6OSW конусное Ø15*** **Газовое сопло M6OSW конусное Ø13**	55 13 000750 55 13 000751
B	**Токосъемный наконечник M10x35,5**	(таблица ниже)
C	**Соединитель проводов M6W 31 мм** **Соединитель проводов M6W 28,5 мм***	55 13 003983 55 13 003984
C1	**Соединитель проводов M6OSW 32,5 мм**	55 13 003987
D	**Изолятор M6W**	55 13 003980
D1	**Изолятор M6OSW**	55 13 003981
E	**Канал направляющий для проволоки**	(таблица ниже)
F	**Кольцо**	55 13 003982
1	**Горелка M6W 45°**	55 13 014550
1.1	**Горелка M6OSW 45°**	55 13 014560
2	**Комплект болтов M6x6**	55 13 006884
3	**Зажим GER 8,7**	50 15 000087
4	**Шланг голубой 5x1,5**	51 13 007120
5	**Кабель для вкладки M6W 3 м** **Кабель для вкладки M6W 4 м** **Кабель для вкладки M6W 5 м**	55 13 006403 55 13 006404 55 13 006405
6	**Шланг-пакет жидкостного охлаждения M6W 3 м** **Шланг-пакет жидкостного охлаждения M6W 4 м** **Шланг-пакет жидкостного охлаждения M6W 5 м**	55 13 006413 55 13 006414 55 13 006415
7	**Бандаж**	55 13 006830
8	**Фиксатор рукоятки M6W**	55 13 006831

C*)
Переходник токовый M6W 31 мм <200 A, обедненная смесь CO_2
Переходник токовый M6W 28,5 мм ≥ 200 A, обогащенная смесь CO_2

№	Запчасти и расходные материалы	№ артикула
9	**Защитный кожух для кабелей M6W комп. 3 м** **Защитный кожух для кабелей M6W комп. 4 м** **Защитный кожух для кабелей M6W комп. 5 м**	55 13 006423 55 13 006424 55 13 006425
	Кабель внешний (пм)	55 13 007201
10	**Рукоятка M6W**	55 13 006660
11	**Кнопка для M6W стандартная**	55 13 006675
12	**Кнопка для M6W длинная**	55 13 006676
13	**Ключ M6W**	55 13 006685
14	**Зажим для газ. сопла M6W**	55 13 006693
14.1	**Зажим для газ. сопла M6OSW**	55 13 006694
15	**Пружина евроразъема M6W**	55 13 006827
16	**Гайка пружины евроразъема**	55 13 006680
17	**Внутреннее кольцо евроразъема**	55 13 006681
18	**Комплект болтов**	55 13 006684
19	**Выход для шланга**	55 13 006686
20	**Шланг красный 5x1,5**	51 13 007115
21	**Заглушка для шланга красная**	55 13 006838
22	**Заглушка для шланга голубая**	55 13 006840
23	**Корпус евроразъема M6W**	55 13 006688
24	**Болт M4x0,7**	55 13 006683
25	**Гайка евроразъема M6W**	55 13 006519
26	**Соединительная муфта**	55 13 006687
27	**Гайка спирали**	55 13 004300
28	**Нож для обрезки тефлонового канала**	55 13 006690
29	**Точилка для тефлонового канала**	55 13 006691
30	**Направляющая втулка**	55 13 006692

Токосъемные наконечники M10x35,5	
Диаметр проволоки	**№ артикула**
0,8 мм M10x35,5 CuCrZr	55 13 003260
1,0 мм M10x35,5 CuCrZr	55 13 003262
1,2 мм M10x35,5 CuCrZr	55 13 003263
1,4 мм M10x35,5 CuCrZr	55 13 003264
1,6 мм M10x35,5 CuCrZr	55 13 003265
0,8 мм Al M10x35,5 CuCrZr	55 13 003270
1,0 мм Al M10x35,5 CuCrZr	55 13 003271
1,2 мм Al M10x35,5 CuCrZr	55 13 003272
1,6 мм Al M10x35,5 CuCrZr	55 13 003274
Применение для типа горелки	▪ M6W ▪ M6OSW

Каналы направляющие для проволоки	№ артикула
Стальной 1,0-1,2 красный / 3 м	55 13 012800
Стальной 1,0-1,2 красный / 4 м	55 13 012801
Стальной 1,0-1,2 красный / 5 м	55 13 012802
Стальной 1,6 желтый / 3 м	55 13 012810
Стальной 1,6 желтый / 4 м	55 13 012811
Стальной 1,6 желтый / 5 м	55 13 012812
Графитовый 1,0-1,2 / 3 м	55 13 012820
Графитовый 1,0-1,2 / 4 м	55 13 012821
Графитовый 1,0-1,2 / 5 м	55 13 012822
Для алюминиевой проволоки 1,0-1,2 / 3 м	55 13 012823
Для алюминиевой проволоки 1,0-1,2 / 4 м	55 13 012824
Для алюминиевой проволоки 1,6 / 3 м	55 13 012825
Для алюминиевой проволоки 1,6 / 4 м	55 13 012826

6.2. Токосъемные наконечники для сварочных горелок MIG/MAG

Размер наконечника / Диаметр проволоки	M6x25 (M6 тонкий)	M6x28 (M6 толстый)	M8x30	M6x25 (M6 тонкий)	M6x28 (M6 толстый)	M8x30
	№ артикула			№ артикула Abicor Binzel		
0,6 мм	55 13 002150	-	-	140.0008	140.0005	-
0,8 мм	55 13 002170	55 13 002180	55 13 002250	140.0059	140.0051	140.0114
1,0 мм	55 13 002320	55 13 002330	55 13 002340	140.0253	140.0242	140.0313
1,2 мм	55 13 002470	55 13 002480	55 13 002490	140.0387	140.0379	140.0442
1,4 мм	-	55 13 002610	55 13 002600	-	140.0516	140.0533
1,6 мм	55 13 002720	55 13 002730	55 13 002800	-	140.0555	140.0587
0,6 мм CuCrZr	-	-	-	140.0855	140.0998	-
0,8 мм CuCrZr	55 13 002171	55 13 002190	55 13 002251	140.0062	140.0054	140.0117
1,0 мм CuCrZr	55 13 002321	55 13 002331	55 13 002341	140.0256	140.0245	140.0316
1,2 мм CuCrZr	55 13 002473	55 13 002482	55 13 002491	140.0390	140.0382	140.0445
1,4 мм CuCrZr	-	-	55 13 002602	-	140.0519	140.0536
1,6 мм CuCrZr	-	55 13 002731	55 13 002801	-	140.0558	140.0590
0,8 мм Al	55 13 002172	55 13 002210	55 13 002253	141.0002	141.0001	141.0003
1,0 мм Al	55 13 002324	55 13 002335	55 13 002365	141.0007	141.0006	141.0008
1,2 мм Al	55 13 002475	55 13 002484	55 13 002493	141.0011	141.0010	141.0015
1,6 мм Al	55 13 002726	55 13 002732	55 13 002808	-	141.0020	141.0022
Применение для типа горелки	▪ MOST M15 ▪ MB-15 ▪ Abimig 155	▪ MOST M24/M25 ▪ MOST M36/M240 ▪ MB-24/MB-25 ▪ MB-36/MB-240D ▪ Abimig 255	▪ MOST M401/M501 ▪ MOST M38 ▪ MB-401D/MB-501D ▪ Abimig 305/355/405	▪ Abimig 155 ▪ MB 15	▪ Abimig 255 ▪ MB-24/MB-25 ▪ MB-36/MB-240D	▪ Abimig 305/355/405 ▪ MB-401D ▪ MB-501D

6.3. Направляющие каналы для сварочных горелок MIG/MAG

Размер канала	3,0 м	4,0 м	5,0 м	3,0 м	4,0 м	5,0 м
Спиральные для стальной проволоки	покрытые			непокрытые		
0,8 мм	55 13 012390*	55 13 012400*	55 13 012402*	55 13 012390	55 13 012400	55 13 012402
1,0 мм	55 13 012440**	55 13 012470**	55 13 012480**	55 13 012490	55 13 012500	55 13 012505
1,2 мм	55 13 012440**	55 13 012470**	55 13 012480**	55 13 012490	55 13 012500	55 13 012505
1,6 мм	55 13 012510***	55 13 012530***	55 13 012541***	55 13 012570	55 13 012573	55 13 012575
Тефлоновые для алюминиевой проволоки						
0,8 мм	55 13 012120*	55 13 012170*	55 13 012175*	55 13 012120*	55 13 012170*	55 13 012175*
1,0 мм	55 13 012205**	55 13 012206**	55 13 012207**	55 13 012205**	55 13 012206**	55 13 012207**
1,2 мм	55 13 012205**	55 13 012206**	55 13 012207**	55 13 012205**	55 13 012206**	55 13 012207**
1,6 мм	55 13 012210***	55 13 012212***	55 13 012214***	55 13 012210***	55 13 012212***	55 13 012214***
1,0-1,2 мм графитово-тефлонный с латунной спиралью горелки	55 13 013010	55 13 013020	55 13 013030	55 13 013010	55 13 013020	55 13 013030
Применение для типа	▪ MOST M15/M24/M25/M36/M38 ▪ MB-15AK/MB-24KD/MB-25AK/MB-36KD/GRIP ALW			▪ MOST M401/M501 ▪ MB-240D/MB-401D/MB-501D		

* отличительный синий цвет / ** отличительный красный цвет / *** отличительный желтый цвет

6.4. Композитные токосъемные наконечники для сварочных горелок MIG/MAG

В отличие от стандартных контактных наконечников, доступных на рынке (обычная медь, медь из сплава CuCrZr, посеребренная, никелированная и т. д.). Наконечники CEP DICUP® изготовлены из двух материалов: сплава во внутреннем слое и обычной меди E-Cu снаружи. Преимущества и срок службы композитных наконечников обусловлены сохранением высокой электрическ ой проводимости, характерной для меди и очень стойкого к истиранию внутреннего слоя (версия DICUP® сплава C3/80), который находится в прямом контакте со сварочной проволокой. Как сам сплав, так и процесс его производства запатентованы.
Использование композитных наконечников особенно рекомендуется для высокопроизводительной сварки с пистолетами MIG/MAG с водяным охлаждением в сварочных роботах и в автоматизации. Их использование дает два основных экономических преимущества: уменьшение количества потребляемых наконечников и перерывов при сварке, вызванные заменой наконечника в горелке.

Тип наконечника	№ произв.	№ артикула	Фото
M6x28 1.0 **M6x28 1.2**	140.0245 140.0382	55 13 003306 55 13 003308	
M8x30 1.0 **M8x30 1.2**	140.0316 140.0445	55 13 003310 55 13 003313	
M10x35 1.0 **M10x35 1.2**	140.0348 140.0481	55 13 003315 55 13 003316	
M6x24 1.0 **M6x24 1.2**	42.0001.1391 42.0001.1392	55 13 003346 55 13 003347	
M8x1.5X32 1.0 **M8x1.5X32 1.2**	42.0001.6466 42.0001.6467	55 13 003334 55 13 003335	
M8x35 1.0 **M8x35 1.2** **M8x35 1.0** **M8x35 1.2**	42.0001.2912 42.0001.2913 42.0001.5051 42.0001.5052	55 13 003321 55 13 003320 55 13 003322 55 13 003319	
M10x40 1.0 **M10x40 1.2** **M10x40 1.0** **M10x40 1.2**	42.0001.1577 42.0001.1578 42.0001.5057 42.0001.5058	55 13 003327 55 13 003328 55 13 003331 55 13 003332	
M8x34 1.0 **M8x34 1.2**	40-4-7-1.0S 40-4-7-1.2S	55 13 003354 55 13 003355	
D6x35 1.0 **D6x35 1.2**	619035410 619035412	55 13 003351 55 13 003352	
D8x45 1.0 **D8x45 1.2**	629035410 629035410	55 13 003349 55 13 003350	

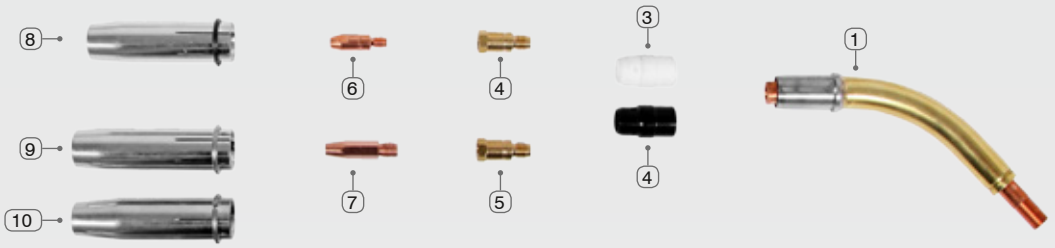
На фотографиях выше показаны аналоги, произведенные для RYWAL-RHC. Представленные расходные части для горелок FRONIUS, SKS, DINSE не являются оригинальными деталями. Альтернативные номера деталей FRONIUS, SKS, DINSE предназначены для информирования покупателя о назначении предлагаемого аналога.

6.5. Аналоги для горелок MIG/MAG KEMPPI

Расходные материалы, подходящие для горелок KEMPPI: PMT/MMT 25; KMG 17/20/25; MT 18/25; MMG 18/20/22; FE 20/25

№	Запчасти и расходные материалы	№ артикула	№ произв.
1	**Горелка 45°**	55 42 000700	4153040
2	**Пружина сопла**	55 42 000599	4275240
3	**Изоляционное кольцо**	55 42 000561	9591079
4	**Соединитель кабельный M6**	55 42 000500	9580173
5	**Муфта изоляционная**	55 42 000560	9591010
6	**Наконечник M6x28**	таблица ниже	
7	**Газовое сопло Ø14 L=60,5 мм**	55 42 000400	9580101
8	**Газовое сопло Ø14 L=60,5 мм утолщенная стенка**	55 42 000401	9580101E

Расходные материалы, подходящие для горелок KEMPPI: PMT 27/32; MMT 27/32; FE 27/32; PMT 30W; MMT 30W; WS 30W



№	Запчасти и расходные материалы	№ артикула	№ произв.
1	**Горелка 50° 27/32**	55 42 000704	3146780
2	**Диффузор газовый 27/32/30W**	55 42 000570	4294880
3	**Диффузор газовый керамический 27/32/30W**	55 42 000571	4294880CER
4	**Соединитель кабельный M6 27/32/30W**	55 42 000505	4294890
5	**Соединитель кабельный M8 27/32/30W**	55 42 000510	4295740
6	**Наконечник M6x28 27/32/30W**	таблица ниже	
7	**Наконечник M8x35 27/32/30W**	таблица ниже	
8	**Газовое сопло Ø14 L=70 мм 6 27/32/30W**	55 42 000413	4294970
9	**Газовое сопло Ø14 L=76 мм 6 27/32/30W**	55 42 000410	4295760
10	**Газовое сопло Ø14 L=76 мм кносное 27/32/30W**	55 42 000412	4295760C
11	**Газовое сопло Ø14 L=79 мм 27/32/30W**	55 42 000411	4295760L

Направляющий канал	3 м		4,5 м	
Размер	№ артикула	№ произв.	№ артикула	№ произв.
Спиральный белый Ø0,6-0,8 мм	55 42 000606	4188571	55 42 000607	4188572
Спиральный красный Ø0,9-1,2 мм	55 42 000600	4188581	55 42 000601	4188582
Спиральный жёлтый Ø1,6 мм	55 42 000604	4188591	55 42 000605	4188592
Тефлоновый синий	55 42 000608		55 42 000609	
Тефлоновый красный Ø0,9-1,2 мм	55 42 000610		55 42 000611	

Наконечник / Диаметр проволоки	M6x28		M8x35	
	№ артикула	№ произв.	№ артикула	№ произв.
0,8 мм	55 13 002180	9876635	55 42 000100	9580122
1,0 мм	55 13 002330	9876636	55 42 000101	9580123
1,2 мм	55 13 002480	9876637	55 42 000102	9580124
1,6 мм	55 13 002730	9876639	55 42 000104	9580126
0,8 мм CuCrZr	55 13 002710		55 42 000300	9580122ZR
1,0 мм CuCrZr	55 13 002331		55 42 000301	9580123ZR
1,2 мм CuCrZr	55 13 002482		55 42 000302	9580124ZR
1,6 мм CuCrZr	55 13 002731		55 42 000304	9580126ZR
0,8 мм Al			55 42 000200	9580122A
1,0 мм Al			55 42 000201	9580123A
1,2 мм Al			55 42 000202	9580124A
1,6 мм Al			55 42 000204	9580126A

На фотографиях выше показаны аналоги, произведенные для RYWAL-RHC. Представленные запасные части для горелок KEMPPI не являются оригинальными. Альтернативные номера деталей KEMPPI предоставляются для информирования потребителя о назначении предлагаемого аналога.

Расходные материалы, подходящие для горелок KEMPPI: PMT 35; MMT 35; PMT 42W; MMT 42W

№	Запчасти и расходные материалы	№ артикула	№ произв.
1	**Горелка 50° 42W***	55 42 000710	3149600
2	**Горелка 50° 42W****	55 42 000712	SP004539
3	**Диффузор газовый 35/42W***	55 42 000576	4298290
4	**Диффузор газовый керамический 35/42W***	55 42 000577	4298290CER
5.1	**Диффузор газовый 42W****	55 42 000578	W006146
5.2	**Диффузор газовый 35W****	55 42 000575	W004390
6	**Соединитель кабельный M8 42W*; 35*/****	55 42 000510	4295740
7	**Соединитель кабельный M8 42W****	55 42 000511	W006183
8	**Наконечник M8x35 35/42W**	таблица стр. 51	
9	**Муфта изоляционная 35/42W**	55 42 000579	4307020
10	**Газовое сопло Ø16 L=77 мм 35/42W**	55 42 000420	4300260
11	**Газовое сопло Ø13 L=77 мм конусное 35/42W**	55 42 000421	4300260C
12	**Газовое сопло Ø16 L=80 мм 35/42W**	55 42 000422	4300260L

* - старая версия
**- новая версия

Расходные материалы, подходящие для горелок KEMPPI: PMT 42, MMT 42, PMT 52W, MMT 52W

№	Запчасти и расходные материалы	№ артикула	№ произв.
1	**Горелка 50° 52W****	55 42 000716	SP004563
2	**Горелка 50° 42****	55 42 000720	SP004578
3	**Диффузор газовый 42/52W****	55 42 000583	W004505
4	**Соединитель кабельный M8 52W****	55 42 000524	W004508
5	**Соединитель кабельный M8 42****	55 42 000526	4304600
6	**Токосъемный наконечник M8x35 42/52W**	таблица стр. 51	
7	**Муфта изоляционная 42/52W****	55 42 000586	4307030
8	**Газовое сопло Ø18 L=80 мм 42/52W**	55 42 000430	4300380
9	**Газовое сопло Ø14 L=80 мм 42/52W**	55 42 000431	4300380C
10	**Газовое сопло Ø18 L=83 мм 42/52W**	55 42 000432	4300380L
11	**Диффузор газовый 42/52W***	55 42 000580	4298300
12	**Диффузор газовый керамический 42/52W***	55 42 000581	4298300CER
14	**Соединитель кабельный M8 42/52W***	55 42 000520	4300390

* - старая версия
**- новая версия

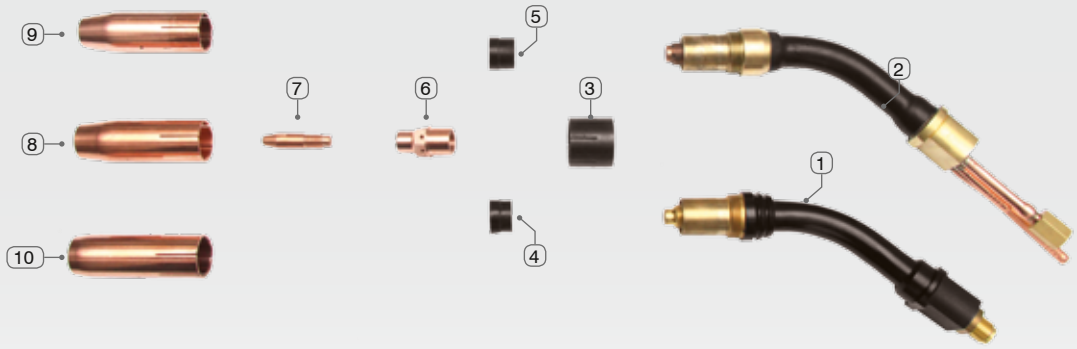
На фотографиях выше показаны аналоги, произведенные для RYWAL-RHC. Представленные запасные части для горелок KEMPPI не являются оригинальными. Альтернативные номера деталей KEMPPI предоставляются для информирования потребителя о назначении предлагаемого аналога.

6.6. Аналоги для горелок MIG/MAG FRONIUS

Расходные материалы, подходящие для горелок FRONIUS: AL 2300 / AW 2500

№	Запчасти и расходные материалы	№ артикула	№ произв.
1	**Горелка 45° 2300**	55 33 000380	34.0350.1875
2	**Стопорная гайка 2300/2500**	55 33 000235	42.0001.5171
3	**Изолятор 2300/2500**	55 33 000220	42.0100.0225
4	**Соединитель кабельный М6 2300/2500**	55 33 000185	42.0001.1718
5	**Наконечник М6х33 2300/2500**	таблица стр. 54	
6	**Газовое сопло Ø12 L=66 мм 2300/2500**	55 33 000100	42.0001.5173
7	**Газовое сопло Ø10 L=66 мм 2300/2500**	55 33 000101	42.0001.5174
8	**Газовое сопло Ø17 L=66 мм 2300/2500**	55 33 000102	42.0001.5172

Расходные материалы, подходящие для горелок FRONIUS: AL 3000 / AW 4000



№	Запчасти и расходные материалы	№ артикула	№ произв.
1	**Горелка 45° 3000**	55 33 000385	34.0350.1771
2	**Горелка 45° 4000**	55 33 000388	34.0350.1812
3	**Стопорная гайка 3000/4000**	55 33 000236	42.0001.2930
4	**Изолятор 3000**	55 33 000225	42.0100.1014
5	**Изолятор 4000**	55 33 000223	42.0100.1010
6	**Соединитель кабельный М8 3000/4000**	55 33 000190	42.0001.5084
7	**Наконечник М8х33 3000/4000**	таблица стр. 54	
8	**Газовое сопло Ø13 L=67 мм 3000/4000**	55 33 000120	42.0001.5096
9	**Газовое сопло Ø11 L=67 мм 3000/4000**	55 33 000121	42.0001.5151
10	**Газовое сопло Ø15 L=67 мм 3000/4000**	55 33 000122	42.0001.5269

На фотографиях выше показаны аналоги, произведенные для RYWAL-RHC. Представленные запасные части для горелок FRONIUS не являются оригинальными. Альтернативные номера деталей фирмы FRONIUS предоставляются для информирования потребителя о назначении предлагаемого аналога.

Расходные материалы, подходящие для горелок FRONIUS: AL 4000 / AW 5000

№	Запчасти и расходные материалы	№ артикула	№ произв.
1	**Горелка 45° 4000**	55 33 000391	34.0350.1822
2	**Горелка 45° 5000**	55 33 000394	34.0350.1820
3	**Стопорная гайка 4000/5000**	55 33 000237	42.0001.2970
4	**Изолятор 4000**	55 33 000227	42.0100.1018
5	**Изолятор 5000**	55 33 000229	42.0100.1016
6	**Диффузор газовый 4000/5000**	55 33 000240	42.0100.1007
7	**Соединитель кабельный M10 4000/5000**	55 33 000195	42.0001.5122
8	**Наконечник M10x33 4000/5000**	таблица ниже	
9	**Газовое сопло Ø17 L=79 мм 4000/5000**	55 33 000130	42.0001.5128
10	**Газовое сопло Ø15 L=79 мм 4000/5000**	55 33 000131	42.0001.5129
11	**Газовое сопло Ø20 L=79 мм 4000/5000**	55 33 000132	42.0001.5127
12	**Газовое сопло O17 L=79 мм утолщенное 4000/5000**	55 33 000133	42.0001.5130

Контактный наконечник / Диаметр проволоки	M6x33		M8x35		M10x40	
	№ артикула	№ произв.	№ артикула	№ произв.	№ артикула	№ произв.
0,8 мм	55 33 000020	42.0001.3283				
1,0 мм	55 33 000022	42.0001.3282				
1,2 мм	55 33 000023	42.0001.3281				
0,8 мм CuCrZr	55 33 000040	42.0001.0053	55 33 000070	42.0001.2911	55 33 000080	42.0001.1576
1,0 мм CuCrZr	55 33 000042	42.0001.0054	55 33 000072	42.0001.2912	55 33 000082	42.0001.1577
1,2 мм CuCrZr	55 33 000043	42.0001.0055	55 33 000073	42.0001.2913	55 33 000083	42.0001.1578
1,6 мм CuCrZr	55 33 000045	42.0001.0056			55 33 000085	42.0001.1579
0,8 мм Al			55 33 000060	42.0001.5082		
1,0 мм Al			55 33 000061	42.0001.5051		
1,2 мм Al			55 33 000062	42.0001.5052		

На фотографиях выше показаны аналоги, произведенные для RYWAL-RHC. Представленные запасные части для горелки фирмы FRONIUS не являются оригинальными. Альтернативные номера деталей фирмы FRONIUS предоставляются для информирования потребителя о назначении предлагаемого аналога.

6.7. Специальные расходные материалы для горелок MIG/MAG

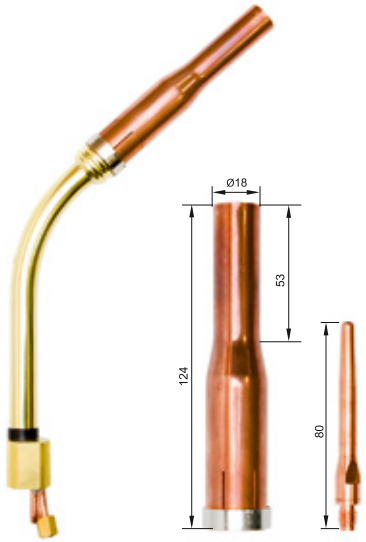
Специальная гусак M501

- Удлиненные версии горелок M501 MOST.
- Это позволяет адаптировать горелку для сварки в труднодоступных местах.

Модель	Длина	№ артикула
Горелка M501L MOST	L=300 мм	55 13 01409A
Горелка M501XL MOST	L=400 мм	55 13 01409B
Горелка M501XXL MOST	L=500 мм	55 13 01409C

Гусак поставляется без сопла.
Для специальных гусаков замените направляющий канал на более длинный.
Направляющий канал компл. Ø2,0 / 6 m, № артикула 55 13 012506.

Сварочное сопло для сварки с узким зазором для горелок M401/M501

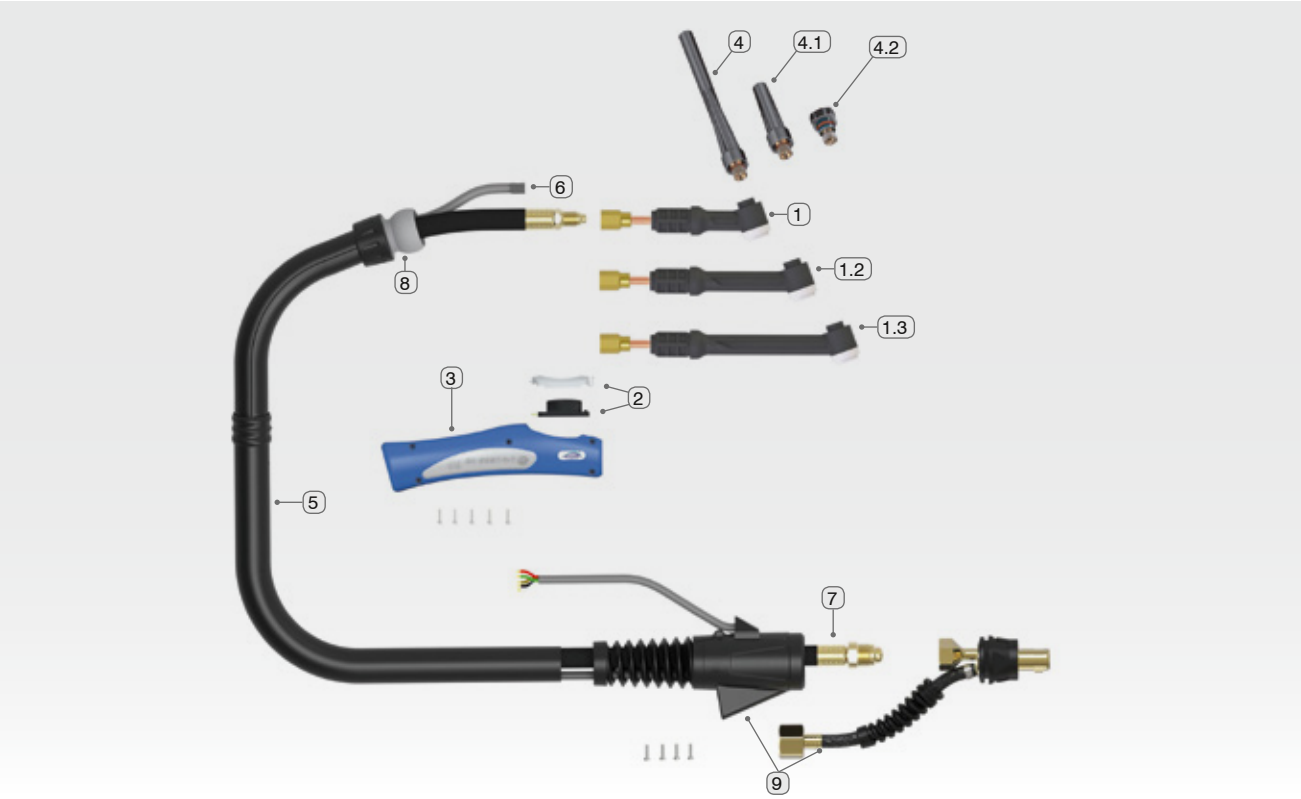


Модель	№ артикула
Газовое сопло M401/501 длинное 13x124 мм	55 13 000618
Наконечник длинный 1,0 M8x80 мм CuCrZr	55 13 002642
Наконечник длинный 1,2 M8x80 мм CuCrZr	55 13 002643

* Другие расходные части: муфта изоляционная и стандартный соединитель кабельный M401/501 - страница 45.

6.8. Сварочные горелки TIG

T9 SGRIP



Модель	T9 SGRIP
Охлаждение	Газовое
Технические данные EN 60 974-7: ▪ Нагрузка 35% рабочий цикл ▪ Диаметр вольфрамовых электродов ▪ Расход газа ▪ Масса	 90 A AC / 125 A DC 1,0-1,6 мм 5-12 л/мин. 0,75 кг
Длина / № артикула	4,0 м / 56 01 060904 8,0 м / 56 01 060908

Версия T9F SGRIP с гибким гусаком, технические характеристики как для T9 SGRIP. Горелки поставляются без штекеров для кабелей управления.

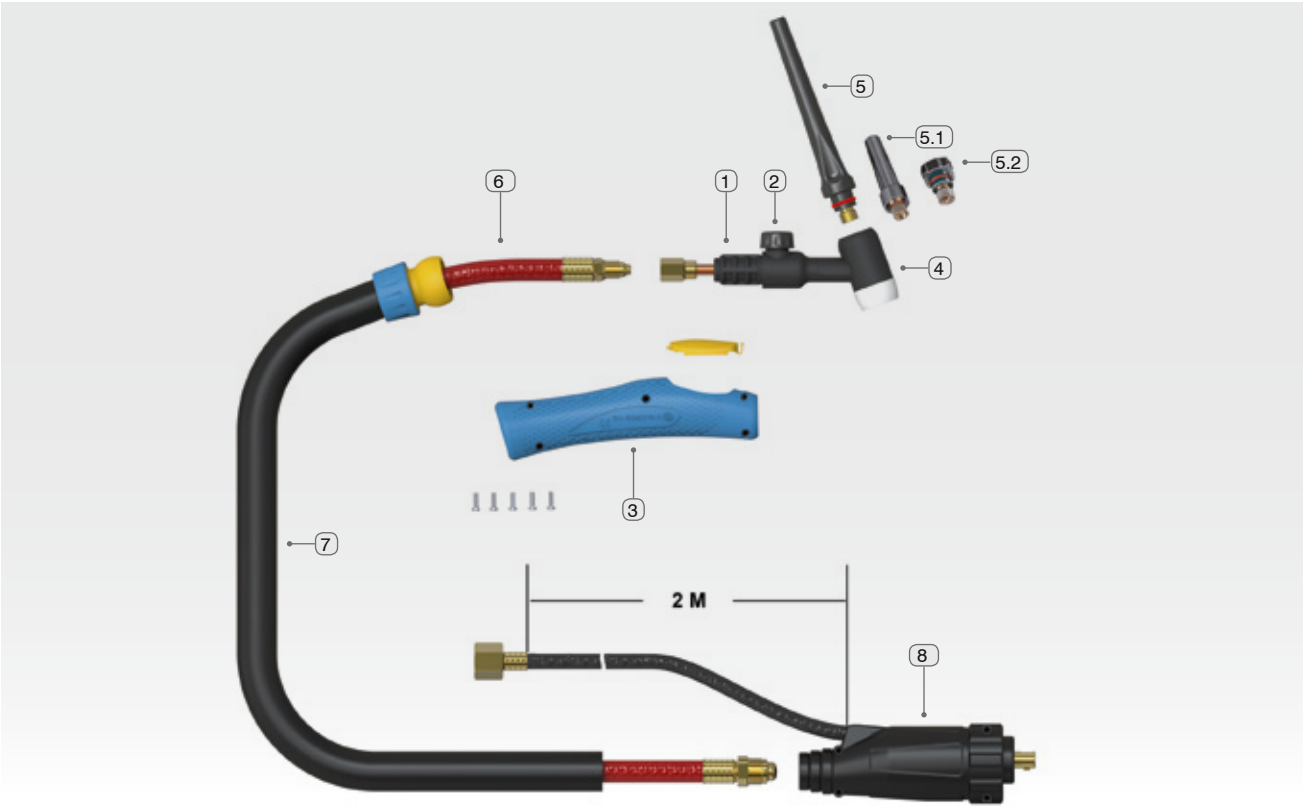
V - горелка с газовым клапаном, без кнопки.
F - гибкий гусак.
DC - постоянный ток.
AC - переменный ток.

№	Запчасти и расходные материалы	№ артикула	№ произв.
1	**Горелка T9 MOST***	56 13 003350	-
1.1	**Горелка T9F MOST**	56 13 003351	-
1.2	**Горелка T9FXL L=75 мм MOST**	56 13 00335L	-
1.3	**Горелка T9FXXL L=100 мм MOST**	56 13 00335X	-
2	**Кнопка в сборе ON/OFF**	56 13 200100	UER1MS
3	**Рукоятка малая TSGRIP**	56 13 200221	RY-ERH100
4	**Заглушка длинная T-9/20**	56 13 003170	41V24
4.1	**Заглушка средняя T-9/20**	56 13 003250	42V35
4.2	**Заглушка короткая T-9/20**	56 13 003280	41V33
5	**Защитный кожух провода 35x1,5 пм**	51 13 015288	-
5.1	**Защитный кожух провода 35x1,5 4 м**	56 13 200197	USLERC0100-40
5.2	**Защитный кожух провода 35x1,5 8 м**	56 13 200198	USLERC0100-80
6	**Кабель управления 4 м**	56 13 200217	UERSWL4
6.1	**Кабель управления 8 м**	56 13 200218	UERSWL8
7	**T9 силовой кабель TIG 4 м**	56 13 200200	USLHD57Y01AOB
7.1	**T9 силовой кабель TIG 8 м**	56 13 200201	USLHD57Y03AOB
8	**Уплотнитель TIG**	56 13 200266	UERKJ100
9	**Разъем T9**	56 13 200274	UNSL3550-917-G-S5

* стандартная версия

- Детали для горелок TIG - страница 66-71.
- Мы предоставляем индивидуальные сварочные горелки TIG, адаптированные к разному сварочному оборудованию - Отправьте сообщение по электронной почте office@rivalsvarka.by
- Сварочные прутки TIG - раздел 10.
- Вольфрамовые электроды и точилки для вольфрамовых электродов - страницы 72-73.

T17V SGRIP



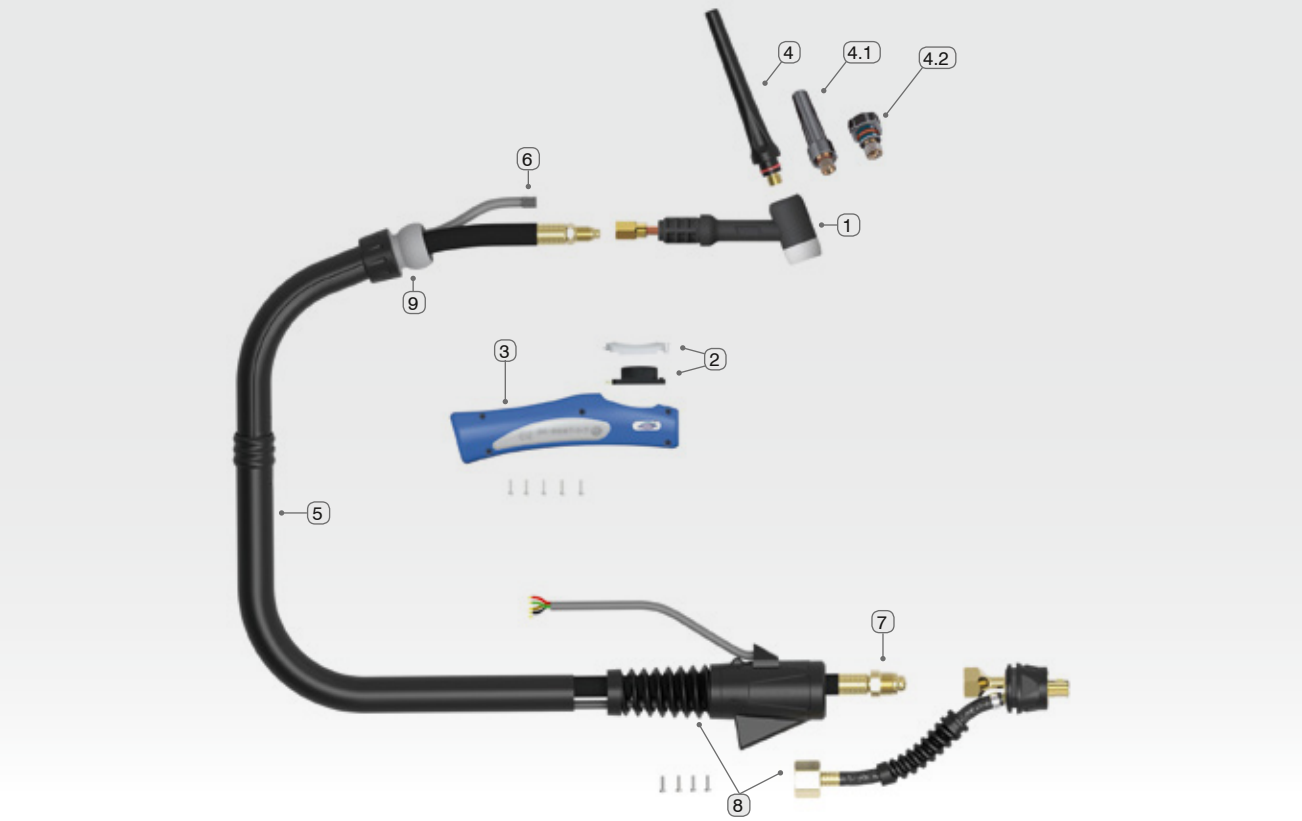
Модель	T17V SGRIP
Охлаждение	Газовое
Технические данные EN 60 974-7: ▪ Нагрузка 35% рабочий цикл ▪ Диаметр вольфрамовых электродов ▪ Расход газа ▪ Масса	 95 A AC / 135 A DC 1,0- 2,4 мм 5-12 л/мин. 0,75 кг
Длина / № артикула	4,0 м / 56 01 061704

V - горелка с газовым клапаном, без кнопки.
F - гибкий гусак.
DC - постоянный ток.
AC - переменный ток.

№	Запчасти и расходные материалы	№ артикула	№ произв.
1	**Горелка T-17V MOST**	56 13 003417	UWP17V
2	**Клапан T-17V**	56 13 003135	-
3	**Рукоятка TIG17V**	56 13 007512	UCH100
4	**Изолятор T-17/18/26**	56 13 014810	18CG
5	**Заглушка длинная T-17/18/26**	56 13 003181	57Y02
5.1	**Заглушка средняя T-17/18/26**	56 13 003251	-
5.2	**Заглушка короткая T-17/18/26**	56 13 003270	57Y04
6	**Силовой кабель TIG17V 4 м**	56 13 016160	USL57Y01A
7	**Защита кабеля 35x1,5 (м)**	51 13 015288	-
8	**Разъем TIG17V 10/25**	56 13 016412	UML1025-916-M-G5

- Детали для горелок TIG - страница 66-71.
- Мы предоставляем индивидуальные сварочные горелки TIG, адаптированные к разному сварочному оборудованию - Отправьте сообщение по электронной почте office@rivalsvarka.by
- Сварочные прутки TIG - раздел 10.
- Вольфрамовые электроды и точилки для вольфрамовых электродов - страницы 72-73.

T17 SGRIP



Модель	T17 SGRIP
Охлаждение	Газовое
Технические данные EN 60 974-7: ▪ Нагрузка 35% рабочий цикл ▪ Диаметр вольфрамовых электродов ▪ Расход газа ▪ Масса	 105 A AC / 150 A DC 1,0-2,4 мм 5-12 л/мин. 0,75 кг
Длина / № артикула	4,0 м / 56 01 061716 8,0 м / 56 01 061717

Версия T17F SGRIP с гибким гусаком, технические характеристики как для T17 SGRIP. Горелки поставляются без штекеров для кабелей управления.

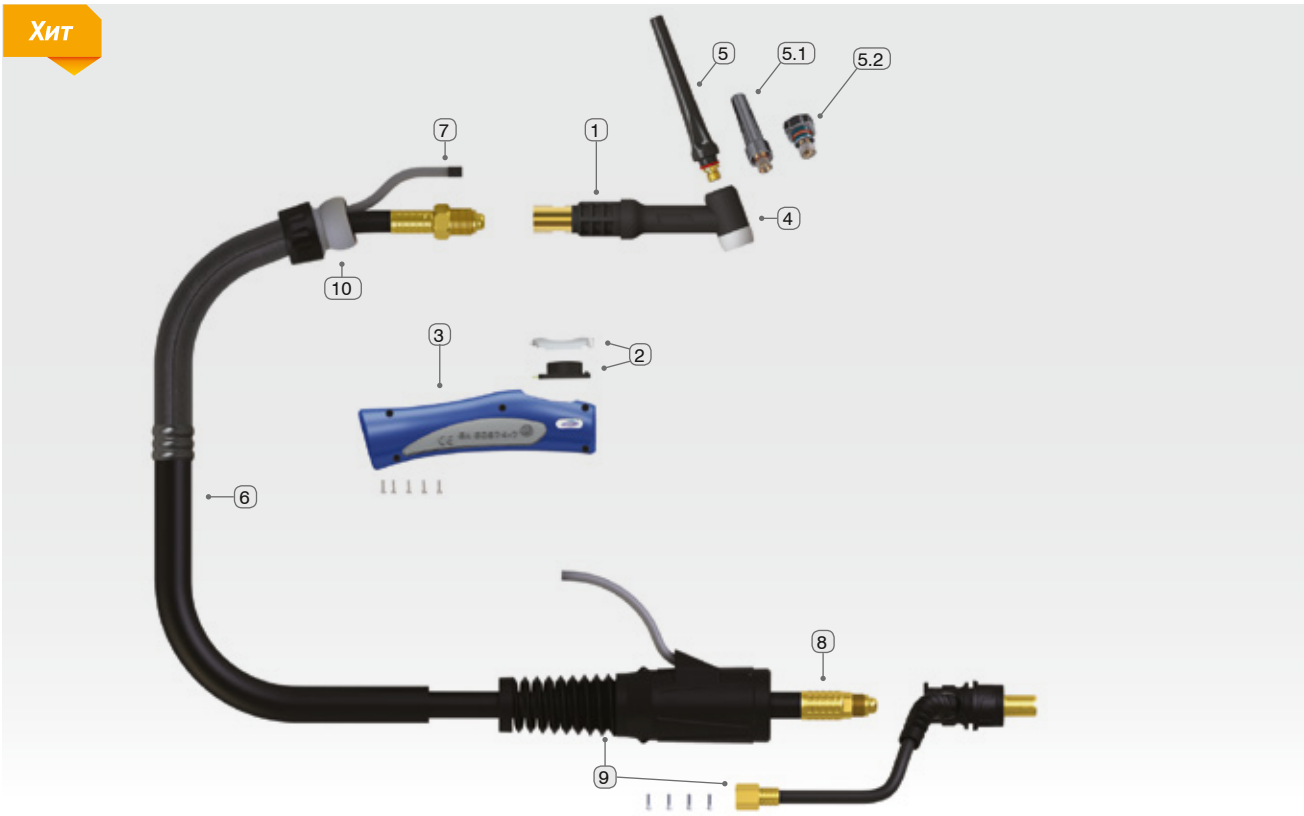
V - горелка с газовым клапаном, без кнопки.
F - гибкий гусак.
DC - постоянный ток.
AC - переменный ток.

№	Запчасти и расходные материалы	№ артикула	№ произв.
1	**Горелка T-17 MOST***	56 13 003367	-
1.1	**Горелка T17F MOST**	56 13 003382	-
2	**Кнопка в сборе ON/OFF**	56 13 200100	UER1MS
3	**Рукоятка малая TSGRIP**	56 13 200221	RY-ERH100-A
4	**Заглушка длинная T-17/18/26**	56 13 003181	57Y02
4.1	**Заглушка средняя T-17/18/26**	56 13 003251	-
4.2	**Заглушка короткая T-17/18/26**	56 13 003270	57Y04
5	**Защита кабеля (м)**	51 13 015288	-
6	**Шланг-пакет TIG17 4 м**	56 13 200217	UERSWL4
6.1	**Шланг-пакет TIG17 8 м**	56 13 200218	UERSWL8
7	**Защита кабеля 35x1,5 4 м**	56 13 200200	USLHD57Y01AOB
7.1	**Защита кабеля 35x1,5 8 м**	56 13 200201	USLHD57Y03AOB
8	**Разъем TIG T17**	56 13 200275	UNSL1625-917-GS5
9	**Уплотнитель TIG**	56 13 200266	UERKJ100

* стандартная версия

- Детали для горелок TIG - страница 66-71.
- Мы предоставляем индивидуальные сварочные горелки TIG, адаптированные к разному сварочному оборудованию - Отправьте сообщение по электронной почте office@rivalsvarka.by
- Сварочные прутки TIG - раздел 10.
- Вольфрамовые электроды и точилки для вольфрамовых электродов - страницы 72-73.

T26 SGRIP



Модель	T26 SGRIP
Охлаждение	Газовое
Технические данные EN 60 974-7: ▪ Нагрузка 35% рабочий цикл ▪ Диаметр вольфрамовых электродов ▪ Расход газа	 125 A AC / 180 A DC 1,0-3,2 мм 5-12 л/мин.
Длина / № артикула	4,0 м / 56 01 062604 8,0 м / 56 01 062608 12,0 м / 56 01 062612

Версия T26F SGRIP с гибким гусаком, технические характеристики как для T26 SGRIP. Горелки поставляются без штекеров для кабелей управления.

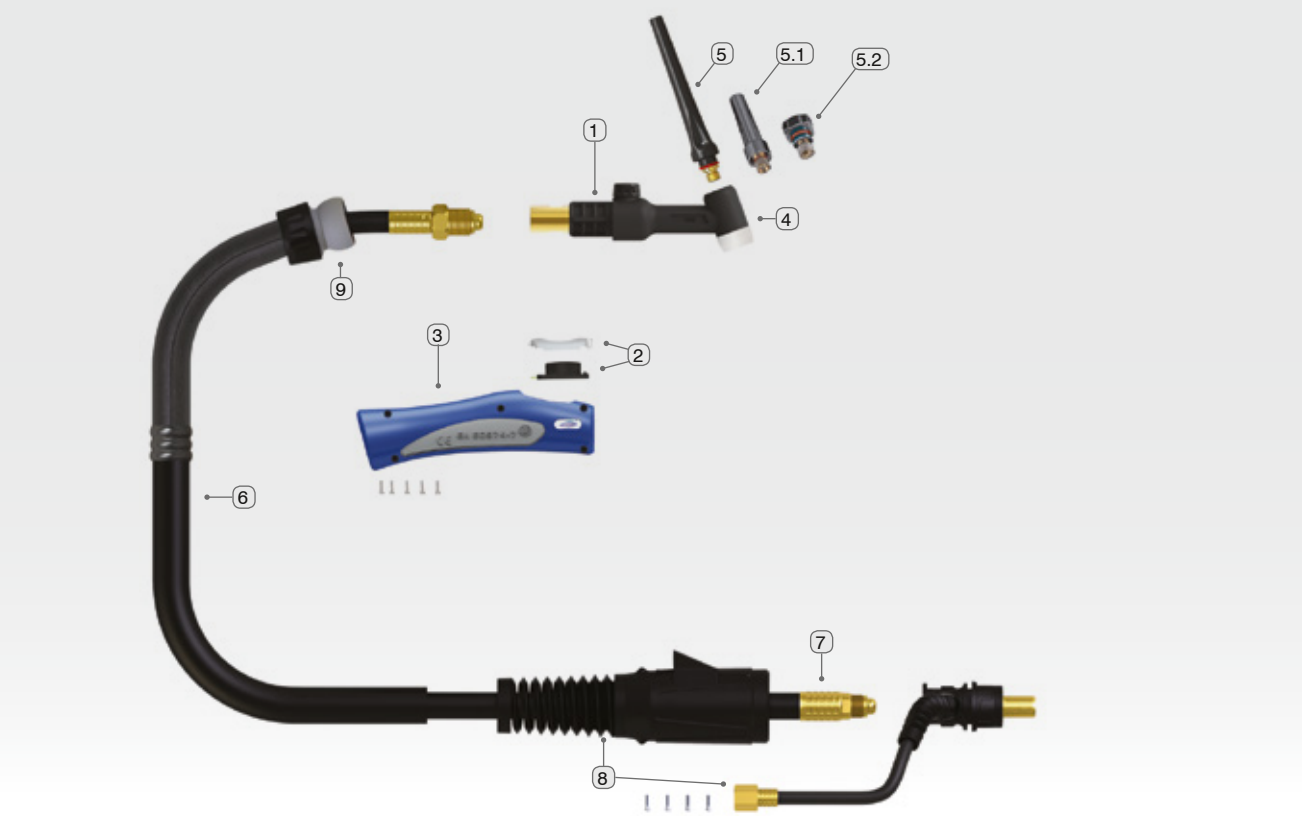
V - горелка с газовым клапаном, без кнопки.
F - гибкий гусак.
DC - постоянный ток.
AC - переменный ток.

№	Запчасти и расходные материалы	№ артикула	№ произв.
1	**Горелка T-26 MOST***	56 13 003398	-
1.1	**Горелка T-26F MOST**	56 13 003397	-
2	**Кнопка в сборе ON/OFF**	56 13 200100	UERBS
3	**Рукоятка большая TIG SGRIP**	56 13 200220	RY-ERH200
4	**Изолятор T-17/18/26**	56 13 014810	18CG
5	**Заглушка длинная T-17/18/26**	56 13 003181	57Y02
5.1	**Заглушка средняя T-17/18/26**	56 13 003251	-
5.2	**Заглушка короткая T-17/18/26**	56 13 003270	57Y04
6	**Защитный кожух провода (пм)**	51 13 015289	-
6.1	**Защитный кожух провода 4 м**	56 13 200250	USLERC200-40
6.2	**Защитный кожух провода 8 м**	56 13 200251	USLERC200-80
6.3	**Защитный кожух провода 12 м**	56 13 200252	USLERC200-120
7	**Кабель управления с вилкой 4 м** **Кабель управления с вилкой 8 м** **Кабель управления с вилкой 12 м**	56 13 200217 56 13 200218 56 13 200219	UERSWL4 UERSWL8 UERSWL12
8	**Силовой газовый кабель T-26 MOST 4 м** **Силовой газовый кабель T-26 MOST 8 м** **Силовой газовый кабель T-26 MOST 12 м**	56 13 200212 56 13 200213 56 13 200214	USL46V28AOB USL46V30AOB USL46V37AOB
9	**Разъем TIG26**	56 13 200272	UNSL 35-50-26-GS5
10	**Уплотнитель TIG**	56 13 200264	UERKJ200

* стандартная версия

- Детали для горелок TIG - страница 66-71.
- Мы предоставляем индивидуальные сварочные горелки TIG, адаптированные к разному сварочному оборудованию - Отправьте сообщение по электронной почте office@rivalsvarka.by
- Сварочные прутки TIG - раздел 10.
- Вольфрамовые электроды и точилки для вольфрамовых электродов - страницы 72-73.

T26V SGRIP



Модель	T26V SGRIP
Охлаждение	Газовое
Технические данные EN 60 974-7: ▪ Нагрузка 35% рабочий цикл ▪ Диаметр вольфрамовых электродов ▪ Расход газа	 125 A AC / 180 A DC 1,0-3,2 мм 5-12 л/мин.
Длина / № артикула	4,0 м / 56 01 062634 8,0 м / 56 01 062638

Версия T26VF SGRIP с гибким гусаком, технические характеристики как для T26 SGRIP.
Горелки поставляются со штуцером.

V - горелка с газовым клапаном, без кнопки.
F - гибкий гусак.
DC - постоянный ток.
AC - переменный ток.

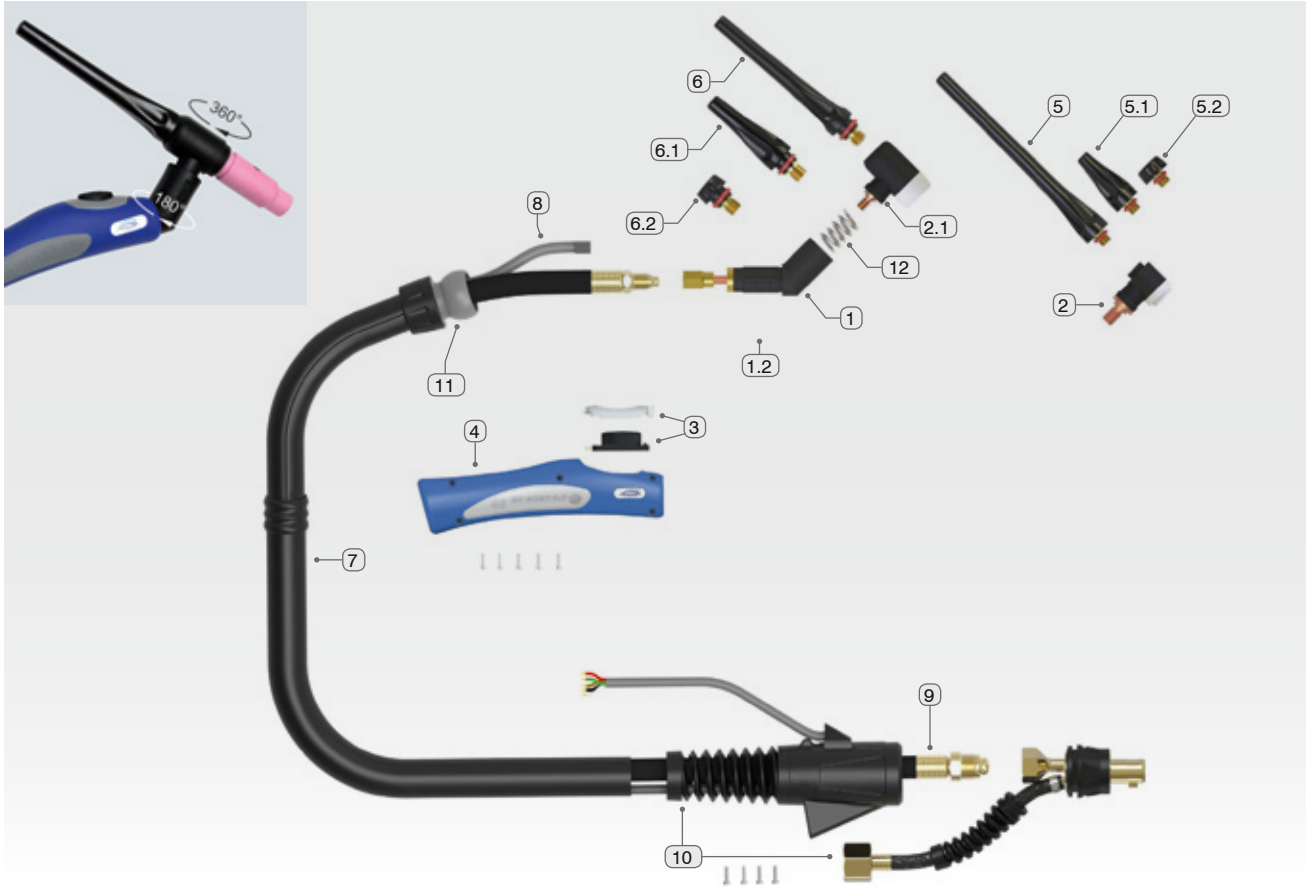
№	Запчасти и расходные материалы	№ артикула	№ произв.
1	**Горелка T-26V MOST***	56 13 003363	UWP26V
1.1	**Горелка T-26VF MOST**	56 13 003370	UWP26VFX
2	**Кожух кнопки TIG**	56 13 200105	UERBS
3	**Рукоятка большая TIG SGRIP**	56 13 200220	RY-ERH200
4	**Изолятор T-17/18/26**	56 13 014810	18CG
5	**Заглушка длинная T-17/18/26**	56 13 003181	57Y02
5.1	**Заглушка средняя T-17/18/26**	56 13 003251	-
5.2	**Заглушка короткая T-17/18/26**	56 13 003270	57Y04
6	**Защитный кожух провода пм**	51 13 015289	-
6.1	**Защитный кожух провода 4 м**	56 13 200250	USLERC200-40
6.2	**Защитный кожух провода 8 м**	56 13 200251	USLERC200-80
7	**Силовой кабель T-26 MOST 4 м** **Силовой кабель T-26 MOST 8 м**	56 13 200212 56 13 200213	USL46V28AOB USL46V30AOB
8	**Разъем TIG26**	56 13 200272	UNSL 35-50-26-GS5
9	**Уплотнитель TIG**	56 13 200264	UERKJ200

* стандартная версия

- Детали для горелок TIG - страница 66-71.
- Мы предоставляем индивидуальные сварочные горелки TIG, адаптированные к разному сварочному оборудованию - Отправьте сообщение по электронной почте office@rivalsvarka.by
- Сварочные прутки TIG - раздел 10.
- Вольфрамовые электроды и точилки для вольфрамовых электродов - страницы 72-73.

T125 SGRIP

Горелка с поворотным корпусом и головкой горелки



Модель	T125 SGRIP	
Охлаждение	Газовое	
Технические данные EN 60 974-7: ▪ Нагр. 35% рабочий цикл ▪ Диам. вольфрамовых электродов ▪ Расход газа	Для головки UM9-90 35 A AC / 95 A DC 1,0-1,6 мм 5-12 л/мин.	Для головки UM17-90* 105 A AC / 150 A DC 1,0-3,2 мм 5-12 л/мин.
Длина / № артикула	4,0 м / 56 01 061254 8,0 м / 56 01 061258	

Возможность использования расходных частей стандарта 9/20 и 18/26 благодаря сменной головке горелки.
Горелки поставляются без штекеров для кабелей управления.

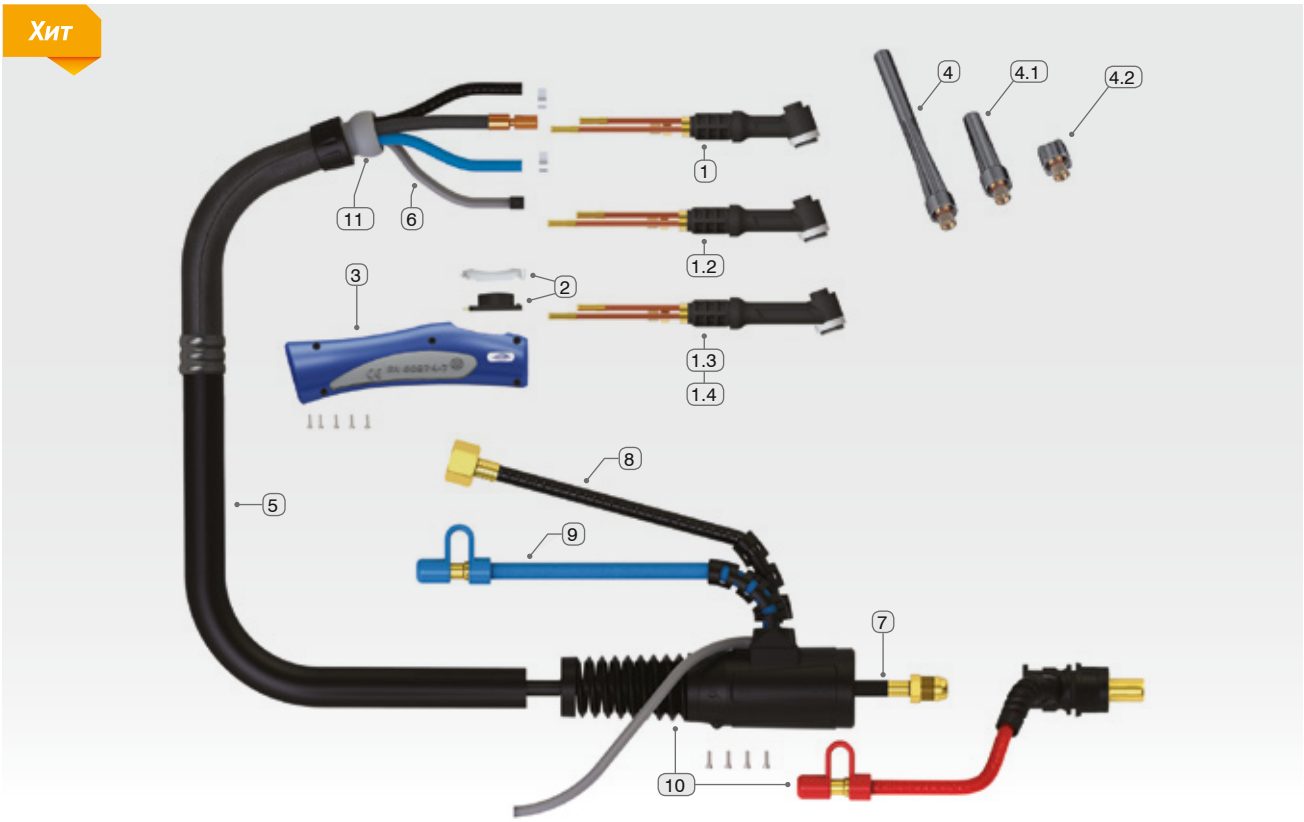
V - горелка с газовым клапаном, без кнопки.
F - гибкий гусак.
DC - постоянный ток.
AC - переменный ток.

* стандартная версия

№	Запчасти и расходные материалы	№ артикула	№ произв.
1	**Корпус горелки T125 MOST**	56 13 003510	U125M
2	**Головка горелки T125/250 малая**	56 13 003525	UM9-90
2.1	**Головка горелки T125/250 большая**	56 13 003526	UM17-90
3	**Кнопка в сборе ON/OFF**	56 13 200100	UER1MS
4	**Рукоятка малая TIG SGRIP**	56 13 200221	RY-ERH100
5	**Заглушка длинная T-9/20**	56 13 003170	41V24
5.1	**Заглушка средняя T-9/20**	56 13 003250	41V35
5.2	**Заглушка короткая T-9/20**	56 13 003280	41V33
6	**Заглушка длинная T-17/18/26**	56 13 003181	57Y02
6.1	**Заглушка средняя T-17/18/26**	56 13 003251	-
6.2	**Заглушка короткая T-17/18/26**	56 13 003270	57Y04
7	**Защитный кожух провода**	51 13 015288	-
7.1	**Защитный кожух провода 4 м**	56 13 200197	USLERCO100-40
7.2	**Защитный кожух провода 8 м**	56 13 200198	USLERCO100-80
8	**Кабель управления T-9/18/26**	56 13 200217	UERSWL4
8.1	**Кабель управления T-9/18/26**	56 13 200218	UERSWL8
9	**Силовой кабель T125 4 м**	56 13 200200	USLHD57Y01AOB
9.1	**Силовой кабель T125 8 м**	56 13 200201	USLHD57Y03AOB
10	**Разъем T125**	56 13 200274	UNSL3550-917-GS5
11	**Уплотнитель TIG**	56 13 200266	UERKJ100
12	**Пружина T125/250**	56 13 003517	4276270

- Детали для горелок TIG - страница 66-71.
- Мы предоставляем индивидуальные сварочные горелки TIG, адаптированные к разному сварочному оборудованию - Отправьте сообщение по электронной почте office@rivalsvarka.by
- Сварочные прутки TIG - раздел 10.
- Вольфрамовые электроды и точилки для вольфрамовых электродов - страницы 72-73.

T20 SGRIP



Модель	T20 SGRIP
Охлаждение	Жидкостное
Технические данные EN 60 974-7: ▪ Нагрузка 100% рабочий цикл ▪ Диаметр вольфрамовых электродов ▪ Расход газа	 160 A AC / 225 A DC 1,0-3,2 мм 5-12 л/мин.
Длина / № артикула	4,0 м / 56 01 062004 8,0 м / 56 01 062008 12,0 м / 56 01 062012

Версия T20F SGRIP с гибким гусаком, технические характеристики как для T26 SGRIP.
Горелки поставляются без штекеров для кабелей управления.

V - горелка с газовым клапаном, без кнопки.
F - гибкий гусак.
DC - постоянный ток.
AC - переменный ток.

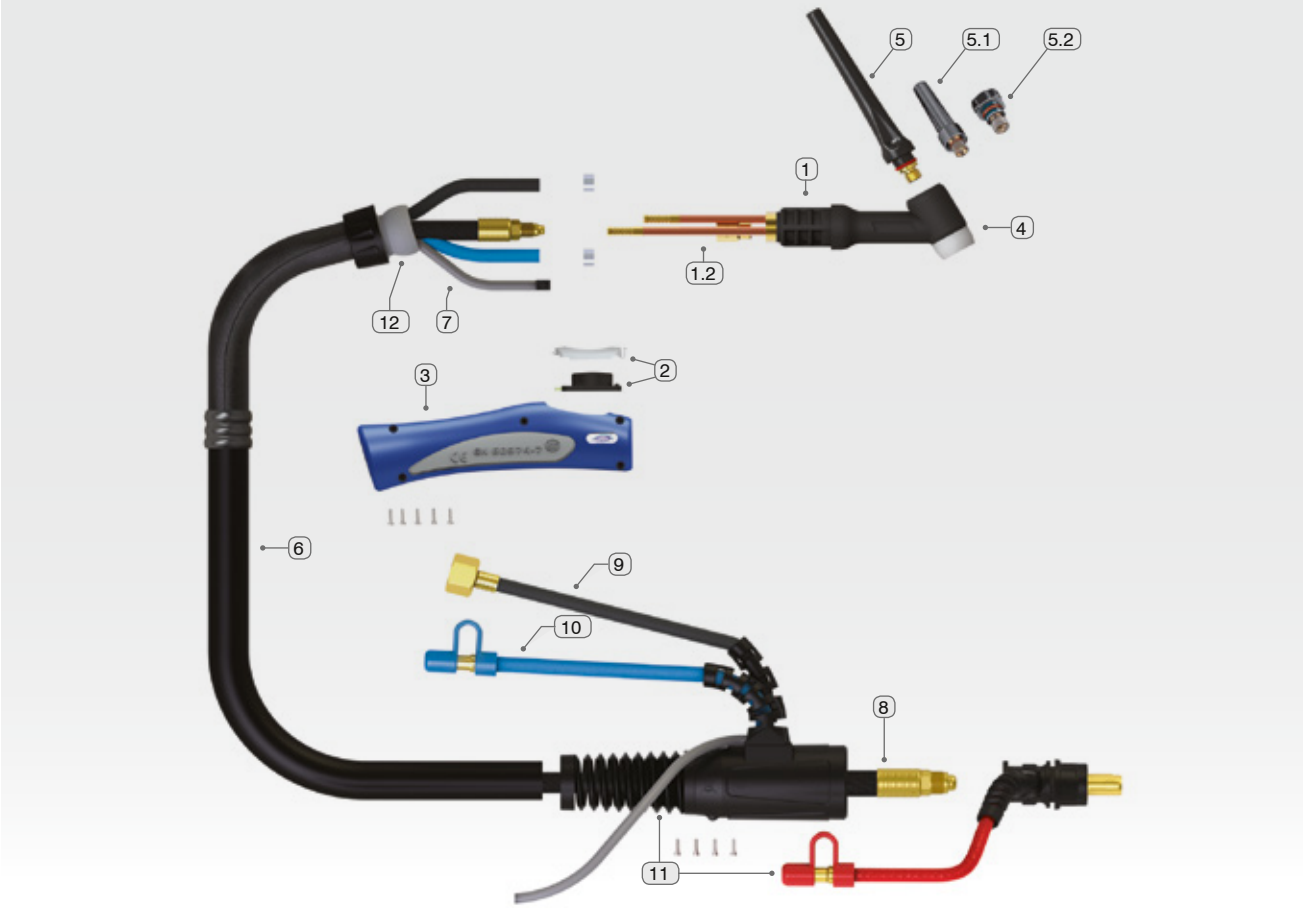
№	Запчасти и расходные материалы	№ артикула	№ произв.
3	**Рукоятка малая TSGRIP**	56 13 200221	RY-ERH100
4	**Заглушка длинная T-9/20**	56 13 003170	41V24
4.1	**Заглушка средняя T-9/20**	56 13 003250	41V35
4.2	**Заглушка короткая T-9/20**	56 13 003280	41V33
5	**Защитный кожух провода пм**	51 12 015289	-
5.1	**Защитный кожух провода 4 м**	56 13 200197	USLERCO100-40
5.2	**Защитный кожух провода 8 м**	56 13 200198	USLERCO100-80
5.3	**Защитный кожух провода 12 м**	56 13 200199	USLERCO100-120
6	**Кабель управления с вилкой**	(4 м) 56 13 200217 (8 м) 56 13 200218 (12 м) 56 13 200219	UERSWL4 UERSWL8 UERSWL12
7	**Электро-жидкостной кабель охлаждения 20W SGRIP**	(4 м) 56 13 200208 (8 м) 56 13 200209 (12 м) 56 13 200210	USL45V03AOB USL45V04AOB USL45V37AOB
8	**Сварочный рукав в сборе**	(4 м) 56 13 200187 (8 м) 56 13 200188 (12 м) 56 13 200189	U45V09-GS5 U45V10-GS5 U45V09-37-GS5
9	**Водяной шланг синий 4 м** **Водяной шланг синий 8 м** **Водяной шланг синий 12 м**	56 13 200190 56 13 200191 56 13 200192	UN45V07OB-WF1 UN45V08OB-WF1 UN45V07-37OB-WF1
10	**Разъем TIG 18/20**	56 13 200273	UNSL 35-50-1820-WR1
11	**Уплотнитель TIG**	56 13 200266	UERKJ100

№	Запчасти и расходные материалы	№ артикула	№ произв.
1	**Горелка SR-20W MOST***	56 13 003375	-
1.1	**Горелка SR-20F MOST**	56 13 200008	-
1.2	**Горелка T-20F L=75 мм**	56 13 003466	-
1.3	**Горелка T-20F L=100 мм**	56 13 003467	-
1.4	**Горелка T-20F L=125 мм**	56 13 003468	-
2	**Кнопка вкл / выкл**	56 13 200100	UER1MS

* стандартная версия

- Детали для горелок TIG - страница 66-71.
- Рекомендуем использовать специальные охлаждающие жидкости - страница 15.
- Сварочные прутки TIG - раздел 10.
- Вольфрамовые электроды и точилки для вольфрамовых электродов - страницы 72-73.

T18 SGRIP



Модель	T18 SGRIP	T18SC SGRIP
Охлаждение	Жидкостное	Жидкостное
Технические данные EN 60 974-7: ▪ Нагр. 35% рабочий цикл ▪ Диам. вольфрамовых электродов ▪ Расход газа	270 A AC / 380 A DC 1,0-4,0 мм 5-12 л/мин.	290 A AC / 410 A DC 1,0-4,0 мм 5-12 л/мин.
Длина / № артикула	4,0 м / 56 01 061804 8,0 м / 56 01 061808 12,0 м / 56 01 061812	4,0 м / 56 01 061814 8,0 м / 56 01 061818 12,0 м / 56 01 061822

Версия T18F SGRIP с гибкой горелкой, технические характеристики как для T18 SGRIP.
Горелки поставляются без штекеров для кабелей управления.

V - горелка с газовым клапаном, без кнопки.
F - гибкий гусак.
DC - постоянный ток.
AC - переменный ток.

№	Запчасти и расходные материалы	№ артикула	№ произв.
1	**Горелка T-18W MOST***	56 13 003372	-
1.1	**Горелка T-18F MOST (гибкая)**	56 13 200010	UWP18FX
1.2	**Горелка T-18SC MOST (усиленная)**	56 13 200012	UWP18SC
2	**Кнопка в сборе ON/OFF**	56 13 200100	UER1MS
3	**Рукоятка большая TIG SGRIP**	56 13 200220	RY-ERH200
4	**Изолятор T-17/18/26**	56 13 014810	18CG
5	**Заглушка длинная T-17/18/26**	56 13 003181	57Y02

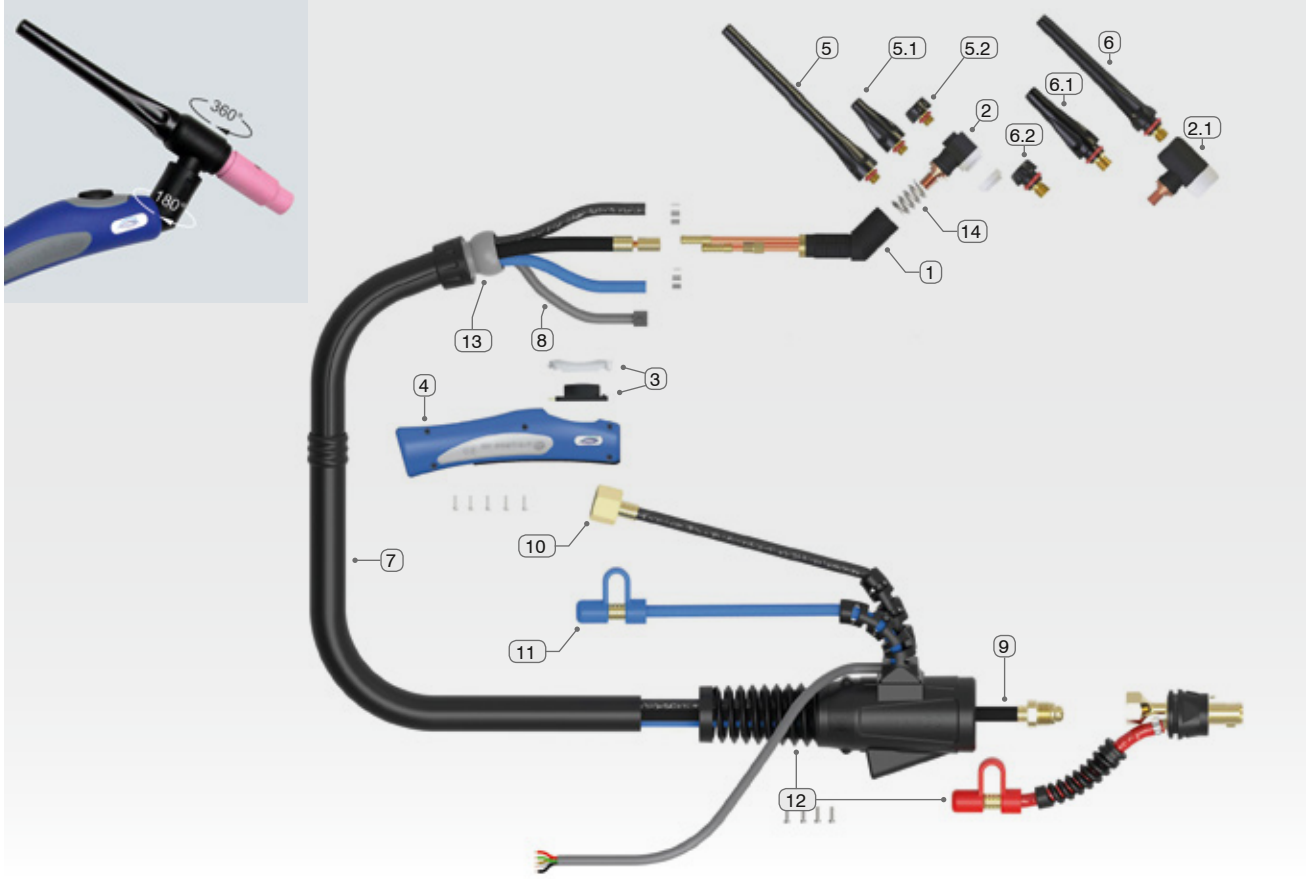
№	Запчасти и расходные материалы	№ артикула	№ произв.
5.1	**Заглушка средняя T-17/18/26**	56 13 003251	-
5.2	**Заглушка короткая T-17/18/26**	56 13 003270	57Y04
6	**Защитный кожух провода**	51 13 015289	-
6.1	**Защитный кожух провода**	(4 м) 56 13 200250	USLERCO200-40
6.2	**Защитный кожух провода**	(8 м) 56 13 200251	USLERCO200-80
6.3	**Защитный кожух провода**	(12 м) 56 13 200252	USLERCO200-120
7	**Кабель управления с вилкой**	(4 м) 56 13 200217 (8 м) 56 13 200218 (12 м) 56 13 200219	UERSWL4 UERSWL8 UERSWL12
8	**Электро-жидкостной кабель охлаждения 18W SGRIP**	(4 м) 56 13 200204 (8 м) 56 13 200205 (12 м) 56 13 200206	USL40V64AOB USL41V29AOB USL41V37AOB
9	**Сварочный рукав в сборе**	(4 м) 56 13 200184 (8 м) 56 13 200185 (12 м) 56 13 200186	U45V090B-GS5 U45V100B-GS5 U45V09-370-GS5
10	**Водяной шланг синий**	(4 м) 56 13 200190 (8 м) 56 13 200191 (12 м) 56 13 200193	U45V070B-WF1 U45V080B-WF1 U4507-370B-WF1
11	**Разъем TIG 18/20**	56 13 200273	UNSL 35-50-1820-WR1
12	**Уплотнитель TIG**	56 13 200264	UERKJ200

* стандартная версия

- Детали для горелок TIG - страница 66-71.
- Рекомендуем использовать специальные охлаждающие жидкости - страница 15.
- Сварочные прутки TIG - раздел 10.
- Вольфрамовые электроды и точилки для вольфрамовых электродов - страницы 72-73.

T250 SGRIP

Горелка с поворотным корпусом и головкой горелки



Модель	T250 SGRIP	
Охлаждение	Жидкостное	
Технические данные EN 60 974-7: ▪ Нагр. 100% рабочий цикл ▪ Диам. вольфрамовых электродов ▪ Расход газа	Для головки UM9-90* 160 A AC / 225 A DC 1,0-3,2 мм 5-12 л/мин.	Для головки UM17-90 175 A AC / 250 A DC 1,0-4,0 мм 5-12 л/мин.
Длина / № артикула	4,0 м / 56 01 061284 8,0 м / 56 01 061288	

Горелки поставляются без штекеров для кабелей управления.

V - горелка с газовым клапаном, без кнопки.
F - гибкий гусак.
DC - постоянный ток.
AC - переменный ток.

* стандартная версия

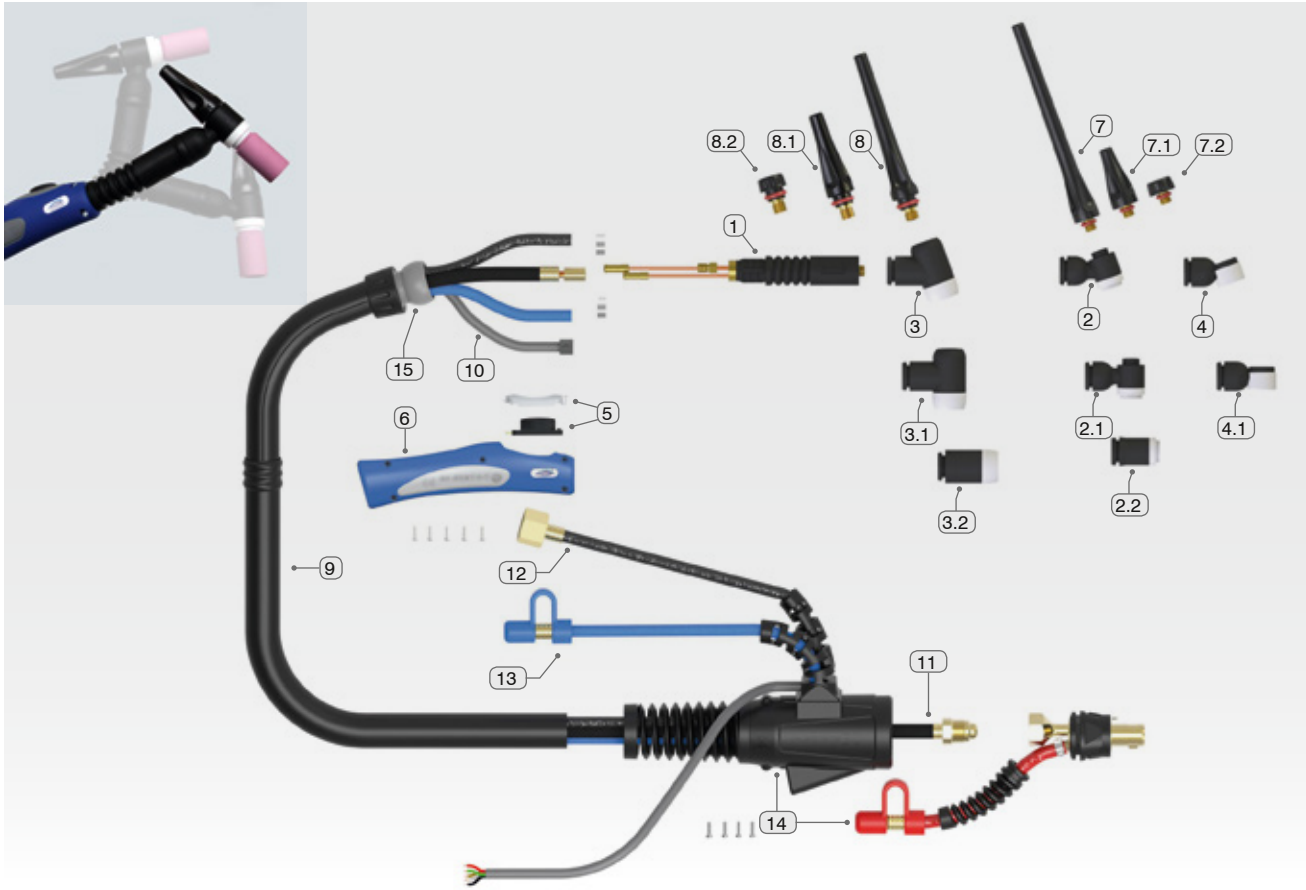
№	Запчасти и расходные материалы	№ артикула	№ произв.
1	**Корпус горелки T250 MOST**	56 13 003515	U250M
2	**Головка горелки T125/250 малая**	56 13 003525	UM9-90
2.1	**Головка горелки T125/250 большая**	56 13 003526	UM17-90
3	**Кнопка в сборе ON/OFF**	56 13 200100	UER1MS
4	**Рукоятка малая TSGRIP**	56 13 200221	RY-ERH100
5	**Заглушка длинная SR-9/20**	56 13 003170	41V24
5.1	**Заглушка средняя SR-9/20**	56 13 003250	41V35

№	Запчасти и расходные материалы	№ артикула	№ произв.
5.2	**Заглушка короткая SR-9/20**	56 13 003280	41V33
6	**Заглушка длинная T-17/18/26**	56 13 003181	57Y02
6.1	**Заглушка средняя T-17/18/26**	56 13 003251	-
6.2	**Заглушка короткая T-17/18/26**	56 13 003270	57Y04
7	**Защитный кожух провода**	51 13 015289	-
7.1	**Защитный кожух провода 4 м**	56 13 200197	USLERCO100-40
7.2	**Защитный кожух провода 8 м**	56 13 200198	USLERCO100-80
8	**Кабель управления T-9/18/26 4 м**	56 13 200217	UERSWL4
8.1	**Кабель управления T-9/18/26 8 м**	56 13 200218	UERSWL8
9	**Электро-жидкостной кабель охлаждения T250 4 м**	56 13 200208	USL45V03AOB
9.1	**Электро-жидкостной кабель охлаждения T250 8 м**	56 13 200209	USL45V04AOB
10	**Сварочный рукав в сборе 4 м** **Сварочный рукав в сборе 8 м** **Сварочный рукав в сборе 12 м**	56 13 200187 56 13 200188 56 13 200189	U45V09-GS5 U45V10-GS5 U45V09-37-GS5
11	**Водяной шланг синий 4 м** **Водяной шланг синий 8 м** **Водяной шланг синий 12 м**	56 13 200190 56 13 200191 56 13 200192	UN45V07OB-WF1 UN45V08OB-WF1 UN45V07-37OB-WF1
12	**Разъем T250**	56 13 200273	UNSL3550-1820-WR1
13	**Уплотнитель TIG**	56 13 200266	UERKJ100
14	**Пружина T125/250**	56 13 003517	4276270

- Детали для горелок TIG - страница 66-71.
- Рекомендуем использовать специальные охлаждающие жидкости - страницф 15.
- Сварочные прутки TIG - раздел 10.
- Вольфрамовые электроды и точилки для вольфрамовых электродов - страницы 72-7

T225F SGRIP

Горелка с гибким корпусом горелки



Модель	T225F SGRIP	
Охлаждение	Жидкостное	
Технические данные EN 60 974-7: ▪ Нагр. 100% рабочий цикл ▪ Диам. вольфрамовых электродов ▪ Расход газа	Для головки UM9-20* 140 A AC / 200 A DC 1,0-2,4 мм 5-12 л/мин.	Для головки UM18-26 160 A AC / 225 A DC 1,0-3,2 мм 5-12 л/мин.
Длина / № артикула	4,0 м / 56 01 061304 8,0 м / 56 01 061308	

Горелки поставляются без штекеров для проводов управления.
F- гибкая горелка
* стандартная версия

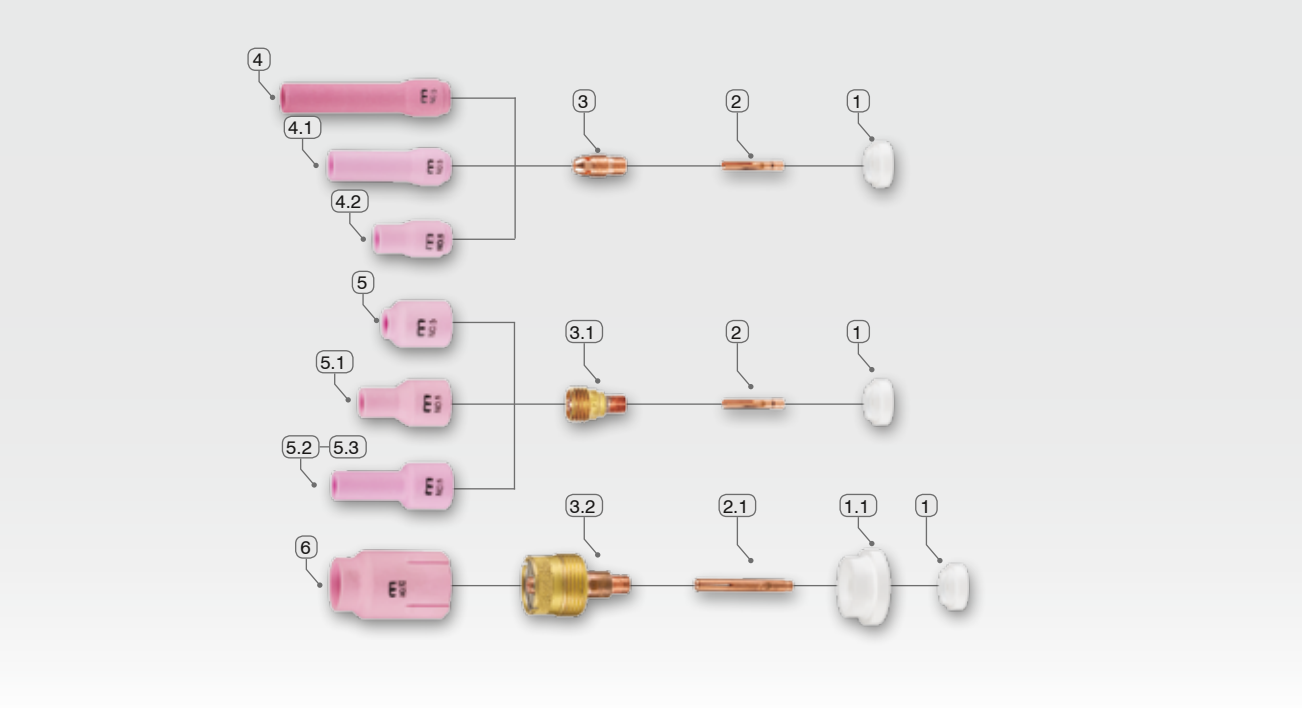
№	Запчасти и расходные материалы	№ артикула	№ произв.
1	**Корпус горелки T225F MOST**	56 13 003520	U225F
2	**Головка горелки T225F 9/20 70° UM20-70 MOST***	56 13 003530	UM20-70
2.1	**Головка горелки T225F 9/20 90° UM20-90 MOST**	56 13 003531	UM20-90
2.2	**Головка горелки T225F 9/20 180° UM20-180 MOST**	56 13 003532	UM20-180
3	**Головка горелки T225F 18/26 70° UM18-70 MOST**	56 13 003540	UM18-70
3.1	**Головка горелки T225F 18/26 90° UM18-90 MOST**	56 13 003541	UM18-90
3.2	**Головка горелки T225F 18/26 180° UM18-180 MOST**	56 13 003542	UM18-180

- Детали для горелок TIG - см. страницы 66-71.
- Рекомендуем использовать специальные охлаждающие жидкости - см.страницу 15.

№	Запчасти и расходные материалы	№ артикула	№ произв.
4	**Головка горелки T225F 24 70° UM24-70 MOST**	56 13 003550	UM24-70
4.1	**Головка горелки T225F 24 90° UM24-90 MOST**	56 13 003551	UM24-90
5	**Кнопка в сборе ON/OFF**	56 13 200100	UERBS
6	**Рукоятка малая TIG SGRIP**	56 13 200221	RY-ERH100
7	**Заглушка длинная T-9/20**	56 13 003170	41V24
7.1	**Заглушка средняя T-9/20**	56 13 003250	41V35
7.2	**Заглушка короткая T-9/20**	56 13 003280	41V33
8	**Заглушка длинная T-17/18/26**	56 13 003181	57Y02
8.1	**Заглушка средняя T-17/18/26**	56 13 003251	-
8.2	**Заглушка короткая T-17/18/26**	56 13 003270	57Y04
9	**Защитный кожух провода**	51 13 015289	-
9.1	**Защитный кожух провода 4 м**	56 13 200197	USLERCO100-40
9.2	**Защитный кожух провода 8 м**	56 13 200198	USLERCO100-80
10	**Кабели управления T-9/18/26 4 м**	56 13 200217	UERSWL4
10.1	**Кабели управления T-9/18/26 8 м**	56 13 200218	UERSWL8
11	**Электро-жидкостной кабель охлаждения T225F 4 м**	56 13 200208	USL45V03AOB
11.1	**Электро-жидкостной кабель охлаждения T225F 8 м**	56 13 200209	USL45V04AOB
12	**Сварочный рукав в сборе 4 м**	56 13 200187	U45V09-GS5
12.1	**Сварочный рукав в сборе 8 м**	56 13 200188	U45V10-GS5
13	**Водяной шланг синий 4 м**	56 13 200190	UN45V07OB-WF1
13.1	**Водяной шланг синий 8 м**	56 13 200191	UN45V08OB-WF1
14	**Разъем T225F**	56 13 200273	UNSL3550-1820-WR1
15	**Уплотнитель TIG**	56 13 200266	UERKJ100

6.9. Комплектующие для горелок TIG

Расходные материалы, подходящие для горелок 9 и 20
T125/T250 для головки горелки UM9-90
T225F для головок горелки UM20-70, UM20-90, UM20-180



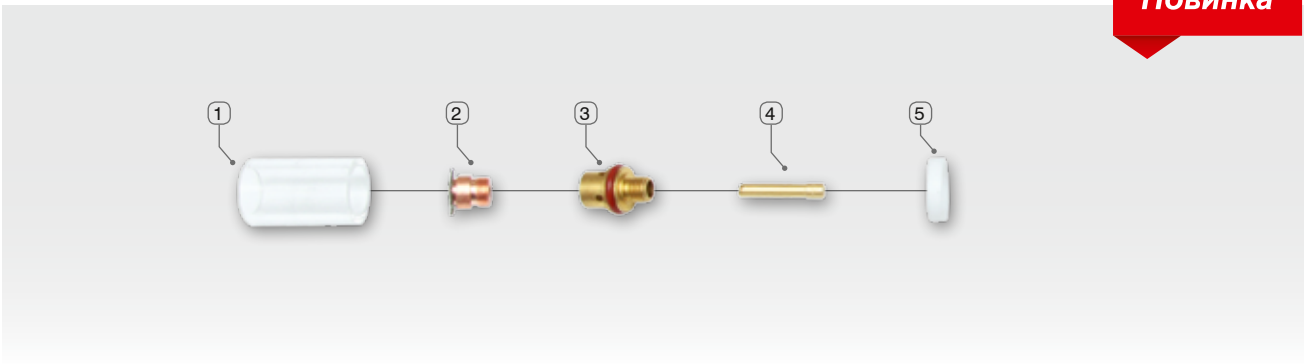
№	Запчасти и расходные материалы	№ артикула	№ произв.
1	**Изолятор 9/20**	56 13 014806	598882
1.1	**Изоляторы для линзы Jumbo 9/20**	56 13 014813	56N63-20
2	**Муфта зажимная 1,0 9/20** **Муфта зажимная 1,6 9/20** **Муфта зажимная 2,0 9/20** **Муфта зажимная 2,4 9/20** **Муфта зажимная 3,2 9/20**	56 13 009920 56 13 009922 56 13 009923 56 13 009924 56 13 009927	13N21 13N22 13N23 13N24
2.1	**Зажим для линзы Jumbo 1,6 9/20** **Зажим для линзы Jumbo 2,4 9/20** **Зажим для линзы Jumbo 3,2 9/20**	56 13 009983 56 13 009984 56 13 009985	13N22L 13N23L 13N24L
3	**Соединитель TIG 1,0 9/20** **Соединитель TIG 1,6 9/20** **Соединитель TIG 2,0 9/20** **Соединитель TIG 2,4 9/20** **Соединитель TIG 3,2 9/20**	56 13 003840 56 13 003881 56 13 003912 56 13 003920 56 13 003950	13N26 13N27 13N28 13N29
3.1	**Газовая линза 1,0 9/20/24** **Газовая линза 1,6 9/20/24** **Газовая линза 2,4 9/20/24** **Газовая линза 3,2 9/20/24**	56 13 008230 56 13 008250 56 13 008271 56 13 008300	45V42 45V43 45V44 45V45
3.2	**Газовая линза Jumbo 1,6 9/20** **Газовая линза Jumbo 2,4 9/20** **Газовая линза Jumbo 3,2 9/20**	56 13 008313 56 13 008314 56 13 008315	45V116S 45V64S 995795S
4	**Керамическая сопло 6,5x63 #4** **Керамическая сопло 8,0x63 #5**	56 13 000914 56 13 000915	796F75 796F76
4.1	**Керамическая сопло 6,5x48 #4** **Керамическая сопло 8,0x48 #5** **Керамическая сопло 9,5x48 #6**	56 13 000947 56 13 000946 56 13 000945	796F71 796F72 796F73

№	Запчасти и расходные материалы	№ артикула	№ произв.
4.2	**Керамическая сопло 6,5x30 #4** **Керамическая сопло 8,0x30 #5** **Керамическая сопло 9,5x30 #6** **Керамическая сопло 11,0x30 #7** **Керамическая сопло 12,5x30 #8** **Керамическая сопло 16,0x30 #9**	56 13 000384 56 13 000386 56 13 000390 56 13 000394 56 13 000396 56 13 000398	13N08 13N09 13N10 13N11 13N12 13N13
5	**Керам. сопло для газовой линзы 6,5x25,5 #4** **Керам. сопло для газовой линзы 8,0x25,5 #5** **Керам. сопло для газовой линзы 9,5x25,5 #6** **Керам. сопло для газовой линзы 11,0x25,5 #7**	56 13 000908 56 13 000910 56 13 000911 56 13 000912	53N58 53N59 53N60 53N61
5.1	**Керам. сопло для газовой линзы 6,5x35 #4** **Керам. сопло для газовой линзы 8,0x35 #5** **Керам. сопло для газовой линзы 9,5x35 #6**	56 13 000426 56 13 000427 56 13 000428	53N58L 53N59L 53N60L
5.2	**Керам. сопло для газовой линзы 6,5x48 #4** **Керам. сопло для газовой линзы 8,0x48 #5** **Керам. сопло для газовой линзы 9,5x48 #6**	56 13 000430 56 13 000431 56 13 000432	53N58XL 53N59XL 53N60XL
5.3	**Керам. сопло для газовой линзы 6,5x63 #4** **Керам. сопло для газовой линзы 8,0x63 #5** **Керам. сопло для газовой линзы 9,5x63 #6**	56 13 000444 56 13 000445 56 13 000446	53N58XXL 53N59XXL 53N60XXL
6	**Керам. сопло для газовой линзы Jumbo 9,5x48 #6** **Керам. сопло для газовой линзы Jumbo 12,5x48 #8** **Керам. сопло для газовой линзы Jumbo 16,0x48 #10** **Керам. сопло для газовой линзы Jumbo 19,5x48 #12**	56 13 001115 56 13 001120 56 13 001136 56 13 001119	57N75 57N74 53N88 53N87

Система для прозрачного сопла 14x32,5

Улучшает видимость сварочной ванны

Новинка

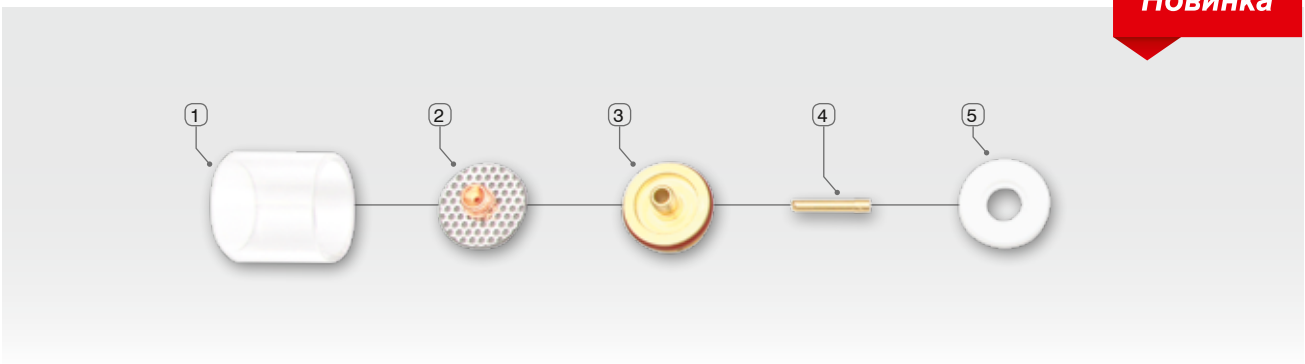


№	Запчасти и расходные материалы	№ артикула
1	**Сопло прозрачное 14x32,5**	56 13 013015
2	**Газовая линза 1,6 малая 14 мм** **Газовая линза 2,4 малая 14 мм** **Газовая линза 3,2 малая 14 мм**	56 13 013041 56 13 013043 56 13 013044
3	**Корпус цанги 14x32,5 9/20**	56 13 013141
4	**Муфта зажимная 1,0 25,5 мм** **Муфта зажимная 1,6 25,5 мм** **Муфта зажимная 2,4 25,5 мм** **Муфта зажимная 3,2 25,5 мм**	56 13 013080 56 13 013081 56 13 013083 56 13 013084
5	**Изолятор сопла 14x32,5 9/20**	56 13 013125

Комплект для прозрачного сопла 29x32

Улучшает видимость сварочной ванны.

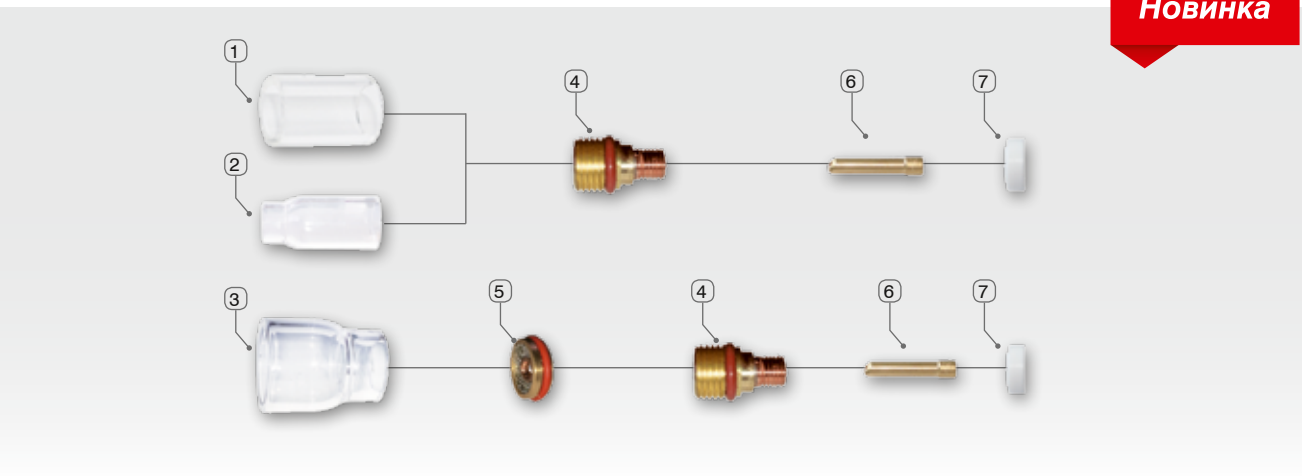
Новинка



№	Запчасти и расходные материалы	№ артикула
1	**Сопло прозрачное 29x32**	56 13 013005
2	**Газовая линза 1,0 большая 29 мм** **Газовая линза 1,6 большая 29 мм** **Газовая линза 2,4 большая 29 мм** **Газовая линза 3,2 большая 29 мм**	56 13 013030 56 13 013031 56 13 013033 56 13 013034
3	**Корпус цанги 29x32**	56 13 013136
4	**Муфта зажимная 1,6 25,5 мм** **Муфта зажимная 2,4 25,5 мм** **Муфта зажимная 3,2 25,5 мм**	56 13 013081 56 13 013083 56 13 013084
5	**Изолятор сопла 29x32**	56 13 013121

Система для прозрачного сопла с газовой линзой

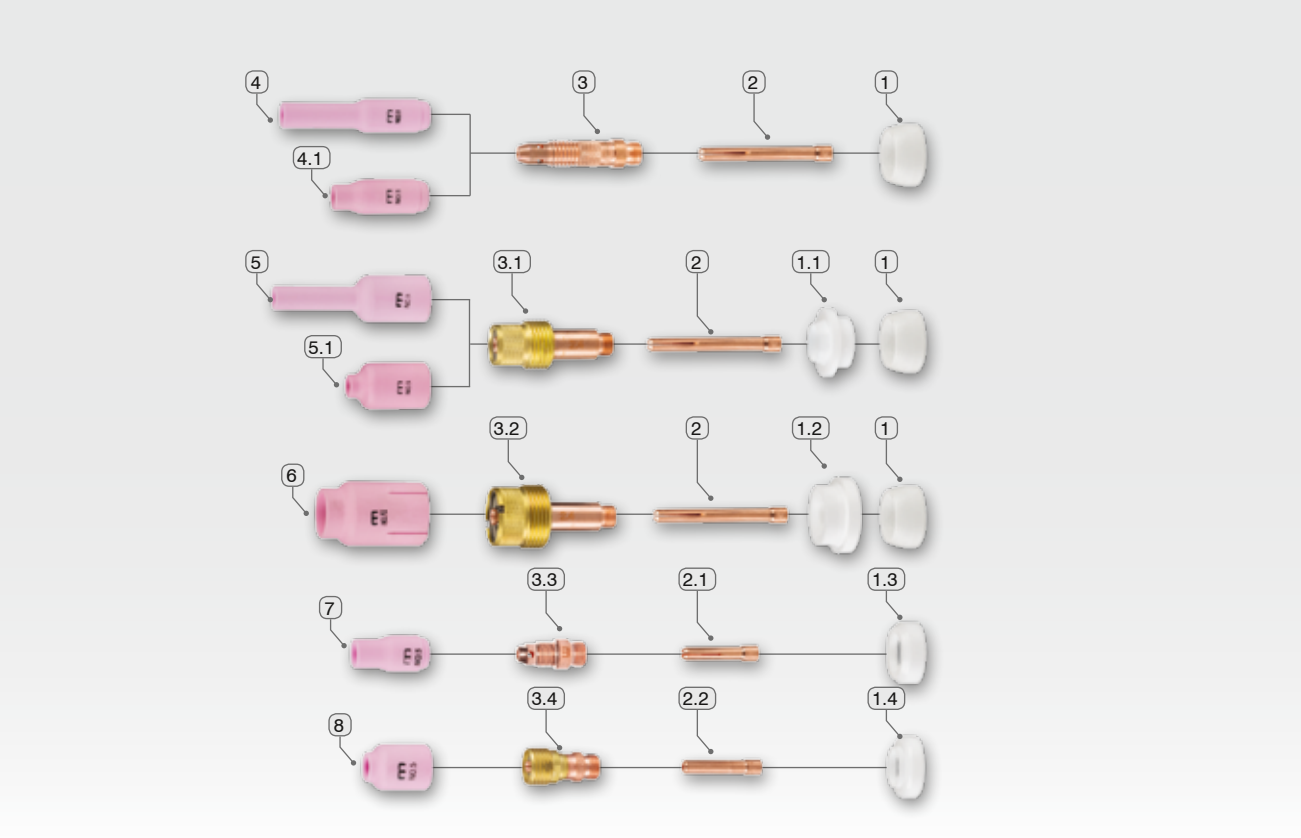
Новинка



№	Запчасти и расходные материалы	№ артикула
1	**Сопло прозрачное 14x32,5**	56 13 013015
2	**Сопло прозрачное 9,5x32,5** **Сопло прозрачное 11x32,5**	56 13 013022 56 13 013023
3	**Сопло прозрачное 25x19,5x28**	56 13 013020
4	**Газовая линза 1,6 45V43 9/20 с O-ring** **Газовая линза 2,4 45V44 9/20 с O-ring** **Газовая линза 3,2 45V45 9/20 с O-ring**	56 13 013047 56 13 013048 56 13 013049
5	**Корпус цанги 25x19,5x28 1,6** **Корпус цанги 25x19,5x28 2,4** **Корпус цанги 25x19,5x28 3, 2**	56 13 013144 56 13 013145 56 13 013146
6	**Муфта зажимная 1,6 25,5 мм** **Муфта зажимная 2,4 25,5 мм** **Муфта зажимная 3,2 25,5 мм**	56 13 013081 56 13 013083 56 13 013084
7	**Изолятор сопла 14x32,5 9/20**	56 13 013125

- Мы предоставляем индивидуальные сварочные горелки TIG, адаптированные к разному сварочному оборудованию - Отправьте сообщение по электронной почте office@rivalsvarka.by
- Сварочные прутки TIG - раздел 10.
- Вольфрамовые электроды и машинки для заточки вольфрамовых электродов - см. страницы 72-73.

Расходные материалы, подходящие для горелок 17, 18 и 26
T125/T250 для головок горелки UM17- 90
T225F для головок горелки UM18-70, UM18-90, UM18-180



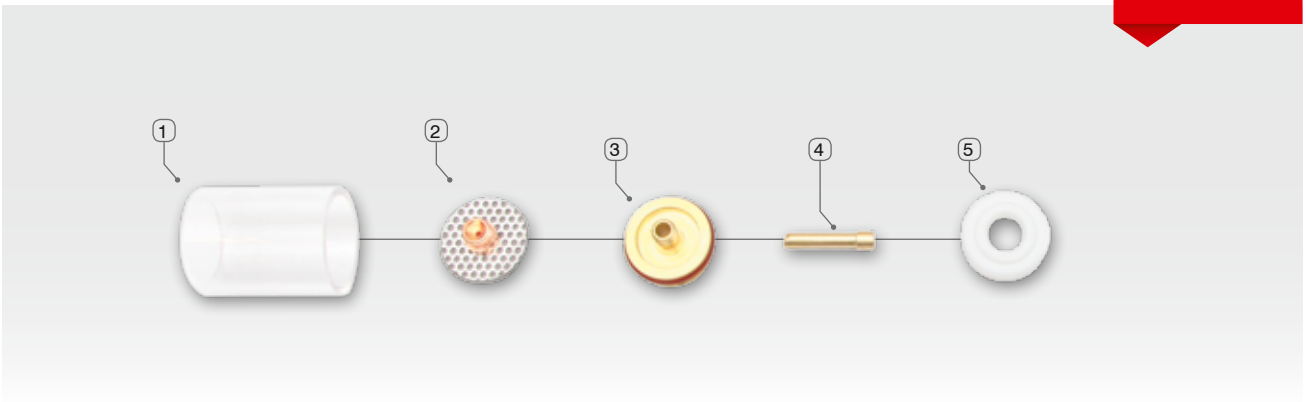
№	Запчасти и расходные материалы	№ артикула	№ произв.
1	**Изолятор 18/26**	56 13 014810	18CG
1.1	**Изолятор для линзы 18/26**	56 13 014812	54N01
1.2	**Изолятор для линзы Jumbo 18/26**	56 13 017813	54N63
1.3	**Изолятор короткая версия 18/26**	56 13 014826	18CG20
1.4	**Изолятор для линзы короткая версия 18/26**	56 13 014822	18CGG
2	**Муфта зажимная 1,0 18/26**	56 13 009930	10N22
	Муфта зажимная 1,6 18/26	56 13 009932	10N23
	Муфта зажимная 2,0 18/26	56 13 009934	
	Муфта зажимная 2,4 18/26	56 13 009936	10N24
	Муфта зажимная 3,2 18/26	56 13 009940	10N25
	Муфта зажимная 4,0 18/26	56 13 009942	54N20
2.1	**Муфта зажимная короткая версия 1,0 18/26**	56 13 009990	10N22S
	Муфта зажимная короткая версия 1,6 18/26	56 13 009991	10N23S
	Муфта зажимная короткая версия 2,4 18/26	56 13 009992	10N24S
	Муфта зажимная короткая версия 3,2 18/26	56 13 009993	10N25S
2.2	**Зажим для короткой линзы 1,6 18/26**	56 13 009986	13N22GL
	Зажим для короткой линзы 2,4 18/26	56 13 009987	13N23GL
	Зажим для короткой линзы 3,2 18/26	56 13 009988	13N24GL
3	**Соединитель TIG 1,0 18/26**	56 13 003830	10N30
	Соединитель TIG 1,6 18/26	56 13 003883	10N31
	Соединитель TIG 2,0 18/26	56 13 003914	
	Соединитель TIG 2,4 18/26	56 13 003921	10N32
	Соединитель TIG 3,2 18/26	56 13 003952	10N28
	Соединитель TIG 4,0 18/26	56 13 003960	406488
3.1	**Газовая линза 1,0 18/26**	56 13 008235	45V24
	Газовая линза 1,6 18/26	56 13 008252	45V25
	Газовая линза 2,4 18/26	56 13 008272	45V26
	Газовая линза 3,2 18/26	56 13 008301	45V27
	Газовая линза 4,0 18/26	56 13 008310	45V28
3.2	**Газовая линза Jumbo 2,4**	56 13 008276	45V64
	Газовая линза Jumbo 3,2	56 13 008280	99795
3.3	**Соединитель TIG 1,0-3,2 18/26, короткий**	56 13 003930	17CB20
3.4	**Газовая линза 1,6 18/26 короткая**	56 13 008320	45V43L
	Газовая линза 2,4 18/26 короткая	56 13 008321	45V44L
	Газовая линза 3,2 18/26 короткая	56 13 008322	45V45L

№	Запчасти и расходные материалы	№ артикула	№ произв.
4	**Керамическое сопло 8,0x76 #5**	56 13 001006	10N49L
	Керамическое сопло 9,5x76 #6	56 13 001008	10N48L
	Керамическое сопло 11,0x76 #7	56 13 001010	10N47L
4.1	**Керамическое сопло 6,5x47 #4**	56 13 000768	10N50
	Керамическое сопло 8,0x47 #5	56 13 000770	10N49
	Керамическое сопло 9,5x47 #6	56 13 000780	10N48
	Керамическое сопло 1,0x47 #7	56 13 000783	10N47
	Керамическое сопло 12,5x47 #8	56 13 000784	10N46
	Керамическое сопло 16,0x47 #10	56 13 000786	10N45
	Керамическое сопло 19,5x47 #12	56 13 000788	10N44
5	**Керам. сопло для газовой линзы 6,5x76 #4**	56 13 000950	54N18L
	Керам. сопло для газовой линзы 8,0x76 #5	56 13 000951	54N17L
	Керам. сопло для газовой линзы 9,5x76 #6	56 13 000952	54N16L
	Керам. сопло для газовой линзы 11,0x76 #7	56 13 000953	54N15L
	Керам. сопло для газовой линзы 12,8x76 #8	56 13 000954	54N14L
5.1	**Керам. сопло для газовой линзы 6,5x42 #4**	56 13 000902	54N18
	Керам. сопло для газовой линзы 8,0x42 #5	56 13 000900	54N17
	Керам. сопло для газовой линзы 9,5x42 #6	56 13 000888	54N16
	Керам. сопло для газовой линзы 11,0x42 #7	56 13 000886	54N15
	Керам. сопло для газовой линзы 12,5x42 #8	56 13 000884	54N14
	Керам. сопло для газовой линзы 19,5x42 #12	56 13 000882	54N19
6	**Керам. сопло для линзы Jumbo 9,5x48 #6**	56 13 001115	57N75
	Керам. сопло для линзы Jumbo 12,5x48 #8	56 13 001120	57N74
	Керам. сопло для линзы Jumbo 16,0x48 #10	56 13 001136	53N88
	Керам. сопло для линзы Jumbo 19,5x48 #12	56 13 001119	53N87
7	**Керамическое сопло 6,5x30 #4**	56 13 000384	13N08
	Керамическое сопло 8,0x30 #5	56 13 000386	13N09
	Керамическое сопло 9,5x30 #6	56 13 000390	13N10
	Керамическое сопло 11,0x30 #7	56 13 000394	13N11
	Керамическое сопло 12,5x30 #8	56 13 000396	13N12
	Керамическое сопло 16,0x30 #9	56 13 000398	13N13
8	**Керам. сопло для линзы 6,5x25,5 #4**	56 13 000908	53N58
	Керам. сопло для линзы 8,0x25,5 #5	56 13 000910	53N59
	Керам. сопло для линзы 9,5x25,5 #6	56 13 000911	53N60
	Керам. сопло для линзы 11,0x25,5 #7	56 13 000912	53N61

Комплект для прозрачного сопла 29x47

Отличная видимость сварочной ванны.

Новинка

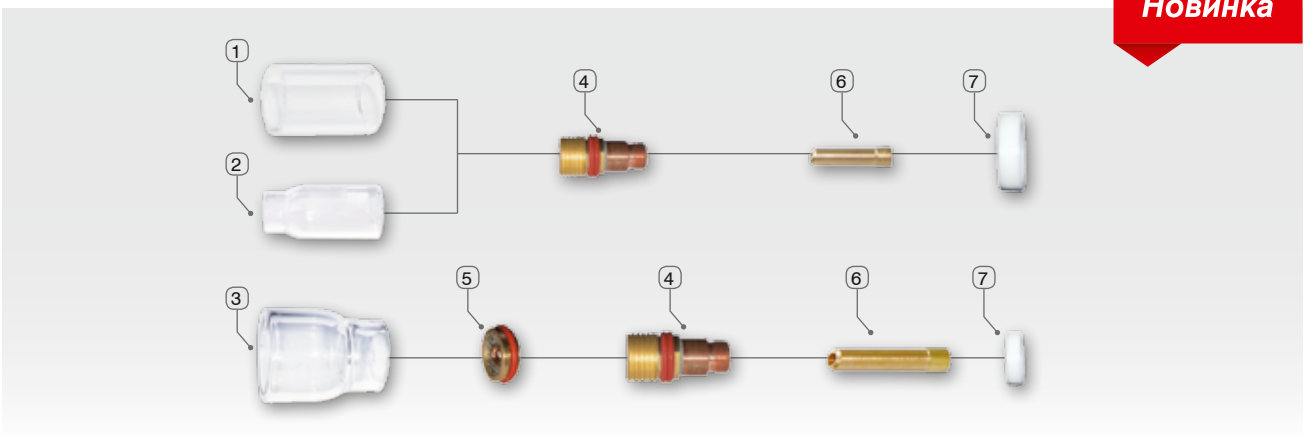


№	Запчасти и расходные материалы	№ артикула
1	**Сопло прозрачное 29x47**	56 13 013000
2	**Газовая линза 1,0 большая 29 мм** **Газовая линза 1,6 большая 29 мм** **Газовая линза 2,4 большая 29 мм** **Газовая линза 3,2 большая 29 мм**	56 13 013030 56 13 013031 56 13 013033 56 13 013034
3	**Корпус цанги 29x47**	56 13 013135
4	**Муфта зажимная 1,0 33 мм** **Муфта зажимная 1,6 33 мм** **Муфта зажимная 2,4 33 мм** **Муфта зажимная 3,2 33 мм**	56 13 013070 56 13 013071 56 13 013073 56 13 013074
5	**Изолятор сопла 29x47**	56 13 013120

Комплект для прозрачного сопла с газовой линзой

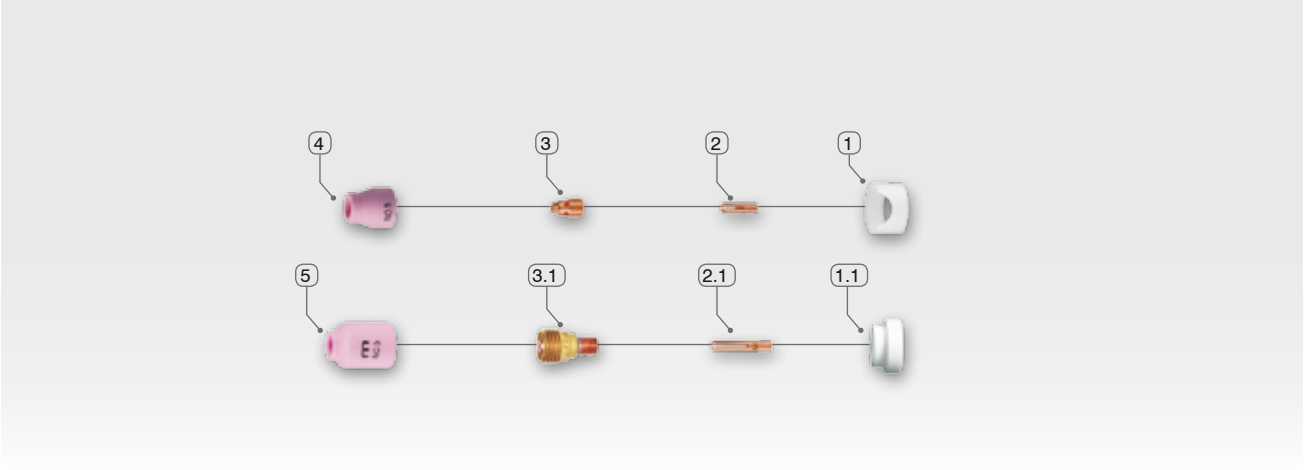
Отличная видимость сварочной ванны.

Новинка



№	Запчасти и расходные материалы	№ артикула
1	**Сопло прозрачное 14x32,5**	56 13 013015
2	**Сопло прозрачное 9,5x32,5** **Сопло прозрачное 11x32,5**	56 13 013022 56 13 013023
3	**Сопло прозрачное 25x19,5x28**	56 13 013020
4	**Газовая линза короткая 1,6 18/26 с O-ring** **Газовая линза короткая 2,4 18/26 с O-ring** **Газовая линза короткая 3,2 18/26 с O-ring**	56 13 013050 56 13 013051 56 13 013052
5	**Корпус цанги 25x19,5x28 1,6** **Корпус цанги 25x19,5x28 2,4** **Корпус цанги 25x19,5x28 3,2**	56 13 013144 56 13 013145 56 13 013146
6	**Муфта зажимная 1,6 33 мм** **Муфта зажимная 2,4 33 мм** **Муфта зажимная 3,2 33 мм**	56 13 013071 56 13 013073 56 13 013074
7	**Изолятор для короткой версии 17/18/26 18CG20**	56 13 014826

Расходные материалы, подходящие для горелок 24G и 24W T225F для головок горелки UM24-70, UM24-90



№	Запчасти и расходные материалы	№ артикула	№ произв.
1	**Изолятор 24**	56 13 014823	53N22
1.1	**Изолятор для линзы 24**	56 13 014825	53N66
2	**Муфта зажимная 1,6 24** **Муфта зажимная 2,4 24**	56 13 009996 56 13 009997	53N14 24C332
2.1	**Муфта зажимная для линзы 1,6 24** **Муфта зажимная для линзы 1,6 24**	56 13 010001 56 13 010002	53N54 24GLC332
3	**Соединитель TIG 1,6 24** **Соединитель TIG 2,4 24**	56 13 003972 56 13 003973	53N19 24CB332
3.1	**Газовая линза 1,6 9/20/24** **Газовая линза 2,4 9/20/24**	56 13 008250 56 13 008271	45V43 45V44
4	**Керамическое сопло 6,5x16,5 #4** **Керамическое сопло 8,0x16,5 #5** **Керамическое сопло 9,5x16,5 #6**	56 13 000512 56 13 000513 56 13 000514	53N24 53N25 53N26
5	**Керам. сопло для газовой линзы 6,5x25,5 #4** **Керам. сопло для газовой линзы 8,0x25,5 #5** **Керам. сопло для газовой линзы 9,5x25,5 #6** **Керам. сопло для газовой линзы 11,0x25,5 #7**	56 13 000908 56 13 000910 56 13 000911 56 13 000912	53N58 53N59 53N60 53N61

- Мы предоставляем индивидуальные сварочные горелки TIG, адаптированные к разному сварочному оборудованию - Отправьте сообщение по электронной почте office@rivalsvarka.by
- Сварочные прутки TIG - раздел 10.
- Вольфрамовые электроды и машинки для заточки вольфрамовых электродов - см. страницы 72-73.

6.10. Вольфрамовые электроды и машинки для заточки

Вольфрамовые электроды MOST для сварки методом TIG

Наименование и символ	Цвет	Тип работы	Диаметры при длине L=175 мм	№ артикула	Внимание
Ториевые 2% WT20	красный	DC	Ø1,0 мм	50 19 921017	Небольшая радиоактивность
			Ø1,6 мм	50 19 921617	
			Ø2,0 мм	50 19 922017	
			Ø2,4 мм	50 19 922417	
			Ø3,0 мм	50 19 923017	
			Ø3,2 мм	50 19 923217	
			Ø4,0 мм	50 19 924017	
Из чистого вольфрама WP	зеленый	AC	Ø1,0 мм	50 19 931017	Сварка алюминия и его сплавов
			Ø1,6 мм	50 19 931617	
			Ø2,0 мм	50 19 932017	
			Ø2,4 мм	50 19 932417	
			Ø3,0 мм	50 19 933017	
			Ø3,2 мм	50 19 933217	
			Ø4,0 мм	50 19 934017	
Цериевые WC20	серый	AC/DC	Ø1,0 мм	50 19 971017	Универсальный, длительный срок службы и нагрузочная способность
			Ø1,6 мм	50 19 971617	
			Ø2,0 мм	50 19 972017	
			Ø2,4 мм	50 19 972417	
			Ø3,0 мм	50 19 973017	
			Ø3,2 мм	50 19 973217	
			Ø4,0 мм	50 19 974017	
Лантановые WL15	золотой	AC/DC	Ø1,0 мм	50 19 941017	Универсальный, очень хорошая способность зажигания дуги
			Ø1,6 мм	50 19 941617	
			Ø2,0 мм	50 19 942017	
			Ø2,4 мм	50 19 942417	
			Ø3,0 мм	50 19 943017	
			Ø3,2 мм	50 19 943217	
			Ø4,0 мм	50 19 944017	
С добавлением редких элементов Multi-Strike	бирюзовый	AC/DC	Ø1,0 мм	50 19 951017	Оптимальные свойства при сварке стали и алюминия
			Ø1,6 мм	50 19 951617	
			Ø2,4 мм	50 19 952417	
			Ø3,2 мм	50 19 953217	
			Ø4,0 мм	50 19 954017	
С добавлением редких элементов WS20	голубой	AC/DC	Ø1,0 мм	50 19 975010	Универсальный, длительная работа без необходимости заточки
			Ø1,6 мм	50 19 975016	
			Ø2,0 мм	50 19 975020	
			Ø2,4 мм	50 19 975024	
			Ø3,0 мм	50 19 975030	
			Ø3,2 мм	50 19 975032	
			Ø4,0 мм	50 19 975040	
С добавлением редких элементов WE3	фиолетовый	AC/DC	Ø1,6 мм	50 19 976016	Универсальный, длительный срок, рекомендуемый заменитель для WT20
			Ø2,0 мм	50 19 976020	
			Ø2,4 мм	50 19 976024	
			Ø3,2 мм	50 19 976032	

AC - переменный ток / сварка алюминия
DC - постоянный ток / сварка углеродистых и нержавеющих сталей

Угол заточки электрода (согласно инструкции Lorch)	
Сварочный ток (DC)	**Угол электрода**
20 A	30°
20-100 A	60°-90°
100-200 A	90°-120°
>200 A	120°

Рекомендуемая сила тока (согласно инструкции Lorch)		
Диаметр электродов	**DC**	**AC**
1,0 мм	3-40 A	5-30 A**
1,6 мм	15-130 A	20-90 A**
2,0 мм	45-180 A	45-135 A**
2,4 мм	70-240 A	70-180 A**
3,2 мм	140-320 A	130-250 A**
4,0 мм	220-450 A	200-320 A**

**) В зависимости от типа электрода и настройки баланса переменного тока

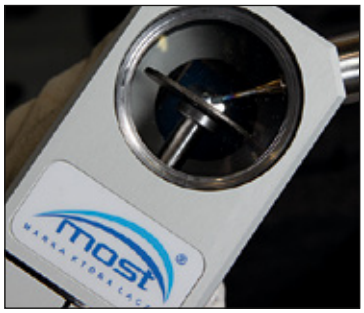
Машинка для заточки вольфрамовых электродов WAG 40 MOST

Устройство предназначено только для заточки вольфрамовых электродов, используемых при сварке методом TIG.
При сварке вольфрамовым электродом точная заточка позволяет идеально зажигать дугу и увеличивает срок службы электрода.

Машинка для заточки WAG 40 MOST необходима при орбитальной сварке TIG, плазменной сварке и профессиональной ручной сварке TIG.
Устройство поставляется в кейсе, с держателем вольфрамового электрода и цангами для диаметров 1,6; 2,4 и 3,2 мм, а также комплектом ключей, необходимых при обслуживании машинки.

Модель	WAG 40 MOST
Мощность P1	850 Вт
Питание	230 В / 50-60 Гц
Обороты	от 8 000 до 22 000 обр./мин.
Уровень шума	88,8 дБ (A)
Уровень вибрации	5 м/с
Масса	2,8 кг
Кассета фильтра	Одноразовый фильтр
Алмазный диск	Ø40 мм (№ артикула 59 30 000201)
№ артикула	59 30 000110

Особенности машинки для заточки WAG 40 MOST:
- заточка электродов от 1,0 до 4,0 мм,
- настройка угла заточки от 15 до 180°,
- отверстие для настройки глубины с целью минимального износа электрода во время заточки,
- заточка электродов длиной от 15 мм,
- для заточки коротких электродов используется удлиненные зажимные муфты, обозначенные L в каталоге дополнительного оборудования,
- для использования на верстаке или как ручной инструмент,
- оснащена встроенным пылевым фильтром (№ артикула 59 30 000200),
- подставка для верстака (опция) (№ артикула 59 30 000335) или настенная подставка.



Машинка для заточки вольфрамовых электродов Neutrix WAG 90MAX

Особенности машинки для заточки электродов Neutrix WAG 90MAX:
- заточка электродов от 1,0 до 8,0 мм,
- настройка угла заточки от 16 до 180°,
- заточка электродов от 15 до 175 мм,
- отверстие для настройки глубины с целью минимального износа электрода во время заточки,
- стационарное устройство,
- оснащена встроенным сменным пылевым фильтром,
- высокопроизводительное промышленное оборудование.

Модель	Neutrix WAG 90MAX
Мощность P1	120 Вт
Питание	230 В / 50-60 Гц
Обороты	2.950 обр./мин.
Уровень шума	62 дБ (A)
Уровень вибрации	2,8 м/с
Масса	12,1 кг
Кассета фильтра	Одноразовый фильтр
Алмазный диск	Ø90 мм
№ артикула	59 30 000105

7. АКСЕССУАРЫ

Держатели для электродов MMA

Comfort 200 A MOST № артикула 57 00 000200
Comfort 400 A MOST № артикула 57 00 000400
Comfort 600 A MOST № артикула 57 00 000600
Вращающийся 200 A MOST № артикула 57 00 001002
Вращающийся 400 A MOST № артикула 57 00 001004
Вращающийся 600 A MOST № артикула 57 00 001006
160 A/20 MOST* № артикула 57 00 001160
300 A/60 MOST* № артикула 57 00 001300

*) Сварочный кабель крепится кольцевой клеммой.

Сварочные кабели H01N2D (OS)

OS-16 № арт. 54 60 000016
OS-25 № арт. 54 60 000025
OS-35 № арт. 54 60 000035
OS-50 № арт. 54 60 000050
OS-70 № арт. 54 60 000070
OS-95 № арт. 54 60 000095

Сварочные молотки

MOST 300 г пружина № арт. 50 00 001610
300 г евро MOST № арт. 50 00 001620

Адаптеры для каркасных катушек типа K300

Цельный № арт. 50 00 001103
Из двух частей № арт. 50 00 001099

Байонетные штекера и гнезда сварочных кабелей

В соответствии со стандартом EN 60974-12

Байонетный штекер
10/25 MOST № арт. 57 00 007025
35/50 MOST № арт. 57 00 007050
50/70 MOST № арт. 57 00 007070
70/95 MOST № арт. 57 00 007095

Байонетное гнездо
10/25 MOST № арт. 57 00 007125
35/50 MOST № арт. 57 00 007150
50/70 MOST № арт. 57 00 007170
70/95 MOST № арт. 57 00 007195

Штекер для устройства
50/70 MOST № арт. 57 00 007370

Гнездо для устройства
10/25 MOST № арт. 57 00 007225
35/50 MOST № арт. 57 00 007250
50/70 MOST № арт. 57 00 007270

Адаптер штекер-гнездо
10/25 - 35/50 MOST
№ арт. 57 00 007011

Клеммы заземления

В соответствии со стандартом EN 60974-13.

Клещевые

150 A MOST	№ арт. 57 00 003009
200 A MOST	№ арт. 57 00 003010
300 A MOST	№ арт. 57 00 003011
HIPPO 350 A MOST	№ арт. 57 00 003021
HIPPO 500 A MOST	№ арт. 57 00 003022
HIPPO 600 A MOST	№ арт. 57 00 003023
ZBK-35 160 A	№ арт. 57 00 003110
ZBK-70 315 A	№ арт. 57 00 003120
ZBK-95 520 A	№ арт. 57 00 003130

Клещевые латунные

Croco 300 MOST	№ арт. 57 00 003014
Croco 400 MOST	№ арт. 57 00 003015
Croco 600 MOST	№ арт. 57 00 003016

Клещевые винтовые

600 A MOST	№ арт. 57 00 004660
ZBS-50 300 A	№ арт. 57 00 003410
ZBS-70 400 A	№ арт. 57 00 003420
ZBS-95 500 A	№ арт. 57 00 003430

Щипцы сварочные MOST

Сварочные щипцы MOST используются для выполнения необходимых вспомогательных процедур при сварке MIG/MAG.
Этот специализированный инструмент позволяет обрезать конец проволоки, очистить внутреннюю поверхность и края газового сопла от брызг, затянуть наконечник, сопло, разъем и т. д.

Клещи представлены в двух размерах:

- 7" (рекомендуются для горелок MOST 15/24/25) № арт. 57 00 004707
- 8" (рекомендуются для горелок MOST 36/401/501) № арт. 57 00 004708

Магнитный держатель

Держатель горелок

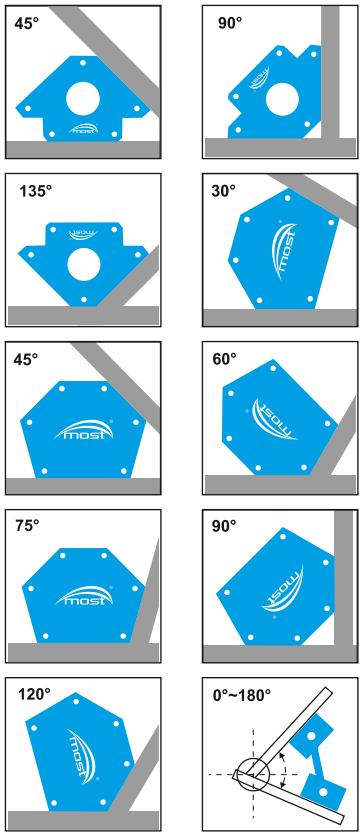
MIG MOST	№ арт. 57 00 004880
TIG MOST	№ арт. 57 00 004890

Защитная оболочка сварочных кабелей

Резиновая оболочка 22x23 - 20 м	№ арт. 51 13 015288
Резиновая оболочка 25x26 - 20 м	№ арт. 51 13 015289
Шланг защитный - оплетка 21x23 - 20 м	№ арт. 51 13 007204
Шланг защитный - оплетка 26x28 - 20 м	№ арт. 51 13 007205
Шланг защитный - оплетка 30x33 - 20 м	№ арт. 51 13 007206
Шланг защитный - оплетка 40x43 - 20 м	№ арт. 51 13 007207
Шланг защитный - оплетка 45x48 - 20 м	№ арт. 51 13 007208
Кожаный кожух Ø28 - 1 м	№ арт. 51 13 007246
Кожаный кожух Ø28 - 4 м	№ арт. 51 13 007247
Кожаный кожух Ø28 - 8 м	№ арт. 51 13 007248

Держатель магнитный для сварочных работ

Применение:
- Сварка.
- Пайка.
- Монтаж.
- Размагничивание.



Модель	Габариты (выс. х дл. х толщ.)	Углы установки материала	Грузоподъемность - опора макс.	№ артикула
Треугольник магнитный S	83x119x14 мм	45°/90°/135°/180°	11,5 кг	57 00 004800
Треугольник магнитный M	102x155x16 мм	45°/90°/135°/180°	22,5 кг	57 00 004850
Треугольник магнитный L	122x187x25 мм	45°/90°/135°/180°	34 кг	57 00 004855
Многоугольник магнитный S	70x102x14 мм	30°/45°/60°/75°/90°/120°	11,5 кг	57 00 004860
Многоугольник магнитный M	90x118x16 мм	30°/45°/60°/75°/90°/120°	22,5 кг	57 00 004865
Многоугольник магнитный L	110x145x25 мм	30°/45°/60°/75°/90°/120°	34 кг	57 00 004870
Треугольник магнитный XS	43x72x12 мм	45°/90°/135°/180°	4x4 кг	57 00 004875
Регулируемый магнитный держатель	205x86x24 мм	0-180°	22,5 кг	57 00 004878

Зажимные хомуты на шланги типа GER
(для сварочных и плазменных горелок)

Тип зажимного хомута	Диаметр шланга	№ артикула
GER 6,1	4,7 / 5,7 мм	50 15 000061
GER 6,6	5,2 / 6,2 мм	50 15 000066
GER 7,0	5,6 / 6,5 мм	50 15 000070
GER 7,5	5,9 / 7,0 мм	50 15 000075
GER 8,0	6,3 / 7,5 мм	50 15 000080
GER 8,3	6,6 / 7,8 мм	50 15 000083
GER 8,7	7,0 / 8,2 мм	50 15 000087
GER 9,0	7,0 / 8,5 мм	50 15 000090
GER 9,5	7,5 / 9,0 мм	50 15 000095
GER 10,0	8,0 / 9,5 мм	50 15 000100

Тип зажимного хомута	Диаметр шланга	№ артикула
GER 10,5	8,5 / 10,0 мм	50 15 000105
GER 11,0	8,8 / 10,5 мм	50 15 000110
GER 11,3	9,1 / 10,8 мм	50 15 000113
GER 12,0	9,5 / 11,5 мм	50 15 000120
GER 12,3	9,8 / 11,8 мм	50 15 000123
GER 12,8	10,3 / 12,3 мм	50 15 000128
GER 13,3	10,6 / 12,6 мм	50 15 000133
GER 14,0	11,3 / 13,3 мм	50 15 000140
GER 14,5	11,8 / 13,8 мм	50 15 000145
GER 15,0	12,3 / 14,3 мм	50 15 000150
GER 15,5	12,8 / 14,8 мм	50 15 000155
GER 16,0	13,1 / 15,3 мм	50 15 000160
GER 16,5	13,2 / 15,8 мм	50 15 000165
GER 17,5	14,6 / 16,8 мм	50 15 000175
GER 18,5	15,6 / 17,8 мм	50 15 000185
GER 19,5	16,5 / 18,8 мм	50 15 000195
GER 20,7	17,1 / 20,0 мм	50 15 000207

Быстроразъемы и штуцеры

Модель	№ артикула	Фото
Быстроразъемы		
Быстроразъем с наружной резьбой 1/8"	50 14 102001	
Быстроразъем с наружной резьбой 1/8" красный	50 14 102025	
Быстроразъем с наружной резьбой 1/8" голубой	50 14 102026	
Быстроразъем для шланга Ø6 мм	50 14 102002	
Быстроразъем для шланга Ø9 мм	50 14 102003	
Быстроразъем для перегородки на шланг Ø6 мм красный	50 14 102020	
Быстроразъем для перегородки на шланг Ø6 мм голубой	50 14 102021	
Быстроразъем для перегородки на шланг Ø9 мм	50 14 102022	

Модель	№ артикула	Фото
Соединительные элементы		
Соединитель для быстроразъема на шланг Ø6 мм	50 14 182001	
Соединитель для быстроразъема на шланг Ø9 мм	50 14 182002	
Штуцеры под шланг		
Штуцер 2,7 газ	50 14 182006	
Штуцер под пневматический шланг Ø6 мм	50 14 182003	
Штуцер под шланг Ø9 мм	50 14 182004	

Тележки для оборудования

Сварочные тележки MOST предназначены для размещения и транспортировки на них соответствующих сварочных аппаратов, установок плазменной резки и блоков охлаждения. Они оснащены полкой для газового баллона, а также подвесами для шлангов и сварочных горелок.
В комплект входят ремни для крепления устройства и цепь для баллона.

Модель	WUS HD	WUS-100
Общие габариты	1120x440x670 мм	680x960x440 мм
Размеры полки	405x304 мм (регулируемая)	550x290 мм (верхняя) 400x290 мм (средняя) 450x290 мм (нижняя)
Грузоподъёмность	макс. 150 кг	макс. 80 кг
Максимальная высота устройства или комплекта с радиатором	750 мм	-
Макс. размер баллона с газом	-	120x20 мм
№ артикула	50 03 003942	50 03 003910

Печи для сушки электродов FANDRY

Печи FANDRY 20 и 50 MOST служат для сушки электродов перед сваркой. Температуру и время сушки указывает производитель электродов. Чаще всего необходимо, чтобы электроды сушились в течение 2-3 часов при температуре около 350°C.

Модель	Печь для сушки FANDRY 20	Печь для сушки FANDRY 50
Питание	230 В	230 В
Мощность	1200 Вт	1600 Вт
Емкость	20 кг электродов в 4 емкостях	50 кг электродов в 4 емкостях
Регулировка темп.	100-350°C	100-350°C
Масса	14 кг	26 кг
Габариты выс. х шир. х дл	690x215x215 мм	800x310x310 мм
№ артикула	50 00 003002	50 00 003028

Термосы для электродов FANTERM

После сушки подготовленные электроды следует хранить в термосе, предназначенном для этой цели, при температуре около 100°C. Для хранения мы рекомендуем наши термосы FANTERM 5T и FANTERM 10T.

Модель	Термос FANTERM 5T	Термос FANTERM 10T
Питание	230 В	230 В
Мощность	285 Вт	285 Вт
Емкость	5 кг электродов в одной емкости	10 кг электродов в одной емкости
Регулировка темп.	50-200°C	50-200°C
Масса	3,5 кг	4,5 кг
Габариты диам. х высота	78x450 мм	110x450 мм
№ артикула	50 00 004300	50 00 004320

Емкость для электродов MOST

Емкость MOST обеспечивает пассивную защиту предварительно высушенных электродов и их периодическое хранение.

Характеристика:

- уплотнение эффективно защищает от попадания воды и влаги,
- прочный и жесткий корпус из PE-LD,
- необходима всего четверть оборота, чтобы закрыть термос,
- наклейка, которая позволяет описать содержимое термоса для облегчения идентификации,
- эффективно заменяет быстро портящиеся картонные упаковки для электродов,
- вместимость - до 6,8 кг электродов длиной 450 мм,
- максимальная температура электрода 121°C

№ артикула: 50 00 004400

Сварочные шаблоны MOST

Сварочный шаблон MS 1

Измеритель кулачково-соединительный.
Применение: измерение высоты валика усиления (0-12 мм), измерение длины боковых угловых швов, измерение толщины угловых швов (0-15 мм), измерение величины смещения, измерение глубины подреза (0-5 мм), измерение угла разделки кромок (150°), измерение зазора (0,5-5 мм).
№ артикула: EM 12 110010

Сварочный шаблон MS 2

Измеритель кулачково-соединительный.
Применение: измерение высоты валика усиления (0-15 мм), измерение длины боковых угловых швов, измерение толщины угловых швов (0-15 мм), измерение величины смещения, измерение глубины подреза, измерение угла разделки кромок (80°-160°), измерение зазора (0,5-6 мм).
№ артикула: EM 12 110020

Сварочный шаблон MS 3

Измеритель кулачково-соединительный.
Применение: глубина подреза до 25 мм, высоты валика усиления до 25 мм, длина углового шва до 25 мм, уменьшение углового шва, угол разделки кромок от 0° до 60°, смещение сварных листов.
№ артикула: EM 12 110030

Сварочный шаблон MS 4

Измеритель для быстрого измерении смещения внутренних боковых поверхностей труб.
Применение: измерение внутреннего смещения до и после выравнивания труб, измерение внутреннего смещения после соединения труб прихватным швом, измерение расстояния до разметочных линий после сварки, измерение высоты валика усиления и других параметров при сварке труб.
Устройство доступно в дюймовой и метрической версиях с шагом 1/16 и 1 мм угла разделки кромок, измерение зазора.
№ артикула: EM 12 110040

Сварочный шаблон MS 5

Шаблон для точного измерения угловых и стыковых швов.
Применение: измерение длины сторон угловых швов, измерение допустимой выпуклости и снижения угловых швов, измерение допустимой высоты валика усиления.
№ артикула: EM 12 110050

Сварочный шаблон MS 6

Инструмент для быстрого измерения самых популярных угловых швов.
Применение: Сварочный шаблон позволяет измерять швы в диапазоне 1/8"-1" (3,2-25,4 мм).
Устройство доступно в дюймовой и метрической версиях.
№ артикула: EM 12 110060

02

РОБОТИЗАЦИЯ И АВТОМАТИЗАЦИЯ ПРОИЗВОДСТВЕННЫХ ПРОЦЕССОВ

СОДЕРЖАНИЕ

1. Системы сварки кольцевых швов MOST 82
2. Системы для сварки продольных швов MOST 85
3. Сварочные колонны MOST. 87
4. Портальные сварочные системы MOST 88
5. Высокоточные позиционеры MOST 89
6. Сварочные позиционеры MOST 91
7. Роликовые вращатели MOST 95
8. Позиционеры и сварочные вращатели MOST 98
9. сварочные трактора. 99
10. Сварка под флюсом 100
11. Системы орбитальной сварки 101

1. СИСТЕМЫ СВАРКИ КОЛЬЦЕВЫХ ШВОВ MOST

Усовершенствованные решения по автоматизации сварки кольцевых швов MOST представляют собой сочетание универсального устройства с возможностью индивидуальной конфигурации рабочего места в соответствии с требованиями заказчика. Сварочные комплексы позволяют повысить эффективность сварочного производства при улучшении качества сварных соединений. Автоматизация производственных процессов становится несложной и широко применяется на производстве заказчиков.

Характеристика:

- повторяемость производственного процесса,
- ускорение производственного цикла, возможность управления устройством одним оператором,
- минимизация риска возникновения дефектов сварки,
- широкий диапазон рабочих длин и диаметров,
- адаптация конфигурации системы к требованиям заказчика,
- интуитивное управление,
- широкие возможности конфигурации системы,
- оси X и Z с числовым управлением*,
- кольцевая сварка, осцилляции, наплавка*,
- функция продольной сварки*,
- многослойная сварка*,
- оси сварочных головок с приводом от серводвигателей,
- вращение заготовки осуществляется шаговыми двигателями,
- цифровое управление MOST MCS-X,
- цифровое подключение к источнику питания LORCH RTR по протоколу CAN,
- высокий уровень окончательной настройки системы позволяет адаптировать ее под приложение клиента,
- цифровой контроллер с возможностью сохранения и кооперирования программ в производственные циклы,
- интуитивно понятная панель управления и меню с текстовым дисплеем.

*доступна в зависимости от конфигурации

В устройствах используется цифровое управление и привод, реализованный с помощью серводвигателя и шаговых двигателей.

Система кольцевой сварки MPWOS 500/800

- Универсальные автоматы, предназначенные для точной кольцевой сварки мелких деталей.
- Точное позиционирование горелки.
- Регулировка отклонения рабочей секции позволяет установить оптимальное положение для сварки.
- Сквозной шпиндель позволяет подавать защитный газ или сваривать очень длинные детали.

Модель	MOST MPWOS-500	MOST MPWOS-800
Максимальная статическая нагрузка	25 кг	25 кг
Крутящий момент v01	33,7 Нм	33,7 Нм
Крутящий момент v02	98,1 Нм	98,1 Нм
Крутящий момент v03	193,1 Нм	193,1 Нм
Диапазон скорости v01	0,05-25 об/мин	0,05-25,0 об/мин
Диапазон скорости v02	0,02-8,3 об/мин	0,02-8,3 об/мин
Диапазон скорости v03	0,01-4,2 об/мин	0,01-4,2 об/мин
Отклонение рычага	0°-90°	0°-90°
Максимальный диаметр изделия	340 мм	340 мм
Рабочий диапазон (расстояние между фланцами)	500 мм	800 мм
№ артикула	A9 17 000250	A9 17 000280

Система кольцевой сварки MPWOS-1000/1500

- Числовое управление оси X горелки позволяет выполнять сварку с осциллятором, наплавку и, по желанию, продольные швы.
- Пневматическое или электрическое (серводвигатель) позиционирование горелки по оси Z обеспечивает высокую точность и выполнение многослойных сварных швов и многослойной наплавки (опция).
- Оси X и Z горелки с приводом от серводвигателей.
- Синхронизация привода опорной секции позволяет сваривать элементы, которые предварительно не прихватываются (по желанию).

Модель	MOST MPWOS-1000	MOST MPWOS-1500
Максимальная статическая нагрузка	270 кг	270 кг
Крутящий момент v01	181,1 Нм	181,1 Нм
Крутящий момент v02	362,4 Нм	362,4 Нм
Крутящий момент v03	604 Нм	604 Нм
Диапазон наклона	0°-90°	0°-90°
Диапазон скорости v01	0,02-11,1 об/мин	0,02-11,1 об/мин
Диапазон скорости v02	0,01-5,6 об/мин	0,01-5,6 об/мин
Диапазон скорости v03	0,00-3,3 об/мин	0,00-3,3 об/мин
Максимальный диаметр изделия	650 мм	650 мм
Рабочий диапазон (расстояние между фланцами)	1050 мм	1450 мм
Отклонение рычага	0°-90° - плавная ручная, механизированная (опция)	
№ артикула	A9 17 000020	A9 17 000054

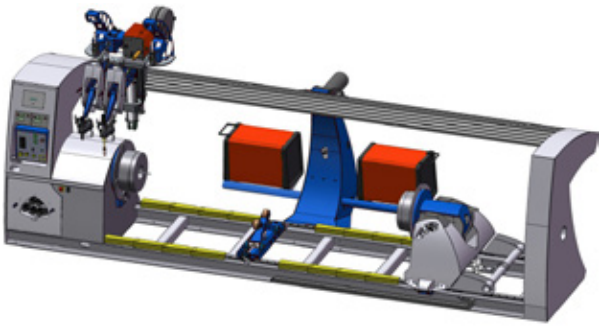
В устройствах используется цифровое управление и привод, реализованный с помощью серводвигателя и шаговых двигателей.

Система кольцевой сварки MWOS-E MOST

- Система для сварки кольцевых швов.
- Пневматическое или электрическое позиционирование горелки (серводвигатель, опция) обеспечивает эффективное производство и многослойную сварку.
- Возможность использовать и управлять двумя сварочными головками для повышения эффективности производства.
- Большое рабочее пространство между осью вращения и основанием позволяет сваривать резервуары или изделия с эксцентрическим смещением, например, труба – колено.
- Встроенный сквозной приводной вал позволяет подавать защитный газ или сваривать очень длинные детали.

Модель	MOST MWOS-E2	MOST MWOS-E6
Максимальная статическая нагрузка	370 кг	620 кг
Крутящий момент v01	135 Нм	181 Нм
Крутящий момент v02	271 Нм	362 Нм
Крутящий момент v03	453 Нм	604 Нм
Диапазон скорости v01	0,02-11,1 об/мин	0,02-11,1 об/мин
Диапазон скорости v02	0,01-5,6 об/мин	0,01-5,6 об/мин
Диапазон скорости v03	0,00-3,3 об/мин	0,00-3,3 об/мин
Рабочий диапазон (расстояние между фланцами)	1500-6500 мм	1500-12500 мм
Максимальный диаметр изделия	1000 мм	1000 мм
Диаметр сквозного шпинделя	78 мм	108 мм
№ артикула	A9 17 000056	A9 17 000057

Система кольцевой сварки MWOS-A MOST



- Числовое управление оси X горелки позволяет выполнять сварку с осциллятором, наплавку и, по желанию, продольные швы.
- Пневматическое позиционирование горелки обеспечивает эффективное серийное производство.
- Пневматическое или электрическое (серводвигатель) позиционирование горелки по оси Z обеспечивает высокую точность и выполнение многослойных сварных швов и многослойной наплавки (опция).
- Оси X и Z горелки с приводом от серводвигателей.
- Возможность использования двух независимых сварочных головок и двойных головок (например, при двух способах сварки).
- Синхронизация привода опорной секции позволяет сварку элементов, которые предварительно не прихватываются (опция).

Модель	MOST MWOS-A2.2	MOST MWOS-A5.2
Максимальная статическая нагрузка	2200 кг	5200 кг
Максимальный диаметр изделия	1250 мм	1750 мм
Крутящий момент v01	1066 Нм	1918 Нм
Крутящий момент v02	1776 Нм	3197 Нм
Крутящий момент v03	1487 Нм	4477 Нм
Диапазон скорости for version v01	0,01-5,6 об/мин	0,01-5,6 об/мин
Диапазон скорости for version v02	0,01-3,3 об/мин	0,01-3,3 об/мин
Диапазон скорости for version v03	0,00-2,4 об/мин	0,00-2,4 об/мин
Наклон пассивной секции	0-90° / макс. 1250 мм	0-90° / макс. 1500 мм
Регулировка наклона плеча	Плавная ручная, механизированная (опция)	
Рабочий диапазон (расстояние между фланцами)	2500-16500 мм	2500-16500 мм
№ артикула	A9 17 000041	A9 17 000055

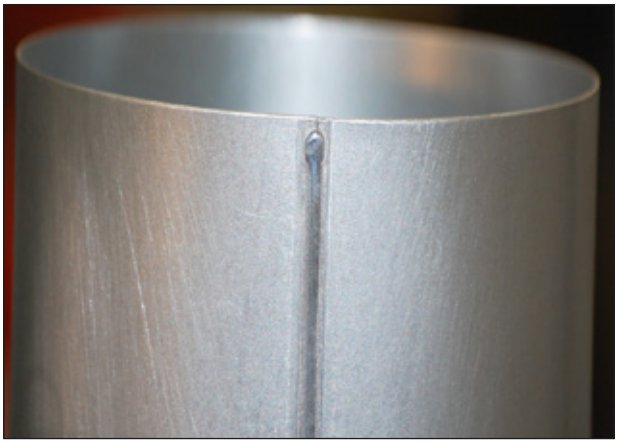
В устройствах используется цифровое управление и привод, реализованный с помощью серводвигателя и шаговых двигателей.

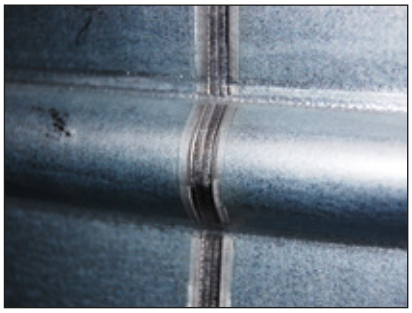
2. СИСТЕМЫ ДЛЯ СВАРКИ ПРОДОЛЬНЫХ ШВОВ MOST

Системы MOST MLS и MALW - это современные автоматические сварочные аппараты, предназначенные для продольной сварки, с отличными эргономическими и функциональными параметрами. Эти устройства разработаны с учетом требований к качеству сварных соединений, особенно в тех случаях, где потребность в высокоточных агрегатах постоянно растет. Устройства этого типа могут использоваться при сварке труб, вкладышей в дымоход и вентиляционных систем, а также для сварки листов, резервуаров или строительства реакторов. Везде, где важны высокая точность и повторяемость процесса.

Характеристика:

- повторяемость производственного процесса,
- ускорение производственного цикла, возможность управления устройством одним оператором,
- минимизация риска возникновения дефектов сварки,
- широкий диапазон рабочих длин и диаметров,
- адаптация конфигурации системы к требованиям заказчика,
- интуитивное обслуживание.





В устройствах используется цифровое управление и привод, реализованный с помощью серводвигателя и шаговых двигателей.

Системы для сварки продольных MLS MOST

Модель	MLS-1050	MLS-1550	MLS-2050	MLS-3050
Диапазон длины детали	50-1050 мм	50-1550 мм	50-2050 мм	50-3050 мм
Диапазон диаметров детали	80-800 мм	100-800 мм	130-800 мм	180-800 мм
	Возможность увеличения рабочего диаметра по запросу.			
Макс. диаметр при использовании гидравлического основания (опция)	2000 мм	2000 мм	2000 мм	2000 мм
Диапазон диаметров детали для версии INT/EX (Internal/External)	130-1300 мм - сварка снаружи (корень шва внутри резервуара) свыше 1350 мм - сварка внутри (корень шва снаружи резервуара)			
Диапазон скорости сварки	0,1-2 м/мин	0,1-2 м/мин	0,1-2 м/мин	0,1-2 м/мин
Метод сварки	MIG/MAG/TIG/PLASMA/SAW			

- Сварочный аппарат, предназначенный для выполнения продольных швов с отличными эксплуатационными параметрами.
- Медная подкладка с жидкостным охлаждением
- Система подачи газа для защиты корня шва.
- Цифровой контроллер процесса ЧПУ MOST 02.
- Система AVC для автоматического регулирования высоты горелки (опция).
- Система колебаний горелки (опция).
- Система визуального контроля открытой дуги (опция).
- Пневматическая центрирующая система.
- Тележка для загрузки груза (опция).

Модель	MLS-2050 HD	MLS-3050 HD	MLS-4050 HD	MLS-5050 HD	MLS-6050 HD
Диапазон длины детали	50-2050 мм	50-3050 мм	50-4050 мм	50-5050 мм	50-6050 мм
	другие диапазоны рабочей длины по запросу				
Минимальный диаметр детали – сварка вовнутрь (корень шва снаружи емкости)	1350 мм	1350 мм	1350 мм	1350 мм	1500 мм
Диапазон скорости сварки	0,1-2 м/мин	0,1-2 м/мин	0,1-2 м/мин	0,1-2 м/мин	0,1-2 м/мин
Метод сварки	MIG/MAG/TIG/PLASMA/SAW				

Система для сварки продольных швов MOST MALW

- Универсальный сварочный автомат для сварки продольных швов
- Cascade GAS - уникальная каскадная система защиты корня шва защитным газом.
- Охлаждаемая планка шпинделя из высококачественного сплава CuCrZr.
- Перемещение головки с помощью серводвигателя.
- Позиционирование с точностью до 0,2 мм
- Цифровой контроллер процесса MOST MCS-L (CANopen).

Модель	MALW-T 1000	MALW-T 1500	MALW-T 2000	MALW-M 1000	MALW-M 2000	MALW-M 3000
Диапазон длины детали	50-1100 мм	50-1550 мм	50-2050 мм	50-1100 мм	50-2050 мм	50-3050 мм
Диапазон диаметров детали	70-1000 мм	100-1000 мм	120-1000 мм	120-1000 мм	150-1000 мм	180-1000 мм
Макс. диаметр при использовании гидравлического основания (опция)	1500 мм	1500 мм	1500 мм	1500 мм	1500 мм	1500 мм
Макс. диаметр при использовании рельсовой системы подъема (опция)	5000 мм	5000 мм	5000 мм	5000 мм	5000 мм	5000 мм
Диапазон толщины свариваемого материала	0,3-4 мм	0,3-4 мм	0,3-4 мм	0,8-10 мм	0,8-10 мм	0,8-10 мм
Диапазон скорости сварки	0,1-3 м/мин	0,1-3 м/мин	0,1-3 м/мин	0,1-3 м/мин	0,1-3 м/мин	0,1-3 м/мин
Метод сварки	TIG/PLASMA			MIG/MAG/TIG/PLASMA		

В устройствах используется цифровое управление и привод, реализованный с помощью серводвигателя и шаговых двигателей.

3. СВАРОЧНЫЕ КОЛОННЫ MOST

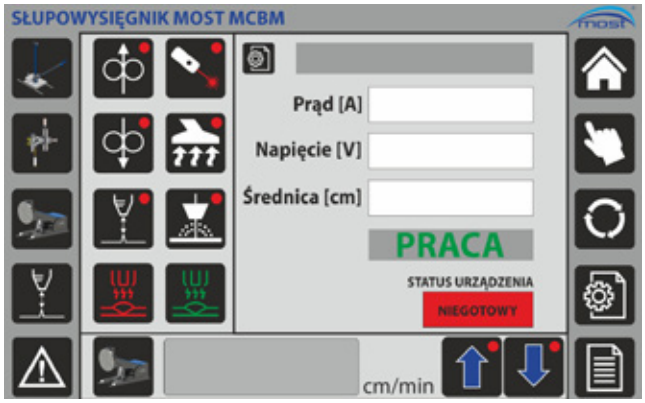
Отсканируйте qr-код

Сварочные колонны MOST

Сварочные колонны MOST MCBM предназначены для повышения эффективности и соответствуют стандартам сварочных работ. Сварочные колонны в сочетании со стандартными сварочными модулями и аксессуарами создают лучшие решения в области автоматизации сварки. Их можно легко интегрировать с роликовыми вращателями или позиционерами MOST, создавая полностью автоматизированную станцию. Сварочные колонны MOST MCBM имеют модульную конструкцию и стандартный рабочий диапазон до 6x6 м, другие рабочие диапазоны доступны по запросу. Они могут комплектоваться стационарным или подвижным основанием с приводом, целевая конфигурация каждый раз делается под конкретный запрос и потребности заказчика.

Параметры сварочной колонны:
- регулируемая линейной скорость горизонтальной стрелы,
- интуитивно понятное цифровое управление ПЛК с сенсорной панелью оператора,
- пульт дистанционного управления
- система противовеса для перемещения вертикального рычага,
- концевые выключатели для обеспечения безопасности,
- моторы с тормозом и принудительным охлаждением.

Опции:
- передвижная основа, рельсовая тележка
- автоматический поворот колонны (с мотором),
- удаленный мониторинг зоны сварки, система технического зрения,
- совместные системы слежения,
- синхронизация с другими изделиями MOST, т.е. роликовыми вращателями или позиционерами.



Сенсорная операторская панель HMI MOST MCS

Модель	Рабочий диапазон	Макс. нагрузка на стрелу (горизонтальная стрела)	Скорость стрелы (сварка) мин./макс.	Поворот колонны	Автоматический поворот колонны	№ артикула
MCBM-3x3	3x3 м	200 кг	200-1850 мм/мин.	с ручным управлением	опция	A9 15 000801
MCBM-4x4	4x4 м	200 кг	200-1850 мм/мин.	с ручным управлением	опция	A9 15 000802
MCBM-5x5	5x5 м	150 кг	200-1850 мм/мин.	с ручным управлением	опция	A9 15 000803
MCBM-6x6	6x6 м	150 кг	200-1850 мм/мин.	с ручным управлением	опция	A9 15 000804

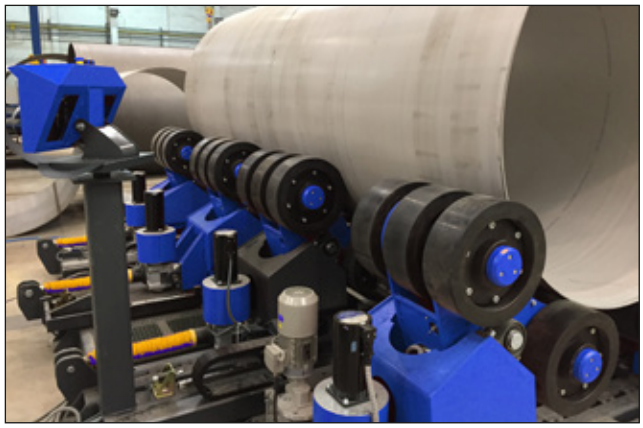
4. ПОРТАЛЬНЫЕ СВАРОЧНЫЕ СИСТЕМЫ MOST

Системы Gantry MOST MGWS

- Усовершенствованная портальная система для выполнения кольцевых и продольных швов.
- Сварочные головки с числовым управлением и позиционированием по осям X и Y с помощью серводвигателей.
- Шаговые двигатели, отвечающие за привод перемещения портала и регулировку высоты.
- Методы сварки: TIG, TIG с холодной проволокой, MIG/MAG, PLASMA, SAW.
- Осцилляция для метода MIG/MAG
- В одной системе можно установить два независимых метода сварки.

Модель	MGWS 33	MGWS 44	MGWS 55
Рабочий диапазон	3000x3000 мм	4000x4000 мм	5000x5000 мм
Диапазон движения сварочных головок по оси X и Y	150-150 мм	150-150 мм	150-150 мм
Подвижная ось вращения сварочной головки R	90°	90°	90°
Диапазон скорости	0,5-450 см/мин.	0,5-450 см/мин.	0,5-450 см/мин.
Диапазон скорости сварочных головок по оси X и Y	0,01-150 см/мин.	0,01-150 см/мин.	0,01-150 см/мин.
Метод сварки	TIG, TIG с холодной проволокой, MIG/MAG, PLASMA, SAW.		

Система позиционирования и монтажа емкостей:
- грузоподъемность системы 6 000 и 12 000 кг (другие значения грузоподъемности доступны по запросу),
- автоматическая регулировка диаметра свариваемого элемента,
- автоматическое выравнивание секции резервуара.



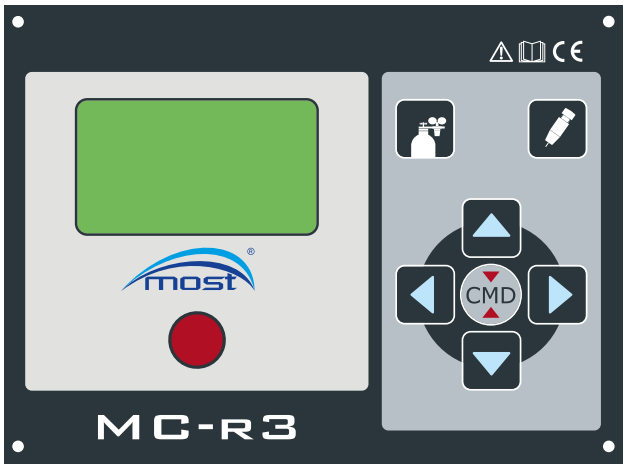
В устройствах используется цифровое управление и привод, реализованный с помощью серводвигателя и шаговых двигателей.

5. ВЫСОКОТОЧНЫЕ ПОЗИЦИОНЕРЫ MOST

Отсканируйте qr-код

Автоматизация сварки кольцевых швов.
Позиционеры являются основным элементом, повышающим эффективность и качество сварки. Помимо автоматической сварки кольцевых швов, они могут использоваться как позиционирующие устройства для ручной сварки пространственных деталей. В серии позиционеров MOST MP и MPH предлагается широкий выбор по весу заготовки и возможности окончательной конфигурации поста.

Характеристика:
- мощные шаговые двигатели, обеспечивающие постоянную скорость вращения и неизменно высокое качество сварки,
- большой диапазон скоростей шаговых двигателей позволяет изготавливать детали различного диаметра,
- пневматическое позиционирование резака (опция) позволяет осуществить масштабирование до простого решения автоматизации,
- интегрированный интуитивно понятный контроллер MOST MCr3 с функцией линейной скорости и функцией программируемых вкладок обеспечивает простой и быстрый выбор настроек как в ручном, так и в автоматическом режиме.



Контроллер MOST MCr3

В устройствах используется цифровое управление и привод, реализованный с помощью серводвигателя и шаговых двигателей.

Позиционеры MOST MP

MOST MP-50 и MP-100:
- ручное и автоматизированное выполнение кольцевых сварных швов,
- манипулирование небольшими и легкими элементами,
- настольная версия,
- ручная регулировка наклона в диапазоне 0°-110°.

MOST MP-400 и MP-600:
- ручное и автоматизированное выполнение кольцевых сварных швов в промышленном производстве,
- для манипулирования пространственными элементами,
- отдельно стоящая версия,
- автоматическая регулировка наклона в диапазоне 0-90°.

MOST MP-2000 и MP-4000:
- усиленная модельный ряд позиционеров MOST MP, предназначенных для особо крупных и тяжелых объектов,
- автоматическая регулировка наклона в диапазоне 0-90°.

Модель	MOST MP-50	MOST MP-100	MOST MP-400	MOST MP-500	MOST MP-2000	MOST MP-4000
Максимальная статическая нагрузка	50 кг	90 кг	370 кг	520 кг	1700 кг	3700 кг
Крутящий момент v01	18 Нм	18 Нм	42 Нм	126 Нм	1814 Нм	3780 Нм
Крутящий момент v02	38 Нм	38 Нм	84 Нм	252 Нм	2585 Нм	4620 Нм
Крутящий момент v03	79 Нм	79 Нм	171 Нм	504 Нм	3326 Нм	5460 Нм
Диапазон наклона	0-110°	0-110°	0-90°	0-90°	0-90°	0-90°
Регулировка наклона	Ступенчатая, ручная	Плавная, ручная	Плавная, автоматическая	Плавная, автоматическая	Плавная, автоматическая	Плавная, автоматическая
Диапазон скорости v01	0,07-16,0 об/мин	0,07-16,0 об/мин	0,07-16,0 об/мин	0,07-16,0 об/мин	0,01-4,2 об/мин	0,01-2,8 об/мин
Диапазон скорости v02	0,03-8,0 об/мин	0,03-8,0 об/мин	0,03-8,0 об/мин	0,03-8,0 об/мин	0,01-2,8 об/мин	0,00-2,1 об/мин
Диапазон скорости v03	0,02-4,0 об/мин	0,02-4,0 об/мин	0,02-4,0 об/мин	0,02-4,0 об/мин	0,01-2,1 об/мин	0,01-1,7 об/мин
№ артикула	A9 17 100012	A9 17 100009	A9 17 100014	A9 17 100016	A9 17 100017	A9 17 100018

Позиционеры MOST MPH

MOST MPH-50 и MPH-100:
- ручное и автоматизированное выполнение кольцевых сварных швов,
- сквозной шпиндель,
- возможность подачи защитного газа для защиты корня шва,
- точное позиционирование длинных предметов,
- ручная регулировка наклона в диапазоне 0°-110°.

MOST MPH-400 и MPH-600:
- ручное и автоматизированное выполнение кольцевых сварных швов в промышленном производстве,
- сквозной шпиндель,
- возможность подачи защитного газа для защиты корня шва,
- точное позиционирование длинных предметов,
- автоматическая регулировка наклона в диапазоне 0°–110°.

Модель	MOST MPH-50	MOST MPH-100	MOST MPH-400	MOST MPH-600
Максимальная статическая нагрузка	50 кг	90 кг	370 кг	620 кг
Крутящий момент v01	49 Нм	49 Нм	87 Нм	154 Нм
Крутящий момент v02	120 Нм	120 Нм	181 Нм	319 Нм
Крутящий момент v03	241 Нм	241 Нм	362 Нм	639 Нм
Диапазон наклона	0-110°	0-110°	0-110°	0-100°
Регулировка наклона	Плавная, ручная	Плавная, ручная	Плавная, автоматическая	Плавная, автоматическая
Сквозной шпиндель	Ø 48 мм	Ø 78 мм	Ø 108 мм	Ø 144 мм
Диапазон скорости v01	0,08-20,0 об/мин	0,08-20,0 об/мин	0,05-11,4 об/мин	0,05-11,4 об/мин
Диапазон скорости v02	0,03-8,0 об/мин	0,03-8,0 об/мин	0,02-5,3 об/мин	0,02-5,3 об/мин
Диапазон скорости v03	0,02-4,0 об/мин	0,02-4,0 об/мин	0,01-2,8 об/мин	0,01-2,7 об/мин
№ артикула	A9 17 100013	A9 17 100020	A9 17 100021	A9 17 100022

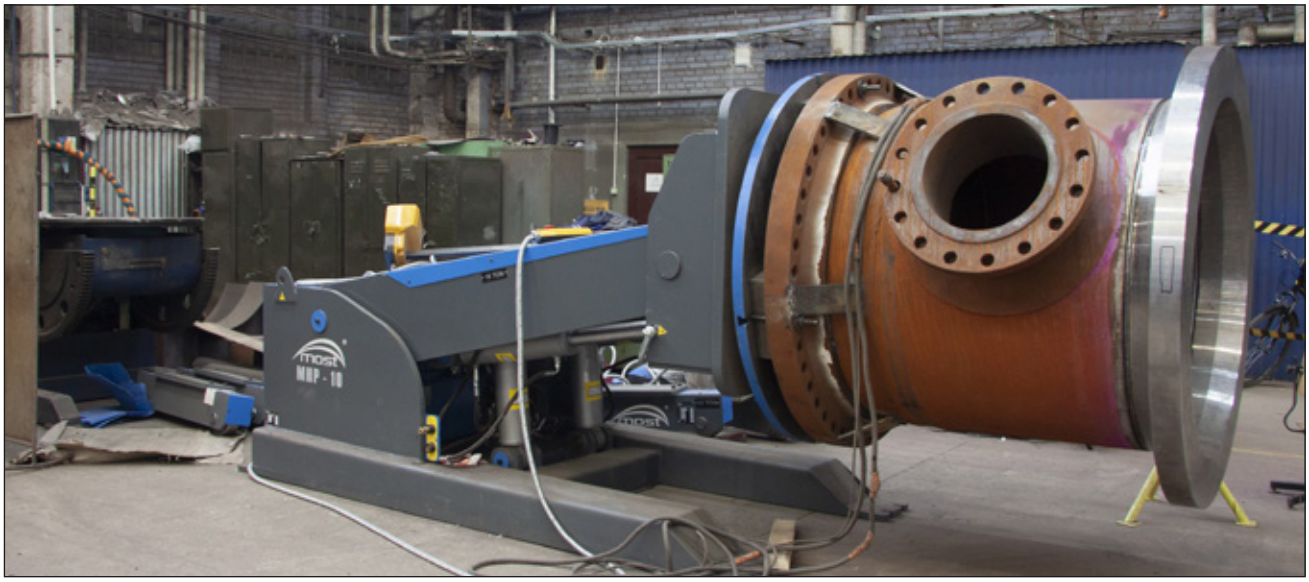
6. СВАРОЧНЫЕ ПОЗИЦИОНЕРЫ MOST

Отсканируйте qr-код

При выполнении сварочных работ использование позиционеров значительно повышает эффективность работы и заметно улучшает качество. Использование позиционеров увеличивает гибкость, эргономичность и комфорт работы. С помощью позиционера всегда можно установить свариваемый элемент в удобное положение, что гарантирует выполнение сварного шва в ровном положении.

Применение позиционеров MOST гарантирует:

- быстрая сварка в продольном положении,
- оптимальные параметры сварки,
- минимизация риска возникновения дефектов сварки,
- повышенное качество – меньше обработки и исправлений,
- точность, безопасность и эргономику труда.



Трехосевые гидравлические позиционеры MOST MHP

- 3 рабочие оси (подъемная, поворотная и откидная).
- Регулируемая высота, угол и скорость вращения свариваемого элемента.
- Плавная регулировка высоты с помощью гидравлики.
- Идеально подходят для сварки и обработки тяжелых деталей сложной формы.
- Максимальный вес заготовки до 10 000 кг (другая грузоподъемность по запросу).

Модель	MHP-05	MHP-075	MHP-1	MHP-1,5	MHP-2	MHP-3,5	MHP-5	MHP-8	MHP-10
Грузоподъёмность	500 кг	750 кг	1 000 кг	1 500 кг	2 000 кг	3 500 кг	5 000 кг	8 000 кг	10 000 кг
Скорость вращения	0,15-1,5 об/мин	0,15-1,5 об/мин	0,15-1,4 об/мин	0,15-1,3 об/мин	0,15-1 об/мин	0,15-1 об/мин	0,15-0,76 об/мин	0,10-0,66 об/мин	0,10-0,5 об/мин
Макс. крутящий момент	750 Нм	1 150 Нм	1 570 Нм	2 290 Нм	3 050 Нм	5 300 Нм	7 500 Нм	12 050 Нм	15 050 Нм
Момент наклона	2 200 Нм	2 200 Нм	3 300 Нм	4 500 Нм	5 600 Нм	11 050 Нм	17 300 Нм	28 680 Нм	37 050 Нм
Диаметр плиты стола	700 мм	700 мм	850 мм	850 мм	900 мм	1 000 мм	1 150 мм	1 250 мм	1 350 мм
№ артикула	A9 15 000100	A9 15 000104	A9 15 000101	A9 15 000106	A9 15 000102	A9 15 000107	A9 15 000105	A9 15 000108	A9 15 000109
Приведенные значения технических параметров для стандартных изделий могут быть изменены. Если заказана особая модель установки, значения могут отличаться от указанных. Другая грузоподъемность и рабочий диапазон доступны по запросу.									

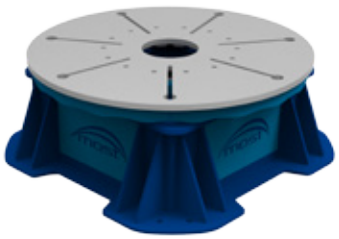
Конвенциональные позиционеры MOST MCP

- Регулируемая высота, угол и скорость вращения свариваемого элемента.
- Бесступенчатая регулировка наклона.
- Максимальный вес заготовки до 10 000 кг (другая грузоподъемность по запросу).

Модель	MCP-020	MCP-025	MCP-05	MCP-1	MCP-2	MCP-3	MCP-5	MCP-8	MCP-10
Грузоподъёмность	200 кг	250 кг	500 кг	1 000 кг	2 000 кг	3 000 кг	5 000 кг	8 000 кг	10 000 кг
Скорость вращения	0,22-2,2 об/мин	0,15-1,5 об/мин	0,15-1,5 об/мин	0,15-1,4 об/мин	0,1-0,7 об/мин	0,1-0,7 об/мин	0,15-0,76 об/мин	0,13-0,67 об/мин	0,1-0,5 об/мин
Крутящий момент	300 Нм	500 Нм	780 Нм	1 600 Нм	3 150 Нм	4 500 Нм	7 500 Нм	12 000 Нм	15 100 Нм
Момент наклона	685 Нм	650 Нм	1 360 Нм	2 720 Нм	5 130 Нм	8 500 Нм	15 500 Нм	25 520 Нм	31 580 Нм
Диаметр плиты стола	600 мм	600 мм	700 мм	850 мм	900 мм	1 000 мм	1 250 мм	1 500 мм	1 650 мм
№ артикула	A9 15 000132	A9 15 000133	A9 15 000120	A9 15 000121	A9 15 000122	A9 15 000123	A9 15 000125	A9 15 000128	A9 15 000131
Приведенные значения технических параметров для стандартных изделий могут быть изменены. Если заказана особая модель установки, значения могут отличаться от указанных. Другая грузоподъемность и рабочий диапазон доступны по запросу.									

Поворотные столы MOST MTT

- Предназначены для выполнения операций с элементами, установленными в вертикальном положении.
- Для тяжелых или тонкостенных элементов.
- Максимальный вес заготовки до 50 000 кг (другие значения грузоподъемности доступны по запросу).



Модель	MTT-1	MTT-2	MTT-5	MTT-10	MTT-25	MTT-50
Грузоподъёмность	1000 кг	2000 кг	5000 кг	10000 кг	25000 кг	50000 кг
Скорость вращения	0,15-1,4 об/мин	0,1-0,7 об/мин	0,2-0,9 об/мин	0,05-0,3 об/мин	0,05-0,25 об/мин	0,05-0,25 об/мин
Диаметр плиты стола	850 мм	900 мм	1250 мм	1500 мм	1800 мм	2000 мм
№ артикула	A9 15 000303	A9 15 000304	A9 15 000305	A9 15 000310	A9 15 000325	A9 15 000350
Приведенные значения технических параметров для стандартных изделий могут быть изменены. Если заказана особая модель установки, значения могут отличаться от указанных. Другая грузоподъемность и рабочий диапазон доступны по запросу.						

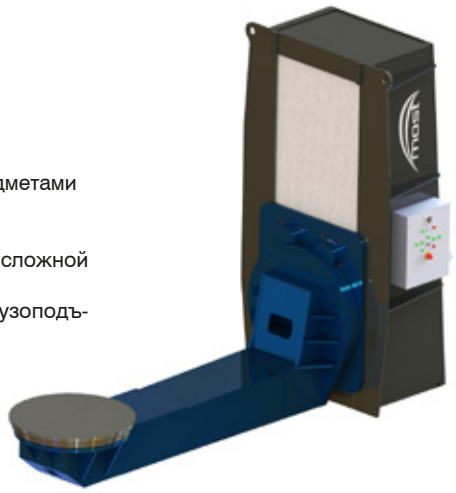
Сварочные трехосевые позиционеры типа L MOST MLPL-3AX

- Идеально подходят для работы с крупными и громоздкими предметами
- Бесступенчатая регулировка оборотов, наклона и высоты.
- Манипулирование в любом положении крупными элементами со сложной геометрией.
- Максимальный вес заготовки до 3 000 кг (другие значения грузоподъемности по запросу).

Модель	MLPL0,75-3AX	MLPL1,5-3AX	MLPL3-3AX
Грузоподъёмность	750 кг	1 500 кг	3 000 кг
Макс. радиус предмета	1 000 мм	1 200 мм	1 600 мм
Макс. крутящий момент	1 130 Нм	2 260 Нм	4 550 Нм
Скорость вращения	0,2-1,5 об/мин	0,2-1,4 об/мин	0,2-1 об/мин
Макс. момент наклона	1 380 Нм	3 340 Нм	6 900 Нм
Диаметр плиты стола	700 мм	850 мм	1 000 мм
№ артикула	A9 15 000951	A9 15 000952	A9 15 000953
Приведенные значения технических параметров для стандартных изделий могут быть изменены. Если заказана особая модель установки, значения могут отличаться от указанных. Другая грузоподъемность и рабочий диапазон доступны по запросу.			

Сварочные трехосевые позиционеры типа L MOST MLP

- Идеально подходит для работы с крупными и громоздкими предметами
- Бесступенчатая регулировка оборотов, наклона и высоты.
- Регулировка высоты с помощью гидравлической системы.
- Манипулирование в любом положении крупными элементами со сложной геометрией.
- Максимальный вес заготовки до 10 000 кг (другие значения грузоподъемности по запросу).



Модель	MLP-1,5	MLP-3	MLP-5	MLP-7,5	MLP-10
Грузоподъёмность	1 500 кг	3 000 кг	5 000 кг	7 500 кг	10 000 кг
Макс. радиус предмета	1 300 мм	1 600 мм	1 700 мм	1 850 мм	2 000 мм
Макс. крутящий момент	2 260 Нм	4 550 Нм	7 500 Нм	12 050 Нм	15 000 Нм
Скорость вращения	0,2-1,4 об/мин	0,2-1 об/мин	0,15-0,78 об/мин	0,1-0,66 об/мин	0,1-0,5 об/мин
Макс. момент наклона	3 340 Нм	6 900 Нм	14 750 Нм	19 300 Нм	24 700 Нм
Диаметр плиты стола	850 мм	1 100 мм	1 100 мм	1 100 мм	1 300 мм
№ артикула	A9 15 000145	A9 15 000146	A9 15 000147	A9 15 000148	A9 15 000149
Приведенные значения технических параметров для стандартных изделий могут быть изменены. Если заказана особая модель установки, значения могут отличаться от указанных. Другая грузоподъемность и рабочий диапазон доступны по запросу.					

Шпиндельные позиционеры MOST MCP

- Предназначены для манипулирования длинных изделий.
- Идеально подходят для выполнения кольцевых швов и сборки сложных и длинных элементов.
- Механизированное вращение.
- Бесступенчатая регулировка высоты.
- Бесприводная секция может быть укомплектована рельсовыми тележками для сварки элементов разной длины.
- Максимальный вес заготовки до 12 000 кг (другие значения грузоподъемности доступны по запросу).

Модель	MHTP-1,5	MHTP-3	MHTP-5	MHTP-6	MHTP-8	MHTP-12
Грузоподъёмность	1 500 кг	3 000 кг	5 000 кг	6 000 кг	8 000 кг	12 000 кг
Скорость вращения	0,2-0,9 об/мин	0,2-0,9 об/мин	0,2-0,9 об/мин	0,2-0,9 об/мин	0,1-0,68 об/мин	0,1-0,67 об/мин
Максимальный поворотный момент	5 000 Нм	10 150 Нм	17 800 Нм	20 550 Нм	24 000 Нм	36 000 Нм
Максимальный момент подъема	200 Нм	326 Нм	446 Нм	490 Нм	862 Нм	950 Нм
Диапазон регулировки вертикальной оси мин.-макс. [H1-H2]	550-1550 мм	550-1550 мм	550-1800 мм	550-1800 мм	550-1800 мм	550-2300 мм
Диаметр плиты стола	575 мм	650 мм	750 мм	750 мм	750 мм	1 000 мм
Макс. рабочий диаметр	2 800 мм	2 800 мм	3 600 мм	3 600 мм	3 600 мм	4 000 мм
№ артикула	A9 15 000410	A9 15 000420	A9 15 000430	A9 15 000440	A9 15 000460	A9 15 000450
Приведенные значения технических параметров для стандартных изделий и могут быть изменены без предварительного уведомления. Если заказана особая модель установки, значения могут отличаться от указанных. Другая грузоподъемность и рабочий диапазон доступны по запросу.						

Позиционеры для труб MOST MPP

- Для зажима, поворота и наклона заготовок с круглым сечением.
- Подходит для труб, труб с коленами, труб с фланцами.
- Плавная регулировка скорости вращения.
- Быстрое и точное центрирование и зажим.
- Широкий диапазон диаметров и грузоподъемности.
- Центрирование труб одинакового диаметра.
- Механизированное вращение и поворот можно осуществлять одновременно.

Модель	MPP-03	MPP-05	MPP-1	MPP-1,5	MPP-3
Грузоподъёмность	300 кг	500 кг	750 кг	1 500 кг	3 000 кг
Скорость вращения	200-1350 мм/мин.	200-1350 мм/мин.	200-1360 мм/мин.	200-1430 мм/мин.	200-1350 мм/мин.
Крутящий момент	260 Нм	300 Нм	610 Нм	1090 Нм	1230 Нм
Макс. момент наклона	1680 Нм	2130 Нм	3590 Нм	6020 Нм	11870 Нм
Диаметр трубы мин. – макс.	20-300 мм	20-400 мм	80-610 мм	80-610 мм	80-610 мм
Материал роликов	сталь	сталь	сталь	сталь	сталь
№ артикула	A9 15 000164	A9 15 000167	A9 15 000161	A9 15 000162	A9 15 000163
Приведенные значения технических параметров для стандартных изделий могут быть изменены. Если заказана особая модель установки, значения могут отличаться от указанных. Другая грузоподъемность и рабочий диапазон доступны по запросу.					

7. РОЛИКОВЫЕ ВРАЩАТЕЛИ MOST

Отсканируйте qr-код

Оборудование этого типа необходимо для манипулирования и повышения эффективности процесса сварки резервуаров, труб и других вращающихся частей. Вращатели MOST также могут использоваться для других процессов, например, окраски, пескоструйной обработки или сборки. С помощью роликового вращателя всегда можно установить заготовку в наиболее удобное для работы положение, что значительно сокращает время подготовки и манипуляций с заготовкой. Ассортимент вращателей MOST включает в себя широкий спектр моделей роликовых вращателей, которые позволяют манипулировать вращающимися элементами различного веса, диаметра и формы.

Стандартное оснащение:
- регулируемый диаметр обрабатываемой детали,
- регулируемая скорость вращения,
- пульт дистанционного управления
- цифровой индикатор скорости вращения,
- колеса из полиуретана, поглощающие удары и вибрацию,
- моторы с тормозом и принудительным охлаждением.

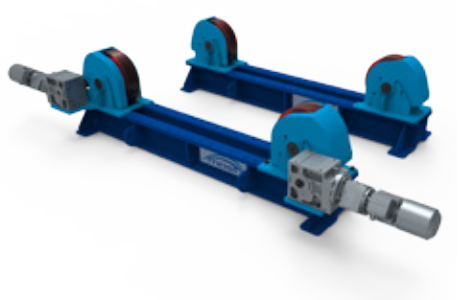
Дополнительное оснащение:
- перемещение секций на рельсовой тележке (ручное или автоматическое),
- гидравлическое выравнивание Fit-UP,
- специальная изоляция для самых сложных условий работы,
- нестандартные конструкции роликов для областей применения, требующих, например, высоких рабочих температур.

Самонастраивающиеся роликовые вращатели MOST MSR

- Автоматическая адаптация к диаметру заготовки.
- Идеально подходят для работы с тонкостенными или тяжелыми компонентами.
- Обеспечивают равномерное распределение нагрузки.
- Ручное/моторизованное перемещение вращателей на рельсовой тележке (опция).
- Максимальный вес заготовки до 100 000 кг (другие значения грузоподъемности и диаметры по запросу).

Модель	MSR-3	MSR-5	MSR-10	MSR-15	MSR-20	MSR-30	MSR-40	MSR-50	MSR-60	MSR-80	MSR-120
Грузоподъёмность	3 т	5 т	10 т	15 т	20 т	30 т	40 т	50 т	60 т	80 т	100 т
Грузоподъёмность (приводная секция)	1,5 т	2,5 т	5 т	7,5 т	10 т	15 т	20 т	25 т	30 т	40 т	50 т
Грузоподъёмность (неприводная секция)	1,5 т	2,5 т	5 т	7,5 т	10 т	15 т	20 т	25 т	30 т	40 т	50 т
4 приводных ролика	опция	опция	опция	опция	опция	стандарт	стандарт	стандарт	стандарт	стандарт	стандарт
Диапазон скорости вращения	200-1200 мм/мин.	150-1220 мм/мин.	150-1220 мм/мин.	150-1300 мм/мин.	150-1470 мм/мин.	150-1300 мм/мин.	150-1200 мм/мин.	150-1230 мм/мин.	150-1350 мм/мин.	150-1500 мм/мин.	150-1400 мм/мин.
Диапазон диаметров мин. – макс.	250-2000 мм	250-3000 мм	450-3000 мм	450-3300 мм	450-4600 мм	500-4600 мм	500-4600 мм	500-4600 мм	550-5200 мм	550-5500 мм	600-5500 мм
Материал роликов	PU	PU	PU	PU	PU	PU	PU	PU	PU	PU	PU
№ артикула	A9 15 000203	A9 15 000205	A9 15 000210	A9 15 000209	A9 15 000212	A9 15 000213	A9 15 000214	A9 15 000215	A9 15 000216	A9 15 000218	A9 15 000220
Приведенные значения технических параметров для стандартных изделий могут быть изменены. Если заказана особая модель установки, значения могут отличаться от указанных. Другая грузоподъемность и рабочий диапазон доступны по запросу.											

Настраиваемые вращатели MOST MCP



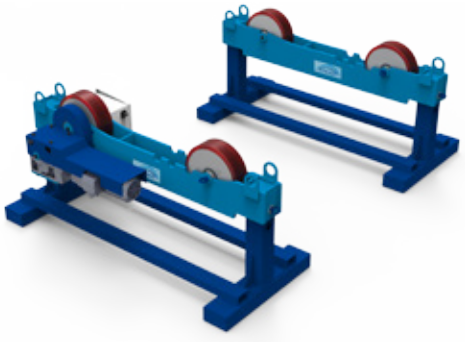
- Ручная регулировка диаметра свариваемого элемента.
- Компактные размеры.
- Простая регулировка расстояния между роликами.
- Ручное/моторизованное перемещение вращателей на рельсовой тележке (опция).
- Максимальный вес заготовки до 100 000 кг (другие значения грузоподъемности и диаметры по запросу).

Модель	MCR-3	MCR-5	MCR-10	MCR-15	MCR-20	MCR-30	MCR-40	MCR-50	MCR-60	MCR-80	MCR-100
Грузоподъёмность	3 т	5 т	10 т	15 т	20 т	30 т	40 т	50 т	60 т	80 т	100 т
Грузоподъёмность (приводная секция)	1,5 т	2,5 т	5 т	7,5 т	10 т	15 т	20 т	25 т	30 т	40 т	50 т
Грузоподъёмность (неприводная секция)	1,5 т	2,5 т	5 т	7,5 т	10 т	15 т	20 т	25 т	30 т	40 т	50 т
2 приводных ролика	опция	опция	опция	стандарт	стандарт	стандарт	стандарт	стандарт	стандарт	стандарт	стандарт
Диапазон скорости вращения	200-1250 мм/мин.	200-1150 мм/мин.	200-1150 мм/мин.	200-1200 мм/мин.	200-1150 мм/мин.	200-1200 мм/мин.	200-1200 мм/мин.	200-1200 мм/мин.	200-1250 мм/мин.	200-1200 мм/мин.	200-1250 мм/мин.
Диапазон диаметров мин. – макс.	200-2000 мм	250-3000 мм	250-3000 мм	400-3300 мм	450-4600 мм	450-4600 мм	450-4600 мм	450-4600 мм	550-5200 мм	550-5200 мм	600-5500 мм
№ артикула	A9 15 000223	A9 15 000225	A9 15 000231	A9 15 000237	A9 15 000232	A9 15 000233	A9 15 000234	A9 15 000235	A9 15 000236	A9 15 000238	A9 15 000239
Приведенные значения технических параметров для стандартных изделий могут быть изменены. Если заказана особая модель установки, значения могут отличаться от указанных. Другая грузоподъемность и рабочий диапазон доступны по запросу.											

Вращатели для труб MOST MPR и MPRA

- Ручная регулировка диаметра свариваемого элемента.
- Компактные размеры.
- Простая регулировка расстояния между роликами.
- Ручное/моторизованное перемещение вращателей на рельсовой тележке (опция).
- Максимальный вес детали до 8 000 кг (другие значения грузоподъемности и диапазоны диаметров доступны по запросу).

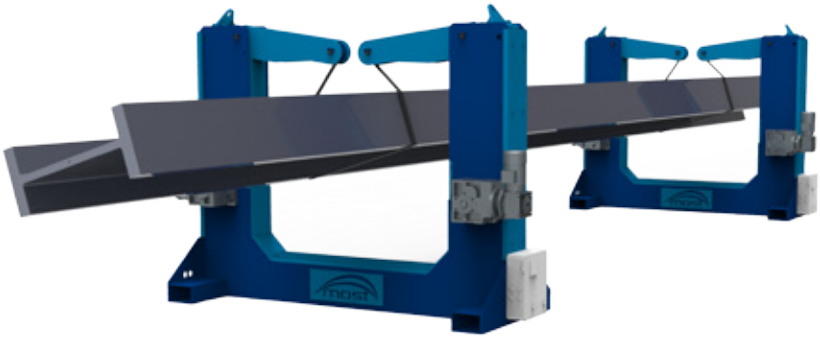
Модель	MPR-3	MPR-6
Грузоподъёмность	3 т	6 т
Грузоподъёмность (приводная секция)	1,5 т	3 т
Грузоподъёмность (пассивная секция)	1,5 т	3 т
4 приводных ролика	стандарт	стандарт
Диапазон скорости вращения	200-1100 мм/мин.	200-1000 мм/мин.
Диапазон диаметров мин.- макс.	80-1420 мм	110-1420 мм
№ артикула	A9 51 000995	A9 51 000994
Приведенные значения технических параметров для стандартных изделий могут быть изменены. Если заказана особая модель установки, значения могут отличаться от указанных. Другая грузоподъемность и рабочий диапазон доступны по запросу.		



Модель	MPRA-3	MPRA-6	MPRA-8
Грузоподъёмность	3 т	6 т	8 т
Грузоподъёмность (приводная секция)	1,5 т	3 т	4 т
Грузоподъёмность (пассивная секция)	1,5 т	3 т	4 т
Диапазон скорости вращения	200-1280 мм/мин.	200-1280 мм/мин.	200-1300 мм/мин.
Диапазон диаметров мин. – макс.	110-1200 мм	110-1200 мм	110-1420 мм
№ артикула	A9 15 000993	A9 15 000992	A9 15 001000
Приведенные значения технических параметров для стандартных изделий могут быть изменены. Если заказана особая модель установки, значения могут отличаться от указанных. Другая грузоподъемность и рабочий диапазон доступны по запросу.			

Цепной манипулятор MOST MCHR

- Подъем и вращение обработка длинномерных изделий, таких как двутавровые балки, фасонные профили, профили и др.
- Устройство защищено от острых краев обрабатываемых предметов.
- Исключает износ кранов.
- Максимальный вес заготовки до 12 000 кг (другие значения грузоподъемности по запросу).



Модель	MCHR-6/600	MCHR-6/1000	MCHR-6/1500	MCHR-6/2000	MCHR-6/2500	MCHR-6/3000
Грузоподъёмность	6 000 кг	6 000 кг	6 000 кг	6 000 кг	6 000 кг	6 000 кг
Грузоподъёмность (приводная секция)	3 000 кг	3 000 кг	3 000 кг	3 000 кг	3 000 кг	3 000 кг
Грузоподъёмность (неприводная секция)	3 000 кг	3 000 кг	3 000 кг	3 000 кг	3 000 кг	3 000 кг
Скорость вращения	5 об/мин	5 об/мин	5 об/мин	5 об/мин	5 об/мин	5 об/мин
Макс. рабочий диаметр	600 мм	1 000 мм	1 500 мм	2 000 мм	2 500 мм	3 000 мм
	MCHR-12/1000	**MCHR-12/1500**	**MCHR-12/2000**	**MCHR-12/2500**	**MCHR-12/3000**	
Грузоподъёмность	12 000 кг	12 000 кг	12 000 кг	12 000 кг	12 000 кг	
Грузоподъёмность (приводная секция)	6 000 кг	6 000 кг	6 000 кг	6 000 кг	6 000 кг	
Грузоподъёмность (пассивная секция)	6 000 кг	6 000 кг	6 000 кг	6 000 кг	6 000 кг	
Скорость вращения	5 об/мин	5 об/мин	5 об/мин	5 об/мин	5 об/мин	
Макс. рабочий диаметр	1 000 мм	1 500 мм	2 000 мм	2 500 мм	3 000 мм	
Приведенные значения технических параметров для стандартных изделий могут быть изменены. Если заказана особая модель установки, значения могут отличаться от указанных. Другая грузоподъемность и рабочий диапазон доступны по запросу.						

8. ПОЗИЦИОНЕРЫ И СВАРОЧНЫЕ ВРАЩАТЕЛИ MOST

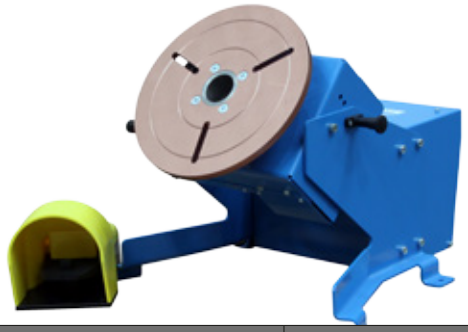
Отсканируйте qr-код

При выполнении сварочных работ использование позиционеров значительно повышает эффективность работы и заметно улучшает качество. Позиционеры и вращатели используются для достижения оптимальных условий труда, эргономики и повышения безопасности сотрудников, а также повышения эффективности и качества выполняемых сварных швов.

Характеристика:
- быстрая сварка в продольном положении,
- оптимальные параметры сварки,
- повышение качества – меньше обработки и исправлений дефектов,
- точность, безопасность и эргономика.

Позиционеры MOST PWR

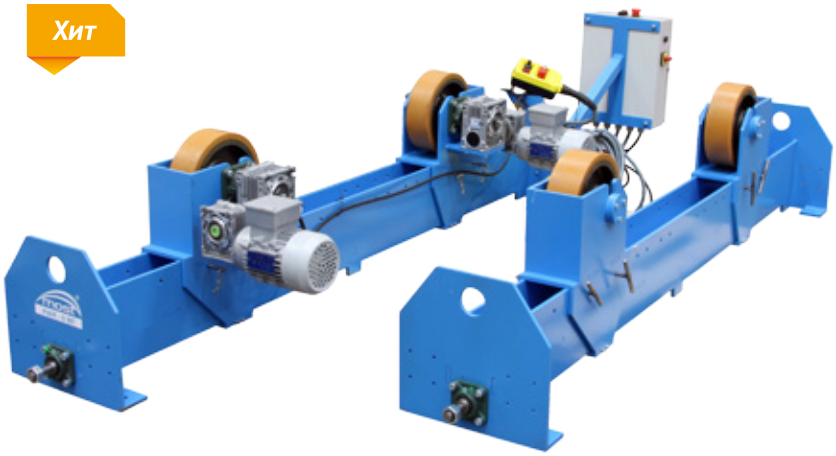
Хит



Модель	PWR-100	PWR-100HC	PWR-150	PWR-300	PWR-500
Грузоподъёмность	100 кг	100 кг	150 кг	300 кг	500 кг
Вертикальная грузоподъёмность	100 кг	100 кг	150 кг	300 кг	500 кг
Скорость вращения	0,6-6 об/мин	0,6-6 об/мин	0,6-6 об/мин	0,6-6 об/мин	0,6-6 об/мин
Диаметр плиты стола	300 мм	300 мм / сквозной шпиндель Ø50 мм	400 мм	600 мм	600 мм
№ артикула	A9 17 000076	A9 17 000078	A9 17 000150	A9 17 000300	A9 17 000499

Вращатели MOST PWR

Хит



Модель	PWR-1,5MF	PWR-3MF	PWR-6MF	PWR-12MF
Грузоподъёмность	1500 кг	3000 кг	6000 кг	12000 кг
Грузоподъёмность секции	750 кг	1500 кг	3000 кг	6000 кг
Скорость вращения	120-1400 мм/мин.	120-1400 мм/мин.	120-1400 мм/мин.	120-1400 мм/мин.
Диапазон диаметров	20-800 мм	30-2500 мм	300-3500 мм	300-4000 мм
№ артикула	A9 17 000090	A9 17 000093	A9 17 000096	A9 17 000099

9. СВАРОЧНЫЕ ТРАКТОРА

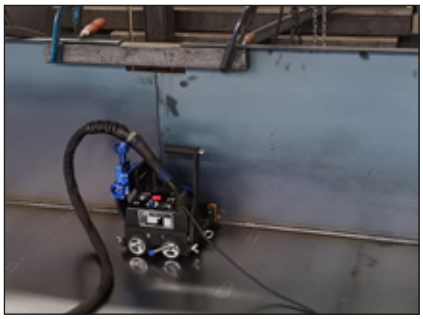
Отсканируйте qr-код

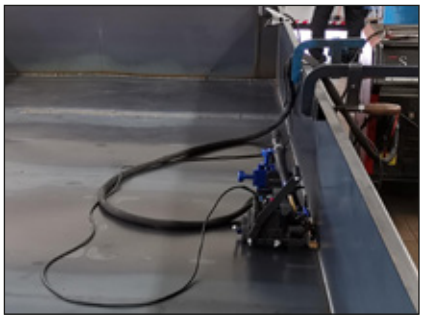
Сварочные трактора MOST COBRA и COBRA OSC

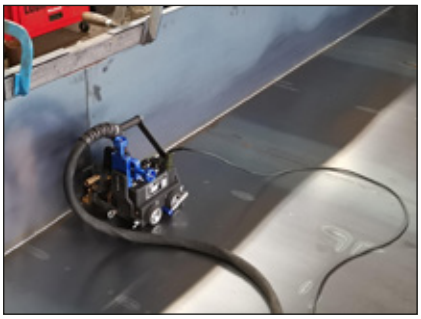
- Высокопроизводительная сварка прямых швов в различных положениях.
- Компактная и легкая конструкция
- Прочный корпус.
- Привод на 4 колеса.
- Магнитное основание.
- Точная регулировка положения резака для всех областей применения.
- Светодиодный дисплей со скоростью перемещения.
- Система автоматического включения/выключения дуги (управление сварочным аппаратом).
- Сварочный осциллятор горелки (версия COBRA OSC).

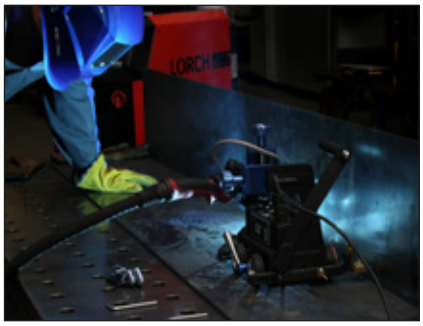
Модель	COBRA	COBRA OSC
Скорость сварки	0-800 мм/мин.	
Сварочный осциллятор	-	Да
Привод	На 4 колеса	
Магнитное основание	Да	
Направляющий модуль	Роликовые направляющие – 2 шт.	
Положения сварки	PA / 1F / 1GPB / 2FPC / 2GPD / 4FPE / 4G	
Питание от аккумулятора	Опция	
№ артикула	A9 15 000021	A9 15 000022

Хит









10. СВАРКА ПОД ФЛЮСОМ

Сварочный трактор MOST MT-2 (SAW) для сварки под слоем флюса

- Оптимизация процессов сварки SAW.
- Улучшение производительности и качества.
- Привод на 4 колеса.
- Двигатель с тахометрическим счетчиком оборотов.
- Все параметры сварки регулируются и контролируются цифровым контроллером ПЛК.
- Электронная система, управляемая микропроцессором со стабилизацией напряжения 2%.
- Вакуумная система рециркуляции сварочного флюса (опция).
- Оборудование для ведения по внешней дуге (опция).

Широкий диапазон регулировок позволяет выполнять стыковые и угловые швы:
- Стыковая сварка плоских листов.
- Угловая сварка ребер жесткости и профилей.
- Сварка балок.
- Судостроительная промышленность.
- Сварка изнутри башен ветровых электростанций и резервуаров.

Модель	MOST MT-2
Диапазон диаметров проволоки	2,0-5,0 мм
Скорость перемещения	20-140 см/мин.
Сварочный ток 60% в рабочем цикле	1000 А
Сварочный ток 100% в рабочем цикле	800 А
Напряжение сварки	18-44 В
Диапазон регулировки продольного суппорта	80 мм
№ артикула	A9 15 000019

Источник тока MOST PONTE 800c/1000c/1200c/1600c

- Высокопроизводительная система дуговой сваркой под флюсом, MIG/MAG.
- Возможность сварки MMA и электрической поверхностной резки.
- Предназначена для использования в тяжелых, промышленных условиях.
- Трехфазные источники постоянного тока с воздушным или жидкостным охлаждением.
- Стабильная дуга как при высоком, так и при низком сварочном напряжении.
- Хорошие параметры зажигания и повторного зажигания.
- Стабилизация параметров на уровне 2%.

Модель	PONTE 800c	PONTE 1000c	PONTE 1200c	PONTE 1600c
Диапазон сварочного тока	0-800 А	0-1000 А	0-1200 А	0-1600 А
Сварочный ток 60% в цикле работы	650 А/40 В	850 А/40 В	1000 А/40 В	1450 А/40 В
Сварочный ток 100% в цикле работы	550 А/40 В	700 А/40 В	850 А/40 В	1350 А/40 В
Стабилизация параметров	2%	2%	2%	2%
Метод сварки	SAW, MMA, MIG/MAG, электрическая поверхностная резка			
Частота	10,5 Гц	10,5 Гц	10,5 Гц	10,5 Гц
Охлаждение	Воздух	Воздух / Жидкость (опция)	Жидкость	Жидкость

Печь для сушки флюса MOST FD-70L

- Высокая результативность и эффективность сушки флюса.
- Отличная термоизоляция.
- Уникальная конструкция и высокая мощность нагревательных элементов.
- Хромированные и оцинкованные внутренние покрытия с повышенной стойкостью к химическим веществам.
- Контроллер регулировки температуры с дисплеем.
- Аналоговый или цифровой (опция) программатор.

Модель	MOST FD-70L
Емкость	70 л / (100 кг)
Мощность нагревательных элементов	3600 Вт
Диапазон рабочей температуры	0-400°C
№ артикула	A9 15 000033

11. СИСТЕМЫ ОРБИТАЛЬНОЙ СВАРКИ

Новинка

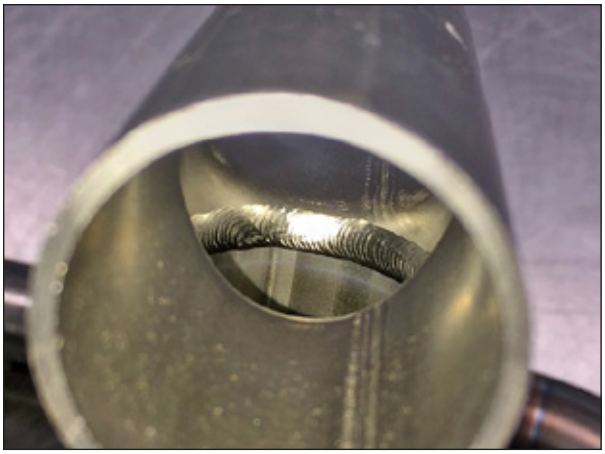
Системы орбитальной сварки MOST

- Компактное устройство для орбитальной сварки.
- Интуитивное программирование – система автоматически генерирует программы сварки после ввода диаметра трубы и толщины стенки.
- Возможность корректировки параметров во время сварки.
- Автоматическое документирование параметров сварки.
- Совместимость с датчиками остаточного кислорода Orbitalservice.
- Система AVC (опция).
- Осцилляция (опция).

Модель	MOST OS 80	MOST OS 115
Тип головки для орбитальной сварки	OWH 76 LB	OWH 114 LB
Диапазон обслуживаемых диаметров труб	10-80 мм	20-115 мм
Диапазон сварочного тока TIG DC	3-220 A	
Сварочный ток в рабочем цикле (40°C) в соответствии с EN60974-1 методом TIG: ▪ Ток в цикле 100% ▪ Ток в цикле 60%	 165 A 190 A	
Программы орбитальной сварки	99	
Программы ручной сварки	64	
Жидкостное охлаждение	опция	
Устройство подачи холодной проволоки	опция	
№ артикула	A9 15 000080	A9 15 000115

Головка OWH 76

Головка OWH 114



ORBITALSERVICE

Системы орбитальной сварки Orbitalservice

- Источник тока LORCH BasicPlus, связанный с контроллером OWCplus.
- Интуитивное программирование – система автоматически генерирует программы сварки после ввода диаметра трубы и толщины стенки.
- Возможность корректировки параметров во время сварки.
- Автоматическое документирование параметров сварки.
- Совместимость с датчиками остаточного кислорода Orbitalservice.

Модель	T 180 DC или AC/DC	T 220 DC или AC/DC	T 250 DC или AC/DC	T 300 DC или AC/DC
Диапазон сварочного тока TIG	3-180 A	3-220 A	5-250 A	5-300 A
Сварочный ток в рабочем цикле (40°C) в соответствии с EN60974-1 методом TIG: **Ток в цикле 100%** **Ток в цикле 60%**	 130 A 150 A	 160 A 180 A	 175 A 200 A	 200/180 A 250/220 A
Рабочий цикл при макс. токе	35%	40%	35%	35% / 30%

Модульное устройство и создание комплексов

На базе устройства T легко собрать полный комплект для сварки методом TIG. Чтобы использовать в полной мере возможности устройства, подключите жидкостный охладитель WUK7 и горелку с жидкостным охлаждением, и установите все это на тележку Maxi Trolley.

Открытая головка OWH

- Компактная сварочная головка.
- Качественные передачи и мотор.
- Горелки TIG с газовым или жидкостным охлаждением.
- Сварочные головки, совместимые с приборами LORCH.
- Сварочные головки также доступны с тахографом.
- Возможность использования механизма подачи холодной проволоки.
- Система AVC (опция).
- Осцилляция (опция).
- Аксессуары: чемоданчик для переноски, тележка, анализатор остаточного кислорода, машинка для заточки электродов и т.п.

Тип сварочной головки	OWH-76	OWH-114	OWH-168	OWH-273
Диапазон обслуживаемых диаметров	10-80 мм	20-115 мм	25-170 мм	101-273 мм
Диапазон диаметров с использованием дистанцирующих проставок	10-40 мм	20-50 мм	25-80 мм	101-170 мм
Масса (без комплекта проводов)	3,0 кг	4,5 кг	6,5 кг	15,0 кг

ORBITALSERVICE

Закрытая головка CWH

- Компактные и удобные закрытые сварочные головки.
- Уникальная система управления ротором (absolutely free of play).
- Солидная и прочная алюминиевая ручка.
- Запатентованная система пружинных зажимных вставок.
- Самые узкие сварочные головки из имеющихся на рынке.
- Держатель и кабельный комплект подходят для нескольких сварочных головок.
- Раздельные силовые кабели и шланги для подачи жидкости с жидкостным охлаждением или газовым охлаждением (CWH-21 и CWH-38 только с газовым охлаждением).
- Стандартная длина пакета проводов: 8 м (другая длина по запросу).
- Эргономичные зажимные рычаги заподлицо с корпусом головки.

Тип сварочной головки	Диапазон обслуживаемых диаметров
CWH-115	8-114,3 мм (0,31"-4,52")
CWH-53	6-53 мм (0,250"-2,0")
CWH-38	3,17-38,1 мм (0,125"-1,50")
CWH-21	3,17-21,3 мм (0,125"-0,82")

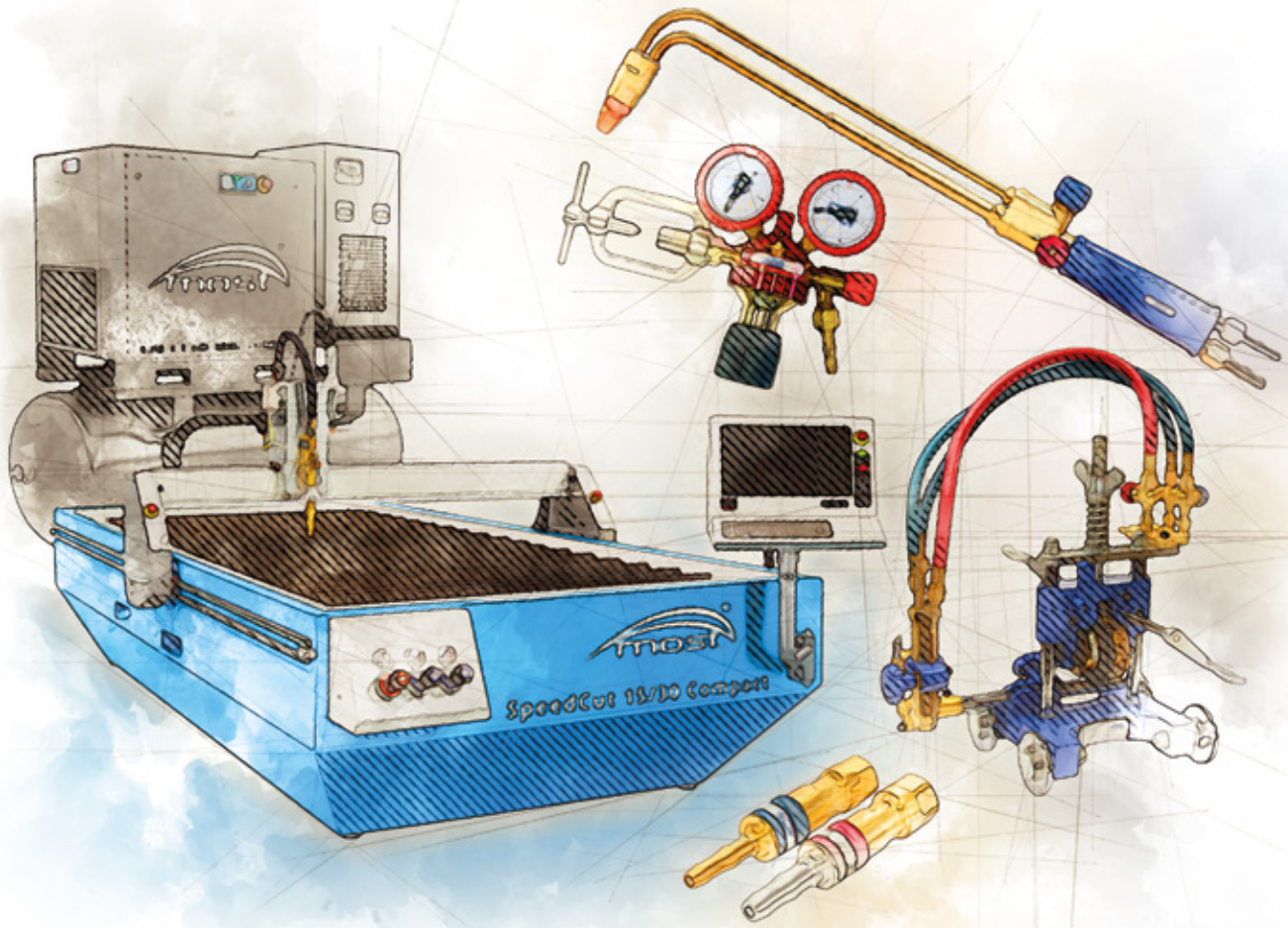
Головка для вварки труб в трубную доску

- Пневматическая система центровки и зажима.
- Встроенное устройство подачи холодной проволоки (TIG DC).
- Непрерывное вращение без перекручивания проволоки.
- Сварочную головку можно установить на балансир.
- Для стали, нержавеющей стали и сплавов на основе никеля.
- Система AVC (опция).

Система сварки кольцевых швов TR1000

- Роликовая система для приварки кронштейнов, балюстрадных труб, фланцев, крышек и других круглых деталей.
- Выполнение угловых, стыковых, кромочных и фланцевых сварных швов возможно благодаря гибкой регулировке гидравлического рычага горелки.
- Диаметр заготовки 20-323 мм (другие диаметры до 1000 мм по запросу).
- Зажим детали поддерживается амортизатором 400 Нм.

03



СТАНКИ С ЧПУ И ГАЗОВЫЕ ПРИНАДЛЕЖНОСТИ

СОДЕРЖАНИЕ

1. Станки с чпу для резки кислородом, плазмой, водой 106
2. Профессиональные системы сжатого воздуха 114
3. Газовые резаки 116
4. Плазменные резаки 120
5. Редукторы 123
6. Резаки 125
6.1. Универсальные резаки 125
6.2. Кислородные резаки 126
7. Обратные огнепреградительные клапана и быстроразъемы 127
8. Аксессуары 128

1. СТАНКИ С ЧПУ ДЛЯ РЕЗКИ КИСЛОРОДОМ, ПЛАЗМОЙ, ВОДОЙ

ECKERT

Отсканируйте qr-код

Onyx CNC станок

КИСЛОРОД
ПЛАЗМА

Характеристики:

- Режущая головка Vortex 3D FL обеспечивает высочайшую точность автоматизированной трехмерной резки листового металла, труб и профилей.
- Повышенная жесткость портала позволяет динамично резать металлические листы толщиной от 1 до 300 мм.
- Современный контроллер i-Vision, установленный на подвижном плече, обеспечивает исключительную эргономику и комфорт работы.
- Освещение LED и световые завесы гарантируют безопасную работу.
- Отличные результаты благодаря обширной базе данных предварительно заданных параметров кислородной и плазменной резки.
- Станок сертифицирован по технологиям Hypertherm® True Hole™ и Kjellberg® Contour Cut™.
- Удаленное управление нагрузкой машины.
- Ассистент по расписанию технического обслуживания машин.

Дополнительные аксессуары:

VORTEX 3D ГОЛОВА
МАРКИРОВКА INKJET
СВЕРЛЕНИЕ
МАРКИРОВКА
ПЛАЗМЕННАЯ МАРКИРОВКА
АВТОКАЛИБРОВКА
САМОПОЗИЦИОНИРОВАНИЕ
УВЕЛИЧЕНИЕ ПОРТАЛА
ВРАЩЕНИЕ ТРУБ И ПРОФИЛЕЙ
СВЕТИЛЬНИКИ
ТЕПЛОЗАЩИТА
ПИЛОТ
ВЫТЯЖНОЙ СТОЛ
СМЕННЫЙ СТОЛ
СТОЛ С ВОДОЙ
ФИЛЬТРОВЕНТИЛЯЦИЯ
ВЕНТИЛЯЦИЯ
КОМПРЕССОР

Модель станка	ONYX
Приводы	Servo AC
Ширина реза (с двумя направляющими) [мм]	2000-7000
Основная рабочая длина [мм]	Любая длина от 1500
Скорость позиционирования [мм/мин]	25000
Толщина реза [мм]	до 300
Качество резки	EN ISO 9013
Точность позиционирования	EN 28206
Стандарт безопасности	EN 13850
Возможность 3-сменной работы	Да

Szafir CNC станок

КИСЛОРОД
ПЛАЗМА

Характеристики:

- Высокая динамика и точность автоматизированной трехмерной резки листового металла, труб и профилей.
- Резка листового металла толщиной до 200 мм
- Обширная база данных предварительно заданных параметров резки.
- Неограниченная возможность увеличения длины рабочей области.
- Станок сертифицирован по технологиям Hypertherm® True Hole™ и Kjellberg® Contour Cut™.
- Удаленное управление загрузкой машины.
- Ассистент по расписанию технического обслуживания машин.

Дополнительные аксессуары:

VORTEX 3D ГОЛОВА
МАРКИРОВКА INKJET
СВЕРЛЕНИЕ
МАРКИРОВКА
ПЛАЗМЕННАЯ МАРКИРОВКА
АВТОКАЛИБРОВКА
САМОПОЗИЦИОНИРОВАНИЕ
УВЕЛИЧЕНИЕ ПОРТАЛА
ВРАЩЕНИЕ ТРУБ И ПРОФИЛЕЙ
СВЕТИЛЬНИКИ
ТЕПЛОЗАЩИТА
ПИЛОТ
ВЫТЯЖНОЙ СТОЛ
СМЕННЫЙ СТОЛ
СТОЛ С ВОДОЙ
ФИЛЬТРОВЕНТИЛЯЦИЯ
ВЕНТИЛЯЦИЯ
КОМПРЕССОР

Модель станка	SZAFIR
Приводы	Servo AC
Ширина реза (с двумя направляющими) [мм]	1500-7000
Основная рабочая длина [мм]	Любая длина от 1500
Скорость позиционирования [мм/мин]	25000
Толщина реза [мм]	до 200
Качество резки	EN ISO 9013
Точность позиционирования	EN 28206
Стандарт безопасности	EN 13850
Возможность 3-сменной работы	Да

ECKERT

Chrom CNC станок

КИСЛОРОД
ПЛАЗМА

Новинка

Характеристики:

- Уникальная точность резки сложных форм.
- Возможность резки стали толщиной от 1 до 150 мм.
- Технологическое решение EtherCAT®, обеспечивающее водонепроницаемое соединение всех компонентов станка.
- Ускорение до 1 м/с.
- Доступны различные пакеты безопасности.
- Современный контроллер i-Vision, установленный на подвижном плече, обеспечивает исключительную эргономику и комфорт.
- Решение Plug & Play, позволяющее в любое время расширить и модернизировать аппарат.
- Освещение LED для большей безопасности работы.
- Встроенные модули внутри машины, что повышает устойчивость к вредным факторам во время процесса резки.
- Машина подходящая для использования в промышленности 4.0.
- Ассистент по расписанию технического обслуживания машин.

Модель станка	CHROM
Приводы	Servo AC
Ширина реза (с двумя направляющими) [мм]	1000-3000
Основная рабочая длина [мм]	выше 3000
Скорость позиционирования [мм/мин]	25000
Толщина реза [мм]	до 150
Качество резки	EN ISO 9013
Точность позиционирования	EN 28206
Ускорение [м/с]	до 1
Стандарт безопасности	EN 13850
Возможность 3-сменной работы	Да

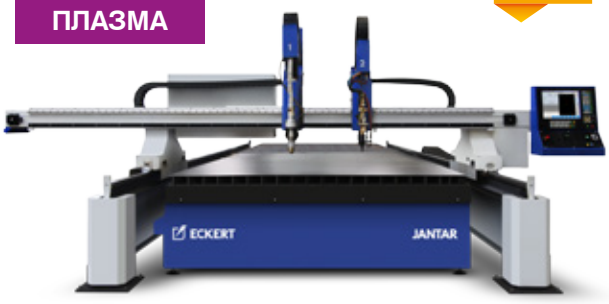
Дополнительные аксессуары:

- МАРКИРОВКА INKJET
- ПЛАЗМЕННАЯ МАРКИРОВКА
- СВЕРЛЕНИЕ
- МАРКИРОВКА
- АВТОКАЛИБРОВКА
- САМОПОЗИЦИОНИРОВАНИЕ
- УВЕЛИЧЕНИЕ ПОРТАЛА
- ВРАЩЕНИЕ ТРУБ И ПРОФИЛЕЙ
- ПИЛОТ
- СВЕТИЛЬНИКИ
- ТЕПЛОЗАЩИТА
- СТОЛ С ВОДОЙ
- ВЫТЯЖНОЙ СТОЛ
- СМЕННЫЙ СТОЛ
- ФИЛЬТРОВЕНТИЛЯЦИЯ
- ВЕНТИЛЯЦИЯ

Jantar CNC станок

КИСЛОРОД
ПЛАЗМА

Хит



Характеристики:

- Высокая динамика и точность резки листового металла, труб и профилей.
- Возможность резки материалов толщиной от 0,5 мм до 100 мм
- Обширная база данных предварительно заданных параметров резки
- Неограниченная возможность увеличения длины рабочей области.
- Станок сертифицирован по технологиям Hypertherm® True Hole™ и Kjellberg® Contour Cut™.
- Удаленное управление Загрузкой машины.
- Ассистент по расписанию технического обслуживания машин.

Модель станка	JANTAR
Приводы	Servo AC
Ширина реза [мм]	1500, 2000, 2500, 3000
Основная рабочая длина [мм]	Любая длина от 1500
Скорость позиционирования [мм/мин]	25000
Толщина реза [мм]	до 100
Качество резки	EN ISO 9013
Точность позиционирования	EN 28206
Стандарт безопасности	EN 13850
Возможность 3-сменной работы	Да

Дополнительные аксессуары:

- МАРКИРОВКА INKJET
- СВЕРЛЕНИЕ
- МАРКИРОВКА
- ПЛАЗМЕННАЯ МАРКИРОВКА
- УВЕЛИЧЕНИЕ ПОРТАЛА
- ВРАЩЕНИЕ ТРУБ И ПРОФИЛЕЙ
- СВЕТИЛЬНИКИ
- ТЕПЛОЗАЩИТА
- ПИЛОТ
- ВЫТЯЖНОЙ СТОЛ
- СМЕННЫЙ СТОЛ
- СТОЛ С ВОДОЙ
- ФИЛЬТРОВЕНТИЛЯЦИЯ
- ВЕНТИЛЯЦИЯ
- КОМПРЕССОР

ECKERT

Отсканируйте qr-код

Rubin HD CNC станок

КИСЛОРОД
ПЛАЗМА

Новинка

Характеристики:

- Привлекательная цена хорошо оснащенной базовой версии.
- Возможность резки материалов толщиной от 1 мм до 100 мм
- Высокая прочность благодаря независимой конструкции портала и рабочего стола.
- Прочная конструкция на основе стальных профилей.
- Беспрецедентная простота управления машиной.
- Отличные результаты резки благодаря плазменным агрегатам знаменитых марок.

Модель станка	RUBIN HD
Приводы	Servo AC
Ширина реза (с двумя направляющими) [мм]	1500, 2000
Основная рабочая длина [мм]	3000, 6000
Скорость позиционирования [мм/мин]	15000
Толщина реза [мм]	до 100
Качество резки	EN ISO 9013
Точность позиционирования	EN 28206
Стандарт безопасности	EN 13850
Возможность 3-сменной работы	Да

Дополнительные аксессуары:

- МАРКИРОВКА INKJET
- ВЫТЯЖНОЙ СТОЛ
- СТОЛ С ВОДОЙ
- ФИЛЬТРОВЕНТИЛЯЦИЯ
- ВЕНТИЛЯЦИЯ
- КОМПРЕССОР

Rubin ECO CNC станок

ПЛАЗМА

Новинка

Характеристики:

- Привлекательная цена хорошо оснащенной базовой версии.
- Использование экологического стола с водой, снижающего шум и загрязнение .
- Возможность резки стали толщиной до 30 мм.
- Высокая прочность благодаря независимой конструкции портала и рабочего стола.
- Прочная конструкция на основе стальных профилей.
- Беспрецедентная простота управления машиной.

Модель станка	RUBIN ECO
Приводы	Servo AC
Ширина реза (с двумя направляющими) [мм]	1500, 2000
Основная рабочая длина [мм]	3000, 6000
Скорость позиционирования [мм/мин]	15000
Толщина реза [мм]	до 30
Точность позиционирования	EN 28206
Стандарт безопасности	EN 13850
Возможность 3-сменной работы	Да

Дополнительные аксессуары:

- ВЫТЯЖНОЙ СТОЛ
- СТОЛ С ВОДОЙ
- ФИЛЬТРОВЕНТИЛЯЦИЯ
- ВЕНТИЛЯЦИЯ
- КОМПРЕССОР

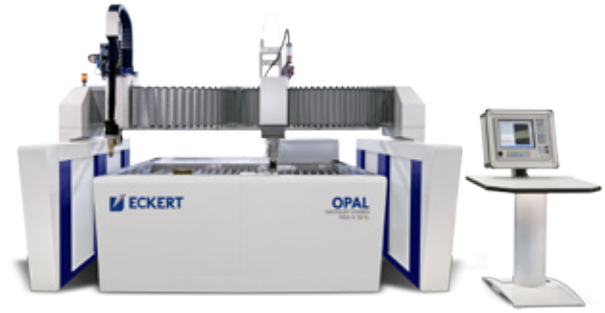
ECKERT

Отсканируйте qr-код

Opal Waterjet Combo CNC станок

ВОДА

ПЛАЗМА



Характеристики:

- Инновационная, запатентованная комбинация воды и плазмы.
- Обеспечивает автоматическую резку элементов по обеим технологиям.
- Сокращение производственных затрат до 70% по сравнению с другими гидроабразивными машинами типа Waterjet.
- Универсальный инструмент для резки любого материала.
- Возможность установки головки PRO-X 3D.
- Свобода выбора технологии (плазма, вода) при резке различных кромок одного элемента.
- Прочная и надежная конструкция.
- Можно резать только водой или водой с абразивом.

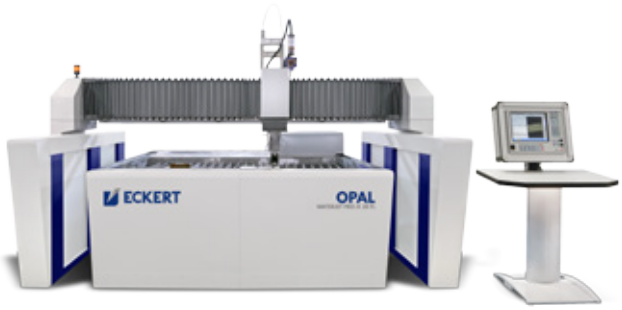
Модель станка	OPAL WATERJET COMBO
Приводы	Servo AC
Ширина реза [мм]	1000 - 6000
Основная рабочая длина [мм]	1000 - 12000
Толщина водяного реза 2D [мм]	0,5 - 250
Толщина водяного реза 3D [мм]	0,5 - 150
Толщина плазменного реза	в зависимости от плазменного аппарата
Скорость позиционирования [мм/мин]	25000
Стандарт безопасности	EN 13850

Дополнительные аксессуары:

- ГОЛОВКА PRO-X3D
- ПЛАЗМЕННАЯ МАРКИРОВКА
- СВЕРЛЕНИЕ
- МАРКИРОВКА
- АБРАЗИВНАЯ РЕЗКА
- ВРАЩЕНИЕ ТРУБ И ПРОФИЛЕЙ
- СТОЛ С ВОДОЙ
- ДИНАМИЧЕСКОЕ ИЗМЕНЕНИЕ УРОВНЯ ВОДЫ
- СИСТЕМА РАЗМОРАЖИВАНИЯ
- СИСТЕМА СМЯГЧЕНИЯ ВОДЫ
- ФИЛЬТР ПЕРЕЛИВА
- ФИЛЬТР С ФИЛЬТРУЮЩИМ КАРТРИДЖЕМ
- СВЕТИЛЬНИКИ

Opal Waterjet CNC станок

ВОДА



Характеристики:

- Универсальное применение.
- Во время резки не образуется пыль.
- Возможность резки водой с использованием абразива.
- Одновременно можно установить до 4-х водных головок.
- Известные компоненты высокого давления.
- Свобода выбора качества резки (5 уровней).
- Прочная и надежная конструкция.

Модель станка	OPAL WATERJET
Приводы	Servo AC
Ширина реза [мм]	1000 - 6000
Основная рабочая длина [мм]	1000 - 12000
Толщина водяного реза 2D [мм]	0,5 - 250
Толщина водяного реза 3D [мм]	0,5 - 150
Скорость позиционирования [мм/мин]	25000
Стандарт безопасности	EN 13850

Дополнительные аксессуары:

- ГОЛОВКА PRO-X3D
- ПЛАЗМЕННАЯ МАРКИРОВКА
- СВЕРЛЕНИЕ
- АБРАЗИВНАЯ РЕЗКА
- ДИНАМИЧЕСКОЕ ИЗМЕНЕНИЕ УРОВНЯ ВОДЫ
- ПОДКЛАДКА БРИКС
- СТОЛ С ВОДОЙ
- НЕРЖАВЕЮЩАЯ СТАЛЬНАЯ ВАННА
- ФИЛЬТР С ФИЛЬТРУЮЩИМ КАРТРИДЖЕМ
- СИСТЕМА СМЯГЧЕНИЯ ВОДЫ
- ФИЛЬТР ПЕРЕЛИВА
- СВЕТИЛЬНИКИ

ECKERT

Аппараты плазменной резки

Мы работаем с ведущими производителями плазменных аппаратов: Hypertherm и Kjellberg. Технологии, внедряемые нашими партнерами, позволяют достигать наилучших результатов плазменной резки. Спектр возможностей современных плазменных аппаратов обеспечивает высокую точность и перпендикулярность кромки при минимальном или полном отсутствии наплыва под срезанной кромкой.

Hypertherm True Hole™

Новинка

Плазменные системы HyPerformance

Плазменные системы HyPerformance обеспечивают качество резки HyDefinition с превосходной стабильностью, скоростью и увеличенным сроком службы расходных деталей. Кроме того, они снижают затраты на изготовление нарезанных элементов и повышают эффективность производства.

Модель аппарата	Макс. толщина с пробитием [мм]	Макс. толщина от кромки [мм]
XPR 170	40	60
XPR 300	50	80
HPR 400 XD	50	80
HPR 800 XD	50	160

Данные зависят от материала и структуры.

Плазменные системы Powermax

Плазменные аппараты серии Powermax отличаются высокой производительностью резки и могут использоваться для всех операций автоматической обработки стали.

Модель аппарата	Макс. толщина с пробитием [мм]	Макс. толщина от кромки [мм]
Powermax 45	12	25
Powermax 65	16	32
Powermax 85	20	38
Powermax 105	22	50
Powermax 125	25	57
Max Pro 200	35	75

Данные зависят от материала и структуры.

ECKERT

Kjellberg FINSTERWALDE

contour cut

Новинка

Аппараты серии Q

Аппараты серии Q - это полностью новое решение с точки зрения конструкции и современного внешнего вида. Наибольший прогресс был достигнут в области удаленного управления аппаратом, а также в подготовке устройства к работе на платформах в промышленности 4.0.

Модель аппарата	Макс. толщина с пробитием [мм]	Макс. толщина от кромки [мм]
Q1500	30	60
Q3000	40	80

Данные зависят от материала и структуры.

Аппараты HiFocus

Серия аппаратов HiFocus рекомендуется для резки всех типов низколегированных и высоколегированных сталей. Благодаря своим исключительным параметрам они особенно подходят для резки нержавеющей стали и алюминия.

Модель аппарата	Макс. толщина с пробитием [мм]	Макс. толщина от кромки [мм]
HiFocus 80i NEO	12	25
HiFocus 130 NEO	25	40
HiFocus 161i NEO	30	50
HiFocus 280i NEO	35	70
HiFocus 360i NEO	40	80
HiFocus 440i NEO	50	120
HiFocus 600i NEO	80	160

Данные зависят от материала и структуры.

Аппараты SmartFocus

Серия аппаратов SmartFocus является отличной альтернативой серии аппаратов HiFocus. Эти устройства характеризуются сопоставимыми техническими параметрами при значительно меньших инвестиционных затратах на покупку самого устройства.

Модель аппарата	Макс. толщина с пробитием [мм]	Макс. толщина от кромки [мм]
SmartFocus 130	25	40
SmartFocus 200	30	60
SmartFocus 300	40	80
SmartFocus 400	50	100

Данные зависят от материала и структуры.

SpeedCut MOST CNC станок

ПЛАЗМА

Хит

Новинка

Отсканируйте qr-код

Модель станка	SpeedCut
Тип стола	с водой
Ширина реза [мм]	1000 / 1500
Длина реза [мм]	2000 / 3000
Скорость позиционирования [мм/мин]	25 000
Режущий инструмент	плазменная горелка
Толщина реза [мм]	до 35
Качество резки	EN ISO 9013
Дополнительная ширина портала	только версия 1500 x 3000 колор
Компактная конструкция	не требует крепления к полу

Характеристики:
- Регулировка высоты горелки от листового металла - система THC.
- Диапазон работы по оси Z = от 110 до 270 мм.
- Нагрузочная способность стола на основе антивибрационных ножек.
- Автономный контроллер ПЛК с ЧПУ польского производства.
- Программное обеспечение CAD/CAM на польском языке в стандарте.
- Шлифованые рейки и шестерни.
- Автоматическая система смазки для линейной рейки оси X.
- Эргономичная панель управления, регулируемая в двух плоскостях.
- Экран монитора покрытый закаленным стеклом.
- Шариковые конвейеры для простой подачи материала.
- Транспортные отверстия для легкого перемещения машины.
- Стол с водяной решеткой - низкие эксплуатационные расходы.

Дополнительные аксессуары:
- Плазменный аппарат
- Винтовый компрессор.
- Программа CAD/CAM с автоматическим вложением.
- Дополнительная ширина портала (1000 мм).

SpeedCut Compact MOST CNC станок

КИСЛОРОД

ПЛАЗМА

Хит

Новинка

Модель станка	SpeedCut Compact
Тип стола	с водой
Ширина реза [мм]	1500 / 2000
Длина реза [мм]	3000 / 4000 / 6000
Скорость позиционирования [мм/мин]	18 000 - 28 000
Режущий инструмент	плазменная горелка / кислородная горелка
Толщина реза- плазменная горелка [мм]	до 35
Толщина реза- кислородная горелка [мм]	до 100 (производительно до 50)
Качество резки	EN ISO 9013
Компактная конструкция	не требует крепления к полу

Характеристики:
- Регулировка высоты горелки от листового металла - система THC
- Резка плазменной и кислородной горелкой.
- Просвет под порталом до 180 мм.
- Нагрузочная способность стола на основе антивибрационных ножек.
- Двусторонний привод на зубчатой стойке.
- Автономный контроллер ПЛК с ЧПУ польского производства.
- Программное обеспечение CAD/CAM на польском языке в стандарте.
- Шлифованые рейки и шестерни.
- Автоматическая система смазки для линейной рейки оси X и Y.
- Эргономичная панель управления, регулируемая в двух плоскостях.
- Экран монитора покрытый закаленным стеклом.
- Транспортные отверстия для легкого перемещения машины.
- Стол с водяной решеткой - низкие эксплуатационные расходы.

Дополнительные аксессуары:
- Плазменный аппарат
- Винтовый компрессор.
- Программа CAD/CAM с автоматическим вложением.
- Дополнительная ширина портала (1000 мм).

SpeedCut MOST CNC станок

1. Система управления
2. Интегрированная эргономичная клавиатура
3. Стол с водой из нержавеющей стали
4. Шариковые транспортировачные точки
5. Высокая - грузоподъемность стола 4000 кг
6. Проушины для транспортировки вилочным погрузчиком
7. Автоматическая система смазки
8. Система самонаведения горелки
9. Центральный привод портала
10. Ось Z с большим рабочим диапазоном
11. Глубокая ванна из нержавеющей стали
12. Грузоподъемность стола стола 5000 кг
13. Двусторонний привод портала
14. Простая и быстрая замена горелки
15. Высокоточные зубчатые передачи
16. Высококачественные линейные направляющие
17. Автоматическая система смазки для всех осей

Модель станка	SpeedCut 10/20 MOST Silver	SpeedCut 15/30 MOST Silver	SpeedCut15/30 MOST	SpeedCut 15/30 MOST Compact	SpeedCut 20/40 MOST Compact	SpeedCut 20/60 MOST Compact
Тип стола	водный	водный	водный	водный	водный	водный
Нагрузочная способность стола [кг]	2000	4000	4000	5000	10 000	15 000
Вес нетто станка [кг]	380	700	750	820	1300	1600
Количество воды [л]	220	500	500	800	1600	2400
Скорость перемещения [мм/мин]	15 000	25 000	25 000	18 000	18 000	28 000
Газовая резка	-	-	-	●	●	●
Покрытие	оцинкованный	оцинкованный	лакокрасочный	лакокрасочный	оцинкованный	оцинкованный
Размеры машины [мм]	2600x1540x1280	3700x2040x1280	3700x2040x1280	3880x2190x1450	4880x2490x1450	6880x2490x1450
Выезд за пределы (1000 мм)	-	-	●	-	-	-
Номинальная рабочая зона [мм]	1000x2000	1500x3000	1500x3000	1500x3000	2000x4000	2000x6000
Тип дисплея	встроенный 20"	встроенный 20"	встроенный 20"	встроенный 20"	встроенный 20"	встроенный 20"
USB-интерфейс	2	2	2	2	2	2
Клавиатура	металлическая, стойкая к пыли и маслу	металлическая, стойкая к пыли и маслу	металлическая, стойкая к пыли и маслу	металлическая, стойкая к пыли и маслу	металлическая, стойкая к пыли и маслу	металлическая, стойкая к пыли и маслу
Шариковый манипулятор	●	●	●	●	●	●
Регулятор высоты	●	●	●	●	●	●
Программа CAD/CAM	●	●	●	●	●	●
Программа резки	●	●	●	●	●	●
Транспортировачные шарики	-	-	●	-	-	-
Транспортировачные проушины для вил	-	●	●	●	●	●
Регулируемые опорные ножки	4	6	6	8	10	12
Ванна	оцинкованная	нержавеющая	нержавеющая	сталь, усиленная	нержавеющая	нержавеющая
Автоматическая система смазки	-	-	●	●	●	●
Центральный привод портала	●	●	●	-	-	-
Двусторонний привод портала на зубчатой рейке	-	-	-	●	●	●
LSCG - система выравнивания положения портала	●	●	●	●	●	●
DR - процедура динамического указания точки 0.0	●	●	●	●	●	●
QS - быстрый старт	●	●	●	●	●	●
RBE - инновационное самонаведение	●	●	●	●	●	●
TSC система двойного самонаведения	●	●	●	●	●	●
Stop&Go – система позволяющая проводить симуляцию	●	●	●	●	●	●

2. ПРОФЕССИОНАЛЬНЫЕ СИСТЕМЫ СЖАТОГО ВОЗДУХА

Хит

Винтовые компрессоры серии KZB COMBO MOST

Винтовые компрессоры, установленные на воздухосборнике оборудованные комплектным осушителем, предварительным фильтром и фильтром тонкой очистки.

Тип	Давление [бар]	Производительность [л/мин]	Мощность [кВт]	Шумность [дБ (А)]	Ресивер [л]	Масса [кг]	Размеры [мм]	№ артикула
KZB 5,5 COMBO	8/10/13	850/700/550	5,5	68	500	342	1940x650x1460	60 84 000500/60 84 000501/60 84 000502
KZB 7,5 COMBO	8/10/13	1150/1000/850	7,5	70	500	381	1940x650x1460	60 84 000510/60 84 000511/60 84 000512
KZB 11 COMBO	8/10/13	1650/1500/1200	11	70	500	533	1940x720x1650	60 84 000520/60 84 000521/60 84 000522
KZB 15 COMBO	8/10/13	2250/2150/1600	15	70	500	563	1940x720x1650	60 84 000530/60 84 000531/60 84 000532

Винтовые компрессоры серии KZB MOST

Винтовые компрессоры установленные на воздухосборнике, без осушителя и фильтров.

Тип	Давление [бар]	Производительность [л/мин]	Мощность [кВт]	Шумность [дБ (А)]	Ресивер [л]	Масса [кг]	Размеры [мм]	№ артикула
KZB 5,5	8/10/13	850/700/550	5,5	68	500	310	1940x650x1460	60 84 000403/60 84 000404/60 84 000405
KZB 7,5	8/10/13	1150/1000/850	7,5	70	500	330	1940x650x1460	60 84 000410/60 84 000411/60 84 000412
KZB 11	8/10/13	1650/1500/1200	11	71	500	480	1940x720x1650	60 84 000420/60 84 000421/60 84 000422
KZB 15	8/10/13	2250/2150/1600	15	73	500	510	1940x720x1650	60 84 000430/60 84 000431/60 84 000432

Сколько стоит сжатый воздух?

Данные относятся к винтовому компрессору за 40 000 часов работы.

Экономия энергии для винтовых компрессоров включает в себя:
- как можно больше тепла,
- использование энергосберегающих решений (мастер-контроль).

- Инвестиционные затраты 11%
- Расходы на обслуживание 9%
- Стоимость электроэнергии 80%

Винтовые компрессоры серии K MOST

Винтовые компрессоры отдельно стоящие, без воздухосборника, осушителя, предварительного фильтра и фильтра тонкой очистки.

Тип	Давление [бар]	Производительность [л/мин]	Мощность [кВт]	Шумность [дБ (А)]	Ресивер [л]	Масса [кг]	Размеры [мм]	№ артикула
K 5,5	8/10/13	850/700/550	5,5	68	500	180	970x650x860	60 84 000300/60 84 000301/60 84 000302
K 7,5	8/10/13	1150/1000/850	7,5	70	500	200	970x650x860	60 84 000310/60 84 000311/60 84 000312
K11	8/10/13	1650/1500/1200	11	71	500	250	970x720x1003	60 84 000320/60 84 000321/60 84 000322
K 15	8/10/13	2250/2150/1600	15	73	500	250	970x720x1003	60 84 000330/60 84 000331/60 84 000332

Компрессоры MOST - дополнительные опции

Новинка

Инвертор

В компрессорах SF P с регулируемой частотой вращения используется частотный преобразователь для адаптации мощности компрессора к потреблению воздуха, что позволяет экономить до 35% энергии. Компрессоры SF P отличаются высокой эффективностью и гибкостью благодаря высококачественным компонентам и продуманной конструкции.

Циклонный сепаратор

Для повышения эффективности системы подготовки воздуха на выходе из компрессора установлен циклонный сепаратор SP. В результате завихрения воздуха тяжелые частицы водяного пара и грязи выбрасываются на стену сепаратора. Количество удаляемого таким образом конденсата составляет примерно 72% всей воды, содержащейся в сжатом воздухе.

Слив конденсата WED

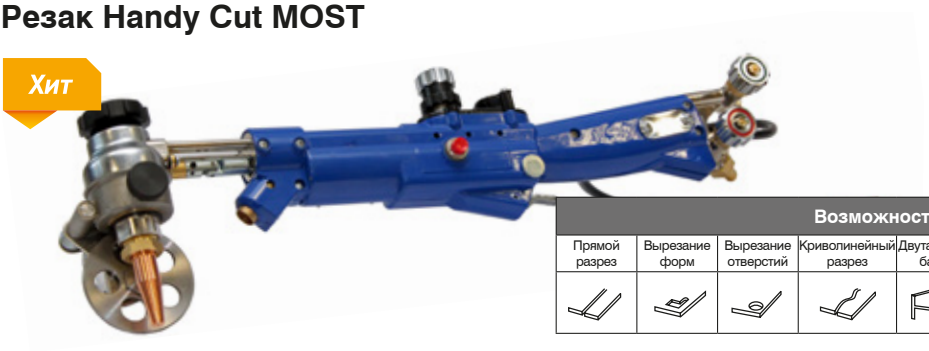
Удаление конденсата из буферной емкости - важное мероприятие, которое существенно влияет на ее долговечность. Практика показывает, что многие пользователи об этом забывают, поэтому мы предлагаем оснастить компрессор автоматическим отводом конденсата WED. Это не только избавит заказчика от повседневных обязанностей, но также продлит срок службы резервуара и защитит систему сжатого воздуха от затопления водно-масляным конденсатом.

3. ГАЗОВЫЕ РЕЗАКИ

Отсканируйте qr-код

Резак Handy Cut MOST

Хит



Возможности обработки								
Прямой разрез	Вырезание форм	Вырезание отверстий	Криволинейный разрез	Двутавровая балка	Различные профили	Трубы	Профильные трубы	Любые позиции

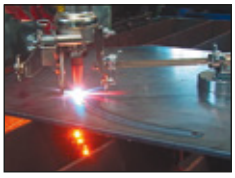
Характеристика:
- ручной резак для полуавтоматической резки стали толщиной до 50 мм,
- высококачественная резка листового металла, труб, профилей и элементов нерегулярной формы,
- непрерывная регулировка скорости и направления движения резака,
- система автоматического зажигания,
- возможность снятия фаски в диапазоне углов 0-45°,
- возможность вырезания кругов в диапазоне 30-200 мм и 150-500 мм.

№ артикула	Название	Толщина реза	Скорость реза	Диаметр вырезанных отверстий	Масса	Характеристика
60 70 000100	Handy Cut	5-50 мм	150-530 мм/мин	30-500 мм	2,8 кг	Резак с электрическим приводом. Оснащён автоподжигом.

Стандартный комплект:

Маленький циркуль (Ø30-200 мм)

Приставка для снятия/ обработки фаски

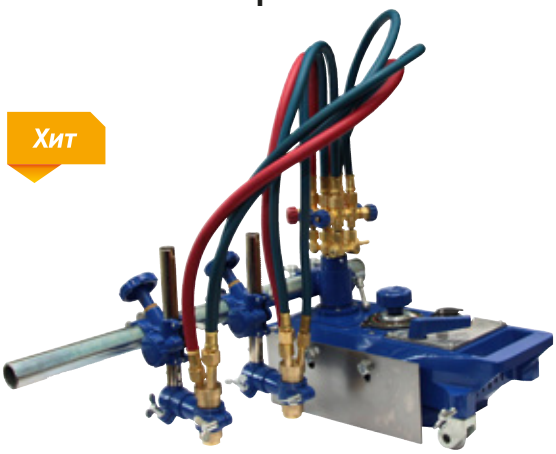


Большой циркуль (Ø125-500 мм) (дополнительный аксессуар)

Направляющая для криволинейной резки

Резак M-12 Wasp MOST

Хит



Характеристика:
- устройство с двумя резаками для резки стали и снятия фаски толщиной до 150 мм,
- корпус из алюминиевого сплава стойкого к температурам,
- асинхронный двигатель нечувствителен к скачкам напряжения,
- бесступенчатая механическая передача,
- непрерывная регулировка скорости и направления движения тележки,
- широкий выбор дополнительного оборудования,
- возможность снятия фаски в неограниченном диапазоне углов (фаска с притуплением),
- возможность вырезания кругов с помощью циркуля или круглой рельсы.

Возможности обработки			
Прямой разрез	Вырезание форм	Вырезание отверстий	Криволинейный разрез

№ артикула	Название	Толщина реза	Скорость реза	Диаметр вырезанных отверстий	Масса	Характеристика
60 70 000400	M-12 Wasp	5-150 мм	80-800 мм/мин	40-2500 мм	11 кг	Устройство для резки и снятия фаски

Резак M-12 Bee MOST

Характеристика:

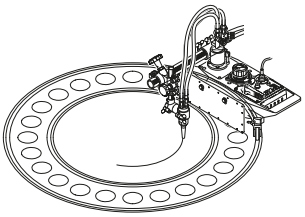
- полуавтоматический резак для резки и снятия фаски толщиной до 150 мм,
- корпус из алюминиевого сплава стойкого к температурам,
- бесступенчатая механическая передача,
- непрерывная регулировка скорости и направления движения горелки,
- возможность снятия фаски в диапазоне углов 0-45°,
- возможность вырезания кругов в диапазоне 80-1500 мм.

Возможности обработки		
Прямой разрез	Вырезание форм	Вырезание отверстий

Отсканируйте qr-код

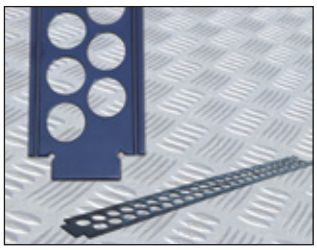
№ артикула	Название	Толщина реза	Скорость реза	Диаметр вырезанных отверстий	Масса	Характеристика
60 70 000300	M-12 Bee	5-150 мм	80-800 мм/мин	80-1500 мм	10 кг	Устройство для резки и снятия фаски

Дополнительное оборудование для резаков M-12 Wasp и M-12 Bee:



Окружной рельс Wasp
Рельс предназначен для совместной работы с устройством M-12 Wasp. Служит для резки и снятия фаски кругов диаметрами 40-360 мм и 770-1150 мм.

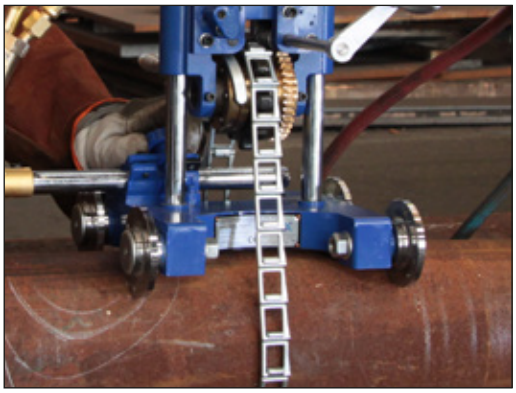
Циркуль Bee
Позволяет вырезать круги разных диаметров. Минимальный диаметр зависит от габаритов устройства, к которому установленный циркуль.



Стандартный рельс Wasp, Bee
Рельс из сплава алюминия, предназначенный для совместной работы с устройствами M-12 Wasp и M-12 Bee. Длина 1800 мм. Рельсы можно соединить между собой и стабилизировать при помощи магнитных дисков.

Резак OxyPipe MOST

Характеристика:
- устройство с ручным приводом для резки и снятия фаски толщиной до 150 мм,
- непрерывное движение горелки с помощью червячной передачи,
- возможность снятия фаски в диапазоне углов 0-45°,
- обработка труб с минимальным диаметром от 115 мм (включая предварительно изолированные трубы и трубы с защитой).



Дополнительная цепь 1000 мм

Возможности обработки
Трубы

№ артикула	Название	Толщина реза	Скорость реза	Диаметр вырезаемых труб	Масса	Характеристика
60 70 000200	Oxy Pipe	5-50 мм	80-800 мм/мин	от 115 мм и выше	11,5 кг	Устройство для резки и снятия фаски

Резак Magnetic Pipe MOST

Новинка

Характеристика:
- магнитный резак с электроприводом для резки и снятия фаски труб и листов в любом положении,
- монтаж устройства на обрабатываемый материал с помощью 4 магнитных колес,
- не нужны цепи,
- идеально держится в любой позиции,
- два типа резака на выбор позволяют снять фаски под любым углом.

Отсканируйте qr-код

Возможности обработки	
Трубы	Листовой металл

№ артикула	Название	Толщина реза	Скорость реза	Диаметр вырезаемых труб	Масса	Характеристика
60 70 000500	Magnetic Pipe (короткий резак)	5-100 мм	50-750 мм/мин	от 115 мм и выше	15 кг	Устройство для резки и снятия фаски
60 70 000501	Magnetic Pipe (длинный резак)					

Сопла для резаков MOST

Диапазон толщины резки (тип сопла)					
Тип газа	**3-5 мм**	**5-10 мм**	**10-15 мм**	**15-30 мм**	**30-40 мм**
Ацетилен	102-00	102-0	102-1	102-2	102-3
	102D7-00	102D7-0	102D7-1	102D7-2	102D7-3
Пропан	106-00	106-0	106-1	106-2	106-3
	106D7-00	106D7-0	106D7-1	106D7-2	106D7-3
Природный газ	107-00	107-0	107-1	107-2	107-3
	107D7-00	107D7-0	107D7-1	107D7-2	107D7-3
МАФ	103-00	103-0	103-1	103-2	103-3
	103D7-00	103D7-0	103D7-1	103D7-2	103D7-3

Диапазон толщины резки (тип сопла)					
Тип газа	**40-50 мм**	**50-100 мм**	**100-150 мм**	**150-250 мм**	**250-300 мм**
Ацетилен	102-4	102-5	102-6	102-7	102-8
	102D7-4	102D7-5	102D7-6	102D7-7	102D7-8
Пропан	106-4	106-5	106-6	106-7	106-8
	106D7-4	106D7-5	106D7-6	106D7-7	106D7-8
Природный газ	107-4	107-5	107-6	107-7	107-8
	107D7-4	107D7-5	107D7-6	107D7-7	107D7-8
МАФ	103-4	103-5	103-6	103-7	103-8
	103D7-4	103D7-5	103D7-6	103D7-7	103D7-8

ВНИМАНИЕ:
Сопла, маркированные как 102D7, 106D7, 107D7, 103D7, благодаря своей специальной конструкции, с более высоким давлением режущего кислорода, позволяют получить увеличение скорости резки до 30%, сохраняя при этом тот же расход кислорода.

Ацетилен Пропан Природный газ МАФ

4. ПЛАЗМЕННЫЕ РЕЗАКИ

Плазменный резак FANCUT 42 MOST

FANCUT 42 MOST - установка плазменной резки с диапазоном тока до 40 А и однофазным электропитанием 230 В.
Плазменный резак оснащен модулем PFC (Power Factor Correction). Преимущества инверторов, оснащенных модулем PFC, заключаются в более высокой эффективности, меньшей сетевой нагрузке (требуется более слабый предохранитель), большей устойчивости к колебаниям электропитания и меньшем количестве помех, создаваемых режущим устройством.
Аппарат имеет меньший вес, чем старые аппараты аналогичной мощности, и оснащен регулятором давления, установленным на заводе-изготовителе.

Модель	FANCUT 42
Электропитание	1x230 В/50-60 Гц
Защита сети	16Т А
Макс. ток I_1	21,8 А
Макс. эффективный ток I_{1eff}	15,4 А
Коэффициент мощности	0,98
Диапазон тока резки	20/88,0 - 40/96,0 А/В
Напряжение холостого хода U_0	320 В
Ток резки (X=100%) I2/U2	28/91,2 А/В
Ток резки (X=60%) I2/U2	33/93,2 А/В
Ток резки (X=50%) I2/U2	40/96 А/В
Макс. толщина качественной резки черной стали	10 мм
Рабочее давление воздуха	5,0 бар
Мин./Макс. давление воздуха	4,5/8,5 бар
Расход воздуха	119 л/мин
Зажигание дуги	пневмоконтактное
Регулировка тока	бесступенчатая
Класс изоляции	F
Степень защиты	IP 23S
Размеры	148x490x295 мм
Масса	8,4 кг
№ артикула	59 00 250060

Универсальный воздушный фильтр для плазменных резаков	№ артикула
Воздушный фильтр AT-1000 с креплением	59 00 240036
Вкладыш воздушного фильтра для AT-1000 5303	59 00 240037
Адаптер фильтра ATA-1000 5304 (входные/выходные соединители)	59 00 240038

Запчасти и расходные материалы для ABICUT 45 - FANCUT 40/41/42 MOST

№	Запчасти и расходные материалы	№ артикула производителя	№ артикула
1.	Корпус ABICUT 25K/45	748.0020.1	59 13 748020
2.	Рукоятка ABICUT	748.0053.1	59 13 748053
3.	Кнопка рукоятки	185.0005	55 13 007360
4.	Короткий электрод (в комплекте)	748.0032.10	59 13 748032
5.	Длинный электрод	748.0048.10	59 13 748048
6.	Диффузор	748.0033.2	59 13 748033
7.	Стандартное сопло 0,8 мм	748.0035.10	59 13 748035
7.1.	Сопло 0,65	748.0034.10	59 13 474034
8.	Длинное сопло 0,9мм (контактное)	748.0049.10	59 13 748049
9.	Защита ABICUT 45 (в комплекте)	748.0043.2	59 13 748043
9.1.	Защита 35 А	748.0052.2	59 13 748052
10.	Дистанционная направляющая ABICUT 25K/45	748.0050.5	59 13 748050
11.	Ключ ABICUT 25K/45/75	748.0059.1	59 13 748059
12.	ABICUT 45/6 м плазменная горелка	-	59 03 030146

Отсканируйте qr-код

Инверторные плазменные резаки 71/101 FANCUT MOST

FANCUT-71 и FANCUT-101 современные, легкие аппараты для воздушно-плазменной резки металла.

- Малые габариты и масса.
- Плазменные горелки серии PT-80/100, длиной 6 метров.
- Пневматическое зажигание дуги BACK STRIKING, которое значительно увеличивает срок службы запчастей, особенно по сравнению с высокочастотым поджигом HF.
- Простая в использовании и современная панель.
- Режим резки сетки: плазменная дуга поддерживается при прохождении через отверстия в материале.
- Электрострожка соответствующими соплами.
- Контактная резка (ведение сопла по материалу) или дистанционная резка.
- Регулятор давления воздуха расположен в передней части.

Доступны аксессуары:

- Циркуль PT-80 Compass Z0134AA - 59 25 000102.
- Циркуль PT-100 Compass Z0143ZA - 59 25 000104.
- Комплект для снятия фаски и резки Bevel Tool 51880 для PT 80 - 59 25 000106.
- Комплект для снятия фаски и резки Bevel Tool 51887 для PT 100 - 59 25 000107.
- Фильтр воздуха AT-1000 - 59 00 240036.
- Сменный вкладыш для AT-1000 - 59 00 240037.
- Адаптер фильтра ATA-1000 (входные/выходные соединители) - 59 00 240038.

Устройство поставляется с горелкой для плазменной резки PT-80/PT100 длиной 6 м с бесконтактной направляющей, массовым кабелем и стартовым комплектом запчастей для резки.

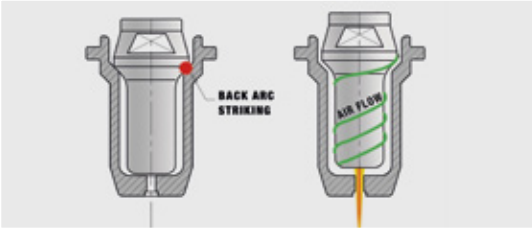


Схема зажигания плазменной дуги BACK STRIKING.

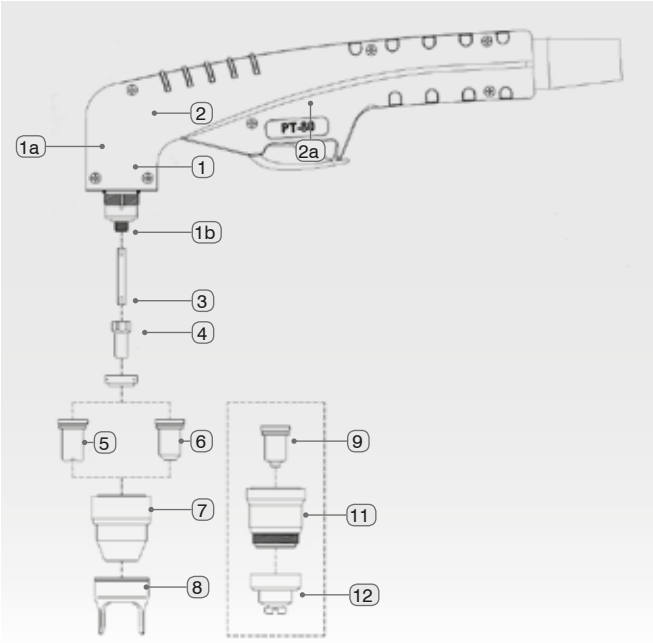
Модель	FANCUT 71	FANCUT 101
Электропитание -10% / +15%	3x400 В / 50-60 Гц	3x400 В / 50-60 Гц
Защита сети	16 A	20 A
Макс. ток I_1	16 A	21,5 A
Макс. эффективный ток I_{1eff}	12 A	15 A
Потребление энергии (X=60%)	11 kBA	16 kBA
Диапазон тока резки	20-70 A	8-100 A
Напряжение холостого хода U_0	280 В	310 В
Ток резки (X=100%) I_2	55 A	75 A
Ток резки (X=60%) I_2	70 A	100 A
Макс. толщина качественной резки углеродистой стали	25 мм	30 мм
Рекомендуемая толщина качественной резки углеродистой стали	18 мм	22 мм
Разделительная резка	35 мм	40 мм
Рабочее давление воздуха (для горелки длиной 6 м)	5,5-6,0 бар	5,5-6,0 бар
Плазмообразующий газ	Сжатый воздух	Сжатый воздух
Макс. давление воздуха	10 бар	10 бар
Расход воздуха	160 л/мин	200 л/мин
Зажигание дуги	Контактное BACK STRIKING	Контактное BACK STRIKING
Регулировка тока	Бесступенчатая	Бесступенчатая
Класс изоляции	F	F
Степень защиты	IP 23	IP 23
Размеры (W x L x H)	360x350x630 мм	610x340x680 мм
Масса	25 кг	39 кг
№ артикула	59 00 300071	59 00 300101

Рекомендации- толщина резки - ток резки для FANCUT 101 (горелка PT-100)

Обычная сталь			Нержавеющая сталь			Алюминий		
Толщина [мм]	Ток резки [A]	Скорость резки [мм/мин]	Толщина [мм]	Ток резки [A]	Скорость резки [мм/мин]	Толщина [мм]	Ток резки [A]	Скорость резки [мм/мин]
4	40	2500	4	40	2300	4	40	3000
6	60	1700	6	60	1500	6	60	2000
10	60	1000	10	60	800	10	60	1100
12	80	900	12	80	800	12	80	900
15	80	600	15	80	550	15	80	650
20	100	600	20	100	550	20	100	650
25	100	400	25	100	300			
30	100	300						

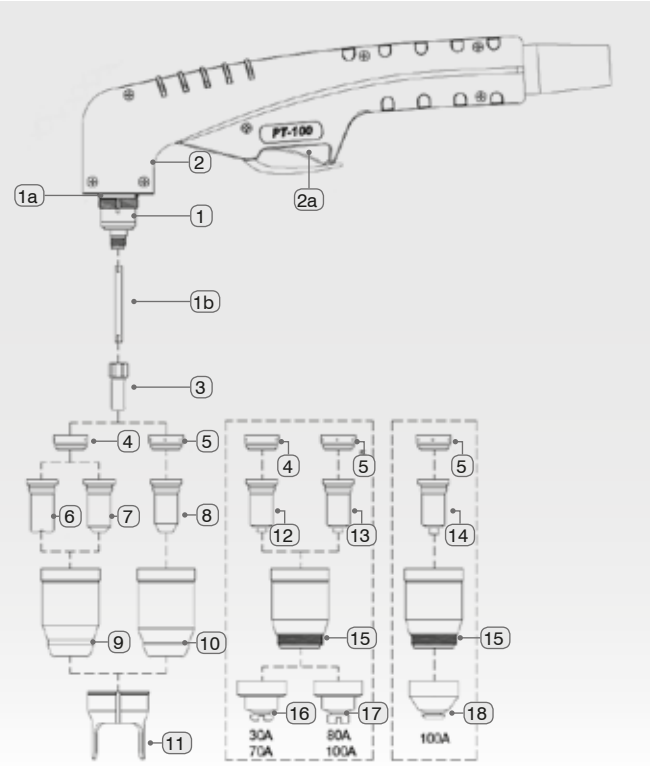
Рекомендации касаются давления воздуха 5,5 - 6,0 бар и расхода 210 л/мин.

Плазмотрон PT-80 (FANCUT 70/71 MOST)



№	Заменяемые компоненты	№ артикула
	Плазмотрон PT-80 6 м	59 25 000010
1.	Головка PT-80	59 25 000015
1a	Уплотнительное кольцо 15x1,5 мм PT-80 Z0044AA	59 25 000016
1b	Охлаждающая трубка PT-80	59 25 000017
2.	Рукоятка PT-80/100	59 25 000018
2a	Кнопка PT-80/100	59 25 000019
3.	Электрод PT-80	59 25 000020
4.	Вихревое кольцо (диффузор) PT-80	59 25 000021
5.	PT-80 Сопло 0,9 мм контактное (30-40 A)	59 25 000022
6.	Сопло PT-80 1,0 (40-50 A) Сопло PT-80 1,2 (60-70 A)	59 25 000023 59 25 000024
7.	Защитный кожух PT-80	59 25 000025
8.	Насадка дистанционная PT-80	59 25 000026
9.	Сопло PT-80 контактное 1,0 (40-50 A) Сопло PT-80 контактное 1,2 (60-70 A)	59 25 000027 59 25 000028
11.	Защитный кожух PT-80	59 25 000029
12.	Контактный наконечник PT-80/100 (40-70 A)	59 25 000030
	Циркуль PT-80 Compass	59 25 000102

Плазматрон PT-100 (FANCUT 100/101 MOST)



№	Заменяемые компоненты	№ артикула
	Плазмотрон PT-100 6 м	59 25 000070
1.	Головка PT-100	59 25 000075
1a	Уплотнительное кольцо 18x1,5 PT-100	59 25 000076
1b	Охлаждающая трубка PT-100	59 25 000077
2.	Рукоятка PT-80/100	59 25 000018
2a.	Кнопка PT-80/100	59 25 000019
3.	Электрод PT-100	59 25 000078
4.	Вихревое кольцо (диффузор) PT-100 (30-70 A)	59 25 000079
5.	Вихревое кольцо (диффузор) PT-100 (80-120 A)	59 25 000080
6.	Сопло PT-100 контактное 0,9 (30-40 A)	59 25 000081
7.	Сопло PT-100 1,0 (40-50 A) Сопло PT-100 1,2 (60-70 A)	59 25 000082 59 25 000083
8.	Сопло PT-100 1,5 (100-110 A)	59 25 000093
9.	Защитный кожух PT-100 (30-70 A)	59 25 000085
10.	Защитный кожух PT-100 (80-120 A)	59 25 000086
11.	2-ступенчатая направляющая PT-100	59 25 000087
12.	Сопло PT-100 контактное 1,0 (40-50 A)	59 25 000088
12.1	Сопло PT-100 контактное 1,2 (60-70 A)	59 25 000095
13.	Сопло PT-100 контактное 1,5 (100-110 A)	59 25 000089
14.	Сопло для строжки PT-100 2,2 (100-120 A)	59 25 000090
15.	Защитный кожух PT-100 контактный	59 25 000091
16.	Контактный наконечник PT-80/100 (40-70 A)	59 25 000030
17.	Защитный кожух PT-100 (80-120 A)	59 25 000092
18.	Защитный кожух PT-100 для строжки PT-80-100 (40-70 A)	59 25 000032
	Циркуль PT-100 Compass	59 25 000104

5. РЕДУКТОРЫ

Одноступенчатые редукторы Brass и Aluminium MOST используются для снижения давления газа, содержащегося в газовом баллоне, до рабочего давления, используемого на станции резки, сварки, пайки или отопления.

Редукторы линия MOST BRASS.

Хит

2 ГОДА гарантии

Характеристика:

- Возможность работы при входном давлении 200 бар (20 МПа).
- Соответствие по стандарту EN ISO 2503.
- Запорный клапан в стандартном комплекте.
- Корпус из латуни.
- Высококачественные манометры.
- Простая и точная регулировка рабочего давления.
- 2 года гарантии.

Отсканируйте qr-код

BRASS MOST
Кислород

BRASS MOST
Ar/CO_2

BRASS MOST
Пропан

BRASS MOST
Ацетилен

№ артикула	Тип редуктора	Тип газа	Макс. входное давление	Диапазон рабочего давления	Макс. пропускная способность	Резьба штуцера на входе	Резьба штуцера на выходе	Соединитель-елочка под шланг	Характеристика
62 30 750100	Brass MOST	Кислород	200 бар	0-10 бар	30 м³/ч	G 3/4	G 1/4	6,3 мм	одноступенчатый
62 30 750200	Brass MOST	Ацетилен	25 бар	0-1,5 бар	5 м³/ч	Ярмо	G 3/8LH	8 мм	одноступенчатый
62 30 750400	Brass MOST	Ar/CO_2	200 бар	0,5-6 бар	0-32 л/мин	W 21,8 x 1/14"	G 1/4	6,3 мм	одноступенчатый с манометрическим индикатором расхода газа
62 30 750500	Brass MOST	Пропан	15 бар	0-1,5 бар	4 м³/ч	W 21,8x1/14"	G 3/8LH	8 мм	одноступенчатый

Редукторы линия MOST ALUMINIUM

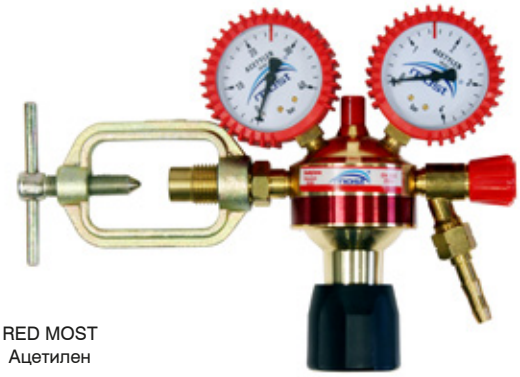
2 ГОДА гарантии

Хит

BLUE MOST
Кислород

Характеристика:

- При входном давлении 200 бар (20 МПа).
- Соответствие по стандарту EN ISO 2503.
- Запорный клапан в стандартном комплекте.
- Корпус из алюминиевых сплавов.
- Высококачественные манометры оснащённые защитными кожухами.
- Простая и точная регулировка рабочего давления.
- 2 года гарантии.



RED MOST
Ацетилен

BLACK MOST
Ar/CO_2

№ артикула	Тип редуктора	Тип газа	Макс. входное давление	Диапазон рабочего давления	Макс. пропускная способность	Резьба штуцера на входе	Резьба штуцера на выходе	Соединитель-елочка под шланг	Характеристика
62 35 000050	Blue MOST	кислород	200 бар	0-10 бар	30 м³/ч	G 3/4	G 1/4	6,3 мм	одноступенчатый
62 35 000100	Red MOST	ацетилен	25 бар	0-1,5 бар	5 м³/ч	Ярмо	G 3/8LH	8 мм	одноступенчатый
62 35 000150	Black MOST	Ar/CO_2	200 бар	0,5-6 бар	0-32 л/мин	W 21,8 x 1/14"	G 1/4	6,3 мм	одноступенчатый с манометрическим индикатором расхода газа

Всегда используйте пламегасители с регуляторами давления - см. стр. 127.

6. РЕЗАКИ
6.1. Универсальные резаки

Отсканируйте qr-код

Универсальный резак (для резки, сварки и пайки) CutWeld MOST

Характеристика:
- Ручной кислородно-ацетиленовый резак с инжекторной системой смешивания газов.
- Универсальный комплект для газовой резки и сварки.
- Компактный дизайн и малый вес становится незаменимым при любых ручных сварочных работах.
- Насадка оснащена желобчатыми соплами и клапаном подачи кислорода с ручкой.

№ артикула	Тип резака	Диапазон толщины сварки	Диапазон толщины резки	Оборудование	Характеристика
60 20 000005	CutWeld - A	0,5-14 мм	3-100 мм	рукоятка 216; 6 насадок для сварки с отверстиями; насадка для резки; комплект сопел для резки; приставка для резки; ключ; набор шомполов для очистки отверстий; запасные уплотнительные прокладки.	ацетилен-кислородный резак с комплектом желобчатых сопел

Аксессуары для CutWeld MOST

Насадка для резки CutWeld		
№ артикула	Тип насадки	Характеристика
61 40 000030	CutWeld	Насадка для резака CutWeld-A

Рукоятка унверсальная CutWeld		
№ артикула	Тип	Характеристика
61 40 000025	CutWeld	Рукоятка для резака CutWeld

Насадки для сварки с выходом для резака CutWeld				
№ артикула	Тип насадки	Номера насадки	Диапазон сварки	Характеристика
61 40 000041	Cut-A	1A	0,5-1 мм	для резака CutWeld
61 40 000042	Cut-A	2A	1-2 мм	
61 40 000043	Cut-A	3A	2-4 мм	
61 40 000044	Cut-A	4A	4-6 мм	
61 40 000045	Cut-A	5A	6-9 мм	
61 40 000046	Cut-A	6A	9-14 мм	

Подогревающие сопла Cut-A				
№ артикула	Тип сопла	Номера сопла	Диапазон резки	Характеристика
61 40 000009	Cut-A	1A	3-100 мм	для резака CutWeld

Режущие сопла Cut-A				
№ артикула	Тип сопла	Номера сопла	Диапазон резки	Характеристика
61 40 000001	Cut-A	1A	3 - 8 мм	для резака CutWeld
61 40 000002	Cut-A	2A	5 - 15 мм	
61 40 000003	Cut-A	3A	15 - 30 мм	
61 40 000004	Cut-A	4A	30 - 60 мм	
61 40 000005	Cut-A	5A	60 - 100 мм	

6.2. Кислородные резаки

Резак CUT A/P MOST

Хит

Отсканируйте qr-код

Резак
CUT A MOST

Резак
CUT P MOST

Характеристика:

- Ручной кислородно-ацетиленовый (CUT-A) или кислородно-пропановый (CUT-P) резак с инжекторной (ниппельной) системой смешивания газов.
- Резак оснащен желобчатыми соплами, которые позволяют увеличить скорость резки при одновременном повышении качества.
- Преимуществом резака является низкий расход технических газов.

№ артикула	Название	Диапазон резки	Масса
60 20 000011	Резак CUT A MOST - ацетилен	3-300 мм	1,2 кг
60 20 000021	Резак CUT P MOST - пропан	3-300 мм	1,2 кг
Оборудование: комплект сопел до 100 мм, комплект наконечников. Картонная упаковка			

Режущие сопла

Подогревающие сопла

Диапазон толщины реза									
Тип газа	Режущие сопла							Подогревающие сопла	
	3-8 мм	5-15 мм	15-30 мм	30-60 мм	60-100 мм	100-200 мм	200-300 мм	3-100 мм	100-300 мм
Ацетилен (Cut-A)	61 40 00001	61 40 00002	61 40 00003	61 40 00004	61 40 00005	61 40 00006	61 40 00007	61 40 00009	61 40 00010
Пропан (Cut-P)	61 40 00011	61 40 00012	61 40 00013	61 40 00014	61 40 00015	61 40 00016	61 40 00017	61 40 00019	61 40 00020

Всегда используйте пламегасители с резаками - см. Стр. 127.

7. ОБРАТНЫЕ ОГНЕПРЕГРАДИТЕЛЬНЫЕ КЛАПАНА И БЫСТРОРАЗЪЕМЫ

Обратные огнепреградительные клапана MOST

№ артикула	Тип	Соединение	Характеристика
MOST обратные огнепреград. клапана для резаков			Обратные огнепреградительные клапана с 3-мя уровнями безопасности (обратный поток газа, обратный удар пламени и возгорание шланга)
63 94 001128	MOST - кислород	G 1/4	
63 94 001118	MOST - горючий газ	G 3/8 LH	
MOST обратные огнепреград. клапана для редукторов			
63 94 001030	MOST - кислород	G 1/4	
63 94 001130	MOST - горючий газ	G 3/8 LH	

Хит

для резаков

Таблица расхода огнепреград. клапанов MOST		
Входное давление	Ацетилен	Кислород
0,4 бар	2 м³/ч	-
0,8 бар	7 м³/ч	-
1,0 бар	8 м³/ч	-
2,5 бар	-	18 м³/ч
5 бар	-	27 м³/ч
7,5 бар	-	32 м³/ч
10 бар	-	39 м³/ч

Отсканируйте qr-код

для редукторов

Быстроразъемные клапана MOST

№ артикула	Тип
63 80 000010	Кислородный клапан для горелки
63 80 000020	Клапан для горелки горючий газ
63 80 000030	Кислородный клапан для редуктора
63 80 000040	Клапан для редуктора горючий газ

Хит

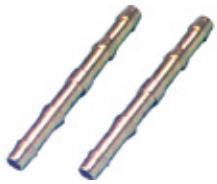
для горелки

Новинка

для редуктора

8. АКСЕССУАРЫ

Штуцер для шлангов



№ артикула	Внутренний диаметр шланга	Длина штуцера
61 15 803001	4 мм	71 мм
61 15 803002	6,3 мм	
61 15 803003	8 мм	
61 15 803004	10 мм	
61 15 803005	12,5 мм	75 мм
61 15 803006	16 мм	
Газонепроницаемый элемент под давлением 30 бар		

Двойные штуцеры для шлангов

№ артикула	Наконечники	Гайка
61 15 803090	6,3 G 1/4	G 1/4
61 15 803091	6,3 G 1/4	G 1/4 LH
61 15 803092	8 G 3/8	G 3/8
61 15 803093	8 G 3/8	G 3/8 LH
61 15 803094	10 G 1/2	G 1/2
61 15 803095	10 G 1/2	G 1/2 LH
61 15 803096	16 G 3/4	G 3/4
61 15 803097	16 G 3/4	G 3/4 LH
Соединения и газонепроницаемые части под давлением 30 бар		

Тройные штуцеры для шлангов

№ артикула	Внутренний диаметр шланга	Размеры штуцера
61 15 803041	6,3 мм	82 x 43 мм
61 15 803042	8 мм	82 x 44 мм
Соединения и газонепроницаемые части под давлением 30 бар		

Наконечники для шлангов

№ артикула	Тип	Диаметр шланга
61 16 926120	6,3-G1/4 (для кислородного шланга)	6,3 мм
61 16 926130	8-G3/8 (для ацетиленового шланга)	8,0 мм

Хомуты для шлангов

№ артикула	Тип
63 13 000006	10/16 улиточный
63 13 000008	12/20 улиточный
63 13 000025	8/16 улиточный
63 13 000026	12/22 улиточный

Зажигалки для газа

№ артикула	Тип
64 81 020099	Зажигалка MARS
64 81 010090	Кремни для зажигалки MARS

Газовые разветвители

№ артикула	Тип разветвителя	Резьба на входе	Гайковая резьба на выходе	Наконечник для шланга	Примечания
61 15 803080	R-2-2z	G 3/8	G 1/4	6,3 мм	2 клапана на выходе
61 15 803081		G 3/8 LH	G 1/4 LH		
61 15 803082		G 3/8	G 3/8	8 мм	
61 15 803083		G 3/8 LH	G 3/8 LH		
61 15 803050	R-3-z	G 1/4	G 1/4	6,3 мм	3 соединителя
61 15 803070	R-3-3z	G 3/8	G 1/4	6,3 мм	3 клапана на выходе
61 15 803071		G 3/8 LH	G 1/4 LH		
61 15 803072		G 3/8	G 3/8	8 мм	
61 15 803073		G 3/8 LH	G 3/8 LH		

Сварочный молоток

№ артикула	Тип
50 00 001700	MST-400
Длина молотка: 280 мм Масса: 0,5 кг	

Сварочное зеркало

№ артикула	Название
60 34 300200	Сварочное зеркало
60 34 300201	Вкладыш для сварочного зеркала

Сварочные шланги

№ артикула	Тип	Длина
63 70 000065	Шланг для кислорода 6,3 мм	50 м
63 71 000089	Шланг для ацетилена 9,0 мм	50 м
63 72 000109	Шланг для пропана 10,0 мм	50 м

Электрический подогреватель газа

Технические данные		
Номинальное давление на выходе	200 бар	
Максимальный расход CO_2	1000 л/ч	
Питание	24 В AC, 50 Гц	
Разъём питания	SzR 16 P2 NG 5 (с колышками)	
Резьба на входе	W 21,8 x 1/14"	
Резьба на выходе	W 21,8 x 1/14"	
Масса	0,8 кг	
№ артикула	PG-84 без вилки	61 18 577450
	PG-84 с вилкой	61 18 577460

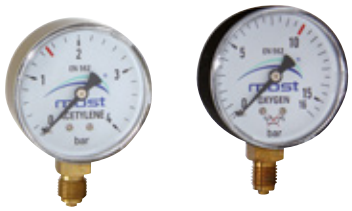
Шомпола для чистки сопел

№ артикула	Тип
61 30 763500	Шомпола для чистки сопел

Тележка для баллонов

№ артикула	Тип
65 00 133210	Ручная тележка на два баллона MOST
65 00 133219	Тележка на один баллон MOST (надувные колеса)
65 00 133216	Тележка на один баллон MOST (полиуретановые колеса)

Манометры для технических газов

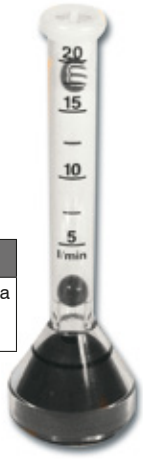


№ артикула	Тип
61 10 000010	MOST для кислорода Ø63 M12x1,5 0-16 бар
61 10 000020	MOST для кислорода Ø63 M12x1,5 0-315 бар
61 10 000030	MOST для ацетилена Ø63 M12x1,5 0-4 бар
61 10 000040	MOST для ацетилена Ø63 M12x1,5 0-40 бар
61 10 000110	MOST для кислорода Ø63 G1/4 0-16 бар
61 10 000120	MOST для кислорода Ø63 G1/4 0-315 бар
61 10 000130	MOST для ацетилена Ø63 G1/4 0-4 бар
61 10 000140	MOST для ацетилена Ø63 G1/4 0-40 бар
Совершенные манометры MOST. Отличаются высоким качеством изготовления и хорошими эксплуатационными параметрами.	

Защита манометров

№ артикула	Тип
61 10 899997	MOST чёрная M63
61 10 899998	MOST красная M63 (ацетилен)
61 10 899999	MOST синяя M63 (кислород)
60 31 000120	Двойная черная защита MOST
Эффективные резиновые защиты манометров. Отлично предохраняют манометры от механических повреждений и они сконструированы так, чтобы не заслонять клапаны безопасности , находящихся на задних стенках манометров.	

Расходометр



№ артикула	Тип
60 31 100080	Для контроля расхода газа в горелках (устройства MIG-MAG).

04

СРЕДСТВА ИНДИВИДУАЛЬНОЙ ЗАЩИТЫ

СОДЕРЖАНИЕ

1. Защитная одежда 132
1.1. Одежда из огнеупорного материала 133
1.2. Кожаная одежда 136
1.3. Одежда общего пользования 137
2. Защита зрения и лица 138
2.1. Сварочные маски, щитки и фильтры 139
2.2. Защитные сварочные очки 144
2.3. Защитный щиток 145
3. Защита рук 146
3.1. Сварочные кожаные перчатки 146
3.2. Кожаные перчатки общего пользования 150
3.3. Перчатки с покрытием 153
4. Защита органов дыхания для сварщиков 157
4.1. Системы с принудительной подачей воздуха 158

1. ЗАЩИТНАЯ ОДЕЖДА

ЗАЩИТНАЯ ОДЕЖДА- СТАНДАРТЫ

EN ISO 13688 - Защитная одежда - общие требования

EN 11611 - Защитная одежда для использования при сварке и связанных с ней процессах

EN 11612 - Одежда для защиты от жара и пламени

ЗАЩИТНАЯ ОДЕЖДА - РАЗМЕРЫ

Таблица размеров кожаной одежды MOST			
Символ	Рост [см]	Обхват груди [см]	Обхват талии [см]
S	164-170	96-100	84-88
M	170-176	100-104	88-92
L	176-182	104-108	96-100
XL	182-188	108-112	100-104
XXL	188-194	112-116	104-108

Таблица размеров одежды UNAL-3, QUENCH MOST			
Размер	Рост [см]	Обхват груди [см]	Обхват талии [см]
40	164	80	72
42	164	84	76
44	170	88	80
46	170	92	84
48	176	96	88
50	176	100	92
52	182	104	96
54	182	108	100
56	188	112	104
58	188	116	108
60	194	120	112

Таблица размеров одежды MOST SPARK, EXPERT					
Размер	Рост [см]	Обхват груди [см]	Макс. обхват одежды [см]	Обхват талии [см]	Макс Обхват полукомбинезонов [см]
S1	164 -170	96-104	134	84-92	106
S2		104-112	140	92-100	114
M1	170-176	96-104	134	84-92	106
M2		104-112	140	92-100	114
M3		112-120	146	100-108	122
L1	176-182	96-104	134	84-92	106
L2		104-112	140	92-100	114
L3		112-120	146	100-108	122
L4		120-128	152	108-116	130
Lmax*		128-136	158	116-124	138
XL1	182-188	96-104	134	84-92	106
XL2		104-112	140	92-100	114
XL3		112-120	146	100-108	122
XXL1	188-194	96-104	134	84-92	106
XXL2		104-112	140	92-100	114
XXL3		112-120	146	100-108	122
XXL4		120-128	152	108-116	130
XXLmax*		128-136	158	116-124	138
XXXL2	194-200	104-112	140	92-100	114
XXXL3		112-120	146	100-108	122

* дополнительная оплата за больший размер

Данные, представленные в таблицах размеров, являются только ориентировочными и предназначены для того, чтобы помочь выбрать правильный размер. Если фактический размер попадает между двумя доступными размерами, всегда следует выбирать больший размер, потому что индивидуальные средства защиты всегда должны обеспечивать максимальный комфорт.

1.1. Одежда из огнеупорного материала

Огнеупорная одежда MOST QUENCH

Материал: 100% огнеупорный хлопок с атласным переплетением, 380 г/м^2.
Размеры: в соответствии с таблицей размеров на стр.132.
Цвет: серый и темно-синий.

- Прошитая специальными огнеупорными нитями.
- Спереди и сзади.
- Кнопки-застёжки.
- Внутренние карманы.
- Два дизайна курток: QUENCH 311 (длинная куртка), QUENCH 511 (короткая куртка).
- Два дизайна брюк: QUENCH 6 (джинсовые), QUENCH 611 (прямые, с дополнительным карманом справа).
- Возможность размещения своего логотипа.

QUENCH 311
№ артикула:
77 07 0014xx

QUENCH 511
№ артикула:
77 07 0014xx

QUENCH 611
№ артикула:
77 07 0014xx

QUENCH 6
№ артикула:
77 07 0014xx

Версия
с короткой курткой

Специальные
огнеупорные
нити

Отражающие
элементы

Возможность
размещения
своего логотипа

Кнопки-застёжки

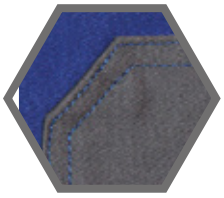
Огнеупорная одежда MOST UNAL 3

Материал: 100% огнеупорный хлопок с атласным переплетением, 380 г/м^2.
Размеры: в соответствии с таблицей размеров на стр. 132.
Цвет: графитово-синий

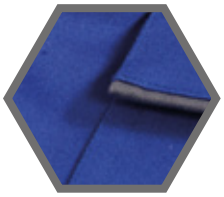
- Прошитая специальными огнеупорными нитями.
- Кнопки-застёжки.
- Внутренние карманы.
- Набор, состоящий из полукомбинезона и куртки.
- Возможность размещения своего логотипа.

UNAL 3 - набор
№ артикула: 77 07 001xxx

Кнопки-застёжки



Специальные огнеупорные нити



Материал: 100% огнеупорный хлопок с атласным переплетением, 380 г/м^2

Хит

Огнеупорная одежда MOST SPARK

Материал: 100% огнеупорный хлопок, 310 г/м^2.
Размеры: Размеры: в соответствии с таблицей размеров на стр. 132.
Цвет: темно-синий.

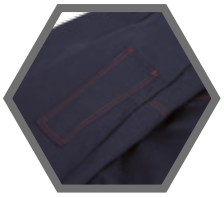
- Прошитая специальными огнеупорными нитями.
- Кнопки-застёжки, закрытые пуговицы.
- Внутренние карманы.
- Набор, состоящий из полукомбинезона и куртки.
- Возможность размещения своего логотипа.

SPARK - комплект
№ артикула: 77 09 0000xx

Возможность размещения своего логотипа

Кнопки-застёжки

Огнеупорные нити



1.2. Кожаная одежда

Кожаная одежда MOST

Материал: 100% огнеупорный хлопок, 285 г/м², Спилок коровьей кожи
Размеры: в соответствии с таблицей размеров на стр. 132.
Цвет: темно-синий (хлопок), коричневый (кожа).

- Кнопки-застёжки.
- Внутренние карманы.
- Комплект, состоящий из полукомбинезона и куртки.

Кожаная одежда - комплект
№ артикула: 74 10 0005xx

Материал исполнения - кожа

Кнопки-застёжки

Высокий воротник

1.3. Одежда общего пользования

Одежда общего пользования MOST EXPERT

Материал: 65% полиэстер, 35% хлопок с весом 250 г/м^2.
Размеры: в соответствии с таблицей размеров на стр. 132.
Цвет: серо-синий.

- Застёжка-молния.
- Усиление на коленных накладках.
- Комплект, состоящий из полукомбинезона и куртки.
- Возможность размещения своего логотипа.

EXPERT- комплект
№ артикула: 77 09 1000xx

Застёжка -молния

Усиление на коленных накладках

Большие карманы

2. ЗАЩИТА ЗРЕНИЯ И ЛИЦА

ЗАЩИТА ЗРЕНИЯ -СТАНДАРТЫ

EN 166 - Индивидуальная защита глаз - требования.

EN 169 - Персональная защита глаз - сварочные фильтры и фильтры для подобных техник.

EN 170 - Индивидуальная защита глаз - фильтры для защиты от ультрафиолета.

EN 171 - Индивидуальная защита глаз - инфракрасные фильтры.

EN 172 - Персональная защита глаз - солнцезащитные фильтры для промышленного применения.

EN 175 - Персональная защита глаз - Защита глаз и лица, используемая в сварке и подобной технике.

EN 379 - Индивидуальная защита глаз - автоматические фильтры, используемые при сварке.

Оптическое разделение по классам согласно с EN 379:
1 / 1 / 1 / 1 - Оптический класс.
1 / **1** / 1 / 1 - Класс рассеивания света.
1 / 1 / **1** / 1 - Класс отклонения коэффициента пропускания света.
1 / 1 / 1 / **1** - Класс зависимости углового коэффициента пропускания света.

От одного до трех:
1 - лучший класс,
3 - худший.

ЗАЩИТА ЗРЕНИЯ - ПОЯСНЕНИЯ

Список символов для покрытий линз	
Символ	**Покрытие**
PLUS	Vanguard PLUS (специальное, двойное, продвинутое, устойчивое к царапинам и испарению)
UDC	Vanguard UDC (специальное, двойное, продвинутое, устойчивое к царапинам
+	Продвинутое, устойчивое к царапинам
+	Продвинутое, устойчивое к царапинам
	Устойчивое к царапинам
	Устойчивое к царапинам
CLEAR RFL-X	Антибликовое покрытие
UV525	УФ-защита 500
UV400	УФ-защита 400
HOD	Гидро-олеофобный

Список символов для покрытий линз	
Символ	**Покрытие**
	Масса в граммах
	Регулируемая мягкая наносетка
	Регулировка угла дужек
	Регулировка длины дужек
	Защитные очки
	Накладки
	Soft pad - идеальная стабильность защитных очков и полная посадка на лицо

2.1. Сварочные маски, щитки и фильтры

Товар можно продавать только на оговоренных рынках.
Требует подтверждения при отправке запроса.
Пожалуйста, обращайтесь: export@rywal.com.pl

Сварочная маска MOST WELD RAPTOR с системой принудительной подачи воздуха MOST R-FLOW

Новинка

- Система MOST R-FLOW с принудительной подачей воздуха, совместимая со сварочной маской MOST WELD RAPTOR.
- Эргономичная форма.
- Плоский профиль.
- Универсальное применение - фильтрация твердых частиц, газов и паров.
- До 9 часов работы при минимальной скорости, полном заряде аккумулятора "стандарт" и новом фильтре или до 15 часов работы при полном заряде аккумулятора „heavy duty".
- Регулируемый поток воздуха (170 л/мин - 210 л/мин).
- Электронная система постоянного воздушного потока.
- Аудиовизуальная, звуковая и вибрационная сигнализация, указывающая на низкий расход воздуха и низкий уровень заряда аккумулятора.
- Простое управления с помощью только одной кнопки.
- Легко заменяемый фильтр твердых частиц P R SL.

MOST WELD RAPTOR Air techno blue с R-FLOW

№ артикула:

72 00 912198	сварочная маска MOST WELD RAPTOR Air black с системой R-FLOW, в комплекте с сумкой.
72 00 912199	сварочная маска MOST WELD RAPTOR Air techno blue с системой R-FLOW, в комплекте с сумкой.

MOST WELD RAPTOR Air black с R-FLOW

Сварочная маска MOST WELD RAPTOR

Новинка

- Оптические классы по стандарту EN 379: 1/1/1/1.
- Поле зрения: 107 x 75 мм.
- Количество сенсоров обнаружения дуги: 4.
- Степень затемнения в светлом состоянии: 4.
- Степень затемнения в тёмном состоянии: 5-8 и 9-13.
- Плавная регулировка чувствительности светофильтра.
- Плавная регулировка задержки осветления светофильтра.
- Солнечные элементы и сменные батареи.
- Функция „grind".
- Функция «Тест батареи».
- Поднимаемый картридж с автоматическим светофильтром - большой обзорный визор.
- Боковое защитное стекло с затемнением 5.
- Цифровой дисплей.
- Гарантия: 2 года.
- Совместимость с системой принудительной подачи воздуха MOST R-FLOW.

MOST
WELD RAPTOR black

MOST
WELD RAPTOR techno blue

№ артикула:

72 00 912010	сварочная маска MOST WELD RAPTOR black
72 00 912020	сварочная маска MOST WELD RAPTOR techno blue

Спрей для очистки и ухода за сварочными масками CLINO M MOST - см. главу 06

Сварочная маска MOST V1000 с системой MOST V-FLOW с принудительной подачей воздуха.

Сварочная маска V1000 Air с V-FLOW

- Система MOST V-FLOW совместима со сварочной маской MOST V1000.
- Универсальное применение - фильтрация твердых частиц, газов и паров.
- Время работы: До 10 часов при минимальной скорости, полном заряде аккумулятора"стандарт" и новом фильтре или до 15 часов при полном заряде аккумулятора „heavy duty".
- Регулируемый поток воздуха (180 л/мин - 220 л/мин).
- Электронная система постоянного воздушного потока.
- Аудиовизуальная, звуковая и вибрационная сигнализация, указывающая на низкий расход воздуха и низкий уровень заряда аккумулятора.
- Легко заменяемый фильтр твердых частиц P R SL.
- В комплекте транспортировачная сумка.

№ артикула:

72 00 911199 сварочная маска MOST V1000 Air с системой V-FLOW, в комплекте с сумкой

Сварочная маска MOST V1000

Сварочная маска MOST V1000

- Оптические классы по стандарту EN 379: 1/1/1/2.
- Поле зрения: 98 x 53 мм.
- Количество датчиков обнаружения дуги: 4.
- Степень затемнения в светлом состоянии: 4.
- Степень затемнения в тёмном состоянии: 5-8 и 9-13.
- Плавная регулировка чувствительности светофильтра.
- Плавная регулировка задержки осветления фильтра.
- Солнечные элементы и сменные батареи.
- Функция «Grind» - внешняя кнопка.
- Функция «Тест».
- Технология „true colour".
- Цифровой дисплей.
- Гарантия: 2 года.

№ артикула:

72 00 911000 Сварочная маска MOST V1000

Спрей для очистки и ухода за сварочными масками CLINO M MOST - см. главу 06

Сварочная маска MOST SPECTRA

- Оптические классы по стандарту EN 379: 1/1/1/1.
- Поле зрения: 100 x 65 мм.
- Количество датчиков обнаружения дуги: 4.
- Степень затемнения в светлом состоянии: 4.
- Степень затемнения в темном состоянии: 4-8 и 9-13.
- Плавная регулировка чувствительности свето-фильтра.
- Плавная регулировка задержки осветления фильтра.
- Солнечные элементы и сменные батареи.
- Функция «Grind».
- Функция «Тест».
- Гарантия: 1 год.

№ артикула:

72 00 982301 MOST SPECTRA black
72 00 982302 MOST SPECTRA blue
72 00 982303 MOST SPECTRA terminator

MOST SPECTRA blue

MOST SPECTRA black

MOST SPECTRA terminator

Сварочная маска MOST S777

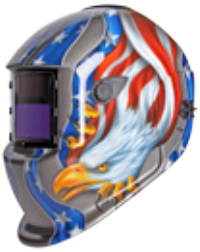
- Оптические классы в соответствии с EN 379: 1/2/1/1.
- Поле зрения: 98 x 43 мм.
- Количество датчиков для обнаружения дуги: 4.
- Степень затемнения в светлом состоянии: 4.
- Степень затемнения в темном состочнии: 9-13.
- Плавная регулировка чувствительности фильтра.
- Ступенчатая регулировка задержки осветления фильтра.
- Солнечные батареи без сменных батереи.
- Функция «Grind».
- Гарантия: 1 год.

№ артикула:

72 00 982000 сварочная маска MOST S777 blue
72 00 982001 сварочная маска MOST S777 black
72 00 982002 сварочная маска MOST S777 eagle
72 00 982003 сварочная маска MOST S777 fire
72 00 982004 сварочная маска MOST S777 alien

MOST S777 black

MOST S777 blue



MOST S777 eagle

MOST S777 fire

MOST S777 alien

Сварочная маска MOST GRAND VISION

MOST GRAND VISION GDS

- Оптические классы по стандарту EN 379: 1/1/1/1.
- Поле зрения: 97 x 68 мм.
- Количество датчиков обнаружения дуги: 2.
- Степень затемнения в светлом состоянии: 4.
- Степень затемнения в темном состоянии: 6-8 и 9-13.
- Плавная регулировка чувствительности светофильтра.
- Плавная регулировка задержки осветления фильтра.
- Солнечные элементы,нет сменных батарей.
- Функция «Grind».
- Гарантия: 2 года.

№ артикула:

72 00 962010 MOST GRAND VISION GDS
72 00 962111 MOST GRAND VISION GDS с каской CONCEPT

MOST GRAND VISION GDS
с каской CONCEPT

Сварочная маска MOST GRAND VISION с системой MOST AERGO с принудительной подачей воздуха.

MOST GRAND VISION Air GDS + MOST AERGO

- Эргономичный дизайн и небольшой вес.
- Плоский профиль.
- Универсальное применение - фильтрация твердых частиц, газов и паров.
- Рабочее время более 20 часов для аккумуляторов „heavy duty".или до 10 часов для стандартных аккумуляторов.
- Короткое время зарядки аккумулятора менее 3 часов (стандартный аккумулятор).
- Регулируемый поток воздуха (160 л/мин - 210 л/мин).
- Постоянное управление воздушным потоком независимо от состояния фильтра и батареи.
- Аудиовизуальная, звуковая и вибрационная сигнализация, указывающая на низкий расход воздуха и низкий уровень заряда батареи.
- Простое управления с помощью только одной кнопки.
- Уникальное решение для герметизации фильтра, обеспечивающее идеальную герметичность блока после каждой замены фильтра.

№ артикула:

72 00 962902 GRAND VISION Air GDS MOST
72 00 962500 GRAND VISION Air GDS MOST с каской CONCEPT
72 00 961150 MOST AERGO блок

MOST GRAND VISION Air GDS
с каской CONCEPT + MOST AERGO

Спрей для очистки и ухода за сварочными масками CLINO M MOST - см. главу 06

Сварочная маска MOST NEW VISION

- Версия с затемняющим пассивным светофильтром 10 DIN.
- Может быть встроен автоматический светофильтр MOST V913.
- Поле зрения: 100 x 90 мм с пассивным светофильтром.
- Поле зрения автоматического светофильтра MOST V913: 95 x 46 мм.

№ артикула:

72 00 961000 MOST NEW VISION с пассивным светофильтром 10 DIN
72 00 961310 MOST NEW VISION V913

NEW VISION V913 MOST

NEW VISION MOST
с пассивным светофильтром 10 DIN

Сварочный щиток MOST OT-20, OT-13

- Материал: композит полиэфир-стекло (MOST OT-20).
- Материал: препан (MOST OT-13).
- Ручка для держания.
- Поле зрения: 100 x 50 мм.
- Возможность замены пассивных светофильтров от 8 до 13 DIN.

№ артикула:

72 20 010030 Сварочный щиток MOST OT-20
72 20 010026 Сварочный щиток MOST OT-13

MOST OT-13

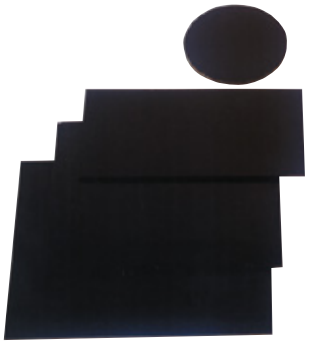
MOST OT-20

Пассивные сварочные светофильтры MOST

- Толщина: 3 мм.
- Круглые с диаметром 50 мм.
- Прямоугольник с размерами: 100 x 50 мм, 100 x 80 мм, 110 x 90 мм.
- Уровни затемнения: от 4 до 13 DIN.

№ артикула:

73 00 05xxxx сварочные светофильтры MOST Ø50 мм
73 00 50xxxx сварочные светофильтры MOST 100 x 50 мм
73 00 80xxxx сварочные светофильтры MOST 100 x 80 мм
73 00 90xxxx сварочные светофильтры MOST 110 x 90 мм



2.2. Защитные сварочные очки

Защитные сварочные очки MOST 529

MOST 529 5 DIN

- Линзы со сферическим профилем с отличным полем зрения.
- Полная регулировка длины и наклона дужек.
- Устойчивое к царапинам покрытие со сварочным светофильтром с уровнем затемнения 5 DIN.

№ артикула:

77 35 929050 сварочные очки MOST 529, 5 DIN

Защитные очки для сварки 0036

- Металлические откидывающиеся очки со светофильтром затемнения 5 DIN.
- Гибкая повязка оголовья.
- Возможность использования сменных светофильтров с диаметром 50 мм от 4 до 13 DIN.

№ артикула:

72 30 010048 очки для сварки 0036

Защитные очки MOST 516

MOST 516

516.01.10.02

- Профилированная модель для оптимальной боковой защиты.
- Анатомическая, мягкая резиновая наносетка.
- Цветные дужки из антиаллергической резины.
- Устойчивое к царапинам покрытие.

№ артикула:

77 35 916110 MOST 516, бесцветные

77 35 516102 516.01.10.02, серая линза

Защитные очки MOST 568

MOST 568

568.02.01.02

568.01.03.03

- Легкие и очень практичные, полностью из поликарбоната.
- Вес только 23 гр.
- Различные покрытия и линзы

№ артикула:

77 35 968200 MOST 568, бесцветные

77 35 568202 568.02.01.02, серая линза

77 35 568103 568.01.03.03, желтая линза

Защитные очки 513

- Цветные дужки из антиаллергической резины.
- Отлично подходит для нанесения своего логотипа.
- Противоскользящая,резиновая наносетка
- Защита бровей.

№ артикула:

77 35 513100	513.01.00.00, бесцветные
77 35 513102	513.01.10.02, серые
77 35 513200	513.02.00.00, бесцветные

513.01.00.00

513.01.10.02

Защитные очки 529

- Сферическая линза обеспечивает широкое поле зрения.
- Полная регулировка длины и наклона дужек.
- Доступна версия для сварщиков.

№ артикула:

77 35 000611 Univet 529.00.06.11 - бесцветные PLUS

529.00.06.10

2.3. Защитный щиток

Защита от брызг и искр OT-1N, OT-1,5N, OT-1

- Модуль оголовья с дополнительным усилением спереди.
- Плавная регулировка угла наклона защиты.
- Регулировка обхвата оголовья
- Заменяемые поликарбонатные щитки.
- Толщина щитков: 1 мм (OT-1N, OT-1) и 1,5 мм (OT-1,5N).

№ артикула:

72 01 040030	OT-1N
72 01 040032	OT-1,5N
72 01 040031	сменный щиток 1 мм к OT-1N
72 01 040033	сменный щиток 1,5 мм к OT-1,5N
72 01 040000	OT-1
72 01 040001	сменный щиток к OT-1

OT-1N, OT-1,5N

OT-1

3. ЗАЩИТА РУК

ЗАЩИТА РУК-СТАНДАРТЫ:

EN 420 – Общие требования и методы испытаний.
EN 388 – Защита от механических повреждений:
(a) от износа (от 0 до 4),
(b) от порезов (от 0 до 4,
(c) от разрыва (от 0 до 4),
(d) от проколов (от 0 до 4),
(e) стойкость к позерам (от A до F),
(f) защита от ударов (P).

EN 407 – Защита от термической опасностей, высокой температуры и огня:
(a) устойчивость к контакту с огнем (от 1 до 4),
(b) устойчивость к контакту с горячими предметами (от 1 до 4),
(c) устойчивость к конвективному нагреву (от 1 до 4),
(d) устойчивость к излучению тепла (от 1 до 4),
(e) устойчивость к мелким каплям жидкого металла (от 1 до 4),
(f) устойчивость к большим количествам капель жидкого металла (от 1 до 4).

EN 12477 – Защитные перчатки для сварщиков

Тип A: соответствуют более высоким требованиям к тепловой и механической защите, но за счет маневренности, Предназначен для всех других сварочных процессов, в частности для сварки MIG/MAG и MMA,
Тип B: для работ, требующих высокой ловкости, например, сварки TIG. Требования к защите этих перчаток выполняются на нижнем уровне.

3.1. Сварочные кожаные перчатки

Сварочные перчатки MOST MANTA

- Размер: 11.
- Материал: спилок коровьей кожи.
- Подкладка: да.
- Кевларовые нити: да.
- Дополнительные укрепления: большой палец, внутренняя и внешняя часть.
- Полностью закрытые швы.
- Длина: 41 см.
- Упаковка: 72 пары в коробке / 12 пар в пачке.

Стандарты: EN 388: 4133X, EN 407: 423X4X, EN 12477: тип A

№ артикула:
77 54 031980 Размер 11

Сварочные перчатки MOST DEEP BLUE

- Размер: 10.
- Материал: спилок коровьей кожи.
- Подкладка: да.
- Кевларовые нити: да.
- Дополнительные укрепления: большой палец, внутренняя часть.
- Полностью закрытые швы.
- Длина: 35 см.
- Упаковка: 60 пар в коробке / 12 пар в пачке.

Стандарты: EN 388: 4133X, EN 407: 423X4X, EN 12477: тип A

№ артикула:
77 54 031970 Размер 10

Сварочные перчатки MOST JAGUAR

- Размеры: 8, 9, 10.
- Материал: спилок коровьей кожи (внешняя часть) и коровья кожа (часть внутренняя).
- Подкладка: да.
- Кевларовые нити: да.
- Дополнительные укрепления: нет.
- Полностью закрытые швы.
- Длина: 35 см.
- Упаковка: 72 пары в коробке / 12 пар в пачке.

Стандарты: EN 388: 4133X, EN 407: 423X4X, EN 12477: тип A

№ артикула:
77 54 031998 Размер 8
77 54 031999 Размер 9
77 54 032000 Размер 10

Сварочные перчатки MOST URAN

- Размер: 10.
- Материал: спилок коровьей кожи.
- Подкладка: да.
- Кевларовые нити: да.
- Дополнительные укрепления: большой палец, внутренняя и внешняя часть.
- Полностью закрытые швы.
- Длина: 35 см.
- Упаковка: 72 пары в коробке / 12 пар в пачке.

Стандарты: EN 388: 4133X, EN 407: 423X4X, EN 12477: тип A

№ артикула:
77 54 031940 Размер 10

Сварочные перчатки MOST GRIZZLY

- Размеры: 10, 11.
- Материал: спилок коровьей кожи.
- Подкладка: да.
- Кевларовые нити: да.
- Полностью закрытые швы.
- Длина: 35 см.
- Упаковка: 72 пары в коробке / 12 пар в пачке.

Стандарты: EN 388: 4133X, EN 407: 423X4X, EN 12477: тип A

№ артикула:
77 54 032100 Размер 10
77 54 032101 Размер 11

Сварочные перчатки MOST TIGER

- Размер: 10.
- Материал: спилок коровьей кожи.
- Подкладка: да.
- Кевларовые нити: да.
- Дополнительные укрепления: основание большого пальца.
- Полностью закрытые швы.
- Длина: 35 см.
- Упаковка: 60 пары в коробке / 12 пар в пачке.

Стандарты: EN 388: 4133X, EN 407: 423X4X, EN 12477: тип A

№ артикула:
77 54 031960 Размер 10

Кожаные перчатки MOST MARS

- Размер: 10.
- Материал: спилок коровьей кожи.
- Подкладка: да.
- Кевларовые нити: нет.
- Полностью закрытые швы.
- Длина: 35 см.
- Упаковка: 60 пары в коробке / 12 пар в пачке.

Стандарты: EN 420

№ артикула:
77 54 031950 Размер 10

Сварочные перчатки MOST LYNX

- Размер: 10.
- Материал: спилок коровьей кожи.
- Подкладка: да.
- Кевларовые нити: да.
- Стяжка во внешней части.
- Полностью закрытые швы.
- Длина: 27 см.
- Упаковка: 72 пары в коробке / 12 пар в пачке.

Стандарты: EN 388: 4133X, EN 407: 423X4X, EN 12477: тип A

№ артикула:
77 54 031910 Размер 10

Сварочные перчатки MOST LION

- Размеры: 9, 10.
- Материал: спилок коровьей кожи.
- Подкладка: нет.
- Кевларовые нити: да.
- Полностью закрытые швы.
- Длина: 35 см.
- Упаковка: 120 пар в коробке / 12 пар в пачке.

Стандарты: EN 388: 4133X, EN 407: 423X4X, EN 12477: тип A

№ артикула:
77 54 031984 Размер 9
77 54 031985 Размер 10

Сварочные перчатки MOST HURON

- Размер: 10.
- Материал: спилок коровьей кожи.
- Подкладка: нет.
- Кевларовые нити: нет.
- Длина: 35 см.
- Упаковка: 120 пар в коробке / 12 пар в пачке.

Стандарты: EN 388: 2133X, EN 407: 413X4X, EN 12477: тип A

№ артикула:
76 10 140110 Размер 10

Сварочные перчатки MOST ALABAMA

Хит

- Размер: 10.
- Материал: спилок коровьей кожи (внутренняя часть) и лицевая коровья кожа.
- Подкладка: нет.
- Кевларовые нити: нет.
- Длина: 35 см.
- Упаковка: 120 пар в коробке / 12 пар в пачке.

Стандарты: EN 388: 3143X, EN 407: 413X4X, EN 12477: тип A

№ артикула:
76 10 140120 Размер 10

Сварочные перчатки MOST ALABAMA KEVLAR

- Размер: 10.
- Материал: спилок коровьей кожи (внутренняя часть) и лицевая коровья кожа.
- Подкладка: нет.
- Кевларовые нити: да.
- Длина: 35 см.
- Упаковка: 120 пар в коробке / 12 пар в пачке.

Стандарты: EN 388: 3143X, EN 407: 413X4X, EN 12477: тип A

№ артикула:
76 10 14122 Размер 10

Сварочные перчатки MOST SUPER TIG

Хит

- Размеры: 9, 10, 11.
- Материал: козья кожа (ладонь и верхняя часть ладони), спилок коровьей кожи (манжета).
- Подкладка: нет.
- Кевларовые нити: да.
- Длина: 35 см.
- Стяжка во внешней части.
- Бесцветный вариант манжеты (SUPER TIG natural).
- Упаковка: 120 пар в коробке / 12 пар в пачке.

Стандарты: EN 388: 2122X, EN 407: 412X4X, EN 12477: тип B

№ артикула:
77 54 0316xx SUPER TIG, размеры 9-11
77 54 0315xx SUPER TIG natural, размеры 9-11

Сварочные перчатки SUPER TIG RED MOST

- Размеры: 9, 10, 11.
- Материал: козья кожа (ладонь и верхняя часть ладони), коровий спилок (манжеты).
- Подкладка: нет.
- Кевларовые нити: да.
- Длина: 30 см.
- Стяжка во внешней части.
- Манжета желтого цвета с КРАСНОЙ окантовкой.
- Упаковка: 120 пар в коробке / 12 пар в пачке.

Стандарты: EN 388: 2122X, EN 407: 412X4X, EN 12477: тип B.

№ артикула:
77 54 0314XX SUPER TIG RED, размеры 9-11

Сварочные перчатки MOST LAMA

- Размер: 10.
- Материал: ладонь и верхняя часть ладони из козьей кожи, манжета из спилка.
- Подкладка: нет.
- Кевларовые нити: нет.
- Длина: 35 см.
- Упаковка: 120 пар в коробке / 12 пар в пачке.

Стандарты: EN 388: 2122X, EN 407: 412X4X, EN 12477: тип B

№ артикула:
77 54 031700 Размер 10

3.2. Кожаные перчатки общего пользования

Перчатки MOST GUYANA

Хит

- Размеры: 8, 9, 10, 11.
- Материал: хлопок из козьей кожи.
- Подкладка: нет.
- Застёжка на липучках.
- Прошитая манжета.
- Длина: 23-26 см.
- Упаковка: 120 пар в коробке / 12 пар в пачке.

Стандарты: EN 388: 2122X

№ артикула:
77 55 031008 Размер 8
77 55 031009 Размер 9
77 55 031010 Размер 10
77 55 031011 Размер 11

Перчатки MOST MALE

- Размеры: 8, 9, 10, 11.
- Материал: хлопок армированный красного цвета из козьей кожи.
- Подкладка: нет.
- Застёжка на липучках.
- Прошитая манжета.
- Длина: 23-26 см.
- Упаковка: 120 пар в коробке / 12 пар в пачке.

Стандарты: EN 420

№ артикула:
77 55 031108 Размер 8
77 55 031109 Размер 9
77 55 031110 Размер 10
77 55 031111 Размер 11

Перчатки MOST GRENADA

Хит

- Размеры: 7, 8, 9, 10, 11.
- Материал: хлопок и козья кожа.
- Подкладка: нет.
- Стяжка во внешней части.
- Прошитая манжета.
- Длина: 23-26 см.
- Упаковка: 120 пар в коробке / 12 пар в пачке.

Стандарты: EN 388: 2122X

№ артикула:
77 55 030007 Размер 7
77 55 030008 Размер 8
77 55 030009 Размер 9
77 55 030010 Размер 10
77 55 030011 Размер 11

Перчатки MOST DAKOTA

Хит

- Размеры: 9, 10, 11.
- Материал: коровья кожа.
- Подкладка: нет.
- Стяжка во внешней части.
- Прошитая манжета.
- Длина: 25-26 см.
- Упаковка: 120 пар в коробке / 12 пар в пачке.

Стандарты: EN 388: 3143X

№ артикула:
77 55 032009 Размер 9
77 55 032010 Размер 10
77 55 032011 Размер 11

Перчатки MOST BERMUDA

- Размер: 10.
- Материал: хлопок со спилоком из коровьей кожи.
- Подкладка: да.
- Крепкая, прорезиненная манжета.
- Длина: 26 см.
- Упаковка: 120 пар в коробке / 12 пар в пачке.

Стандарты: EN 420

№ артикула:
77 55 015000 Размер 10

Перчатки MOST BERMUDA WINTER

- Размер: 10.
- Материал: хлопок со спилоком из коровьей кожи.
- Подкладка: да.
- Крепкая, прорезиненная манжета.
- Длина: 26 см.
- Теплая подкладка.
- Упаковка: 120 пар в коробке / 12 пар в пачке.

Стандарты: EN 420

№ артикула:
77 55 015100 Размер 10

Перчатки MOST BAHAMA

- Размер: 10.
- Материал: хлопок и коровья кожа.
- Подкладка: да.
- Крепкая, прорезиненная манжета.
- Длина: 26 см.
- Упаковка: 120 пар в коробке / 12 пар в пачке.

Стандарты: EN 388: 3122X

№ артикула:
77 55 016000 Размер 10

Перчатки MOST BAHAMA PREMIUM

- Размер: 10.
- Материал: хлопок и коровья кожа.
- Подкладка: да.
- Крепкая, прорезиненная манжета прошитая с двух сторон.
- Длина: 26 см.
- Упаковка: 120 пар в коробке / 12 пар в пачке.

Стандарты: EN 388: 3122X

№ артикула:
77 55 016100 Размер 10

Перчатки MOST DOCKER

- Размер: 10.
- Материал: хлопок со спилоком из коровьей кожи.
- Подкладка: да.
- Крепкая, прорезиненная манжета.
- Дополнительное усиление для большого пальца и ладони.
- Длина: 26 см.
- Упаковка: 120 пар в коробке / 12 пар в пачке.

Стандарты: EN 420

№ артикула:
77 54 020730 Размер 10

Перчатки MOST TOGO

- Размер: 10.
- Материал: хлопок со спилоком из коровьей кожи.
- Подкладка: да.
- Крепкая, прорезиненная манжета.
- Манжета прошитая с двух сторон.
- Длина: 26 см.
- Упаковка: 120 пар в коробке / 12 пар в пачке.

Стандарты: EN 388: 3133X

№ артикула:
77 55 020000 Размер 10

3.3. Перчатки с покрытием

Перчатки MOST YORK

- Размеры: 9, 10.
- Материал: хлопок с нитриловым покытием.
- Антибактериальная защита SANITIZED™.
- Область покрытия: 3/4.
- Цвет: темно-синий.
- Манжета: твердая.
- Длина: 25-27 см.
- Упаковка: 144 пары в коробке / 12 пар в пачке.

Стандарты: EN 388: 4221X

№ артикула:
77 55 131009 Размер 9
77 55 131010 Размер 10

SANITIZED™ - специальная антибактериальная защита внутри перчаток для комфорта, свежести и защиты от бактерий и плесени.

Перчатки MOST SALAMANCA

- Размеры: 9, 10, 11.
- Материал: хлопок с нитриловым покытием.
- Антибактериальная защита SANITIZED™.
- Область покрытия: 3/4.
- Цвет: желтый.
- Манжета: вязаная.
- Длина: 25-27 см.
- Упаковка: 144 пары в коробке / 12 пар в пачке.

Стандарты: EN 388: 4111X

№ артикула:
77 55 110009 Размер 9
77 55 110010 Размер 10
77 55 110011 Размер 11

SANITIZED™ - специальная антибактериальная защита внутри перчаток для комфорта, свежести и защиты от бактерий и плесени.

Перчатки MOST N100

- Размеры: 7, 8, 9, 10, 11.
- Материал: полиэстер с нитриловым покрытием.
- Область покрытия: внутренняя часть рук и пальцев.
- Манжета: вязаная.
- Длина: 22-26 см.
- Бесшовные.
- Упаковка: 120 пар в коробке / 12 пар в пачке.

Стандарты: EN 388: 4121X

№ артикула:
77 55 303107 Размер 7
77 55 303108 Размер 8
77 55 303109 Размер 9
77 55 303110 Размер 10
77 55 303111 Размер 11

Перчатки MOST N200

- Размеры: 9, 10, 11.
- Материал: хлопок с нитриловым покытием.
- Область покрытия: 3/4.
- Цвет: желтый.
- Манжета: вязаная.
- Длина: 25-26 см.
- Сшитые.
- Упаковка: 120 пар в коробке / 12 пар в пачке.

Стандарты: EN 388: 3111X

№ артикула:
77 55 303209 Размер 9
77 55 303210 Размер 10
77 55 303211 Размер 11

Перчатки MOST N500

- Размеры: 9, 10, 11.
- Материал: хлопок с нитриловым покытием.
- Область покрытия: внешняя и внутренняя часть.
- Цвет: темно-синий.
- Манжета: твердая.
- Длина: 25-26 см.
- Сшитые.
- Упаковка: 120 пар в коробке / 12 пар в пачке.

Стандарты: EN 388: 4111X

№ артикула:
77 55 303509 Размер 9
77 55 303510 Размер 10
77 55 303511 Размер 11

Перчатки MOST PU100

- Размеры: 7, 8, 9, 10, 11.
- Материал: полиэстер с полиуретановым покрытием.
- Область покрытия: внутренняя часть рук и пальцев.
- Цвет: черный.
- Манжета: вязаная.
- Длина: 22-26 см.
- Упаковка: 120 пар в коробке / 12 пар в пачке.

Стандарты: EN 388: 2121X

№ артикула:
77 55 300107 Размер 7
77 55 300108 Размер 8
77 55 300109 Размер 9
77 55 300110 Размер 10
77 55 300111 Размер 11

Новинка

Перчатки MOST PU200

- Размеры: 7, 8, 9, 10, 11.
- Материал: полиэстер с полиуретановым покрытием.
- Область покрытия: пальцы и хват ладони.
- Цвет: белый.
- Манжета: вязаная.
- Длина: 22-26 см.
- Упаковка: 120 пар в коробке / 12 пар в пачке.

Стандарты: EN 388: 2121X

№ артикула:
77 55 300207 Размер 7
77 55 300208 Размер 8
77 55 300209 Размер 9
77 55 300210 Размер 10
77 55 300211 Размер 11

Перчатки MOST ANTI-CUT 5

- Размер: 10.
- Материал: волокно от порезов с примесью других синтетических волокон.
- Область покрытия: полиуретановые пальцы и хват ладони.
- Цвет: серый.
- Манжета: эластичная, трикотажная.
- Длина: 26 см.
- Упаковка: 120 пар в коробке / 12 пар в пачке.

Стандарты: EN 388: EN 420

№ артикула:
77 55 304510 Размер 10

Перчатки MOST LX100

- Размеры: 8, 9, 10, 11.
- Материал: хлопок с латексным покрытием.
- Область покрытия: внутренняя часть рук и пальцев.
- Цвет: серый.
- Манжета: вязаная.
- Длина: 23-26 см.
- Упаковка: 120 пар в коробке / 12 пар в пачке.
- Экономичная версия перчатки LX200.

Стандарты: EN 420

№ артикула:
77 55 302108 Размер 8
77 55 302109 Размер 9
77 55 302110 Размер 10
77 55 302111 Размер 11

Хит

Перчатки MOST LX200

Хит

- Размеры: 8, 9, 10, 11.
- Материал: хлопок с латексным покрытием
- Область покрытия: внутренняя часть рук и пальцев.
- Цвет: зелено-желтый.
- Манжета: вязаная.
- Длина: 23-26 см.
- Упаковка: 120 пар в коробке / 12 пар в пачке.

Стандарты: EN 388: 2121X

№ артикула:

77 55 302208	Размер 8
77 55 302209	Размер 9
77 55 302210	Размер 10
77 55 302211	Размер 11

Перчатки MOST PX300

Хит

- Размеры: 7, 8, 9, 10, 11.
- Материал: полиэстер с латексным покрытием.
- Область покрытия: внутренняя часть рук и пальцев.
- Цвет: красно-черный.
- Манжета: вязаная.
- Длина: 22-26 см.
- Упаковка: 120 пар в коробке / 12 пар в пачке.

Стандарты: EN 388: 2131X

№ артикула:

77 55 301307	Размер 7
77 55 301308	Размер 8
77 55 301309	Размер 9
77 55 301310	Размер 10
77 55 301311	Размер 11

Перчатки с покрытием ГРЕЙФЕР

- Размеры: мужской крупный.
- Материал: хлопок с латексным покрытием.
- Область покрытия: 3/4.
- Цвет: желтый.
- Манжета: вязаная.
- Длина: 26 см.
- Упаковка: 120 пары в коробке / 12 пар в пачке.

Стандарты: EN 420

№ артикула: 7753130500

4. ЗАЩИТА ОРГАНОВ ДЫХАНИЯ ДЛЯ СВАРЩИКОВ

ПАССИВНАЯ ЗАЩИТА ДЫХАНИЯ - СТАНДАРТЫ

EN 136 - Средства защиты органов дыхания. Полнолицевые маски. Требования, испытания, маркировка.

EN 143 - Средства защиты органов дыхания. Фильтры твердых частиц. Требования, испытания, маркировка.

EN 140 - Средства защиты органов дыхания. Полумаски и четверть-маски. Требования, испытания, маркировка.

EN 148 - Средства защиты органов дыхания. Резьба для лицевых масок. Часть 1. Стандартное резьбовое соединение.

EN 149 - Средства защиты органов дыхания. Фильтрующие полумаски для защиты от частиц. Требования, испытания, маркировка.

EN 14387 - Средства защиты органов дыхания. Фильтр (ы) газа и комбинированный фильтр (ы). Требования, испытания, маркировка.

ПАССИВНАЯ ЗАЩИТА ДЫХАНИЯ - ОБЪЯСНЕНИЯ

типы фильтров:
A - Газы и пары органических соединений
B - Неорганические газы и пары, например хлор, сероводород, цианистый водород
E - Двуокись серы, хлороводород
K - Аммиак и органические производные аммиака
X - Одноразовый

Таблица выбора фильтров		
Класс фильтра	**Многоразовый**	**Тип защиты**
FFP1	4 X NDS	малая концентрация пыли / аэрозоля
FFP2	12 X NDS	средняя концентрация пыли / аэрозоля
FFP3	50 X NDS	большая концентрация пыли / аэрозоля

Маркировка полумаск:
NDS - MPC - Предельно допустимая концентрация вредных веществ в воздухе на рабочем месте
NR - одноразовый
R - многоразовый
D - испытано на доломитовой пыли

АКТИВНАЯ ЗАЩИТА ДЫХАНИЯ - СТАНДАРТЫ

EN 12021 - Средства защиты органов дыхания. Сжатые газы для дыхательных аппаратов.

EN 12941 - Средства защиты органов дыхания. Активные фильтрующие устройства, включающие шлем или капюшон.

EN 12942 - Средства защиты органов дыхания. Фильтрующие устройства с усилителем, включающие полнолицевые маски, полумаски или четверть маски. Требования, испытания, маркировка.

4.1. Системы с принудительной подачей воздуха.

Товар можно продавать только на оговоренных рынках.
Требует подтверждения при отправке запроса.
Пожалуйста, обращайтесь: export@rywal.com.pl

Система MOST R-FLOW с принудительной подачей воздуха.

Новинка

MOST R-FLOW

- Совместимая со сварочной маской MOST WELD RAPTOR (смотри стр.139).
- Эргономичная форма.
- Плоский профиль.
- Универсальное применение - фильтрация твердых частиц, газов и паров.
- Время работы до 9 часов при минимальной скорости, полном заряде аккумулятора"стандарт" и новом фильтре или до 15 часов при полном заряде аккумулятора „heavy duty".
- Регулируемый поток воздуха (170 л/мин - 210 л/мин).
- Электронная система постоянного воздушного потока.
- Аудиовизуальная, звуковая и вибрационная сигнализация, указывающая на низкий расход воздуха и низкий уровень заряда аккумулятора.
- Простое управления с помощью только одной кнопки.
- Легко заменяемый фильтр твердых частиц P R SL.

№ артикула:

72 00 912200	Система с принудительной подачей воздуха MOST R-FLOW
72 00 912110	Сварочная маска MOST WELD RAPTOR Air black
72 00 912120	Сварочная маска MOST WELD RAPTOR Air techno-blue

MOST WELD RAPTOR Air techno blue

Система MOST V-FLOW с принудительной подачей воздуха.

Новинка

MOST V-FLOW

- Совместимая со сварочной маской MOST V-1000 - (смотри стр. 140).
- Низкий вес - только 870 гр.
- Универсальное применение - фильтрация твердых частиц, газов и паров.
- Время работы до 10 часов при минимальной скорости, полном заряде аккумулятора"стандарт" и новом фильтре или до 15 часов при полном заряде аккумулятора „heavy duty".
- Регулируемый поток воздуха (180 л/мин - 220 л/мин).
- Электронная система постоянного воздушного потока.
- Аудиовизуальная, звуковая и вибрационная сигнализация, указывающая на низкий расход воздуха и низкий уровень заряда аккумулятора.
- Легко заменяемый фильтр твердых частиц P R SL.

№ артикула:

72 00 911200	Система принудительной подачи воздуха MOST V-FLOW
72 00 911201	Сажевый фильтр P R SL - V-FLOW MOST
72 00 911202	Пылевой предфильтр (упаковка в 10 штук) для V-FLOW MOST
72 00 911203	Стандартный аккумулятор для V-FLOW MOST
72 00 911204	Аккумулятор " heavy duty" для V-FLOW MOST
72 00 911206	Зарядное устройство для V-FLOW MOST
72 00 911207	Лицевое уплотнение для V-1000 Air MOST
72 00 911208	Оголовье с воздушном каналом для V1000 Air MOST
72 00 911209	Дыхательный шланг с защитой для V-FLOW MOST
72 00 911210	Стандартный ремень для V-FLOW MOST
72 00 911211	Привод V-FLOW MOST
72 00 911212	Противопотовая лента (в упаковке 2 шт.) для V-1000 Air MOST
72 00 911100	Сварочная маска MOST V1000 Air

MOST V1000 Air

Система CleanAIR® Basic EVO с принудительной подачей воздуха.

- Совместимая со сварочной маской MOST GRAND VISION(смотри стр.142).
- Легкий и компактный (только 880 гр.)
- Литиево-ионная батарея.
- Регулируемый поток воздуха на пяти уровнях (170-240 л/мин).
- Электронная система постоянного воздушного потока.
- Аудиовизуальная сигнализация.
- Дисплей засорения фильтра и заряда батареи.
- Светодиодная панель управления новой конструкции.
- Простое управления с помощью только одной кнопки.
- Новая и простая в использовании система защелок крышки фильтра.

№ артикула:
72 00 961190 CleanAIR® Basic EVO

Система CleanAIR® AerGO® с принудительной подачей воздуха.

- Совместимая со сварочной маской MOST GRAND VISION(смотри стр. 142).
- эргономичная форма и небольшой вес - 980 г.
- Плоский профиль-только 65 мм.
- Универсальное применение - фильтрация твердых частиц, газов и паров.
- Время работы до 10 часов при полном заряде аккумулятора"стандарт" или до 20 часов при полном заряде аккумулятора „heavy duty".
- Короткое время зарядки аккумулятора менее 3 часов (стандартный аккумулятор).
- Регулируемый поток воздуха (170 л/мин - 210 л/мин).
- Постоянное управление воздушным потоком независимо от состояния фильтра и батареи.
- Аудиовизуальная, звуковая и вибрационная сигнализация, указывающая на низкий расход воздуха и низкий уровень заряда аккумулятора.
- Простое управления с помощью только одной кнопки.
- Эргономичный и удобный ремень, который можно легко заменить.
- Уникальное решение фильтрационного уплотнения, которое обеспечивает идеальную герметичность блока после каждой замены фильтра.

№ артикула:
72 00 961150 CleanAIR® AerGO®

05.1

КОМПЛЕКСНОЕ ОБОРУДОВАНИЕ МЕСТА СВАРЩИКА

ОБОРУДОВАНИЕ МЕСТА СВАРЩИКА

СОДЕРЖАНИЕ

1. Оборудование места сварщика 163
1.1. Сварочные шторы и кабинки 163
1.2. Защитные экраны 166
1.3. Защитное стекло 168
1.4. Шумопоглощающие перегородки 170
1.5. Шлифовальные кабины. 170
2. Столы и стулья для мастерских 171
3. Эргономичные коврики и ковровые покрытия 172
4. Теплостойкие материалы 176
5. Сварочные палатки и зонты 177

Предисловие

В рамках наших услуг мы предлагаем консультации, проектирование, доставку и сборку компонентов для комплексного оборудования сварочных постов.

Профессиональный сварочный пост состоит из:

- элементы для строительства сварочных постов, такие как сварочные шторы и ламели, сварочные экраны, защитное стекло, звукоизоляционные стены, стулья и столы для мастерских, сварочные накладки, жаропрочные материалы, сварочные палатки и зонты;
- фильтрующие устройства: вытяжные рукава, мобильные и стационарные фильтрующие устройства, системы фильтрации (Глава 05.2);
- техника крепления в виде ручных и пневматических зажимов, сварочных столов и магнитные монтажные зажимы (п. 05.3);
- системы погрузочно-разгрузочных работ, т. е. стропы и точки крепления, транспортировочные ручки, лебёдки, краны и горизонтальные краны (Глава 05.4).

Элементы компоновки сварочных постов должны соответствовать требованиям ЕС.

Кроме того, каждый из клиентов, выбирающих продукт из нашего предложения, обязан проверить, соответствует ли продукт национальным требованиям безопасности страны назначения.

Сварочные завесы, ламели и экраны, предлагаемые нашей фирмой, соответствуют действующим польским и европейским стандартам включая EN ISO 25980: 2014.

Для комплектации сварочного поста мы также рекомендуем:
- Сварочное оборудование и держатели: см. Главу 01.
- Газовые регуляторы и предохранители: см. Главу 03.
- Защитное снаряжение сварщика: см. Главу 04.
- Сварочные электроды и проволока: см. Главу 10.

1. ОБОРУДОВАНИЕ МЕСТА СВАРЩИКА

1.1. Сварочные шторы и кабинки

CEPRO®
LEADING IN WELDING SAFETY

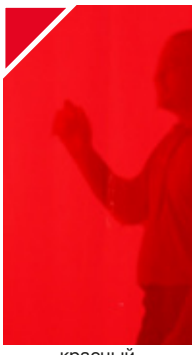
Шторы CEPRO

Сварочные шторы обеспечивают защиту от вредного воздействия инфракрасного света и УФ.
Имеют усиленные кромки на ширине 50 мм, проушины для подвешивания в верхней части, защёлки по бокам для присоединения дополнительных частей.
Стандартный комплект поставки штор включает 7 стальных колец для подвешивания. Толщина штор составляет около 0,4 мм.
Шторы по индивидуальному заказу поставляются с проушинами и соединительными защёлками. Минимальная величина - 1 м², минимальная длина бока 1 м; максимальная величина 15 м².
Все шторы изготовлены из огнеупорных материалов.

Хит

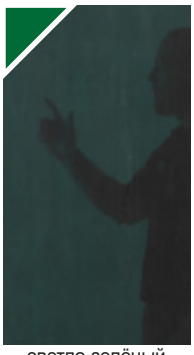
Размеры:
160 x 140 см
180 x 140 см
200 x 140 см

Сварочные шторы

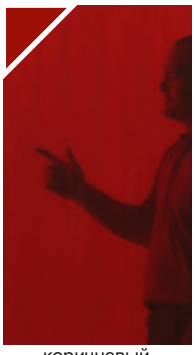


красный
(orange-CE)

темно-зелёный
(green 9)



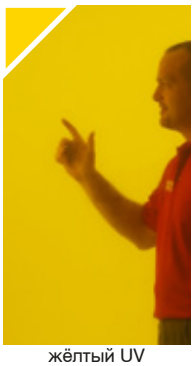
светло-зелёный
(green 6)



коричневый
(bronze-CE)

Защитные шторы для других целей

бесцветный
(clear)



жёлтый UV
(yellow)

Стандартные размеры штор	Сварочные шторы в соответствии с EN ISO 25980				Защитные шторы для других целей	
	Orange-CE (красные)	Green 9 (тёмно-зелёные)	Green 6 (светло-зелёные)	Bronze-CE (коричневые	CLEAR (бесцветные)	Yellow (жёлтые)
160 x 140 см	70 41 161516	70 41 161916	70 41 161616	70 41 161716	70 41 161016	70 41 161116
180 x 140 см	70 41 161518	70 41 161918	70 41 161618	70 41 161718	70 41 161018	70 41 161118
200 x 140 см	70 41 161520	70 41 161920	70 41 161620	70 41 161720	70 41 161020	70 41 161120
220 x 140 см	70 41 161522	70 41 161922	70 41 161622	70 41 161722	70 41 161022	-
240 x 140 см	70 41 161524	70 41 161924	70 41 161624	70 41 161724	70 41 161024	-
260 x 140 см	70 41 161526	70 41 161926	70 41 161626	70 41 161726	70 41 161026	-
280 x 140 см	70 41 161528	70 41 161928	70 41 161628	70 41 161728	70 41 161028	-
300 x 140 см	70 41 161530	70 41 161930	70 41 161630	70 41 161730	70 41 161030	-
160 x 220 см	70 41 181516	70 41 181916	70 41 181616	70 41 181716	-	-
180 x 220 см	70 41 181518	70 41 181918	70 41 181618	70 41 181718	-	-
Размеры на заказ	70 41 161599	70 41 161999	70 41 161699	70 41 161699	70 41 161099	-

Стандартные шторы:
- пластиковые люверсы в верхнем крае шторы,
- закладка вокруг шторы шириной 50 мм,
- защелки на обеих сторонах вертикального края шторки, для обвязки на более длинные струны,
- 7 крючков для подвешивания,
- стандартная маркировка по верхнему краю.

Индивидуальные шторы (по запросу):
- пластиковые люверсы для подвешивания через каждые 22,5 см,
- закладка вокруг завесы шириной 50 мм,
- защелки с обеих сторон вертикального края шторки,
- минимальный размер 1 м²,
- минимальная длина одной стороны 1 м,
- из-за гибкости ПВХ-материала необходимо учитывать 2% допуск по каждому измерению,
- максимальный размер завесы 24 м²,
- изготовленные на заказ шторы возврату не подлежат.

CEPRO®
LEADING IN WELDING SAFETY

Защитные полосы CEPRO 300 мм

- Соответствует EN ISO 25980.
- Стандартная ширина 300 мм.
- Толщина 2 мм или 3 мм.
- Рулон 50 м.
- Возможна индивидуальная резка и пробивка.
- Пластиковые ручки 10 или 20 см для подвешивания.
- Все полосы негорючие.

Размеры	Единица измерения	Сварочные полосы в соответствии с EN ISO 25980				Защитные полосы для других целей
		Orange-CE (красные)	Green 9 (тёмно-зелёные)	Green 6 (светло-зелёные)	Bronze-CE (коричневые	CLEAR (бесцветные)
200 x 2 мм	погонный метр (рулон 50 м)	-	-	-	-	70 41 262022
300 x 2 мм	погонный метр (рулон 50 м)	70 41 262502	70 41 262902	70 41 262602	70 41 262702	70 41 262002
300 x 3 мм	погонный метр (рулон 50 м)	70 41 262503	70 41 262903	-	-	70 41 262003
400 x 4 мм	погонный метр (рулон 50 м)	-	-	-	-	70 41 262044
***Обрезка по размеру**	шт.	70 41 064825				

*Обрезка ламелей по размеру с отверстиями для подвесок, каждая высота с допуском +/- 2 см.

Защитные полосы CEPRO 570 мм

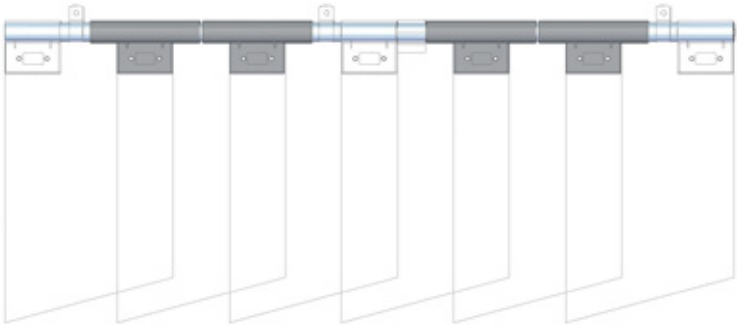
- Соответствует EN ISO 25980.
- Стандартная ширина 570 мм.
- Толщина 1 мм.
- Полный рулон 50 м или 4 шт. - рабочая ширина вся штора в упаковке - 2 метра.
- 4 люверсы в верхнем крае планок 570 мм.
- Металлические подвесные кольца в комплекте.

Dimensions (W x D x L)	Единица измерения	Сварочные полосы в соответствии с EN ISO 25980			
		Orange-CE (красные)	Green 9 (тёмно-зелёные)	Green 6 (светло-зелёные)	Bronze-CE (коричневые)
570 x 1 мм	погонный метр (рулон 50 м)	70 41 221501	70 41 221901	70 41 221601	70 41 221701
Стандартные полосы в комплектах по 4 шт. с подвесами (общая ширина сооружения 2 м)					
570 x 1 x 1600 мм	набор	70 41 221516	70 41 221916	70 41 221616	70 41 221716
570 x 1 x 1800 мм	набор	70 41 221518	70 41 221918	70 41 221618	70 41 221718
570 x 1 x 2000 мм	набор	70 41 221520	70 41 221920	70 41 221620	70 41 221720
570 x 1 x 2200 мм	набор	70 41 221522	70 41 221922	70 41 221622	70 41 221722

Пластиковые подвески для полос

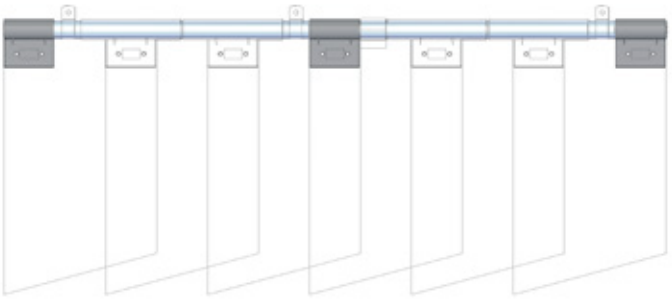
Для подвешивания полос используются специальные пластиковые держатели.

Держатель для полос - 20 см



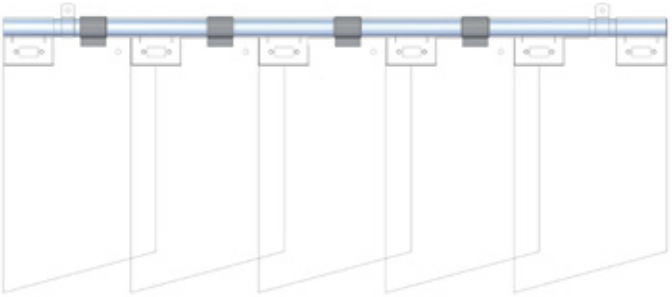
2 x 10 см / 66% нахлестка (2 отверстия в нахлестке)

Держатель для полос - 10 см
Используется как начальный или конечный тег



2 x 10 см / 66% нахлестка (2 отверстия в нахлестке)

Дистанционный держатель - 5 см
Для использования с нахлестом 5 см с использованием 20 сантиметровых подвесов



Нахлест 2 x 5 см / Нахлест 33% (1 отверстие в нахлесте)

1.2. Защитные экраны

CEPRO
LEADING IN WELDING SAFETY

Защитные экраны CEPRO

Защитные экраны могут быть использованы для быстрой изоляции места сварочных работ.
Фирма CEPRO предлагает три типа защитных экранов: Cepro-Robusto, Cepro-Omnium и CeproGazelle, предназначенных для различных областей применения.
Экраны различаются по материалам, использованными при изготовлении, а также применением.

OMNIUM

ROBUSTO

GAZELLE

05.1

Хит

ROBUSTO:
- серия надёжных экранов, изготовленных из прямоугольных профилей 50x30x2 мм,
- круглые профили 35x2,5 мм,
- ширина экрана 215 см,
- покрытие из эпоксидного порошка серого цвета,
- доступны также с двумя поворотными консолями,
- длиной 70 или 110 см каждая,
- возможность использования коннектора между экранами.

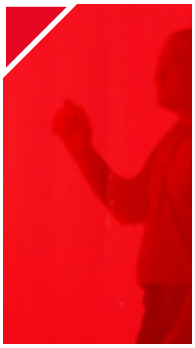
OMNIUM:
- экраны, изготовленные из квадратных профилей 40x30x2 мм,
- круглые профили 30x2 мм,
- ширина экрана 215 мм,
- покрытие из эпоксидного порошка серого цвета,
- доступны также с двумя поворотными консолями длиной 80 или 110 см каждая.

GAZELLE:
- экран изготовлен из оцинкованных труб 1/2 дюйма,
- масса экрана 6 кг,
- штора растягивается между верхней и нижней планками,
- высота экрана 200 см,
- доступная ширина 140 или 200 см,
- экраны пакуются в картонную упаковку длинной 120 см по логистическим причинам.

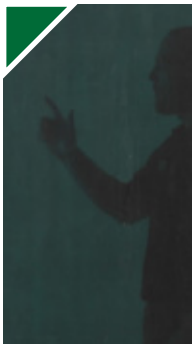
Экраны	ROBUSTO	OMNIUM	GAZELLE	
Габаритные размеры рамы (Ш x В)	215 x 210 см	215 x 200 см	200 x 200 см	140 x 200 см
Прямоугольные профили	50 x 30 x 2 мм	40 x 30 x 2 мм	Ø 21 x 1 мм	Ø 21 x 1 мм
Круглые профили	Ø 35 x 2,5 мм	Ø 30 x 2 мм	Ø 21 x 1 мм	Ø 21 x 1 мм
Цвет покрытя профилей	серый	серый	оцинкованный	оцинкованный
Поворотные колеса	да	да	нет	нет
Колеса с тормозами	да	да	нет	нет
Диаметр колес Ø	75 мм	50 мм	n.a.	n.a.
Высота шторы/полосы	180 см	160 см	176 см	176 см
Поворотные консоли (по желанию)	да	да	нет	нет
Длина поворотных консолей	110 и 70 см	110 и 80 см	-	-
Шторы/полосы в соответствии со стандартами	EN ISO 25980	EN ISO 25980	EN ISO 25980	EN ISO 25980
Коннектор для экрана длиной 170 см (№ арт.: 70 41 300232)	да	нет	нет	нет
Коннектор для экрана длиной 210 см (№ арт.: 70 41 303232)	да	нет	нет	нет

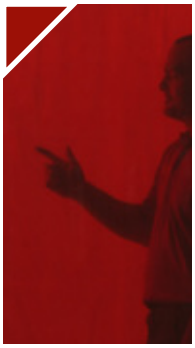
CEPRO
LEADING IN WELDING SAFETY

Сварочные экраны | **Защитные экраны**


красный
(orange-CE)

темно-зелёный
(green 9)


светло-зелёный
(green 6)


коричневый
(bronze-CE)

бесцветный
(clear)

Размеры	Оборудование			Сварочные экраны				Защитные экраны для других целей
				Orange-CE (красные)	Green 9 (тёмно-зелёные)	Green 6 (светло-зелёные)	Bronze-CE (коричневые)	CLEAR (бесцветные)
ROBUSTO								
210 x 210 см	один на колесах	штора		70 41 363215	70 41 363219	70 41 363216	70 41 363217	70 41 363210
		полоса	300 x 2 мм	70 41 363225	70 41 363229	70 41 363226	70 41 363227	70 41 363220
70/210/70 x 210 см	тройной на колесах	штора		70 41 363115	70 41 363119	70 41 363116	70 41 363117	70 41 363110
		полоса	300 x 2 мм	70 41 363125	70 41 363229	70 41 363126	70 41 363127	70 41 363120
110/210/110 x 210 см	тройной на колесах	штора		70 41 363165	70 41 363169	70 41 363166	70 41 363167	70 41 363160
		полоса	300 x 2 мм	70 41 363175	70 41 363179	70 41 363176	70 41 363177	70 41 363170
OMNIUM								
215 x 200 см	один на колесах	штора		70 41 363415	70 41 363419	70 41 363416	70 41 363417	-
		полоса	300 x 2 мм	70 41 363425	70 41 363429	70 41 363426	70 41 363427	-
			570 x 1 мм	70 41 363405	70 41 363409	70 41 363406	70 41 363407	-
80/215/80 x 200 см	тройной на колесах	штора		70 41 363615	70 41 363619	70 41 363616	70 41 363617	-
		полоса	300 x 2 мм	70 41 363625	70 41 363629	70 41 363626	70 41 363627	-
			570 x 1 мм	70 41 363605	70 41 363609	70 41 363606	70 41 363607	-
110/215/110 x 200 см	тройной на колесах	штора		70 41 363665	70 41 363669	70 41 363666	70 41 363667	-
		полоса	300 x 2 мм	-	-	-	-	-
			570 x 1 мм	-	-	-	-	-
GAZELLE								
140 x 200 см	стебли	штора		70 41 363915	70 41 363919	70 41 363916	70 41 363917	-
200 x 200 см	стебли	штора		70 41 363925	70 41 363929	70 41 363926	70 41 363927	-
140 x 170 см	сменная штора без каркаса			70 41 131544	70 41 131944	70 41 131644	70 41 131744	-
200 x 170 см	сменная штора без каркаса			70 41 131542	70 41 131942	70 41 131642	70 41 131742	-

Возможна комплектация экранов термостойким материалом Atlas или звукопоглощающей шторкой Sonic.

1.3. Защитное стекло

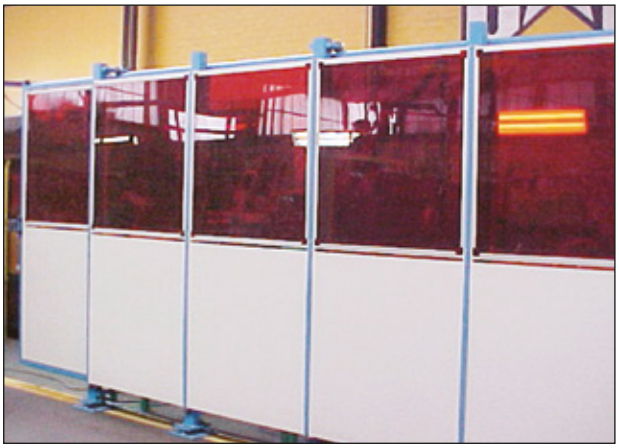
CEPRO
LEADING IN WELDING SAFETY

Тонированные стёкла CEPRO IMPACT

- Соответствуют стандарту PN-EN ISO 25980.
- Ударопрочный материал.
- Поликарбонат.

IMPACT в соответствии с EN ISO 25980			
Размеры	Единица измерения	коричневые (bronze)	темно-зеленые (green)
2050 x 1250 x 3 мм	шт.	70 41 282701	70 41 282901
1025 x 1250 x 3 мм	шт.	70 41 282705	70 41 282905

Можно обрезать до желаемого размера.
Плита обрезная по размеру возврату не подлежит.



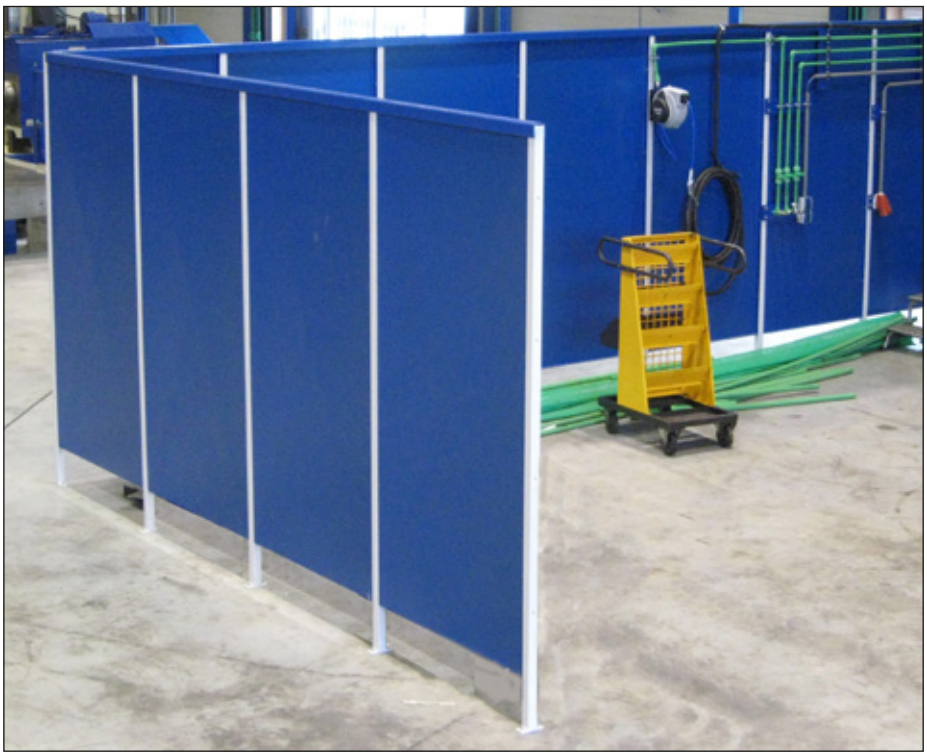
05.1

Новинка

Перегородки DIAMOND II

Жесткие стены Diamond CEPRO были разработаны для разделения рабочих мест людей, а также роботизированных и автоматизированных рабочих мест. Стены сделаны из жесткого листового металла, встроенного в каркас, и могут иметь дополнительные окна для наблюдения за процессом сварки.
Строительные элементы для внутреннего использования:

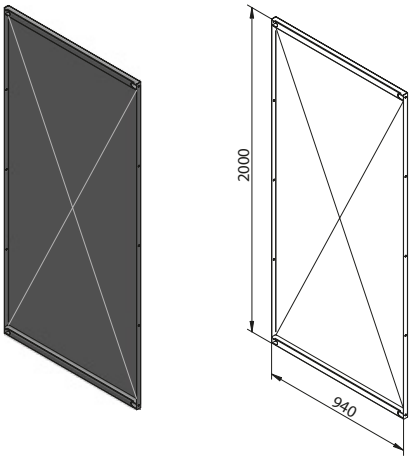
- высота панели 2000 мм,
- ширина панели 940 или 440 мм,
- панель рамы толщиной 30 мм,
- стальной лист толщиной 1,5 мм,
- вентиляционный зазор под панелью ± 150 мм,
- серый цвет (другие цвета по запросу).



Стены DIAMOND II в опциональном цвете - синем.

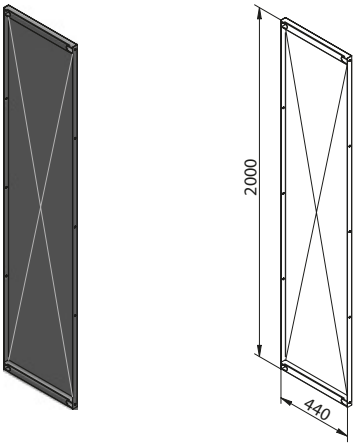
Стеновая панель DIAMOND CEPRO

- Ширина 940 мм.
- Высота 2000 мм.
- Рама толщиной 30 мм.
- Номер для заказа: 70 41 457011



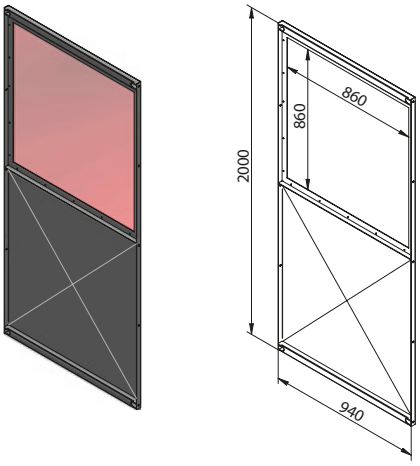
Стеновая панель DIAMOND CEPRO

- Ширина 440 мм.
- Высота 2000 мм.
- Рама толщиной 30 мм.
- Номер для заказа: 70 41 457015



Стеновая панель DIAMOND CEPRO с стеклом IMPACT

- Ширина 940 мм.
- Высота 2000 мм.
- Рама толщиной 30 мм.
- Номер для заказа: 70 41 457031

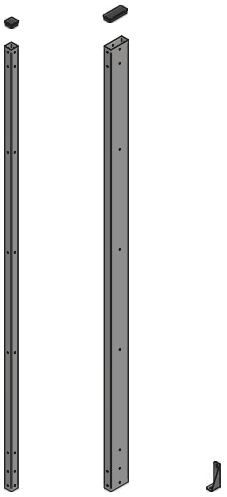


Аксессуары для панелей DIAMOND

- Соединительный столб 2160 мм.
  Используется в начале и в конце каждой панели.
  No для заказа: 70 41 457020

- Стойка начальная / конечная 2160 мм.
  Используется в начале и конце любой длинной стены.
  No для заказа: 70 41 457021

- Опорная ножка для установки с обеих сторон каждой стойки.
  No для заказа: 70 41 457010

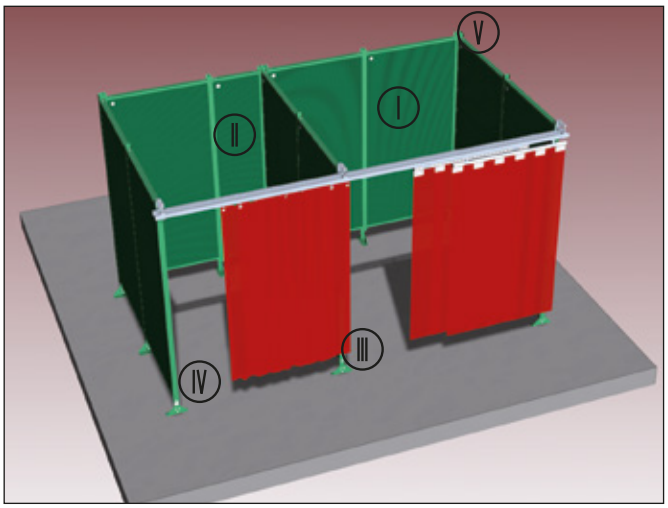


1.4. Шумопоглощающие перегородки

CEPRO®
LEADING IN WELDING SAFETY

Шумопоглощающие перегородки CEPRO Sonic

- Снижение уровня шума.
- Ограждение сварочных или шлифовальных постов.
- Зеленый матовый цвет.
- Толщина стенки 50 мм.
- Вентиляционный зазор в полу ± 180 мм.
- Модульная система.
- Другие цвета по запросу.



Основные элементы конструкции CEPRO SONIC		
№	Описание	№ арт.
I	**Модульный элемент 2200 x 1012 x 50 мм, зеленый RAL 6011**	70 41 064500
II	**Модульный элемент 2012 x 512 x 50 мм, зеленый RAL 6011**	70 41 064502
III	**Регулируемая ножка с винтами, зеленый RAL 6011**	70 41 451000
IV	**Опора для ног до последнего модульного элемента**	70 41 453520
V	**Столб для соединения под углом 90°**	70 41 452001

Мобильный звукоизоляционный экран CEPRO Sonic
- Ширина 2124 мм.
- Высота 2208 мм.
- Толщина 50 мм.
- Зеленый матовый цвет.
- 4 колеса с тормозами.

№ для заказа: 70 41 064530

1.5. Шлифовальные кабины

CEPRO®
LEADING IN WELDING SAFETY

Шлифовальные кабины CEPRO Sonic

Специально сконструированные шумопоглощающие шлифовальные кабины предназначены для шлифовальных работ. Кабины имеют звукопоглощающие свойства и изолируют место возникновения шума от остальной части производственного цеха. Кабины также защищают от распространения пыли на другие рабочие места в цехе. Кабины могут быть оснащены, в зависимости от потребностей заказчика, освещающими рабочее место окнами, дверями «anti-panic» и фильтровентиляционными устройствами.

Размеры	№ арт.
2130 x 3140 x 2552 мм	70 41 450523
2130 x 2130 x 2552 мм	70 41 450522
Другие размеры и исполнения по запросу.	

2. СТОЛЫ И СТУЛЬЯ ДЛЯ МАСТЕРСКИХ

CEPRO
LEADING IN WELDING SAFETY

Столы для мастерских

- Столы изготовлены из уголков 40 x 40 мм
- Защищено порошковой краской.
- Зеленый цвет.
- Столешница может быть оснащена решёткой или огнеупорным кирпичом на 1/3 ширины стола.
- Позиционирующая подставка как опция.
- Стол должен быть собран после доставки.

Модель	Размеры	№ арт.
Стол с решёткой и огнеупорным кирпичом	630 x 850 x 800 мм	70 41 454185
	630 x 1100 x 800 мм	70 41 454111
Стол с решёткой	630 x 600 x 800 мм	70 41 454260
	630 x 850 x 800 мм	70 41 454285
	630 x 1100 x 800 мм	70 41 454211

Стол из шамотного кирпича и подставкой для позиционирования

Стулья для мастерских

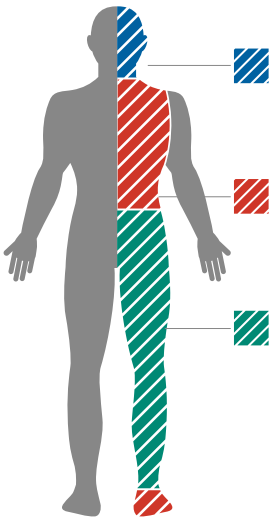
- Регулируется по высоте с помощью пневматического подъемника.
- Подходит для использования в самых сложных условиях мастерской.
- Устойчивый фундамент.

WEREK | BLAZAR X RB | TOOLIP X gts ESD | TOOLIP X gts | TOOLBOX | HUNTER 3D | PULSAR WOOD X

Модель	WEREK	BLAZAR X RB	TOOLIP X gts ESD	TOOLIP X gts	TOOLBOX	HUNTER 3D	PULSAR WOOD X
Вес	8,10 кг	6,80 кг	8,50 кг	8,50 кг	4,60 кг	7,50 кг	5,30 кг
Высота сиденья	40-53,5 см	58-83 см	43-56 см	43-56 см	36-49 см	46–59 см	39-52 см
Высота общая	77-90,5 см	70-95 см	73-97 см	73-97 см	36-49 см	52-65 см	39-52 см
Диаметр основания	67,5 см	64 см	64 см	64 см	40 см	63 см	64 см
Ширина сиденья	40,5 см	35 см	46 см	46 см	-	38 см	-
Глубина сиденья	40,5 см	25 см	40-45 см	40-45 см	-	37,5 см	-
Высота спинки	37 см	-	29 см	29 см	-	-	-
Диаметр сиденья	-	-	-	-	33 см	-	40 см
Сиденье и спинка	клееный бук	полиурентан	полиурентан	полиурентан	полиурентан	полиурентан	клееный бук
Основание	метал, лакированное	метал, лакированное	метал, лакированное	метал, лакированное	полиамид	полиамид	метал, лакированное
Колеса/ножки	колеса/ножки	ножки	колеса/ножки	колеса/ножки	колеса/ножки	колеса/ножки	колеса/ножки
Гарантия	2 года	2 года	2 года	2 года	2 года	2 года	2 года
Атестат на трудную воспл	-	декларация соответствия	декларация соответствия	декларация соответствия	-	декларация соответствия	сертификат огнестойкости лака
№ арт.	EM 11 070010	EM 11 070081	EM 11 070022	EM 11 070020	EM 11 070015	EM 11 070065	EM 11 070030

3. ЭРГОНОМИЧНЫЕ КОВРИКИ И КОВРОВЫЕ ПОКРЫТИЯ

WEARWELL



ПРЕИМУЩЕСТВА ИСПОЛЬЗОВАНИЯ КОВРИКОВ:

1. Повышение безопасности на рабочем месте
2. Улучшение эстетики рабочего места - аудит
3. Уменьшение усталости работников
   Повышение эффективности деятельности
4. Защита работников от травм и перегрузок
5. Уменьшение угрозы возникновения профессиональных заболеваний
6. Защита полов, деталей и инструментов
7. Сокращение расходов

Выберите коврик	поверхности				изменение конфигурации			дополнительные преимущества			
Название	сухие	мокрые	маслянистые	скользкие	длина	длина/ширина/форма	модульная	подходит для тележек	непроводящий	антистатический	сварочный
24/Seven открыиый GR LockSafe		■				■	■				
24/Seven открыиый NBR LockSafe			■			■	■				
24/Seven полный GR LockSafe		■				■	■	■			
24/Seven полный NBR LockSafe			■			■	■	■			
24/Seven полный GS NBR				■		■	■	■			
24/Seven открыиый GS NBR				■		■	■				
Diamond Plate Select	■				■				■		
Diamond Plate Smart	■				■						
Diamond Plate SpongeCote	■					■			■		
ErgoDeck Comfort открыиый		■	■			■	■				
ErgoDeck Comfort solid	■		■			■	■				
ErgoDeck GP открыиый		■	■			■	■	■			
ErgoDeck GP открыиый GS		■	■	■		■	■	■			
ErgoDeck GP полный	■		■			■	■	■			
ErgoDeck GP полный GS	■			■		■	■	■			
ErgoDeck HD открыиый		■	■			■	■	■			
ErgoDeck HD полный	■		■			■	■	■			
ErgoDeck HD полный GS	■			■		■	■	■			
ESD	■									■	
WeldSafe	■				■						■
WorkRite		■									

Эргономичный сварочный коврик WELDSAFE® № 447

- Высокая термостойкость на короткое время до 300°C.
- Шероховатый верхний слой.
- Супер устойчивая пена Nitricell® на основе композита из нитрильного каучука предоставляет оптимальный комфорт.
- Для использования в сухих условиях, особенно на сварочных станциях.
- Скошенные края.

Размеры	Толщина	Цвет	№ арт.	Е.и
61 x 91 см	14 мм	черный	EW 00 447001	шт.
61 x 2286 см	14 мм	черный	EW 00 447008	рулон
91 x 152 см	14 мм	черный	EW 00 447002	шт.
91 x 2286 см	14 мм	черный	EW 00 447003	рулон
122 x 2286 см	14 мм	черный	EW 00 447006	рулон
Коврик можно обрезать до желаемой длины.				

WEARWELL

Эргономичные коврики серии DIAMOND-PLATE

Эксклюзивная линия продуктов Diamond-Plate:
- верхний слой изготовлен из ПВХ устойчивого к износу и химическому воздействию;
- шаблон из гофрированных пластин обеспечивает адгезию;
- сопротивление скольжению R10 по нормам DIN51130 и BG-rule BGR181;
- долговечность коврика Diamond-Plate в 5 раз дольше, чем традиционных ковриков из пены;
- безопасные скошенные края;
- толщина: 14 мм версия SPONGECOTE и SELECT, 16 мм версия SMART;
- без силикона;
- самозатухающие (классификация A);
- эргономичные коврики дополняют требования норм безопасности и гигиены работы PN-EN 18001.

Доступные цвета:

BK - чёрный

BYL - чёрно-жёлтый

SPONGECOTE:

- Лучший продукт в своём классе коврик из нитрильной пены. Нитрильная пена впитывает повторяющиеся, длительные сдавливания и все время возвращается к исходной форме. Более выносливая, чем другие пены.
- Наилучшая нитрильная пена.
- Единственный полностью конфигурируемый.
- Коврик Diamond-Plate (форма и размеры под заказ).
- Толщина 14 мм.

SELECT:

- Это версия нашей эксклюзивной линии продуктов Diamond-Plate. Толстая пена изготовлена из дутого ПВХ, предназначена для обеспечения стабильной, не нагружающей работника позиции. Лучше всего подходит для односменных либо двухсменных рабочих мест. Только Wearwell представляет решения в зависимости от вашего бюджета, требований к прочности, уровня персонализации и предпочтений к пене.
- „Лучше" основа из пены ПВХ.
- Для промышленного применения.
- Доступно в готовых размерах и рулонах, что облегчает расположение на раб. поверхности.

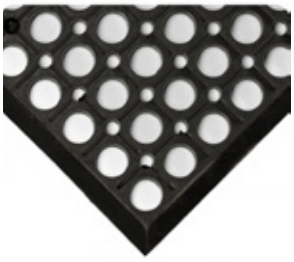
SMART:

- Пена коврика из 100% композитного переработанного пенополиуретана сочетает в себе экономию и экологию. Как никакой другой эргономичный коврик, SMART предлагает прекрасное сочетание прочности, долговечности и эстетики.
- Хорошая губчатая база.
- До 80% переработанных материалов.
- Экономично.
- Доступно в толщинах: 16 мм и 26 мм.
- Срок службы: 1-2 года.

Размеры	Цвет	Spongecote	Select	Smart
61 x 91 см	чёрный (BK)	EW 00 415001	EW 00 495001	EW 00 497001
	чёрно-жёлтый (BYL)	EW 00 415002	EW 00 495002	EW 00 497002
91 x 152 см	чёрный (BK)	EW 00 415003	EW 00 495003	EW 00 497003
	чёрно-жёлтый (BYL)	EW 00 415004	EW 00 495004	EW 00 497004
61 x 2286 см	чёрный (BK)	EW 00 415005	EW 00 495005	EW 00 497005
	чёрно-жёлтый (BYL)	EW 00 415006	EW 00 495006	EW 00 497006
91 x 2286 см	чёрный (BK)	EW 00 415007	EW 00 495007	EW 00 497007
	чёрно-жёлтый (BYL)	EW 00 415008	EW 00 495008	EW 00 497008
122 x 2286 см	чёрный (BK)	EW 00 415009	-	-
	чёрно-жёлтый (BYL)	EW 00 415010	-	-
Коврик можно обрезать до желаемой длины.				

WEARWELL

Маты от усталости WorkRite № 474

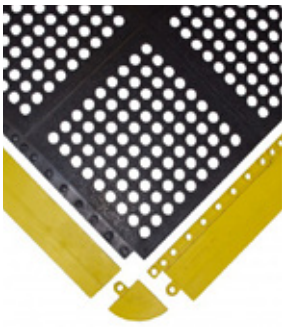


- для использования в сухих и влажных условиях, уменьшит усталость и её влияние на производительность,
- является стандартом безопасности и комфорта для всех резиновых матов,
- изготовлен полностью из каучука,
- имеет оригинальную, лёгкую конструкцию,
- скошенные кромки,
- легко чиститься через гигиенические отверстия;
- дренаж лишней жидкости,
- толщина: 13 мм,
- самозатухающий материал (классификация А),
- без силикона.

Размеры	Толщина	Цвет	№ арт.	Е.и
91 x 152 см	13 мм	черный	EW 00 474001	шт.
91 x 300 см	13 мм	черный	EW 00 474002	шт.

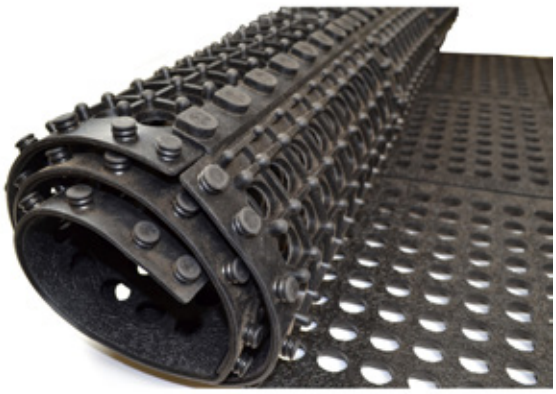
05.1

Напольное покрытие от усталости 24/SEVEN® LockSafe GR и NBR



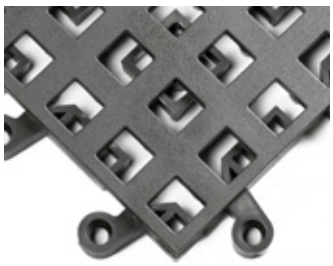
- Толщина 16 мм.
- Улучшенная и запатентованная система соединительных элементов коврики с блокировкой.
- Открытая версия - с отверстиями для слива жидкости.
- Полная версия - для сухих помещений.
- Опция - GRITSHIELD шероховатая поверхность для лучшего захвата.
- Желтые защитные края.
- GR - каучук, NBR - нитриловый каучук.
- Элементы 91 x 91 см с застежками по всем краям.
- Можно обрезать каждые 30 см.

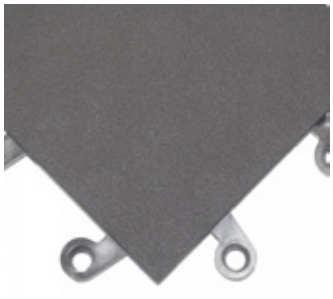
Размеры	Описание / цвет	№ арт.	Е.и
91 x 91 см	сплошное GR, черное, LockSafe	EW 57 758331	шт.
91 x 91 см	сплошное NBR, черное, LockSafe	EW 57 758332	шт.
91 x 91 см	открытое GR, черное, LockSafe	EW 57 858331	шт.
91 x 91 см	открытое NBR, черное, LockSafe	EW 57 858332	шт.
91 x 91 см	сплошное GRITSHIELD NBR, черное, LockSafe	EW 58 458331	шт.
91 x 91 см	открытое GRITSHIELD NBR, черное, LockSafe	EW 58 658331	шт.
8 x 99 см	кромка папа GR, желтое, LockSafe	EW 57 833603	шт.
7 x 99 см	GR кромка папа, желтое, LockSafe	EW 57 833605	шт.
7 x 99 см	NBR кромка папа, желтое, LockSafe	EW 57 833607	шт.
7 x 99 см	NBR кромка папа, желтое, LockSafe	EW 57 833609	шт.
10 x 7 см	угольник GR, желтое, LockSafe	EW 57 843000	шт.
10 x 7 см	угольник NBR, желтое, LockSafe	EW 57 843010	шт.



WEARWELL

Мат от усталости ErgoDeck





Варианты поверхности:
- Открытый: для использования во влажных местах.
- Сплошной: для использования в сухих местах для поддержки чистоты.

- Коврик изготовлен из ПВХ.
- Запатентованная система блокировки «LockSafe».
- Модульные элементы с присоединяемыми краями и углами.
- Можно прикрепить к земле.
- Толщина: 22 мм, вес 11,2 кг/м².
- Без силикона.
- Самозатухающий (класс А).
- Эргономичные коврики дополняют стандарт PN-EN 18001, для системы управления охраной труда и техникой безопасности.
- Цвет: черный или серый (другой цвет по запросу).

Доступные версии:
- HD- устойчив к большой нагрузке;
- GP- для общего применения;
- Comfort- только для пешего движения;
- Smooth- гладкий для движения тележек и др.;.
- GRITSHIELD - нескользящий.
- ESD – антистатический.

Все версии доступны с отверстиями для дренажа, либо сплошным покрытием.

Тип	Размер	Описание	Цвет	№ арт.
HD	46 x 46 см	открытый	черный	EW 00 560001
HD	46 x 46 см	сплошной	черный	EW 00 562001
GP	46 x 46 см	открытый	серый	EW 00 564001
GP	46 x 46 см	сплошной	серый	EW 00 566001
Comfort	46 x 46 см	открытый	серый	EW 00 556001
Comfort	46 x 46 см	сплошной	серый	EW 00 558001
Порог	15 x 46 см	-	желтый	EW 00 560003
Угол наруж.	15 x 38 см	-	желтый	EW 00 560006
Угол внутр.	15 x 23 см	-	желтый	EW 00 560007

Изолирующий мат ESD № 786

Поверхность DIAMOND-PLATE:
RTT - 1x105 для 8x106Ω
RTG - 1x105 для 8x106Ω

Гладкая поверхность Smooth:
RTT - 1x103 для 1x106Ω
RTG - 5x103 для 1x106Ω

- Быстро отводит статическое электричество с работника, защищая чувствительное оборудование от повреждений.
- Пена Nitricell® под матом обеспечивает исключительный комфорт и долговечность самого мата.
- Маты ESD доступны с узорами Diamond или гладкие Smooth.
- Мат должен быть заземлен, а сотрудники должны быть в специальной обуви или иметь заземление для обуви

Размеры	Толщина	Тип / Цвет	№ арт.	Е.и
91 x 152 см	14 мм	Diamond-Plate, черный	EW 00 786002	шт.
91 x 2286 см	14 мм	Diamond-Plate, черный	EW 00 786003	катушка
122 x 2286 см	14 мм	Diamond-Plate, черный	EW 00 786005	катушка
91 x 152 см	14 мм	Smooth, черный	EW 00 786008	шт.
91 x 2286 см	14 мм	Smooth, черный	EW 00 786009	катушка
122 x 2286 см	14 мм	Smooth, черный	EW 00 786011	катушка
Universal	-	Пятка-заземление	EW 00 793001	шт.
457 см	-	Кабель	EW 00 793002	шт.

475 см провод

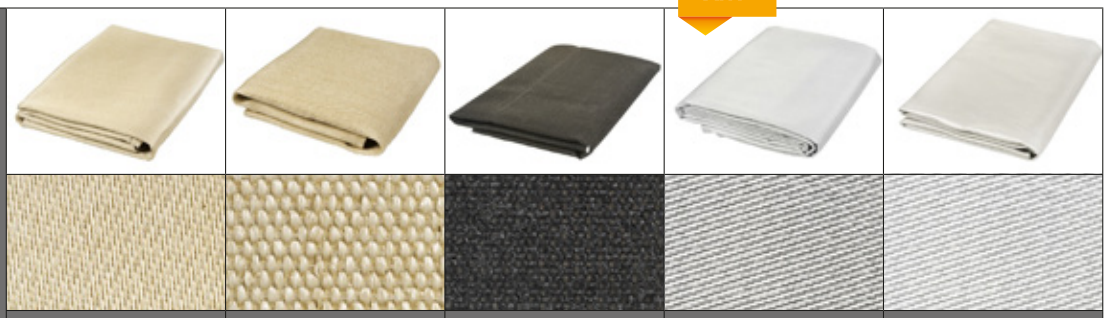
заземление обуви

05.1

4. ТЕПЛОСТОЙКИЕ МАТЕРИАЛЫ

CEPRO®
LEADING IN WELDING SAFETY

Сварочные одеяла

Модель	 Хит				
	OLYMPUS	SIRIUS	THETIS	KRONOS	APOLLO
Применение	сварочное одеяло для горизонтального использования	сварочное одеяло для горизонтального использования	сварочное одеяло для горизонтального использования	сварочное одеяло для горизонтального использования	одеяло для легких сварочных и шлифовальных работ
Термическое сопротивление	1000°C (1300°C)	700°C (1000°C)	700°C (900°C)	550°C (600°C)	550°C (600°C)
толщина	1,5 мм	1,4 мм	1,4 мм	0,7 мм	0,4 мм
Граммаж	1220 г/м²	1035 г/м²	1100 г/м²	690 г/м²	460 г/м²
Материал	силикатное волокно	стеклоткань	стеклоткань	стеклоткань	стеклоткань
Оболочка	двусторонний вермикулит	двусторонний вермикулит	двусторонний графит	односторонний полиуретан	односторонний полиуретан
Размер	№ арт.				
90 x 100 см	70 41 565091	-	-	-	-
90 x 200 см	70 41 565092	-	-	-	-
100 x 200 см	-	70 41 565322	70 41 565082	70 41 565062	-
180 x 200 см	70 41 565095	-	-	-	-
200 x 200 см	-	70 41 565325	70 41 565085	70 41 565065	-
180 x 300 см	70 41 565096	-	-	-	-
200 x 300 см	-	70 41 565326	70 41 565086	70 41 565066	-
300 x 300 см	-	70 41 565327	-	70 41 565067	-
400 x 300 см	-	-	-	70 41 565068	-
400 x 400 см	-	70 41 565329	-	-	-
100 см x 25 м / рулон	-	70 41 565302	70 41 565008	70 41 565006	-
90 см x 50 м / рулон	70 41 565009	-	-	-	-
100 см x 50 м / рулон	-	-	-	-	70 41 565002
Необычный размер	70 41 565090	70 41 565320	-	70 41 565060	-

Теплозащитные экраны для труб

Применение:
- контролируемое охлаждение сварного шва,
- подогрев деталей.

Размер	Предназначение	№ арт.
100 x 50 см	для труб диаметром макс. 28 см	70 41 501011
150 x 50 см	для труб диаметром макс. 44 см	70 41 501012
200 x 50 см	для труб диаметром макс. 61 см	70 41 501013

CEPRO
LEADING IN WELDING SAFETY

Сварочные подушки и подкладки

Высокотемпературная изоляция.

Использование:
- отжиг деталей,
- грунтовка для сварщика.

Тип	Размер	Толщина	Заполнение	№ арт.
Подушка	50 x 50 см	8 см	стекловата	70 41 511005
	100 x 100 см	8 см	стекловата	70 41 511010
Подкладка	100 x 200 см	3 см		70 41 502310
	200 x 200 см	3 см		70 41 502320
	100 x 200 см	6 см		70 41 502610
	200 x 200 см	6 см		70 41 502620

5. СВАРОЧНЫЕ ПАЛАТКИ И ЗОНТЫ

CEPRO
LEADING IN WELDING SAFETY

Сварочная палатка

- Покрытая самозатухающим ПВХ материалом.
- Передний и задний вход.
- Предупреждающая лента посередине палатки.
- Каркас изготовлен из оцинкованных труб диаметром 25 мм.

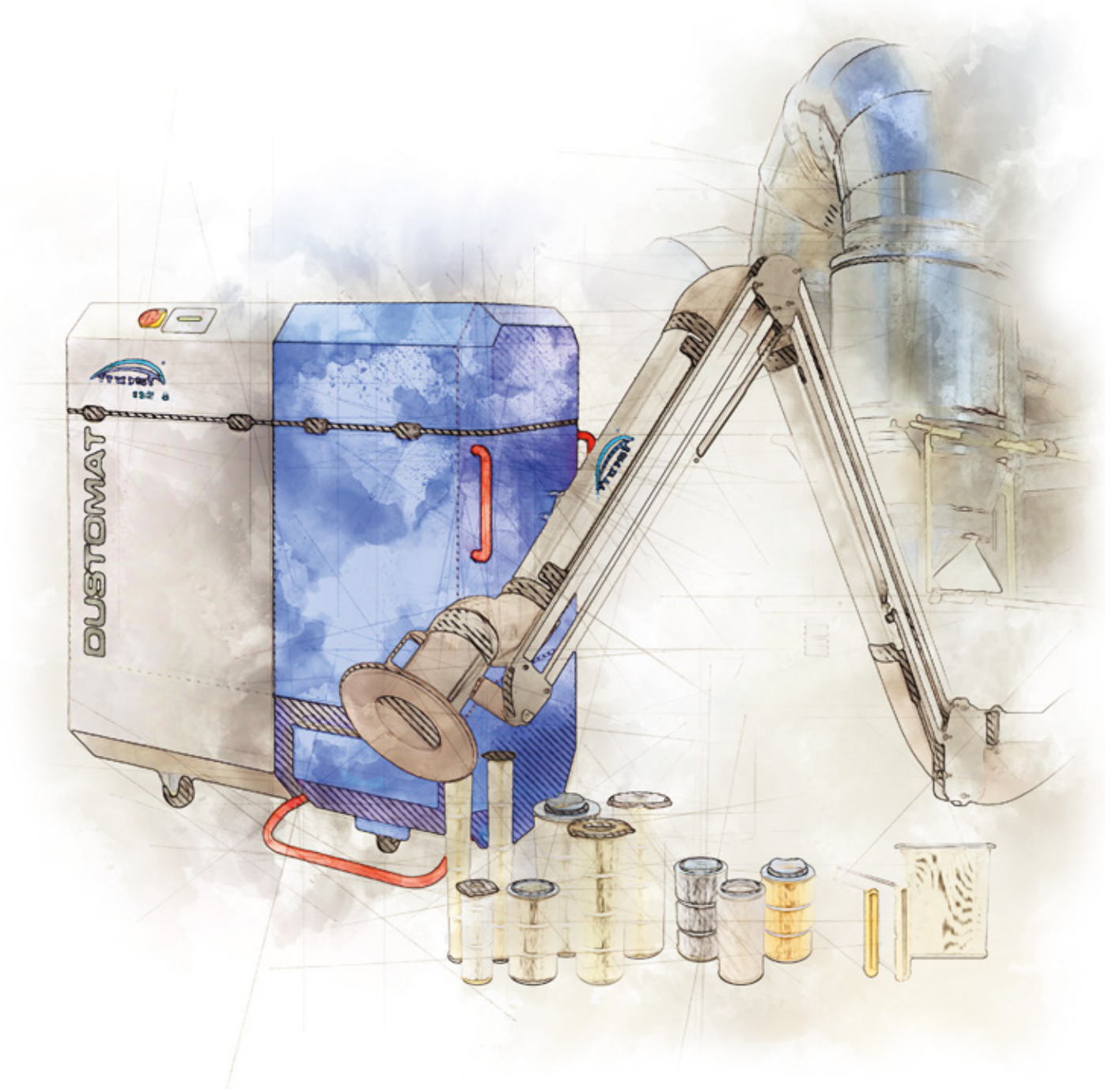
Размер	№ арт.
190 x 200 x 200 см / 220 см	70 41 912011
Другие размеры по запросу	

Сварочный зонт

- Защищает от погодных условий.
- Изготовлен из негорючего материала.
- Зеленый цвет.
- Доступный диаметр: 220 см или 300 см.

Диаметр	№ арт.
Ø 220 см складной	70 41 932120
Ø 300 см + заземляющий штифт	70 41 937120

05.2



КОМПЛЕКСНОЕ ОБОРУДОВАНИЕ МЕСТА СВАРЩИКА

ФИЛЬТРОВЕНТИЛЯЦИОННОЕ ОБОРУДОВАНИЕ

СОДЕРЖАНИЕ

1. Вытяжные рукава 180
2. Мобильное вытяжное оборудование 181
3. Стационарные устройства 183
4. Устройство для удаления пыли 185
5. Водные очистители 186
6. Фильтры масляного тумана 187
7. Промышленные пылесосы 188
8. Системы общей фильтрации 189

1. ВЫТЯЖНЫЕ РУКАВА

Вытяжные рукава MOSTAIR

MOSTAIR

Вытяжные рукава MOSTAIR характеризуются:
- современным дизайном,
- применением высококачественных материалов,
- современными конструкционными решениями,
- лёгким и удобным перемещением рукава над местом сварки и сохранением установленного положения,
- входное отверстие спроектировано согласно стандартам, установленным для вытяжного оборудования, и отличается великолепной эффективностью поглощения дыма.

Элементом, характеризующим рукава MOSTAIR, является наружная консольная конструкция, которая обеспечивает естественное течение потока воздуха через рукава.

Рукав поставляется в комплекте, готовом к монтажу на стены (H) или консоли (S). Рукава стандартно оснащены настенной консолью.
Стандартный диаметр рукава 160 мм.
Длина поставляемых рукавов 2 или 3 м.

Модель	MOSTAIR
Диаметр рукава	160 мм
Макс. производительность	1200 м³/ч
Длина рукава	2/3 м
Возможность монтажа на устройстве/столе	да
Возможность монтажа на стене	да
Возможность монтажа на кране	нет
Поддерживающая консоль в наборе	да
Заслонка в дифузоре	опционно
Возможность монтажа дополнительного освещения	да
Вариант ATEX	нет
№ артикула	
MOSTAIR 2 м S Ø160 мм	EM 11 6202S0
MOSTAIR 3 м S Ø160 мм	EM 11 6302S0
MOSTAIR 2 м H Ø160 мм	EM 11 6202H0
MOSTAIR 3 м H Ø160 мм	EM 11 6302H0

H = подвесной вариант (в комплекте настенный кронштейн)
S = стационарный вариант
* Другие варианты под заказ

2. МОБИЛЬНОЕ ВЫТЯЖНОЕ ОБОРУДОВАНИЕ

Мобильное вытяжное оборудование MOSTAIR SRF

Мобильное оборудование MOSTAIR SRF предназначено для поглащения и фильтрации сварочного дыма и лёгкой шлифовальной пыли. Это отличное решение проблем, связанных со сварочным дымом и другими пылевыми загрязнениями. Устройство оснащено фильтрующим элементом площадью 10 м², эффективность которой составляет 99,9%. После загрязнения фильтр может быть очищен вручную с помощью сжатого воздуха или заменен на новый.

MOSTAIR SRF характеризуются:
- компактной конструкцией,
- мобильностью,
- легко передвигается между рабочими местами,
- устройство работает с рукавами ø 140 мм длиной 2 или 3 м,
- для удаления сварочного дыма и лёгкой шлифовальной пыли,
- сертификаты IFA W2 и W3.

*Устройства версии W3 соответствует нормам EN ISO 15012-1:2013/W3, что позволяет использовать оборудование при сварке чёрной и нержавеющей стали.

MOSTAIR SRF

Тип устройства	MOSTAIR SRF	MOSTAIR PRO
Интенсивность работы	средняя	большая
Производительность	950 м³/ч	1200 м³/ч
Диаметр рукава	140 мм	160 мм
Питание	230/400 В	400 В
Мощность двигателя	1,3 кВт	1,1 кВт
Размер предварительного фильтра	нет	нет
Размер основного фильтра	10 м²	20 м²
Тип фильтра	цилиндрический	цилиндрический
Возможность очистки	ручная	автоматическая
Индикатор загрязнения фильтра	нет	да
Размеры без рукава (дл. х шир. х выс.)	946 х 761 х 1361 мм	646 х 1150 х 1024 мм
Длина рукава	2/3 м	3/4 м
Масса без рукава	69 кг	169 кг
Уровень шума	72 дБ (А)	72 дБ (А)
Макс. количество выжигаемой сварочной проволоки / электродов **	60/30 кг	>60/30 кг
№ артикула		
MOSTAIR SRF (230 В) 2 м рукав	EM 06 055203 EM 10 014204	
MOSTAIR SRF (230 В) 3 м рукав	EM 06 055203 EM 10 014304	
MOSTAIR SRF (400 В) 2 м рукав	EM 06 552037 EM 10 014204	
MOSTAIR SRF (400 В) 3 м рукав	EM 06 552037 EM 10 014304	
MOSTAIR PRO (400 В) 3 м рукав		E0 00 111115 E0 00 111116
MOSTAIR PRO (400 В) 4 м рукав		E0 00 111115 E0 00 111117

**Ежемесячный объем сжигаемого материала на сварочном посте при условии использования фильтра в течение года.

Мы предлагаем фильтрующие картриджи для многих областей применения. Если вы заинтересованы, отправьте запрос по адресу: office@rivalsvarka.by

TEHNOFILTER
air purification solutions

TF Prime 2

Серия фильтровальных установок PRIME отличается компактностью и мобильностью, предназначена для удаления вредных газов и дыма во время сварки. Картриджи фильтра опционально очищаются струей Pulse. Ручное управление блоком.

- Подходит для работы с высоколегированной сталью (Cr-Ni) согласно DIN EN ISO 15012.
- Компактная мобильная фильтрующая установка для удаления пыли и дыма в процессе сварки.
- Картриджный мембранный фильтр из PTFE для ультратонкой фильтрации пыли, площадью 10 м^2.
- Поставляется стандартно с 2 гибкими вытяжными рукавами длиной 3 м.

Тип устройства	PRIME
Мощность двигателя	1,5 кВт
Питание	400В / 50Гц
Производительность	1500 м^3/ч
Площадь фильтра	10 м^2
Очистка фильтра	Ручная (опция Pulse Jet)
Давление воздуха	5 - 6 бар
Размеры (ШхВхД)	857x1313x1119 мм
№ артикула	EX 60 001075

3. СТАЦИОНАРНЫЕ УСТРОЙСТВА

TEHNOFILTER
air purification solutions

TFK - Картриджный фильтр

TFK PL / LA - это фильтрующая установка, оснащенная фильтрующими картриджами, предназначенными для удаления дыма и фильтрации воздуха во время сварки, а также плазменной (TFK PL) либо лазерной (TFK LA) резки. Устройство можно установить в рабочем пространстве, а отфильтрованный воздух можно вернуть обратно в производственный цех, что позволяет нам экономить энергию. Фильтр содержит форкамеру, в которой мы отделяем крупные частицы, которые попадают в первый пылесборник. Мелкие частицы попадают дальше в лабиринт, где расположены высокоэффективные фильтрующие картриджи, и все частицы попадают во второй пылесборник. Высокоэффективный вентилятор расположен в верхней части блока, что обеспечивает высокую мощность всасывания и компактную конструкцию, а также низкий уровень шума.

05.2

Стандартные характеристики:
- Разработан и произведен в соответствии с DIN EN ISO 15012-1.
- Гарантирует безопасность очищенного воздуха, возвращаюшегося в рабочее пространство, класс фильтрации W3 согласно ISO 15012.
- Компактная и прочная конструкция.
- Материал фильтра: 100% полиэстер PTFE, антистатическая мембрана.
- Система очистки - Pulse Jet.

Дополнительное оборудование:
- искрогаситель,
- регулятор фильтра,
- панель старт / стоп,
- частотный инвертор,
- специальные мешки для пыли и грязи,
- клапанное управление мотора.

Тип устройства	TFK - PL - 20	TFK - PL - 40	TFK - PL - 60	TFK - PL - 80	TFK - PL - 90	TFK - PL - 90s	TFK - LA - 30	TFK - LA - 40	TFK - LA - 60
Мощн. двиг.	2,2 кВт	4,0 кВт	7,5 кВт	11 кВт	15 кВт	22 кВт	2,2 кВт	3 кВт	5,5 кВт
Картридж №	2	4	6	8	9	9	3	4	6
Расход возд.	2200	3600	5400	7200	10800	12500	2200	2900	4400
Давление	1900 Па	2400 Па	2960 Па	3730 Па	3230 Па	4200 Па	1850 Па	2195 Па	2663 Па
Давл. воздуха	6 бар	6 бар	6 бар	6 бар	6 бар	6 бар	6 бар	6 бар	6 бар
Pulse Jet	да	да	да	да	да	да	да	да	да
Масса	450 кг	550 кг	675 кг	945 кг	975 кг	1035 кг	565 кг	600 кг	780 кг
Питание	400В - 50Гц	400В - 50Гц	400В - 50Гц	400В - 50Гц	400В - 50Гц	400В - 50Гц	400В - 50Гц	400В - 50Гц	400В - 50Гц
Уровень Шума	< 78 дБА	< 78 дБА	< 78 дБА	< 78 дБА	< 78 дБА	< 78 дБА	< 78 дБА	< 78 дБА	< 78 дБА
№ артикула	EX 60 100393	EX 10 200046	EX 60 101064	EX 60 102189	EX 60 102188	EX 60 103445	EX 00 000664	EX 60 101061	EX 60 001125

TEHNOFILTER
air purification solutions

MAESTRAL

Блок фильтрации сварочного цеха Plug & Play.

Спецификации продукта:

- Для очистки загрязненного воздуха в больших помещениях, при сварке больших и сложных металлических конструкций.
- MAESTRAL устанавливается в центре рабочей зоны, без подключения к трубопроводу.
- Мелкие частицы пыли отделяются фильтрующими картриджами класса M.
- Система очистки - Pulse Jet.
- Системы башенных фильтров MS поставляются готовыми к работе (Plug & Play), что исключает необходимость дорогостоящей установки.

Тип устройства	MAESTRAL MS-6500	MAESTRAL MS-10000	MAESTRAL MS-15000	MAESTRAL MS-20000
Двигатель	5,5 кВт	7,5 кВт	15 кВт	15 кВт
Питание	400В - 50Гц			
Макс. производительн.	6.500 м³/ч	10.000 м³/ч	15.000 м³/ч	20.000 м³/ч
Пылесборник	52 л	78 л	78 л	78 л
Уровень шума	≥ 75 дБ (A)			
Масса	1200 - 1600 кг *			
Площадь фильтра	4 м²	111 м²	166,5 м²	222 м²
Количесво картриджей	4	6	9	12
№ артикула	EX 00 000207	EX 00 000208	EX 00 000209	EX 20 000200

*в зависимости от модели

05.2

TFB

Индивидуальный фильтрующий блок со встроенным вентилятором на одну или две точки сварки.

Спецификации продукта:

- Разработано и произведено в соответствии с DIN EN ISO 15012.
- Для удаления вредных паров, образующихся при сварке.
- Оптимальный вариант, если вам нужен блок небольшого размера с возможностью закрепить его на стене.
- Картриджный мембранный фильтр из PTFE для сверхтонкой фильтрации пыли.
- Возможность установки двух вытяжных рукавов на одном агрегате.

Тип устройства	TFB 1,1	TFB 1,5
Номинальная мощность	1, 1 кВт	1,5 кВт
Производительность	1.500 - 2.200 м³/ч	
Количество фильтруещих картриджей	1	
Очистка фильтра	Ручная	
Уровень шума	≥ 78 дБ (A)	
Размеры	738 x 645 x 1287 мм	
Масса	100 кг	
Возможное количество рукавов	1	2
№ артикула	EX 20 000273	EX 10 100098

*рукава в комплект не входят

TFG-K

TFG-K - это серия зачистных столов с всасыванием, отвечающая высоким отраслевым стандартам эффективности фильтрации. Стол удаляет дым и частицы из рабочей зоны, где рабочие дышат и работают. Вентилятор, установленный в корпусе, гарантирует высокий воздушный поток, высокое качество всасывания и низкий уровень шума. Благодаря встроенным картриджам и вентиляторам нет необходимости в дополнительных трубопроводах и фильтрующих элементах. Его легко обслуживать и транспортировать с одного объекта на другой. Пылеуловитель находится внизу всасывающего стола, и используется для сбора частиц пыли. Боковые стороны можно открыть, чтобы увеличить рабочую поверхность стола.

Спецификации продукта:

- Встроенный фильтрующий блок
- Ящик для пыли расположен внизу стола.
- Боковые панели можно распустить для расширения рабочего пространства.
- Доступен в трех стандартных размерах.

Тип устройства	TFG - K 800	TFG - K 1600	TFG - K 2400
Размеры	1510 x 1540 x 1440 мм	3045 x 1540 x 1440 мм	3845 x 1540 x 1440 мм
Производительн.	2500 м³/ч	4500 м³/ч	4500 м³/ч
Масса	470 кг	730 кг	930 кг
№ артикула	EX 60 200004	EX 00 000541	EX 60 200006

4. УСТРОЙСТВО ДЛЯ УДАЛЕНИЯ ПЫЛИ

MOSTAIR DUSTOMAT

Самая новая, четвёртая версия известного мобильного очистителя серии DUSTOMAT. Гарантирует идеальную очистку и тихую работу.

Применение:
- Для очистки от большинства видов пыли.
- Для очищения воздуха в одном или сразу в нескольких местах (как центральная машина).
- Для продолжительной работы.
- Для использования во множестве промышленных сфер.

Характеристики устройства:
- Панель управления с измерением перепадов давления на фильтре (информация о степени загрязнения фильтра).
- Автоматическое управление системы очистки фильтров Jet Pulse.
- Дополнительный фильтр класса HEPA (опция).
- Картонная вставка для удобного очищения пылесборника.
- ATEX (опция)- предназначен для работы в AREA 22*, ATEX: II 3 D c tD A22 135°C X. 94/9/EG.
- Встроенный предварительный сепаратор защищает фильтры от повреждений.

* AREA 22 для для токопроводящей пыли

MOSTAIR DUSTOMAT 4-24

Новинка

Тип устройства	MOSTAIR DUSTOMAT 4-10	MOSTAIR DUSTOMAT 4-24	ESTMAC D-1800	MOBEX P-24	MOBEX P-36
Макс. производительность	2000 м³/ч	3300 м³/ч	1800 м³/ч	2800 м³/ч	4500 м³/ч
Диаметр соединения	160 мм	200 мм	160 мм	200 мм	250 мм
Макс.отрицательное давление	2600 Па	3600 Па	2650 Па	3400 Па	3400 Па
Питание	400 В	400 В	400 В	400 В	400 В
Мощность двигателя	2,2 кВт	4 кВт	2,2 кВт	3 кВт	4 кВт
Количество фильтров	2 шт.	2 шт.	2 шт.	2 шт.	3 шт.
Площадь фильтра	10 м²	24 м²	15 м²	24 м²	36 м²
Объём пылесборника	90 л	90 л	40 л	76 л	76 л
Размеры (дл. х шир. х выс.)	1400 x 840 x 1440 мм	1600 x 840 x 1640 мм	1490 x 707 x 650 мм	1910 x 1040 x 2030 мм	2030 x 1040 x 2030 мм
Вес	230 кг	280 кг	180 кг	310 кг	350 кг
Уровень шума	68 дБ (А)	72 дБ (А)	73,3 дБ (А)	71 дБ (А)	74 дБ (А)
№ артикула					
Стандартная версия	EM 00 009831	EM 00 009832	EP 00 099180	EP 04 009831	EP 04 009832
Версия с HEPA фильтром	EM 00 009833	EM 00 009834		EP 04 009833	EP 04 009834
ATEX версия	EM 00 009840	EM 00 009841		EP 04 009840	EP 04 009841

Мы предлагаем фильтрующие картриджи для многих областей применения. Если вы заинтересованы, отправьте запрос по адресу: office@rivalsvarka.by

5. ВОДНЫЕ ОЧИСТИТЕЛИ

ESTA EXTRACTION

Водный очиститель NA-K

NA-K 1800

Аппараты серии NA-K рекомендуется использовать для работ, генерирующих большое количество сваорочных искр или для удаления влажной, липкой и взрывоопасной пыли. Пыль, объединенная с водой, оседает в отстойнике в нижней части устройства, откуда ее можно удалить через дренажный клапан без необходимости заменять всю воду в устройстве.

Функции:
Водный очиститель смешивает воздух и воду, которая тушит все искры и связывает клейкие, влажные и взрывоопасные частицы пыли.

Характеристики устройства:
- С сертификатом DEKRA, который позволяет удалять алюминиевую пыль.
- Большая эффективность вытяжки клейкой и влажной пыли.
- Идеальное решение для работ, генерирующих большое количество искр и взрывоопасной пыли.

Варианты:
NA-K B с сертификатом ATEX - частично изготовлено из нержавеющей стали, корпус из чёрной стали, изнутри защищен покрытием из эпоксидной смолы.
NA-K VA с сертификатом ATEX - полностью изготовлен из нержавеющей стали.

Тип устройства	NA-K 1800	NA-K 3600	NA-K 6000
Макс. производительность	2160 м³/ч	3125 м³/ч	5150 м³/ч
Диаметр входа / выхода	180/280 мм	224/280 мм	280/300 мм
Макс. разряжение	4300 Па	3500 Па	3600 Па
Мощность двигателя	4 кВт	5,5 кВт	7,5 кВт
Объем воды	290 л	390 л	390 л
Контейнер для сбора осадка	50 л	50 л	50 л
Подключение воды	G ¾"	G ¾"	G ¾"
Размеры (дл. х шир. х выс.)	800 x 800 x 2940 мм	950 x 950 x 3405 мм	950 x 950 x 3475 мм
Вес (без воды)	340 кг	510 кг	530 кг
Уровень шума	83 дБ (А)	86 дБ (А)	89 дБ (А)
№ артикула			
Стандартная версия	EP 02 045183	EP 02 045363	EP 02 045603
NA-K B с сертиф. ATEX (DEKRA)	EP 02 045182	EP 02 045362	EP 02 045601
NA-K BA с сертиф. ATEX (DEKRA)	EP 02 045180	EP 02 045360	EP 02 045600

*другие типы мокрых фильтров по запросу

6. ФИЛЬТРЫ МАСЛЯНОГО ТУМАНА

ESTA EXTRACTION

Фильтр масляного тумана OILMAC

Новый фильтр OILMAC эффективно удаляет и фильтрует пары масляного тумана и эмульсий охлаждающей жидкости при сверлении, токарной, фрезерной и шлифовальной обработке металлов.

Применение:
- Удаление паров масла и масляных эмульсий.
- Для монтажа на станках с ЧПУ.

Преимущества:
- Высокая эффективность фильтрации до 99,95%.
- Простая сборка.
- Компактный размер и современный вид
- Легкий доступ к собранному масляному туману.

Характеристики устройства:
- Замена фильтра и обслуживание без инструментов.
- Многоступенчатая система фильтрации.
- Доступен также агрегат без вентилятора.

Хит

OILMAC 400

Тип устройства	OILMAC 400	OILMAC 800	OILMAC 1600	OILMAC 3000
Макс. производительность	420 м³/ч	840 м³/ч	1800 м³/ч	3300 м³/ч
Эффективность фильтрации	>99,95%	99,95%	99,95%	99,95%
Диаметр рукава/ подключения	150 мм	200 мм	250 мм	300 мм
Питание	230 В	400 В	400 В	400 В
Мощность двигателя	0,24 кВт	0,55 кВт	1,1 кВт	2,2 кВт
Тип фильтра	кассетный	кассетный	кассетный	кассетный
Показатель загрязнения фильтра/ индикатор потока	нет	нет	нет	нет
Размеры (дли. х шир. х выс.)	640 × 650 × 510 мм	1140 x 685 x 475 мм	1270 x 685 x 805 мм	1790 x 650 x 1265 мм
Вес без рукава	50 кг	80 кг	130 кг	220 кг
Уровень шума (без глушителя)	66 дБ	69 дБ	71 дБ	74 дБ
Выключатель двигателя	да	да	да	да
Фильтр HEPA	да	да	да	да
№ артикула				
Стандартная версия	EP 05 056200	EP 05 056201	EP 05 056202	EP 05 056203
Подвесная версия	-	-	-	-

Другие эффективности фильтрации по запросу.

Мы предлагаем фильтрующие картриджи для многих областей применения. Если вы заинтересованы, отправьте запрос по адресу: office@rivalsvarka.by

7. ПРОМЫШЛЕННЫЕ ПЫЛЕСОСЫ

MOSTAIR VAC

Новинка

VAC M65 JET

M65/100 JET CLEAN
- компактная конструкция,
- большая поверхность фильтрации,
- интегрированная система очистки фильтра.

Система быстроразъемных контейнеров делает M65/100 JetClean идеальным однофазным пылесосом для промышленного использования. Версия JetClean® оснащена новой системой, которая позволяет очищать картридж, закрывая входное отверстие и открывая заслонку фильтра. Создаваемое отрицательное давление заставляет воздушный поток течь извне через картридж, что обеспечивает эффективную и безопасную очистку фильтрующего блока.

05.2

Тип устройства	VAC ECO 1	VAC ECO 3	VAC M65 JET	VAC M100 JET	VAC FOX 5,5P	VAC FOX 5,5S	VAC OIL 100
Тип вентилятора	Воздуховод с боковым каналом		3 двигателя / байпас		Воздуховод с боковым каналом		Воздуховод с боковым каналом
Мощность двигателя	2,2 кВт	3 кВт	3,9 кВт	3,9 кВт	4 кВт	4,3 кВт	3 кВт
Напряжение	230 В	400 В	230 В	230 В	400 В	400 В	400 В
Макс. эффективность	350 м³/ч	420 м³/ч	570 м³/ч	570 м³/ч	520 м³/ч	320 м³/ч	420 м³/ч
Макс. разряжение	230 мбар	310 мбар	250 мбар	250 мбар	250 мбар	430 мбар	320 мбар
Всасывающий дифузор	70 мм	70 мм	50 мм	50 мм	80 мм	80 мм	50 мм
Уровень шума	72 дБ	72 дБ	72 дБ	72 дБ	76 дБ	76 дБ	78 дБ
Класс фильтрации	M	M	M	M	M	M	-
Очистка вкладыша	ручная	ручная	Jet Clean	Jet Clean	ручная	ручная	-
Объём бака	65 л	65 л	65 л	100 л	100 л	100 л	100 л
Вес	90 кг	95 кг	80 кг	80 кг	155 кг	155 кг	110 кг
№ артикула	ED 00 001986	ED 00 03995	ED 00 000065	ED 00 000100	ED 00 055134	ED 00 055159	ED 00 100450

Каждый пылесос включает в себя базовый набор для чистки - трубки и соединения.

Мы предлагаем фильтрующие картриджи для многих областей применения. Если вы заинтересованы, отправьте запрос по адресу: office@rivalsvarka.by

8. СИСТЕМЫ ОБЩЕЙ ФИЛЬТРАЦИИ

ESTA EXTRACTION

Фильтровентиляционные системы FILTOWER

Преимущества:
- Лучшее качество воздуха на рабочем месте.
- Система Plug&Play.
- Очень высокая эффективность и тишина работы.
- Может быть размещен в рабочей зоне (без установки труб) погрузчика или крана.
- Широкие возможности применения.
- Низкие эксплуатационные расходы.

Специальные возможности
- Два одновременно работающих вентилятора с независимым запуском.
- Тройная эффективность - готов к применению в разных сферах.
- Новая быстросменная система фильтров.
- Инновационная система предварительного разделения.
- Низкое потребление сжатого воздуха.
- Легкий доступ к фильтрующим картриджам для быстрой очистки от пыли.

FILTOWER F для удаления сварочного дыма

FILTOWER D для удаления пыли

FILTOWER L для удаления маслянного тумана

Plug & Play
фильтровентиляция
Esta FILTOWER

Отсканируйте qr-код

Тип устройства	FILTOWER 100	FILTOWER 160	FILTOWER 200
Макс. эффективность	12000 м³/ч	17000 м³/ч	22000 м³/ч
Максимальное сжатие	2800 Па	2800 Па	2800 Па
Напряжение	400 В	400 В	400 В
Мощность двигателя	2x3,7 кВт	4x3,7 кВт	4x3,7 кВт
Вкладыши фильтров	9 шт.	9 шт.	9 шт.
Площадь фильтра	100 м²	160 м²	200 м²
Контейнер для сбора пыли	160 л	160 л	160 л
Размеры (дли. х шир. х выс.)	2090 x 1787 x 3054 мм	2090 x 1787 x 3452 мм	2090 x 1787 x 3854 мм
Вес	1200 кг	1400 кг	1500 кг
Уровень шума	70 дБ (А)	70 дБ (А)	70 дБ (А)
№ артикула: **FILTOWER F стандарт** **FILTOWER F с сертиф. W3** **FILTOWER D стандарт** **FILTOWER L стандарт**	 EP 04 667100 EP 04 664100 EP 04 663100 EP 04 660100	 EP 04 667160 EP 04 664160 EP 04 663160 EP 04 660160	 EP 04 667200 EP 04 664200 EP 04 663200 EP 04 660200

Мы предлагаем фильтрующие картриджи для многих областей применения. Если вы заинтересованы, отправьте запрос по адресу: office@rivalsvarka.by

05.3

КОМПЛЕКСНОЕ ОБОРУДОВАНИЕ МЕСТА СВАРЩИКА

КРЕПЕЖНОЕ ОБОРУДОВАНИЕ

05.3

СОДЕРЖАНИЕ

1. Монтажно-сварочные столы, монтажная оснастка 192
2. Промышленные магнитные инструменты 217
3. Ручные струбцины из стали 222

1. МОНТАЖНО-СВАРОЧНЫЕ СТОЛЫ, МОНТАЖНАЯ ОСНАСТКА

Дополнительные технические данные и полное предложение
Каталог Demmeler 2018 (EN)

Отсканируйте ссылку или введите
https://www.rywal.eu/i053-14

Широкий выбор сборочно-сварочных столов и принадлежностей.

- Модульная зажимная система.
- Для решения любого типа задач.
- Увеличение производительности при использовании сварочных столов 3D с приспособлениями.

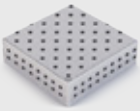
Поверхности стола:
- Стандартный - высокопрочный базовый материал
- Закаленный DEMONT 760M - инструментальная сталь 760 Vickers
- Закаленный DEMONT 860M - высоколегированная инструментальная сталь 860 Vickers

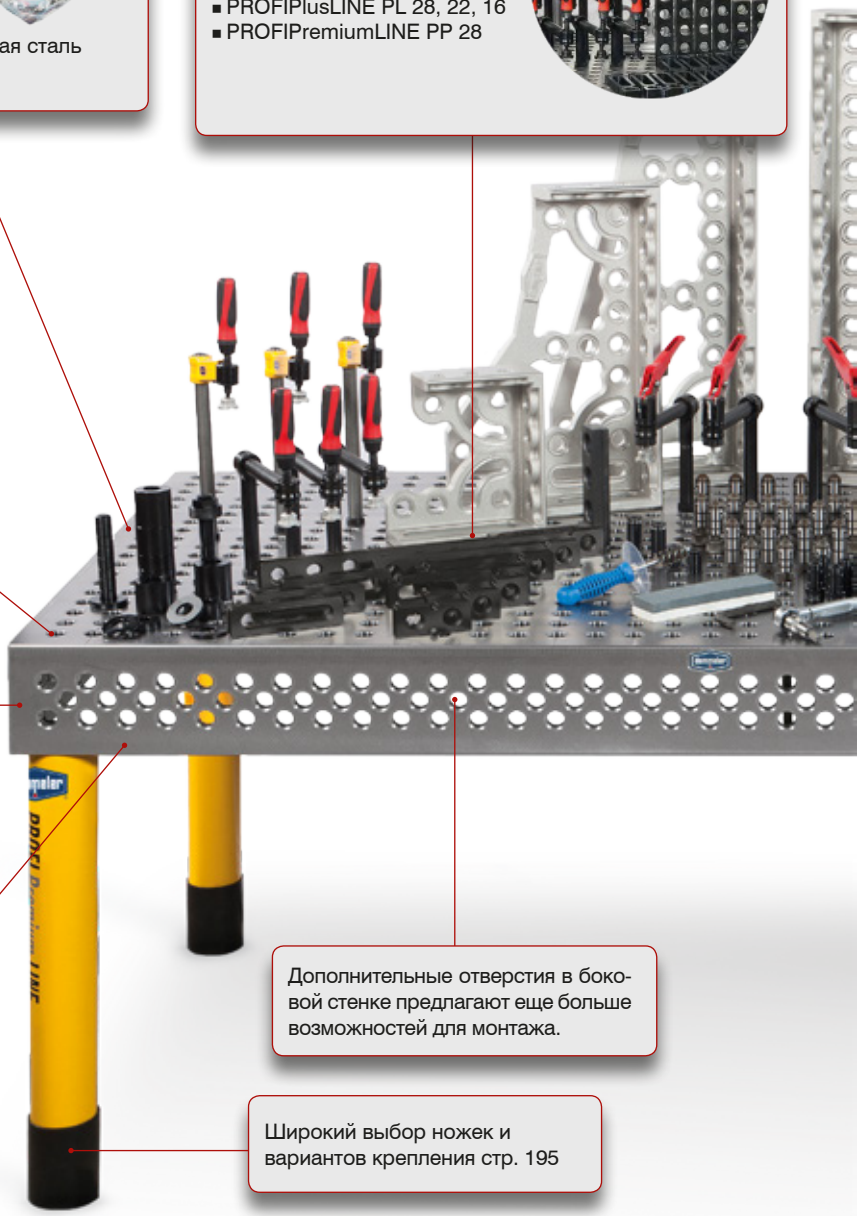
Неограниченное использование аксессуаров и инструментов:
- PROFIEcoLINE PE 28, 16
- PROFIPlusLINE PL 28, 22, 16
- PROFIPremiumLINE PP 28

Диаметры отверстий
на выбор в зависимости от области применения и габаритов продукта:
- Система 28 стр. 196
- Система 22 стр. 206
- Система 16 стр. 210

Шкала мм:
- по краям стола

4 типа расположения отверстий:
- PROFIEcoLINE
- PROFIPlusLINE
- PROFIPremiumLINE
- HobbyLINE





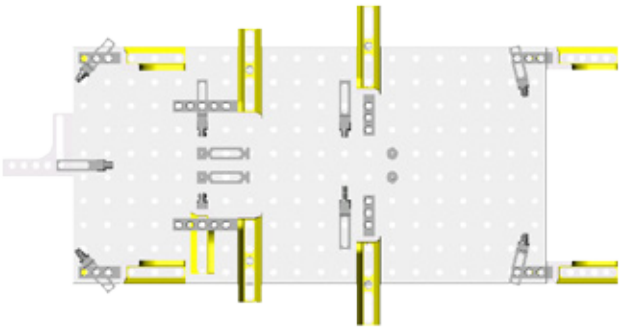
Дополнительные отверстия в боковой стенке предлагают еще больше возможностей для монтажа.

Широкий выбор ножек и вариантов крепления стр. 195

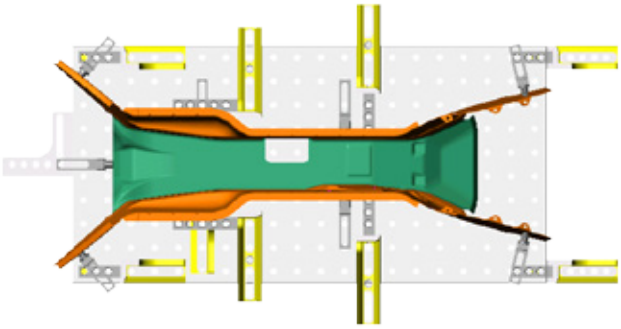
Проектирование приспособлений, адаптированных к типу производства.

Предлагаем услугу по проектированию приспособлений, адаптированного к производственному профилю, на основе трехмерного чертежа заказчика.
Для проектирования мы используем библиотеку 3D-моделей продукции DEMMELER, которая:

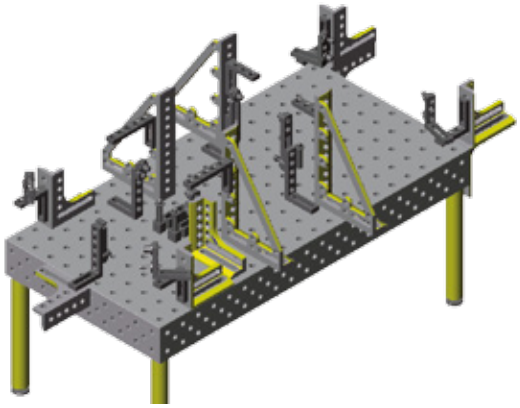
- дает возможность выбора приспособлений еще на стадии проектирования,
- позволяет спроектировать конкретное приспособление,
- позволяет архивировать проекты.



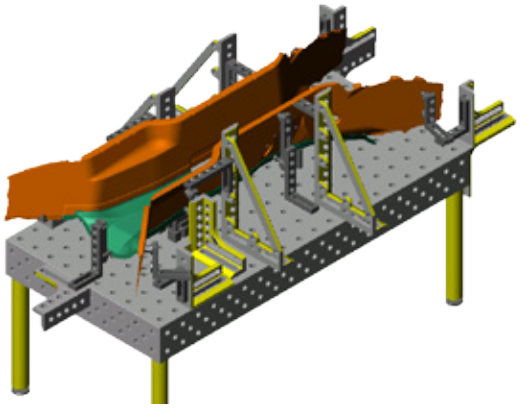
Вид приспособления - проекция



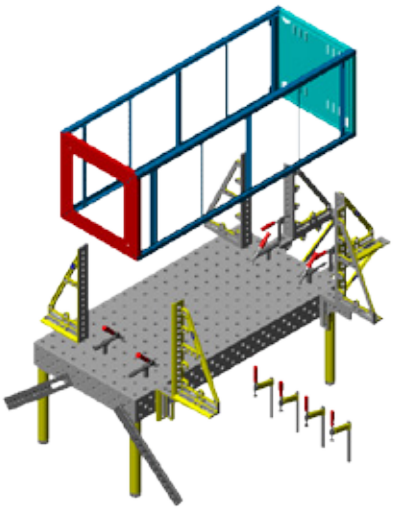
Изделие в приспособлении - проекция



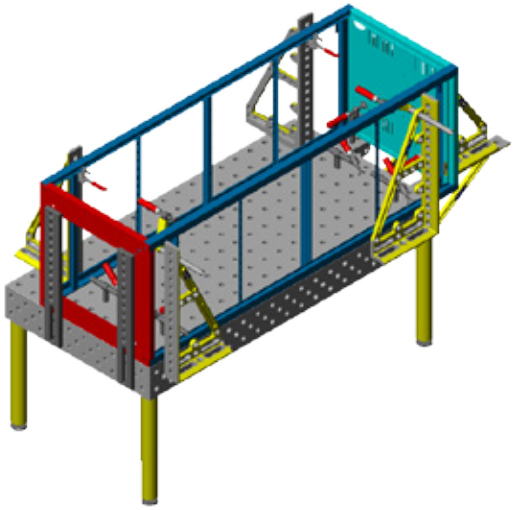
Вид приспособления - трехмерный чертеж



Изделие в приспособлении - трехмерный чертеж

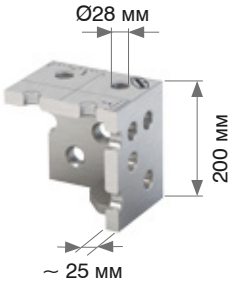
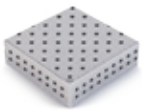
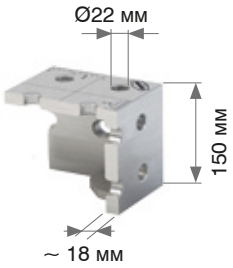
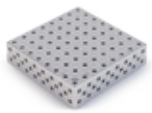
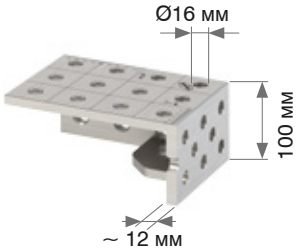
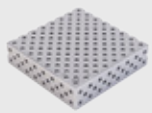


Сборочный чертеж



Сборочный чертеж

Выбор системы отверстий в зависимости от профиля продукции и материала

Название	Система	Применение	Размер сетки	Изображение	Размеры
PROFIEcoLINE (PE28)	28	▪ Для больших и тяжелых конструкций. ▪ Для повседневных сварочных работ.	▪ 100 x 100 мм. ▪ На боковой стенке схема расположения отверстий в 3 ряда.		
PROFIPlusLINE (PL28)	28	▪ Для больших и тяжелых конструкций. ▪ Для повседневных сварочных работ. ▪ Больше возможностей для установки оснастки.	▪ 100 x 100 мм (шахматн). ▪ На боковой стенке схема расположения отверстий в 3 ряда.		
PROFIPremiumLINE (PP28)	28	▪ Для больших и тяжелых конструкций. ▪ Для повседневных сварочных работ. ▪ Неограниченные возможности позиционирования.	▪ 50 x 50 мм. ▪ На боковой стенке схема расположения отверстий в 3 ряда.		
HobbyLINE (H28)	28	▪ Для легких конструкций. ▪ Для повседневных сварочных работ. ▪ Для мастерских, учебных заведений.	▪ 100 x 100 мм.		
PROFIPlusLINE (PL22)	22	▪ Для конструкций средних размеров. ▪ Для еденичного производства.	▪ 100 x 100 мм (шахматн.). ▪ На боковой стенке схема расположения отверстий в 2 ряда.		
PROFIPremiumLINE (PP22)	22	▪ Для конструкций средних размеров. ▪ Для коротких расстояний крепления.	▪ 50 x 50 мм. ▪ На боковой стенке схема расположения отверстий в 3 ряда.		
PROFIEcoLINE (PE16)	16	▪ Для деликатных конструкций. ▪ Для повседневных сварочных работ. ▪ Для малых размеров.	▪ 50 x 50 мм. ▪ На боковой стенке схема расположения отверстий в 3 ряда.		
PROFIPlusLINE (PL16)	16	▪ Для деликатных конструкций. ▪ Для повседневных сварочных работ. ▪ Неограниченные возможности позиционирования.	▪ 50 x 50 мм (шахматн). ▪ На боковой стенке схема расположения отверстий в 3 ряда.		

Типы ножек

Стандартная ножка

- Круглые ножки с точной регулировкой ±30 мм.
- Прочный шпиндель с резьбой M30.
- Защитный кожух ножки защищает шпиндель от грязи и предотвращает защемление кабелей и шлангов.
- Также в качестве опоры в сочетании с U-образной распорной планкой длиной от 1 м.
- Соединительный винт M24 x 60.
- Порошковое покрытие.

Телескопическая ножка

- Круглые ножки с точной регулировкой ±30 мм.
- Диапазон регулировки высоты 350 мм с шагом 50 мм.
- Прочный шпиндель с резьбой M30.
- Защитный кожух ножки защищает шпиндель от грязи и предотвращает защемление кабелей и шлангов.
- Также в качестве опоры в сочетании с U-образной распорной планкой длиной от 1 м.
- Соединительный винт M24 x 60.
- Порошковое покрытие.

Ножка для тяжелых условий эксплуатации с колесом

- Круглые ножки с точной регулировкой ±30 мм.
- Колеса, поворачивающиеся на 360°, грузоподъемность 600 кг.
- С тормозом и без него.
- Прочный шпиндель с резьбой M30.
- Защитный кожух ножки защищает шпиндель от грязи и предотвращает защемление кабелей и шлангов.
- Также в качестве опоры в сочетании с U-образной распорной планкой длиной от 1 м.
- Соединительный винт M24 x 60.
- Порошковое покрытие.

Ножка для крепления к полу

- Круглые ножки с точной регулировкой ±30 мм.
- Для постоянного крепления к полу, предотвращается давление и смещение, например, для использования с роботом.
- 2 забивных анкера, 2 цилиндрических болта M16 x 40.
- Прочный шпиндель с резьбой M30.
- Защитный кожух защищает шпиндель от грязи и предотвращает защемление кабелей и шлангов.
- Также в качестве опоры в сочетании с U-образной распорной планкой длиной от 1 м.
- Соединительный винт M24 x 60.
- Порошковое покрытие.

Ножной подъемник

- Плавная регулировка высоты.
- С защитной полосой с вырезом.
- Подходит для сварочного стола 3D D28.
- С ручным управлением.
- Внутренний / наружный блок (в зависимости от размера).

Опорная рама

- Возможно точное совмещение трехмерных столов с опорной рамой в продольном и поперечном направлениях на опорной шине. Для тяжелых грузов.
- Доступно для системы 28.

Ножка для рельсовой системы

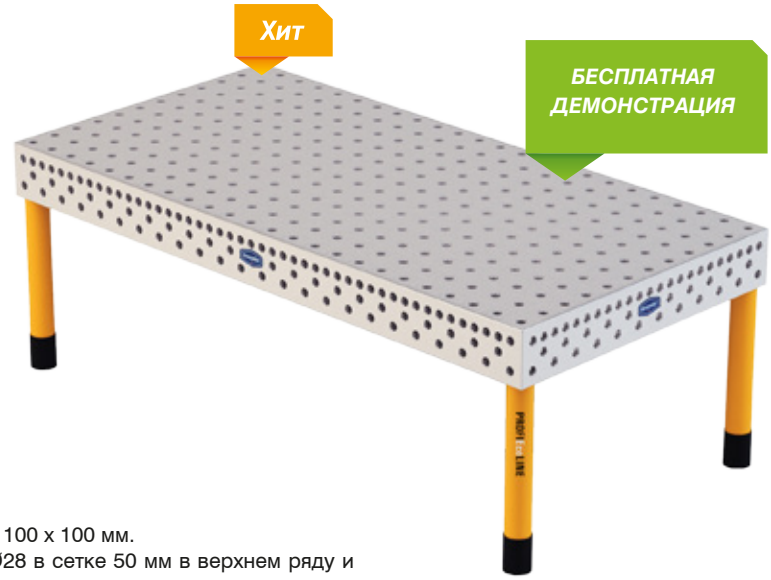
- Возможность перемещения системных элементов столов и П-образных распорок.
- Различная высота ножек для регулировки высоты зажима заготовки.
- Доступно для системы 28.
- Порошковое покрытие.

Ножка для роликовой системы

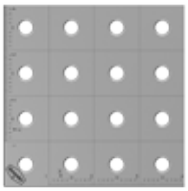
- Возможность перемещения системных элементов столов и П-образных распорок без использования мостовых кранов и т. д.
- Различная высота ножек для регулировки высоты зажима заготовки.
- Доступно для системы 28.
- Порошковое покрытие.

Стол 3D PROFIEcoLINE (PE28)

28 Система



- Базовая плита с отверстиями системы Ø28 в сетке 100 x 100 мм.
- 3 ряда отверстий по бокам стола с отверстиями Ø28 в сетке 50 мм в верхнем ряду и дополнительной сеткой 100 мм в среднем и нижнем ряду, что увеличивает возможность расширения крепления.
- Все размеры столов опционально доступны в усиленных версиях DEMONT 760 M и DEMONT 860 M.
- Все системные отверстия с новым предохранительным конусом, безупречным дизайном и улучшенной функциональностью.
- Оптимально обработанные и закругленные внешние края стола.
- Повышенная жесткость стола благодаря дополнительным поперечным ребрам.
- Линии в направлениях X и Y по всей длине с интервалом 100 мм.
- Миллиметровая шкала, доступна в любом исполнении.
- Обозначение координат отверстий по направлениям X и Y.
- Круглые ножки с точной регулировкой.



Базовая плита без ножек PROFIEcoLINE (PE)	Длина [мм]	Ширина [мм]	Высота [мм]	Масса плиты [кг]	Макс. нагруз [кг]	Кол. ножек	Номер артикула производителя		
							Стандарт	Закаленный DEMONT 760 M	Закаленный DEMONT 860 M
	1000	1000	200	330	–	–	PE28–01001–000	PE28–01001–500	PE28–01001–700
	1200	800	200	310	–	–	PE28–11019–000	PE28–11019–500	PE28–11019–700
	1200	1200	200	430	–	–	PE28–01056–000	PE28–01056–500	PE28–01056–700
	1500	1000	200	450	–	–	PE28–01011–000	PE28–01011–500	PE28–01011–700
	1500	1500	200	610	–	–	PE28–01031–000	PE28–01031–500	PE28–01031–700
	2000	1000	200	570	–	–	PE28–01002–000	PE28–01002–500	PE28–01002–700
	2000	2000	200	1100	–	–	PE28–01006–000	PE28–01006–500	PE28–01006–700
	2400	1200	200	820	–	–	PE28–01003–000	PE28–01003–500	PE28–01003–700
	3000	1500	200	1180	–	–	PE28–01004–000	PE28–01004–500	PE28–01004–700
	4000	2000	200	2090	–	–	PE28–01005–000	PE28–01005–500	PE28–01005–700
	4800	2400	200	2980	–	–	PE28–11085–000	PE28–11085–500	PE28–11085–700

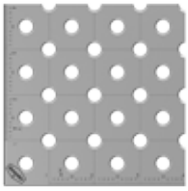
Стол со стандартными ножками PROFIEcoLINE (PE)	Длина [мм]	Ширина [мм]	Высота [мм]	Масса стола [кг]	Макс. нагруз [кг]	Кол. ножек	Номер артикула производителя		
							Стандарт	Закаленный DEMONT 760 M	Закаленный DEMONT 860 M
	1000	1000	850 ±30	364	12 000	4	PE28–01001–001	PE28–01001–011	PE28–01001–021
	1200	800	850 ±30	344	12 000	4	PE28–11019–001	PE28–11019–011	PE28–11019–021
	1200	1200	850 ±30	464	12 000	4	PE28–01056–001	PE28–01056–011	PE28–01056–021
	1500	1000	850 ±30	484	12 000	4	PE28–01011–001	PE28–01011–011	PE28–01011–021
	1500	1500	850 ±30	644	12 000	4	PE28–01031–001	PE28–01031–011	PE28–01031–021
	2000	1000	850 ±30	604	12 000	4	PE28–01002–001	PE28–01002–011	PE28–01002–021
	2000	2000	850 ±30	1134	12 000	4	PE28–01006–001	PE28–01006–011	PE28–01006–021
	2400	1200	850 ±30	854	12 000	4	PE28–01003–001	PE28–01003–011	PE28–01003–021
	3000	1500	850 ±30	1231	18 000	6	PE28–01004–001	PE28–01004–011	PE28–01004–021
	4000	2000	850 ±30	2141	18 000	6	PE28–01005–001	PE28–01005–011	PE28–01005–021
	4800	2400	850 ±30	3074	33 000	11	PE28–11085–001	PE28–11085–011	PE28–11085–021

Стол 3D PROFIPlusLINE (PL28)

28 Система

БЕСПЛАТНАЯ ДЕМОНСТРАЦИЯ

- Базовая плита с отверстиями Ø28, расположенными по диагонали в двойной решетке 100 x 100 мм, что дает примерно на 80% больше возможностей монтажа, чем версия PROFIEcoLINE и стандартные сварочные столы.
- 3 ряда отверстий по бокам стола с отверстиями Ø28 с сеткой 50 мм в верхнем и нижнем рядах и дополнительной сеткой 100 мм в середине, что увеличивает возможности расширения монтажа.
- Все размеры столов опционально доступны в усиленных версиях DEMONT 760 M и DEMONT 860 M.
- Все отверстия с новым предохранительным конусом, безупречным дизайном и лучшей функциональностью.
- Оптимально обработанные внешние края стола.
- Повышенная жесткость стола благодаря дополнительным поперечным ребрам.
- Линии в направлениях X и Y по всей длине с интервалом 100 мм.
- Миллиметровая шкала, доступна в любом исполнении.
- Обозначение координат отверстий по направлениям X и Y.
- Круглые ножки с точной регулировкой.



05.3

Базовая плита без ножек PROFIPlusLINE (PL)	Длина [мм]	Ширина [мм]	Высота [мм]	Масса плиты [кг]	Макс. нагруз [кг]	Кол. ножек	Номер артикула производителя		
							Стандарт	Закаленный DEMONT 760 M	Закаленный DEMONT 860 M
	1000	1000	200	310	–	–	PL28–01001–000	PL28–01001–500	PL28–01001–700
	1200	800	200	300	–	–	PL28–11019–000	PL28–11019–500	PL28–11019–700
	1200	1200	200	410	–	–	PL28–01056–000	PL28–01056–500	PL28–01056–700
	1500	1000	200	430	–	–	PL28–01011–000	PL28–01011–500	PL28–01011–700
	1500	1500	200	590	–	–	PL28–01031–000	PL28–01031–500	PL28–01031–700
	2000	1000	200	550	–	–	PL28–01002–000	PL28–01002–500	PL28–01002–700
	2000	2000	200	1050	–	–	PL28–01006–000	PL28–01006–500	PL28–01006–700
	2400	1200	200	790	–	–	PL28–01003–000	PL28–01003–500	PL28–01003–700
	3000	1500	200	1150	–	–	PL28–01004–000	PL28–01004–500	PL28–01004–700
	4000	2000	200	1980	–	–	PL28–01005–000	PL28–01005–500	PL28–01005–700
	4800	2400	200	2830	–	–	PL28–11085–000	PL28–11085–500	PL28–11085–700

Стол со стандартными ножками PROFIPlusLINE (PL)	Длина [мм]	Ширина [мм]	Высота [мм]	Масса плиты [кг]	Макс. нагруз [кг]	Кол. ножек	Номер артикула производителя		
							Стандарт	Закаленный DEMONT 760 M	Закаленный DEMONT 860 M
	1000	1000	850 ±30	344	12 000	4	PL28–01001–001	PL28–01001–011	PL28–01001–021
	1200	800	850 ±30	334	12 000	4	PL28–11019–001	PL28–11019–011	PL28–11019–021
	1200	1200	850 ±30	444	12 000	4	PL28–01056–001	PL28–01056–011	PL28–01056–021
	1500	1000	850 ±30	464	12 000	4	PL28–01011–001	PL28–01011–011	PL28–01011–021
	1500	1500	850 ±30	624	12 000	4	PL28–01031–001	PL28–01031–011	PL28–01031–021
	2000	1000	850 ±30	584	12 000	4	PL28–01002–001	PL28–01002–011	PL28–01002–021
	2000	2000	850 ±30	1084	12 000	4	PL28–01006–001	PL28–01006–011	PL28–01006–021
	2400	1200	850 ±30	824	12 000	4	PL28–01003–001	PL28–01003–011	PL28–01003–021
	3000	1500	850 ±30	1201	18 000	6	PL28–01004–001	PL28–01004–011	PL28–01004–021
	4000	2000	850 ±30	2031	18 000	6	PL28–01005–001	PL28–01005–011	PL28–01005–021
	4800	2400	850 ±30	2925	33 000	11	PL28–11085–001	PL28–11085–011	PL28–11085–021

Стол 3D PROFIPremiumLINE (PP28)

28 Система

БЕСПЛАТНАЯ ДЕМОНСТРАЦИЯ

- Основная плита с отверстиями Ø28 в сетке 50 x 50 мм, она дает примерно на 400% больше возможностей монтажа, чем серия PROFIEcoLINE и стандартные сварочные столы, и примерно на 100% больше возможностей монтажа, чем серия PROFIPlusLINE.
- 3 ряда отверстий по бокам стола с системными отверстиями Ø28 с сеткой 50 мм в верхнем и нижнем рядах и дополнительной сеткой 100 мм в середине, что увеличивает возможности расширения монтажа.
- Все размеры столов опционально доступны в усиленных версиях DEMONT 760 M и DEMONT 860 M.
- Все отверстия с новым предохранительным конусом, безупречным дизайном и лучшей функциональностью.
- Оптимально обработанные внешние края стола.
- Повышенная жесткость стола благодаря дополнительным поперечным ребрам.
- Линии в направлениях X и Y по всей длине с интервалом 100 мм.
- Шкала миллиметровая, доступна в любом исполнении.
- Обозначение координат отверстий по направлениям X и Y.
- Круглые ножки с точной регулировкой.

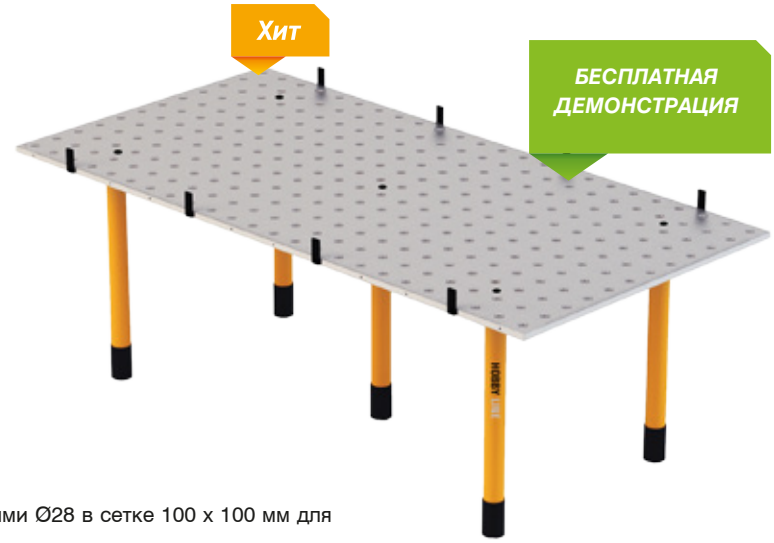
05.3

Базовая плита без ножек PROFIPremiumLINE (PP)	Длина [мм]	Ширина [мм]	Высота [мм]	Масса плиты [кг]	Макс. нагруз [кг]	Кол. ножек	Номер артикула производителя		
							Стандарт	Закаленный DEMONT 760 M	Закаленный DEMONT 860 M
	1000	1000	200	290	–	–	PP28–01001–000	PP28–01001–500	PP28–01001–700
	1200	800	200	280	–	–	PP28–11019–000	PP28–11019–500	PP28–11019–700
	1200	1200	200	380	–	–	PP28–01056–000	PP28–01056–500	PP28–01056–700
	1500	1000	200	390	–	–	PP28–01011–000	PP28–01011–500	PP28–01011–700
	1500	1500	200	530	–	–	PP28–01031–000	PP28–01031–500	PP28–01031–700
	2000	1000	200	500	–	–	PP28–01002–000	PP28–01002–500	PP28–01002–700
	2000	2000	200	1000	–	–	PP28–01006–000	PP28–01006–500	PP28–01006–700
	2400	1200	200	710	–	–	PP28–01003–000	PP28–01003–500	PP28–01003–700
	3000	1500	200	1010	–	–	PP28–01004–000	PP28–01004–500	PP28–01004–700
	4000	2000	200	1780	–	–	PP28–01005–000	PP28–01005–500	PP28–01005–700
	4800	2400	200	2550	–	–	PP28–11085–000	PP28–11085–500	PP28–11085–700

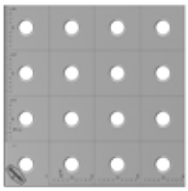
Стол со стандартными ножками PROFIPremiumLINE (PP)	Длина [мм]	Ширина [мм]	Высота [мм]	Масса плиты [кг]	Макс. нагруз [кг]	Кол. ножек	Номер артикула производителя		
							Стандарт	Закаленный DEMONT 760 M	Закаленный DEMONT 860 M
	1000	1000	850 ±30	324	12 000	4	PP28–01001–001	PP28–01001–011	PP28–01001–021
	1200	800	850 ±30	314	12 000	4	PP28–11019–001	PP28–11019–011	PP28–11019–021
	1200	1200	850 ±30	414	12 000	4	PP28–01056–001	PP28–01056–011	PP28–01056–021
	1500	1000	850 ±30	424	12 000	4	PP28–01011–001	PP28–01011–011	PP28–01011–021
	1500	1500	850 ±30	564	12 000	4	PP28–01031–001	PP28–01031–011	PP28–01031–021
	2000	1000	850 ±30	534	12 000	4	PP28–01002–001	PP28–01002–011	PP28–01002–021
	2000	2000	850 ±30	1034	12 000	4	PP28–01006–001	PP28–01006–011	PP28–01006–021
	2400	1200	850 ±30	744	12 000	4	PP28–01003–001	PP28–01003–011	PP28–01003–021
	3000	1500	850 ±30	1061	18 000	6	PP28–01004–001	PP28–01004–011	PP28–01004–021
	4000	2000	850 ±30	1831	18 000	6	PP28–01005–001	PP28–01005–011	PP28–01005–021
	4800	2400	850 ±30	2644	33 000	11	PP28–11085–001	PP28–11085–011	PP28–11085–021

Стол HobbyLINE (H28)

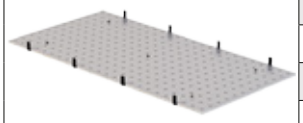
28 Система



- Рабочая плита толщиной около 25 мм с отверстиями Ø28 в сетке 100 x 100 мм для небольших нагрузок.
- Для данных плит можно использовать оснастку PROFI EcoLINE, PROFI PlusLINE и PROFI PremiumLINE.
- По торцам плиты находятся резьбовые отверстия M8 для крепления внешних упоров.
- Все отверстия с новым предохранительным конусом, безупречным дизайном и лучшей функциональностью.
- Оптимально обработанные внешние края стола.
- Линии в направлениях X и Y по всей длине с интервалом 100 мм.
- Круглые ножки с точной регулировкой.



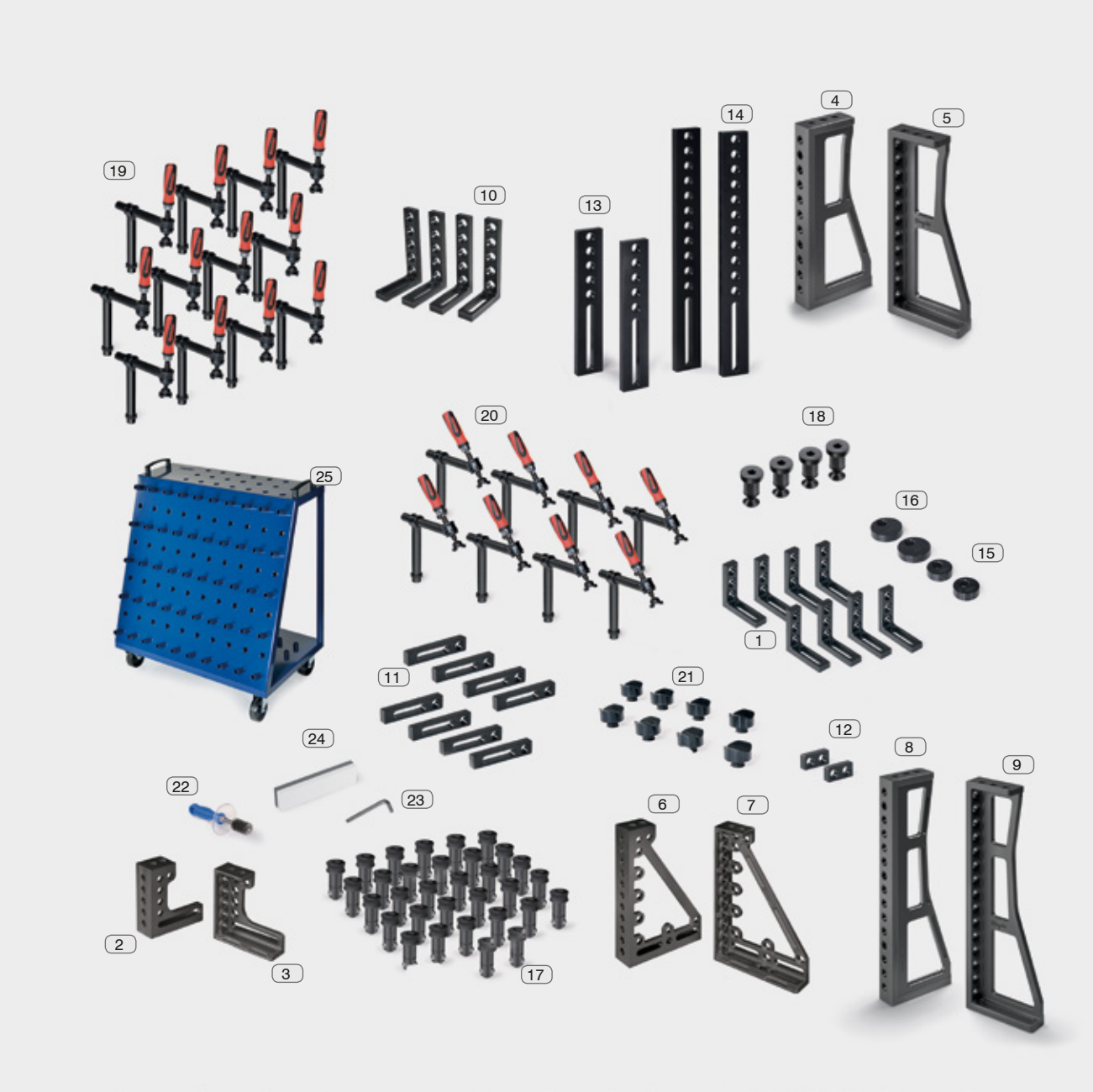
05.3

Рабочая плита HobbyLINE (H)	Длина [мм]	Ширина [мм]	Высота [мм]	Масса плиты [кг]	Макс. нагруз [кг]	Кол. ножек	Номер артикула производителя
							Стандарт
	1000	1000	25	180	–	–	H28–01001–000
	1200	800	25	180	–	–	H28–11019–000
	1200	1200	25	260	–	–	H28–01056–000
	1500	1000	25	270	–	–	H28–01011–000
	2000	1000	25	360	–	–	H28–01002–000
	2400	1200	25	510	–	–	H28–01003–000

Стол со стандартными ножками HobbyLINE (H)	Длина [мм]	Ширина [мм]	Высота [мм]	Масса плиты [кг]	Макс. нагруз [кг]	Кол. ножек	Номер артикула производителя
							Стандарт
	1000	1000	850 ±30	204	600	4	H28–01001–001
	1200	800	850 ±30	204	600	4	H28–11019–001
	1200	1200	850 ±30	284	600	4	H28–01056–001
	1500	1000	850 ±30	300	600	5	H28–01011–001
	2000	1000	850 ±30	390	600	5	H28–01002–001
	2400	1200	850 ±30	540	600	5	H28–01003–001

Зажимная оснастка PROFIEcoLINE

28 Система



Название набора	Кол-во предметов	Номер артикула производителя
PROFIEcoLINE E710	32	E28–52000–710
PROFIEcoLINE E720	52	E28–52000–720
PROFIEcoLINE E730	74	E28–52000–730
PROFIEcoLINE E740	104	E28–52000–740

№	Содержимое комплекта PROFIEcoLINE	E710	E720	E730	E740	Номер артикула производителя
1	**Упорный угол 175 x 175 x 50 мм**	4	4	4	8	PE28–03001–000
2	**Упорный угол 300 x 275 мм – правый**		1	1	1	PL28–03002–000
3	**Упорный угол 300 x 275 мм – левый**		1	1	1	PL28–03002–001
4	**Упорный угол PE 600 x 275 x 80 мм – правый**			1		PE28–03003–000
5	**Упорный угол PE 600 x 275 x 80 мм – левый**			1		PE28–03003–001
6	**Упорный угол PL 600 x 375 мм – правый**				1	PL28–03003–000
7	**Упорный угол PL 600 x 375 мм – левый**				1	PL28–03003–001
8	**Упорный угол PE 800 x 275 x 80 мм – правый**				1	PE28–03004–000
9	**Упорный угол PE 800 x 275 x 80 мм – левый**				1	PE28–03004–001
10	**Упорный угол 275 x 175 x 50 мм**		2	4	4	PE28–03008–000
11	**Универсальная монтажная планка ECO / большая 225 x 50 x 25 мм 4 4**	4	4	8	8	E28–05001–000
12	**Универсальная монтажная планка ECO / малая 100 x 50 x 25 мм**	2	2	2	2	E28–05002–000
13	**Стопор ограничительный ECO L 500 – 500 x 100 x 25 мм**		2	2	2	E28–05003–000
14	**Стопор ограничительный ECO L 800 – 800 x 100 x 25 мм**			2	2	E28–05003–001
15	**Блокирующий диск ECO Ø75**		2	2	2	E28–05013–000
16	**Блокирующий диск ECO Ø100**	2	2	2	2	E28–05013–001
17	**Зажимной болт ECOLine / короткий - Ø28 x 95 мм**	12	18	24	32	E28–06001–000
18	**Зажимной болт с резьбой ECO винтом и шайбой – Ø28 x 45 мм**				4	E28–06003–000
19	**Струбцина 180° с крепежным винтом**	6	8	10	12	E28–07005–000
20	**Струбцина 45° с крепежным винтом**		4	4	8	E28–07009–000
21	**Стальная призма ECO Ø58 мм / Ø130° - для труб до Ø70 мм**			4	8	E28–09003–000
22	**Щетка для отверстий Ø28 мм**	1	1	1	1	E28–10002–000
23	**Шестигранный ключ ECO SW8**	1	1	1	1	E28–10008–000
24	**Камень для чистки**				1	E28–10007–000
25	**Тележка для инструментов - Ш x В x Г = 1000 x 650 x 1010 мм**				1	E28–11001–000
	Итого:	32	52	74	104	

Зажимы DEMMELER модульные, гибкие и совместимые. Их можно использовать для систем любого размера на всех сварочных 3D столах. Комплект может быть составлен из отдельных элементов или дополнен большим выбором аксессуаров DEMMELER!

Экологическая жидкость против сварочных брызг WB Bio MOST защищает столы от прилипания брызг во время сварки - см. стр. 233.

Зажимная оснастка PROFIPlusLINE

28 Система

Название набора	Кол-во предметов	Номер артикула производителя
PROFIPlusLINE D710	44	D28–52000–710
PROFIPlusLINE D720	81	D28–52000–720
PROFIPlusLINE D730	120	D28–52000–730
PROFIPlusLINE D740	168	D28–52000–740

№	Содержимое комплекта PROFIPlusLINE	D710	D720	D730	D740	Номер артикула производителя
1	**Упорный угол 175 x 175 x 50 мм (отверстие / стол)**	4	4	4	8	PE28–03001–000
2	**Упорный угол / малый 175 x 75 x 50 мм, нанесена шкала**		2	4	4	D28–03001–005
3	**Упорный угол PL 300 x 275 мм – правый**		2	1	1	PL28–03002–000
4	**Упорный угол PL 300 x 275 мм – левый**		2	1	1	PL28–03002–001
5	**Упорный угол PL 600 x 375 мм – правый**			1	1	PL28–03003–000
6	**Упорный угол PL 600 x 375 мм – левый**			1	1	PL28–03003–001
7	**Упорный угол PL 800 x 375 мм – правый**				1	PL28–03004–000
8	**Упорный угол PL 800 x 375 мм – левый**				1	PL28–03004–001
9	**Монтажный уголок универсальный (0-225°) 475 x 100 x 100 мм – правый**				1	D28–03007–000
10	**Уголок 275 x 175 x 50 мм**	2	2	4	4	PE28–03008–000
11	**Большая универсальная прижимная планка 225 x 50 x 25 мм**	4	2	4	8	D28–05001–000
12	**Универсальный упор L500 – 500 x 100 x 25 мм**		4	2	2	D28–05003–000
13	**Универсальный упор L800 – 800 x 100 x 25 мм**			2	2	D28–05003–001
14	**Универсальный упор L1000 – 1000 x 100 x 25 мм**				2	D28–05003–008
15	**Опорная стойка Ø55 мм – высота 1000 мм**				2	D28–05006–000
16	**Компенсирующий рычаг с короткой головкой O55 мм, зажимное усилие 20 кН, SW14**				2	D28–05007–000
17	**Универсальная монтажная планка L300 – 300 x 50 x 25 мм**	2	4	4	4	D28–05009–000
18	**Блокирующий диск Ø75**			2	2	D28–05013–000
19	**Блокирующий диск Ø100**		2	2	2	D28–05013–001
20	**Транспортир, шкала с двух сторон, 0-90°, 15°, 30°, 45°, 60°**			2		D28–05013–010
21	**Стопор 150 x 50 x 25 мм, нанесена шкала**	4	4	4	4	D28–05015–000
22	**Зажимной болт / короткий - Ø28-0,02, размер 14, диапазон зажима 41-47 мм, 25/200 кН**	12	20	24	36	D28–06001–000
23	**Зажимной болт PC / длинный - правый, Ø28-0,02, SW 14, диапаз. зажима 66-72 мм, 25/200 кН**			2	4	D28–06002–000
24	**Установочный болт Ø28 / 40 x 74 мм**	6	10	12	16	D28–06009–000
25	**Компенсирующий патрон 150 мм с фиксирующим винтом**		2	2	2	D28–07001–000
26	**Компенсирующий зажим 200 мм с фиксирующим винтом**	4	2	2	4	D28–07002–000
27	**Струбцина 180° с крепежным винтом - правая вертикальная труба 220 мм**		4	4	4	D28–07005–000
28	**Струбцина 180° с крепежным винтом - правая вертикальная труба 350 мм**		4	4	4	D28–07005–014
29	**Струбцина 180° с быстросъемной рукояткой - правая вертикальная труба 350 мм**			4	4	D28–07005–015
30	**Струбцина 180° с крепежным винтом - правая вертикальная труба 500 мм**				4	D28–07005–033
31	**Струбцина 90° - вертикальная труба 260 мм**		2	4	4	D28–07008–000
32	**Струбцина 45° с крепежным винтом - правая вертикальная труба 220 мм**	4	4	4	4	D28–07009–000
33	**Струбцина 45° с крепежным винтом - правая вертикальная труба 350 мм**			4	4	D28–07009–011
34	**Зажимной мост**				2	D28–07018–000
35	**Набор регулировочных шайб из 11 предметов - правая Ø50 x 125 мм, градуировка в мм**		2	2	4	D28–09001–000
36	**Регулируемая распорка**			2	4	D28–09001–005
37	**Стальная призма Ø58 мм - правая 130° - правая для труб до Ø70 мм**			8	8	D28–09003–000
38	**Щетка для отверстий Ø28**	1	1	1	1	D28–10002–000
39	**Емкость с насосом с экологичным сварочным спреем объемом 1 литр**				1	D00–10005–000
40	**Камень для чистки**		1	1	1	D00–10007–000
41	**Шестигранный ключ SW14**				1	D28–10008–000
42	**Заземление D16 / D28 - справа для кабелей 50-70 мм², до 500 A**			1	1	D00–10009–000
43	**Ключ оправки**	1	1	1	1	D00–10016–001
44	**Тележка для оснастки - Ш x В x Г = 1000 x 650 x 1010 мм**				1	D28–11001–000
	Итого:	44	81	120	168	

Зажимы DEMMELER модульные, гибкие и совместимые. Их можно использовать для систем любого размера на всех сварочных 3D столах. Комплект может быть составлен из отдельных элементов или дополнен большим выбором аксессуаров DEMMELER!

Зажимная оснастка PROFIPremiumLINE

28 Система

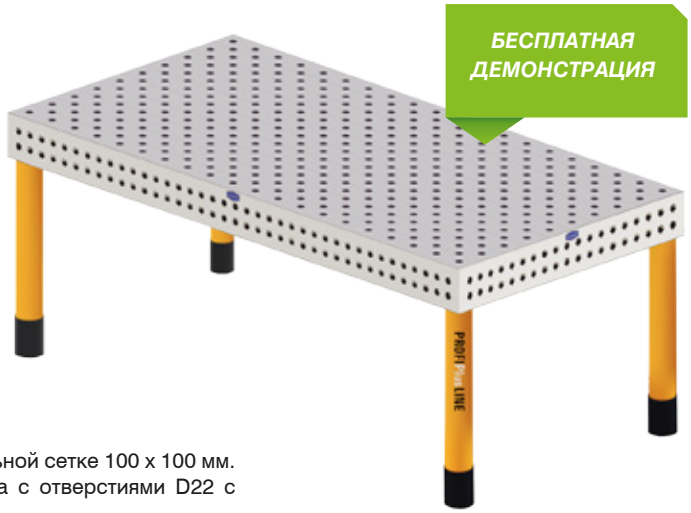
Название набора	Кол-во предметов	Номер артикула производителя
PROFIPremiumLINE P710	46	P28–52000–710
PROFIPremiumLINE P720	77	P28–52000–720
PROFIPremiumLINE P730	122	P28–52000–730
PROFIPremiumLINE P740	158	P28–52000–740

№	Содержимое комплекта PROFIPremiumLINE	P710	P720	P730	P740	Номер артикула производителя
1	**Упорный угол PP 300 x 275 мм – закаленный правый**	1	1	1	1	P28–03002–000
2	**Упорный угол PP 300 x 275 мм – закаленный левый**	1	1	1	1	P28–03002–001
3	**Упорный угол PP ALU-TYTAN 600 x 375 мм – правый**		1	1	1	P28–03003–002
4	**Упорный угол PP ALU-TYTAN 600 x 375 мм – левый**		1	1	1	P28–03003–003
5	**Упорный угол 175 x 175 x 50 мм (отверстие / слот)**	4	4	4	4	PE28–03001–000
6	**Упорный угол PP ALU-TYTAN 800 x 375 мм – правый**			1	1	P28–03004–000
7	**Упорный угол PP ALU-TYTAN 800 x 375 мм – левый**			1	1	P28–03004–001
8	**Упорный угол PP ALU-TYTAN 1200 x 375 мм – правый**				1	P28–03009–000
9	**Упорный угол PP ALU-TYTAN 1200 x 375 мм – левый**				1	PL28–03009–001
10	**Упорный угол / малый 175 x 75 x 50 мм – нанесена шкала**		2	4	4	D28–03001–005
11	**Упорный угол 200 x 225 мм – закаленный (отверстие / слот)**			2	2	PL28–03001–015
12	**Угловая консоль PP 200 x 200 x 75 мм – закаленная правая**			1		D28–05013–011
13	**Угловая консоль PP 200 x 200 x 75 мм – закаленная левая**			1		D28–05013–012
14	**Упорный угол 250x 300 x 50 x 150 mm ALU-TYTAN (отверстие / слот)**		2	2	2	PP28–03001–017
15	**Угловая консоль PP 200 x 200 x 75 мм – закаленная правая**				1	P28–05013–011
16	**Угловая консоль PP 200 x 200 x 75 мм – закаленная левая**				1	P28–05013–012
17	**Универсальный монтажный уголок ALU-TYTAN (0–225°) – правый**				1	D28–03007–004
18	**Универсальный монтажный уголок ALU-TYTAN (0–225°) – левый**				1	D28–03007–005
19	**Универсальная прижимная планка / большая с отбойником 225 x 50 x 25 мм**			4	4	D28–05001–001
20	**Универсальная прижимная планка со шкалой 225 x 50 x 25 мм**	4	4	4	4	D28–05001–010
21	**Универсальная монтажная планка L500 – 500 x 100 x 25 мм**	2	2	2	2	D28–05003–000
22	**Универсальная монтажная планка L800 – 800 x 100 x 25 мм**		2	2	2	D28–05003–001
23	**Универсальная монтажная планка L1000 – 1000 x 100 x 25 мм**			2	2	D28–05003–008
24	**Блокирующий диск Ø75**			2	2	D28–05013–000
25	**Блокирующий диск Ø100**		2	2	2	D28–05013–001
26	**Стопор 150 x 50 x 25 мм – нанесена шкала**	4	4	8	8	D28–05015–000
27	**Болт зажимной – короткий PPC – Ø28-0,02, SW 14,**	12	20	24	36	D28–06025–000
28	**Болт зажимной PPC / длинный – Ø28-0,02, SW 14,**				4	D28–06026–000
29	**Установочный болт Ø28 / 40 x 74 мм**	6	10	12	16	D28–06009–000
30	**Компенсирующий патрон 150 мм с быстросъемной рукояткой**			2	2	D28–07001–001
31	**Компенсирующий патрон 200 мм с фиксирующим винтом**	2	2	2	2	D28–07002–000
32	**Струбцина 180° с крепежным винтом - вертикальная труба 220 мм**	4				D28–07005–000
33	**Струбцина 180° с крепежным винтом - вертикальная труба 350 мм**		4	4	4	D28–07005–014
34	**Струбцина 180° с быстросъемной рукояткой - вертикальная труба 350 мм**			4	4	D28–07005–015
35	**Струбцина 180° с крепежным винтом - вертикальная труба 500 мм**		4	4	4	D28–07005–033
36	**Струбцина 45° с крепежным винтом - вертикальная труба 350 мм**		2	2	2	D28–07009–011
37	**Струбцина 45° с быстросъемным зажимом - вертикальная труба 350 мм**			2	2	D28–07009–012
38	**Универсальная струбцина с ручкой - вертикальная трубка 250 мм, регулируемая ± 50°**	4	4	4	4	D28–07009–033
39	**Универсальная быстросъемная струбцина - вертикальная трубка 250 мм, регулируемая ± 50°**				4	D28–07009–035
40	**Набор регулировочных шайб из 11 предметов - Ø50 x 125 мм, градуировка мм**				4	D28–09001–000
41	**Регулируемая распорка**		2	4	4	D28–09001–005
42	**Стальная призма Ø58 мм - 130° - для труб до Ø70 мм**			8	8	D28–09003–000
43	**Щетка для отверстий Ø28**	1	1	1	1	D28–10002–000
44	**Емкость с насосом с экологичным сварочным спреем объемом 1 литр**				1	D00–10005–000
45	**Камень для чистки**		1	1	1	D00–10007–000
46	**Шестигранный ключ SW14**				1	D28–10008–000
47	**Заземление D16 / D28 - для кабелей 50–70 мм², до 500 A**			1	1	D00–10009–000
48	**Ключ оправки**	1	1	1	1	D00–10016–001
49	**Тележка для оснастки - Ш x В x Г = 1000 x 650 x 1010 мм**				1	D28–11001–000
50	**Набор отверток в кейсе**				1	D28–13050–000
	Итого:	46	77	122	158	

Зажимы DEMMELER модульные, гибкие и совместимые. Их можно использовать для систем любого размера на всех сварочных 3D столах. Комплект может быть составлен из отдельных элементов или дополнен большим выбором аксессуаров DEMMELER!

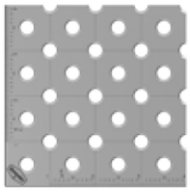
Стол 3D PROFIPlusLINE (PL22)

22 Система



БЕСПЛАТНАЯ ДЕМОНСТРАЦИЯ

- Базовая плита с системными отверстиями Ø22 в диагональной сетке 100 x 100 мм.
- 2-рядная схема расположения отверстий по бокам стола с отверстиями D22 с шагом 50 мм.
- Все размеры столов доступны в закаленной версии DEMONT 760 M.
- Все отверстия с новым предохранительным конусом, безупречным дизайном и лучшей функциональностью.
- Оптимально обработанные внешние края стола.
- Повышенная жесткость стола благодаря дополнительным поперечным ребрам.
- Линии в направлениях X и Y по всей длине с интервалом 100 мм.
- Шкала миллиметровая, доступна в любом исполнении.
- Обозначение координат отверстий по направлениям X и Y.
- Круглые ножки с точной регулировкой.



05.3

Базовая плита PROFIPlusLINE (PL)	Длина [мм]	Ширина [мм]	Высота [мм]	Масса плиты [кг]	Макс. нагруз [кг]	Кол. ножек	Номер артикула производителя	
							Стандарт	Закаленный DEMONT 760 M
	1000	1000	150	210	–	–	PL22–01001–000	PL22–01001–500
	2000	1000	150	375	–	–	PL22–01002–000	PL22–01002–500
	2400	1200	150	535	–	–	PL22–01003–000	PL22–01003–500
	3000	1500	150	785	–	–	PL22–01004–000	PL22–01004–500

Стол со стандартными ножками PROFIPlusLINE (PL)	Длина [мм]	Ширина [мм]	Высота [мм]	Масса плиты [кг]	Макс. нагруз [кг]	Кол. ножек	Номер артикула производителя	
							Стандарт	Закаленный DEMONT 760 M
	1000	1000	850 ±30	244	12 000	4	PL22–01001–001	PL22–01001–011
	2000	1000	850 ±30	409	12 000	4	PL22–01002–001	PL22–01002–011
	2400	1200	850 ±30	569	12 000	4	PL22–01003–001	PL22–01003–011
	3000	1500	850 ±30	836	18 000	6	PL22–01004–001	PL22–01004–011

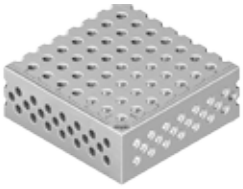
demmeler®

БЕСПЛАТНАЯ ДЕМОНСТРАЦИЯ

Отсканируйте qr-код

Стол 3D PROFIPremiumLINE (PP22)

22 Система



- Базовая плита с отверстиями Ø22 в сетке 50 x 50 мм, что дает примерно на 200% больше возможностей монтажа, чем в случае PROFIPlusLINE.
- 3-рядная схема расположения отверстий по бокам стола с отверстиями Ø22 в диагональной сетке 50 x 50 мм. Это удваивает возможности расширения монтажа.
- Все размеры столов доступны в закаленной версии DEMONT 760 M.
- Все отверстия с новым предохранительным конусом, безупречным дизайном и лучшей функциональностью.
- Оптимально обработанные внешние края стола.
- Повышенная жесткость стола благодаря дополнительным поперечным ребрам.
- Линии в направлениях X и Y по всей длине с интервалом 100 мм.
- Шкала миллиметровая, доступна в любом исполнении.
- Обозначение координат отверстий по направлениям X и Y.
- Круглые ножки с точной регулировкой.

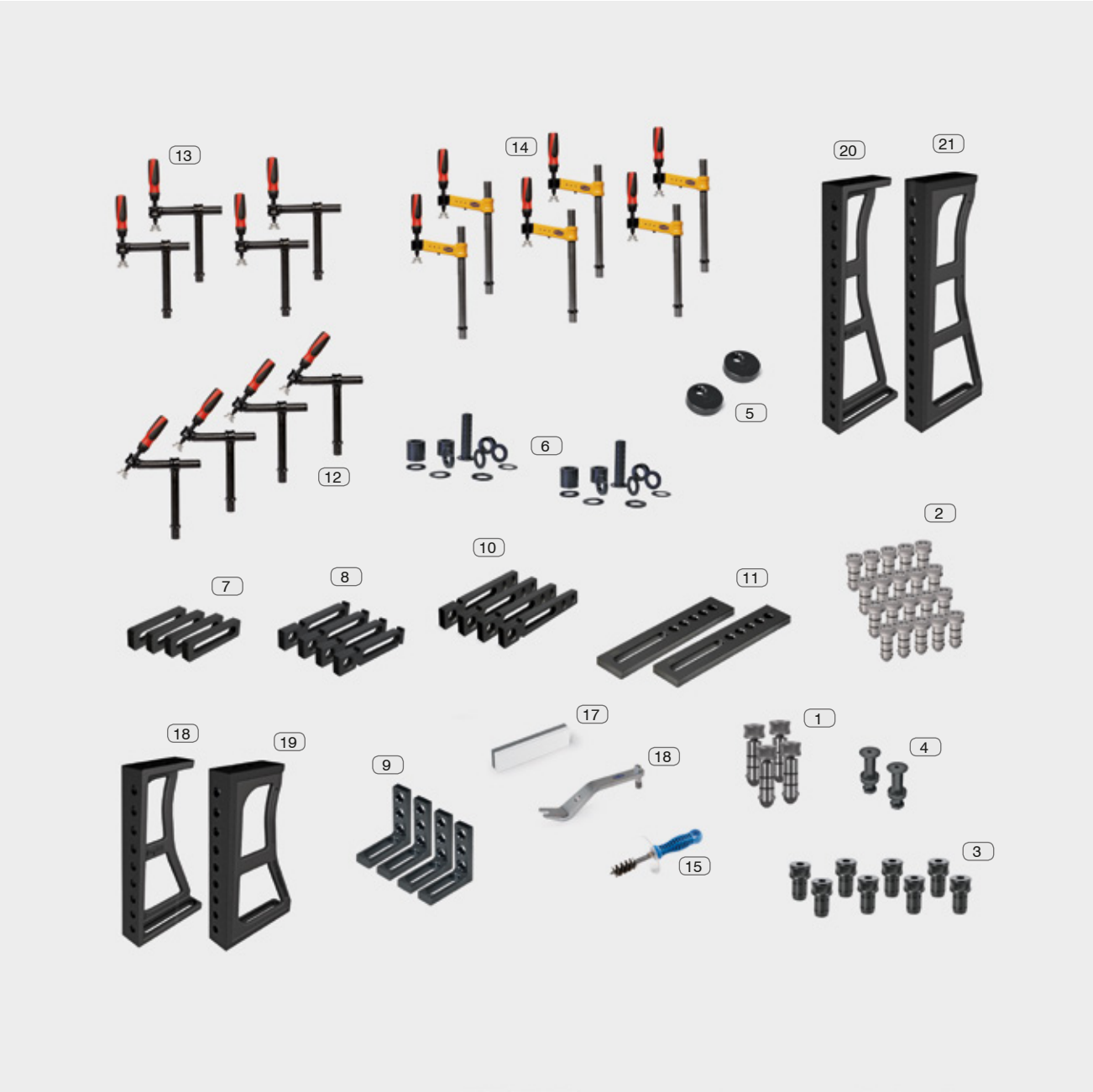
05.3

Базовая плита PROFIPremiumLINE (PP)	Длина [мм]	Ширина [мм]	Высота [мм]	Масса плиты [кг]	Макс. нагруз [кг]	Кол. ножек	Номер артикула производителя	
							Стандарт	Закаленный DEMONT 760 M
	1000	1000	150	200	–	–	PP22–01001–000	PP22–01001–500
	2000	1000	150	350	–	–	PP22–01002–000	PP22–01002–500
	2400	1200	150	500	–	–	PP22–01003–000	PP22–01003–500
	3000	1500	150	735	–	–	PP22–01004–000	PP22–01004–500

Стол со стандартными ножками PROFIPremiumLINE (PP)	Длина [мм]	Ширина [мм]	Высота [мм]	Масса стола [кг]	Макс. нагруз [кг]	Кол. ножек	Номер артикула производителя	
							Стандарт	Закаленный DEMONT 760 M
	1000	1000	850 ±30	234	12 000	4	PP22–01001–001	PP22–01001–011
	2000	1000	850 ±30	423	12 000	4	PP22–01002–001	PP22–01002–011
	2400	1200	850 ±30	534	12 000	4	PP22–01003–001	PP22–01003–011
	3000	1500	850 ±30	786	18 000	6	PP22–01004–001	PP22–01004–011

Зажимная оснастка PROFIPlusLINE

22 Система



Название набора	Кол-во предметов	Номер артикула производителя
PROFIPlusLINE D710	26	D22–52000–710
PROFIPlusLINE D720	57	D22–52000–720
PROFIPlusLINE D730	77	D22–52000–730

№	Содержимое комплекта PROFIPlusLINE	D710	D720	D730	Номер артикула производителя
1	**Зажимной болт PPS / короткий - Ø22, размер 10, диапазон зажима 49-52 мм**			4	D22–06026–000
2	**Зажимной болт EcoLINE / короткий - Ø22, размер 6, диапазон зажима 31-34 мм**	10	16	20	E22–06025–000
3	**Установочный болт Ø22 / 31 x 52 мм**		6	8	D22–06009–000
4	**Регулируемая распорка**		2	2	D22–09001–005
5	**Установочный диск Ø75**		2	2	D22–05013–000
6	**Набор регулировочных шайб из 11 предметов - Ø50 x 125 мм, градуировка в мм**		2	2	D22–09001–000
7	**Упор - 150 x 50 x 18 мм - шкала с обеих сторон**	4	4	4	D22–05015–000
8	**Универсальная зажимная планка / большая 225 x 50 x 18 мм**	4		4	D22–05001–000
9	**Упорный угол 175 x 175 мм (отверстие / паз)**		4	4	PE22–03001–000
10	**Универсальная прижимная планка L300 - 300 x 50 x 18 мм**	2	4	4	D22–05009–000
11	**Крепежная балка L500 - 500 x 100 x 18 мм**		2	2	D22–05003–000
12	**Струбцина 45° с крепежным винтом - вертикальная труба 250 мм**		4	4	D22–07009–000
13	**Струбцина 180° с крепежным винтом - вертикальная труба 250 мм**	4	4	4	D22–07005–000
14	**Струбцина 180° с крепежным винтом - труба вертикальная 300 мм**		4	6	D22–07001–000
15	**Щетка для отверстий Ø22**	1	1	1	D22–10002–000
16	**Ключ оправки**	1	1	1	D22–10016–001
17	**Брусок для чистки**		1	1	D00–10007–000
18	**Упорный угол H500, закаленный чугун - правый**			1	PE22–03003–000
19	**Упорный угол H500, закаленный чугун - левый**			1	PE22–03003–001
20	**Упорный угол H750, закаленный чугун - правый**			1	PE22–03004–000
21	**Упорный угол H750 закаленный чугун - левый**			1	PE22–03004–001
	Итого:	26	57	77	

Набор может быть собран из отдельных элементов или дополнен благодаря большому выбору аксессуаров DEMMELER!

Экологичная жидкость против разбрызгивания WB Bio MOST защищает столы от прилипания брызг во время сварки - см. стр. 233.

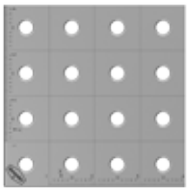
Стол 3D PROFIEcoLINE (PE16)

16 Система

Хит

БЕСПЛАТНАЯ ДЕМОНСТРАЦИЯ

- Базовая плита с отверстиями Ø16 в сетке 50 x 50 мм.
- 3-рядная схема расположения отверстий по бокам стола с отверстиями Ø16 с сеткой 50 мм в верхнем, среднем и нижнем рядах.
- Все размеры столов опционально доступны в закаленной версии DEMONT 760 M.
- Все отверстия с новой предохранительным конусом, безупречным дизайном и лучшей функциональностью.
- Оптимально обработанные внешние края стола.
- Линии в направлениях X и Y по всей длине с интервалом 50 мм.
- Шкала миллиметровая, доступна в любом исполнении.
- Обозначение координат отверстий по направлениям X и Y.
- Круглые ножки с точной регулировкой.



05.3

Базовая плита PROFIEcoLINE (PE)	Длина [мм]	Ширина [мм]	Высота [мм]	Масса плиты [кг]	Макс. нагруз [кг]	Кол. ножек	Номер артикула производителя	
							Стандарт	Закаленный DEMONT 760 M
	1000	500	100	85	–	–	PE16–01000–000	PE16–01000–500
	1000	1000	100	140	–	–	PE16–01001–000	PE16–01001–500
	1200	800	100	140	–	–	PE16–11019–000	PE16–11019–500
	1200	1200	100	180	–	–	PE16–01056–000	PE16–01056–500
	1500	1000	100	190	–	–	PE16–01017–000	PE16–01017–500
	1500	1500	100	260	–	–	PE16–01011–000	PE16–01011–500
	2000	1000	100	250	–	–	PE16–01002–000	PE16–01002–500
	2400	1200	100	360	–	–	PE16–01003–000	PE16–01003–500
	3000*	1500	100	520	–	–	PE16–01004–000	PE16–01004–500

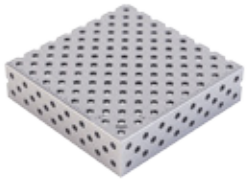
Стол со стандартными ножками PROFIEcoLINE (PE)	Длина [мм]	Ширина [мм]	Высота [мм]	Масса плиты [кг]	Макс. нагруз [кг]	Кол. ножек	Номер артикула производителя	
							Стандарт	Закаленный DEMONT 760 M
	1000	500	850 ±30	109	8000	4	PE16–01000–001	PE16–01000–011
	1000	1000	850 ±30	164	8000	4	PE16–01001–001	PE16–01001–011
	1200	800	850 ±30	164	8000	4	PE16–11019–001	PE16–11019–011
	1200	1200	850 ±30	204	8000	4	PE16–01056–001	PE16–01056–011
	1500	1000	850 ±30	214	8000	4	PE16–01017–001	PE16–01017–011
	1500	1500	850 ±30	284	8000	4	PE16–01011–001	PE16–01011–011
	2000	1000	850 ±30	274	8000	4	PE16–01002–001	PE16–01002–011
	2400	1200	850 ±30	384	8000	4	PE16–01003–001	PE16–01003–011
	3000*	1500	850 ±30	568	16 000	8	PE16–01004–001	PE16–01004–011

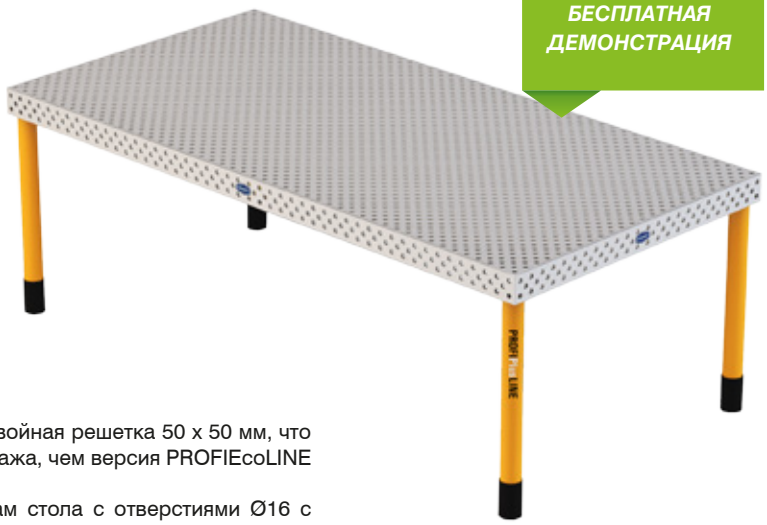
* Состоит из 2 x 1500 x 1500 x 100 мм

Стол 3D PROFIPlusLINE (PL16)

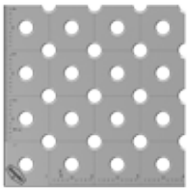
БЕСПЛАТНАЯ ДЕМОНСТРАЦИЯ

16 Система





- Базовая плита с отверстиями Ø16 по диагонали, двойная решетка 50 x 50 мм, что дает примерно на 80% больше возможностей монтажа, чем версия PROFIEcoLINE и другие стандартные сварочные столы.
- 3-рядная схема расположения отверстий по бокам стола с отверстиями Ø16 с сеткой 50 мм в верхнем, среднем и нижнем рядах.
- Все размеры столов опционально доступны в закаленной версии DEMONT 760 M.
- Все отверстия с новой предохранительным конусом, безупречным дизайном и лучшей функциональностью.
- Оптимально обработанные внешние края стола.
- Линии в направлениях X и Y по всей длине с интервалом 50 мм.
- Шкала миллиметровая, доступна в любом исполнении.
- Обозначение координат отверстий по направлениям X и Y.
- Круглые ножки с точной регулировкой.



05.3

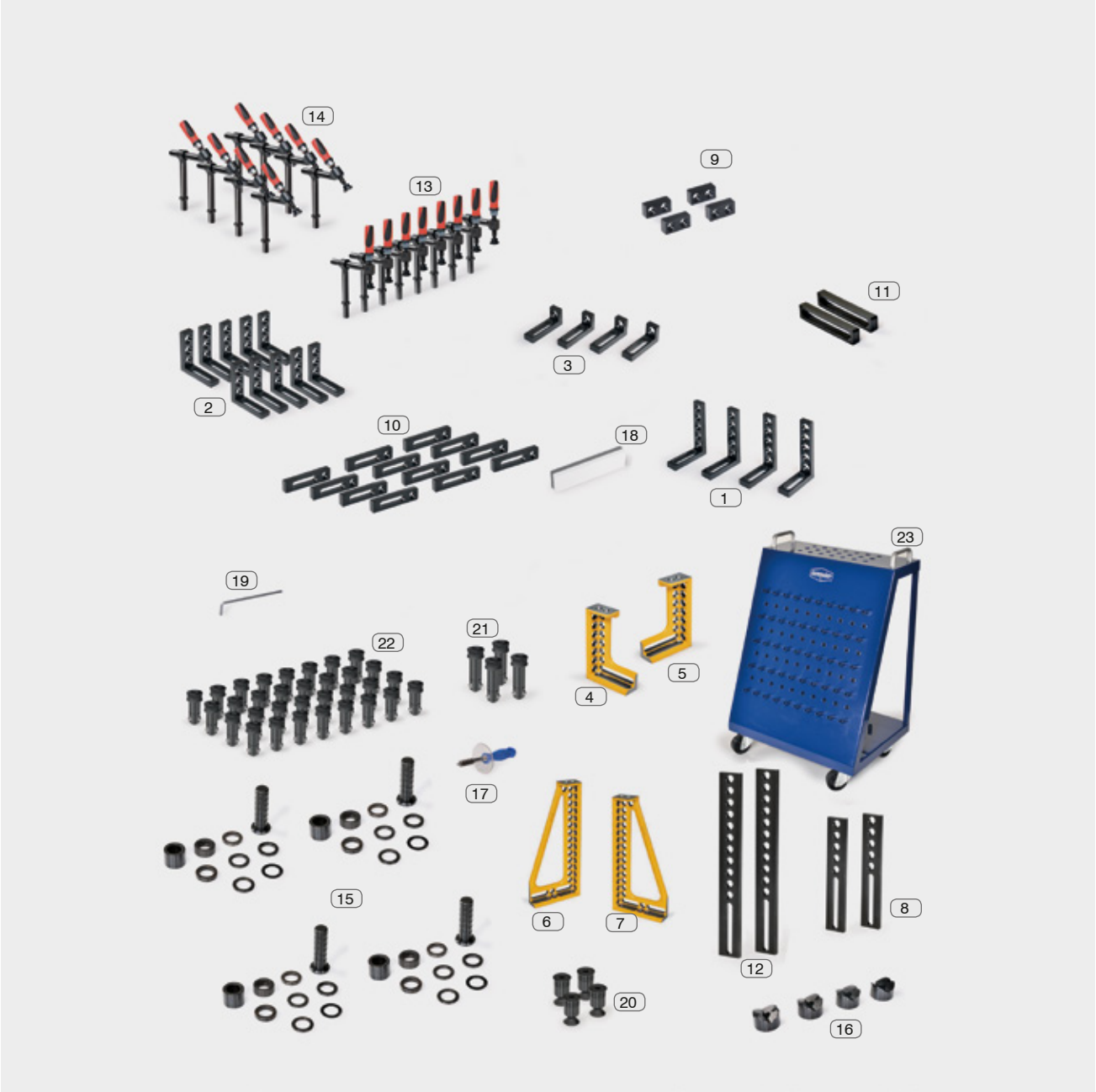
Базовая плита PROFIPlusLINE (PL)	Длина [мм]	Ширина [мм]	Высота [мм]	Масса плиты [кг]	Макс. нагруз [кг]	Кол. ножек	Номер артикула производителя	
							Стандарт	Закаленный DEMONT 760 M
	1000	500	100	70	–	–	PL16–01000–000	PL16–01000–500
	1000	1000	100	119	–	–	PL16–01001–000	PL16–01001–500
	1200	800	100	123	–	–	PL16–11019–000	PL16–11019–500
	1200	1200	100	162	–	–	PL16–01056–000	PL16–01056–500
	1500	1000	100	179	–	–	PL16–01017–000	PL16–01017–500
	1500	1500	100	253	–	–	PL16–01011–000	PL16–01011–500
	2000	1000	100	223	–	–	PL16–01002–000	PL16–01002–500
	2400	1200	100	326	–	–	PL16–01003–000	PL16–01003–500
	3000*	1500	100	506	–	–	PL16–01004–000	PL16–01004–500

Стол со стандартными ножками PROFIPlusLINE (PL)	Длина [мм]	Ширина [мм]	Высота [мм]	Масса стола [кг]	Макс. нагруз [кг]	Кол. ножек	Номер артикула производителя	
							Стандарт	Закаленный DEMONT 760 M
	1000	500	850 ±30	104	8000	4	PL16–01000–001	PL16–01000–011
	1000	1000	850 ±30	154	8000	4	PL16–01001–001	PL16–01001–011
	1200	800	850 ±30	154	8000	4	PL16–11019–001	PL16–11019–011
	1200	1200	850 ±30	194	8000	4	PL16–01056–001	PL16–01056–011
	1500	1000	850 ±30	204	8000	4	PL16–01017–001	PL16–01017–011
	1500	1500	850 ±30	274	8000	4	PL16–01011–001	PL16–01011–011
	2000	1000	850 ±30	264	8000	4	PL16–01002–001	PL16–01002–011
	2400	1200	850 ±30	364	8000	4	PL16–01003–001	PL16–01003–011
	3000*	1500	850 ±30	548	16 000	8	PL16–01004–001	PL16–01004–011

* Состоит из 2 x 1500 x 1500 x 100 мм

Зажимная оснастка PROFIEcoLINE

16 Система



Название набора	Кол-во предметов	Номер артикула производителя
PROFIEcoLINE E200	59	E16–52000–200
PROFIEcoLINE E710	29	E16–52000–710
PROFIEcoLINE E720	79	E16–52000–720
PROFIEcoLINE E730	114	E16–52000–730
PROFIEcoLINE E300	99	E16–52000–300

№	Содержимое комплекта PROFIPlusLINE	E200	E710	E720	E730	E300	Номер артикула производителя
1	**Упорный угол ECO 140 x 90 x 25 мм**	2		4	4	4	E16–03008–000
2	**Упорный угол ECO 90 x 90 x 25 мм**	4	4	4	10	4	E16–03001–000
3	**Упорный угол ECO 90 x 37,5 x 25 мм**	2	2	4	4	4	E16–03001–002
4	**Упорный угол чугунный ECO 200 x 137,5 x 50 мм – правый**			2	1	1	E16–03002–000
5	**Упорный угол чугунный ECO 200 x 137,5 x 50 мм – левый**			2	1	1	E16–03002–001
6	**Упорный угол чугунный ECO 400 x 137,5 x 50 мм – правый**					1	E16–03003–000
7	**Упорный угол чугунный ECO 400 x 137,5 x 50 мм – левый**					1	E16–03003–001
8	**Стопорная планка 250 мм**	2			4	2	E16–05003–000
9	**Универсальная прижимная планка L55 - малая**	2	2		4	4	E16–05002–000
10	**Универсальная прижимная планка L115 - большая**	4	4	4	12	4	E16–05001–000
11	**Стопор L150**	4		4	2	4	E16–05015–000
12	**Стопорная планка L400**			2	2	2	E16–05003–001
13	**Струбцина 180° со шпинделем**	6	4	8	8	8	E16–07005–000
14	**Струбцина толкающего типа 45° со шпинделем**	6	2	8	8	8	E16–07009–000
15	**Набор регулировочных шайб из 9 предметов**	2		4	2	4	E16–09001–000
16	**Стальная призма Ø80**	4		4	8	8	E16–09003–000
17	**Щетка для отверстий Ø16**	1	1	1	1	1	E16–10002–000
18	**Брусок для чистки**	1	1	1	1	1	E16–10007–000
19	**Шестигранный ключ SW5**	1	1	1	1	1	E16–10008–000
20	**Соединительная гильза короткая**				4	4	E16–06003–000
21	**Болт крепежный ECO длинный**	2		2	4	4	E16–06002–000
22	**Болт крепежный ECO короткий**	16	8	24	32	28	E16–06001–000
23	**Тележка для оснастки**				1		D16–11001–002
	Итого:	59	29	79	114	99	

Зажимы DEMMELER модульные, гибкие и совместимые. Их можно использовать для систем любого размера на всех сварочных 3D столах. Комплект может быть составлен из отдельных элементов или дополнен большим выбором аксессуаров DEMMELER!

Экологичная жидкость против разбрызгивания WB Bio MOST защищает столы от прилипания брызг во время сварки - см. стр. 233.

Зажимная оснастка PROFIPlusLINE

16 Система

Название набора	Кол-во предметов	Номер артикула производителя
PROFIPlusLINE D155	39	D16–52000–155
PROFIPlusLINE D255	87	D16–52000–255
PROFIPlusLINE D720	125	D16–52000–720
PROFIPlusLINE D355	161	D16–52000–355

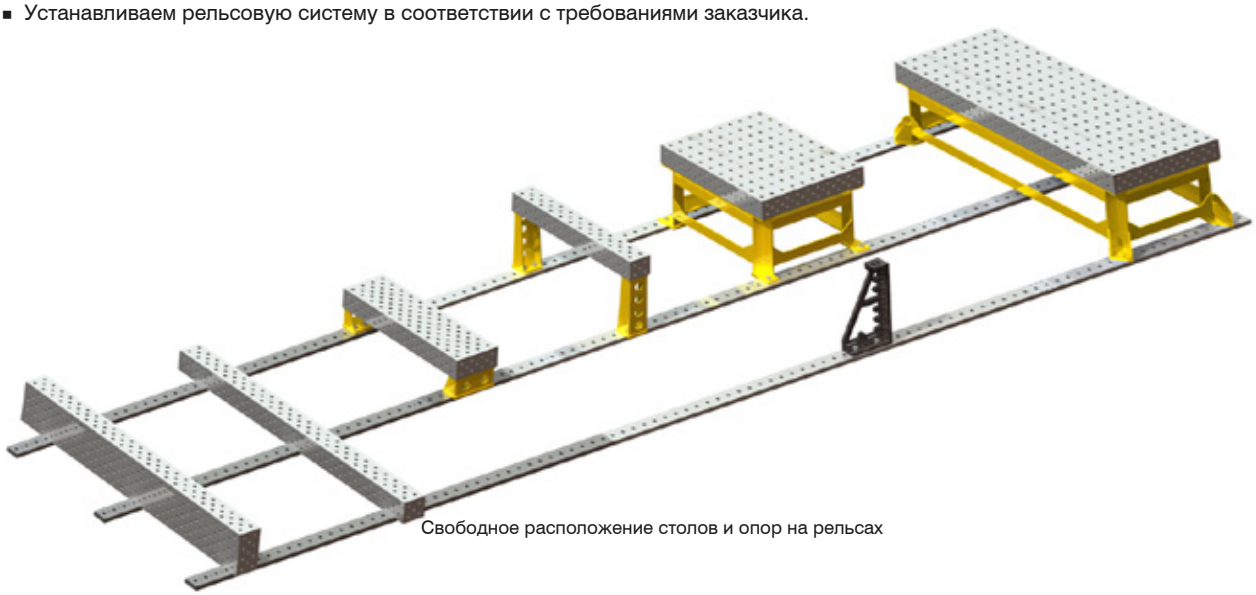
№	Содержимое комплекта **PROFIPlusLINE**	D155	D255	D720	D355	Номер артикула производителя
1	**Универсальный стопор / малый / L55**	2	4		4	D16–05002–000
2	**Упорный угол 90 x 90 x 25 мм (отверстие / слот)**	4	4	8	12	D16–03001–000
3	**Упорный угол / малый 90 x 37,5 x 25 мм, со шкалой**	2	2	4	4	D16–03001–002
4	**Упорный угол правый, чугун 200 x 137,5 x 50 мм**		1	1	1	D16–03002–000
5	**Упорный уголы левый, чугун 200 x 137,5 x 50 мм**		1	1	1	D16–03002–001
6	**Упорный угол правый, чугун 400 x 187,5 x 50 мм**			1		D16–03003–000
7	**Упорный угол левый, чугун 400 x 187,5 x 50 мм**			1		D16–03003–001
8	**Упорный угол правый, чугун 600**				1	D16–03004–000
9	**Упорный угол левый, чугун 600**				1	D16–03004–001
10	**Упорный угол 140 x 90 x 25 мм**		4	4	4	D16–03008–000
11	**Консоль чугунная правая**				1	D16–03005–001
12	**Универсальный стопор с точной шкалой – 115 x 25 x 12 мм**	6	8	8	14	D16–05001–004
13	**Универсальный монтажный уголок правый**				1	D16–03007–000
14	**Универсальный стопор / 165**	2	2		6	D16–05009–000
15	**Стопорная планка L250 – 250 x 50 x 12 мм**			2		D16–05003–000
16	**Стопорная планка L400 – 400 x 50 x 12 мм**			4	4	D16–05003–001
17	**Транспортир, шкала с двух сторон, 0–90°, 15°, 30°, 45°, 60°**			2		D16–05013–010
18	**Стопор слот с линейкой – 150 x 25 x 12 мм**		2	8	6	D16–05015–000
19	**Болт монтажный / короткий – Ø16-0,01, SW8**	10	20	24	34	D16–06001–000
20	**Болт с потайной головкой / короткий**				4	D16–06004–000
21	**Болт монтажный / длинный – Ø16–0,01, SW8**		2	2	4	D16–06002–000
22	**Установочный штифт Ø16**		4	12	6	D16–06009–000
23	**Выравнивающая струбцина 180° со шпинделем**	4	6		12	D16–07001–000
24	**Выравнивающая струбцина с быстрозажимным цилиндром**			4		D16–07001–001
25	**Струбцина 180° со шпинделем – вертикальная трубка 130 мм**	2	4	8	8	D16–07005–000
26	**Соединительная гильза короткая с болтом**				2	D16–06003–000
27	**Струбцина толкающего типа 90°**	2	2	4	2	D16–07008–000
28	**Расширительный болт**				1	D16–09008–000
29	**Тележка для инструментов**				1	D16–11001–000
30	**Струбцина 45° со шпинделем**		4	8	6	D16–07009–000
31	**Набор регулировочных шайб из 9 предметов**	2	4	4	4	D16–09001–000
32	**Призма стальная закаленная Ø80 мм – 120° / 90° – для труб до Ø140 мм**		2	8	4	D16–09003–000
33	**Призма стальная закаленная Ø58 mm – 120° / 90° – для труб до Ø70 мм**		8	4	8	D16–09004–000
34	**Щетка для отверстий Ø16**	1	1	1	1	D16–10002–000
35	**Брусок для чистки**	1	1	1	1	D00–10007–000
36	**Шестигранный ключ SW8**	1	1	1	1	D16–10008–000
37	**Шестигранный ключ SW6**				1	D16–10008–001
38	**Шестигранный ключ SW4**				1	D16–10008–002
	Итого:	39	87	125	161	

Зажимы DEMMELER модульные, гибкие и совместимые. Их можно использовать для систем любого размера на всех сварочных 3D столах. Комплект может быть составлен из отдельных элементов или дополнен большим выбором аксессуаров DEMMELER!

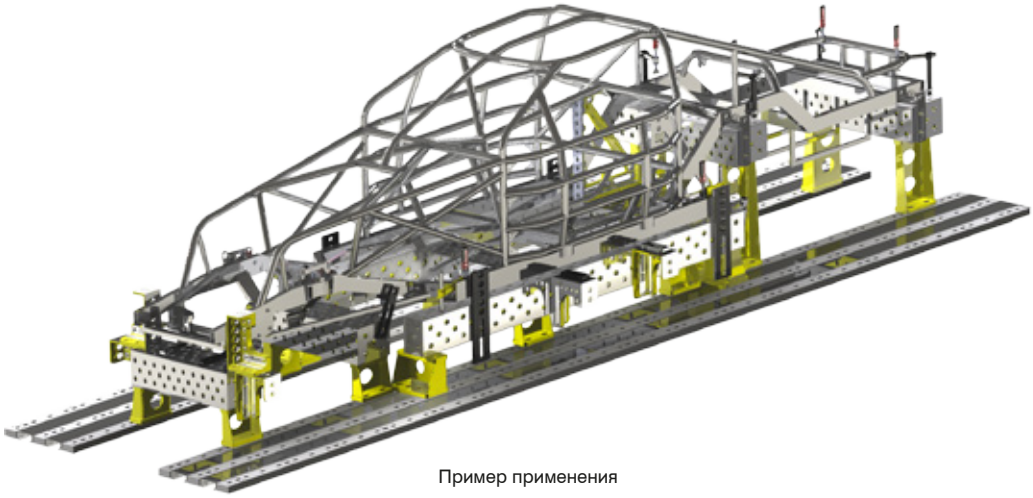
Новинка

Скользящая система

- Система фундаментных рельс, прикрепленных к земле.
- Модульное строительство станций любых габаритов.
- Поддерживается ровный уровень.
- Гибкая система зажима.
- Установка столов и дистанционных балок любой конфигурации с возможностью свободного передвижения.
- Максимальная свобода в производстве деталей нестандартных форм и размеров.
- Устанавливаем рельсовую систему в соответствии с требованиями заказчика.



Свободное расположение столов и опор на рельсах



Пример применения

Пример применения

2. ПРОМЫШЛЕННЫЕ МАГНИТНЫЕ ИНСТРУМЕНТЫ

magswitch

Магнитные зажимы массы Ground Clamps

Тип	Сила прижима [кг]	Размеры (В x Ш x Д) [мм]	Масса [кг]	№ артикула
300 Amp Ground Clamp	40	57,0 x 49,0 x 73,0	0,4	70 08 100746
600 Amp Ground Clamp	89	66,0 x 100.8 x 69,0	0,8	70 08 100747
800 Amp Ground Clamp	136	74,0 x 119,9 x 98,6	1,6	70 08 100552

Безопасное и быстрое заземление

Отсканируйте qr-код

Особенности, применение и преимущества:
- Быстрое подключение заземляющего провода.
- Простое крепление в труднодоступных местах.
- Новый дизайн с радиатором с увеличенной контактной поверхностью снижает температуру до 27%!
- Не требует источника электроэнергии.
- Как для плоских, так и для круглых поверхностей.
- Простое включение / выключение поворотом ручки на 180°.
- После выключения он остается чистым - стружка, пыль и грязь опадают.

600 Amp Ground Clamp

Магнитные фиксаторы MagSquares

Тип	Сила прижима [кг]	Размеры (В x Ш x Д) [мм]	Масса [кг]	№ артикула
MagSquare 165	68	63,3 x 30,8 x 48,0	0,3	70 08 700494
MagSquare 400	181	90,7 x 41,3 x 64,0	0,9	70 08 700238
MagSquare 600	272	104,0 x 51,5 x 75,0	1,4	70 08 700106
MagSquare 1000	454	146,6 x 72,0 x 108,0	3,6	70 08 700099

Неограниченное использование, магнитные грани со всех сторон

Отсканируйте qr-код

Особенности, применение и преимущества:
- Неограниченные возможности крепления элементов.
- 5 сторон являются магнитными.
- Не требует источника электроэнергии.
- Простое включение / выключение поворотом ручки на 180°.
- Как для плоских, так и для круглых поверхностей.
- Идеально подходит для профилей, труб и пластин.
- После выключения он остается чистым - стружка, пыль и грязь опадают.

MagSquare 1000

magswitch

Магнитные угольники Angle 90°

Особенности, применение и преимущества:
- Точная фиксация заготовок под углом 90°.
- Позиционирование путем регулировки положения магнитов.
- Возможность увеличения удерживающей силы путем добавления дополнительных магнитных держателей MagSquares.
- Возможность использования магнитных фиксаторов отдельно.
- Не требуется источник электроэнергии.
- Простое включение / выключение поворотом ручки на 180°.
- Как для плоских, так и для круглых поверхностей.
- Остается чистым после выключения - стружка, пыль и грязь опадает.

Тип	Сила прижима [кг]	Размеры (В x Ш x Д) [мм]	Масса [кг]	№ артикула
Angle 90° 165	68	205,0 x 47,0 x 205,0	0,8	70 08 700548
Angle 90° 400	181	262,9 x 133,2 x 262,9	2,8	70 08 700454
Angle 90° 600	272	288,0 x 104,0 x 288,0	3,7	70 08 700495
Angle 90° 1000	454	287,0 x 145,0 x 474,0	9,6	70 08 700503

Отсканируйте qr-код

Angle 90° 600

Быстрая установка прямого угла для малых и больших заготовок

05.3

Магнитные угольники Boomer/Pivot Angles

Особенности, применение и преимущества:
- Универсальность: можно отрегулировать любой угол.
- Возможность установки магнитов изнутри и снаружи.
- Возможность использования магнитных фиксаторов отдельно.
- Не требуется источника электроэнергии.
- Простое включение / выключение поворотом ручки на 180 °.
- Как для плоских, так и для круглых поверхностей.
- Остается чистым после выключения - опадают стружка, пыль и грязь опадают.

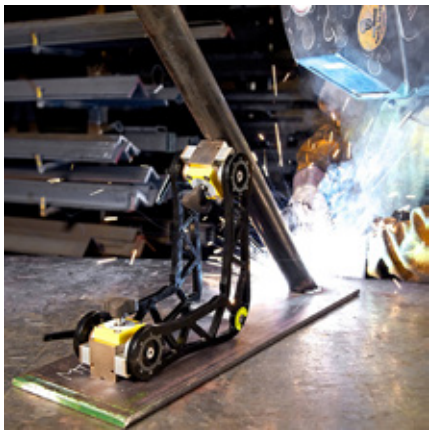
Тип	Сила прижима [кг]	Размеры (В x Ш x Д) [мм]	Масса [кг]	№ артикула
Boomer Angle 150	49	195,5 x 139,7 x 195,5	1,3	70 08 700091
Boomer Angle 400	181	258,0 x 109,0 x 258,0	3,0	70 08 700453
Boomer Angle 600	272	258,0 x 169,0 x 258,0	4,4	70 08 700090
Pivot Angle 200	90	240,0 x 97,9 x 240,0	1,63	70 08 700367

Отсканируйте qr-код

Отсканируйте qr-код

Boomer Angle 600

Pivot Angle 200


Установка и фиксация любых углов

magswitch

Магнитные угольники Mini Angles

Тип	Сила прижима [кг]	Размеры (В x Ш x Д) [мм]	Масса [кг]	№ артикула
Mini Angle	40	53,6 x 32,0 x 59,0	0,2	70 08 700352
Mini Multi Angle	40	65,0 x 32,0 x 72,0	0,2	70 08 700350
Mini Multi Angle 300 Amp	67	87,0 x 42,0 x 90,5	0,4	70 08 700351
Multi Angle 400 Amp	181	95,5 x 65,0 x 129,0	1,2	70 08 700438

Особенности, применение и преимущества:
- Корпус со стандартными углами.
- Легкий и простой в использовании.
- Незаменим в местах с ограниченным доступом.
- Не требуется источник электроэнергии.
- Простое включение / выключение поворотом ручки на 180°.
- Остается чистым после выключения - стружка, пыль и грязь опадают.

Третья рука сварщика

Отсканируйте qr-код

Mini Multi Angle 300 Amp

05.3

MAGSWITCH MagVise

Тип	Сила прижима [кг]	Размеры (В x Ш x Д) [мм]	Масса [кг]	№ артикула
MagVise 1000	454	138,0 x 110,0 x 149,8	4,4	70 08 700450
MagVise 1500	681	160,4 x 161,7 x 179,7	9,5	70 08 700897

Особенности, применение и преимущества:
- Магнитные тиски, используемые для быстрой фиксации деталей среднего размера во время обработки, сверления, резки, шлифования и т. д.
- Очень прочное сцепление с плоскими и закругленными поверхностями.
- Не требует постоянной фиксации.
- Корпус со стандартными углами.
- Не требуется источник электроэнергии.
- Простое включение / выключение поворотом ручки на 180°.
- Остается чистым после выключения - стружка, пыль и грязь опадают.

Магнитные тиски

Отсканируйте qr-код

MagVise 1500

magswitch

Магнитные держатели MagJig

Особенности, применение и преимущества:
- Идеально подходят для работы на деревообрабатывающих станках.
- Отверстия под болты повышают надежность крепления.
- Не требуется источник электроэнергии.
- Простое включение / выключение поворотом ручки на 180°.
- Остается чистым после выключения - стружка, пыль и грязь опадают.

Тип	Сила прижима [кг]	Размеры (В x Ш x Д) [мм]	Масса [кг]	№ артикула
MagJig 60 Keychain	27	44,1 x 26,8 x 39,3	0,1	70 08 100514
MagJig 60	27	49,1 x 26,8 x 39,5	0,1	70 08 100818
MagJig 95	43	46,6 x 34,0 x 57,0	0,1	70 08 110004
MagJig 150	68	52,1 x 44,0 x 57,0	0,2	70 08 110005
MagJig 235	106	78,3 x 60,0 x 88,0	0,5	70 08 110377

MagJig 150

Удобно и практично

05.3

Ручные подъемники

Особенности, применение и преимущества:
- Для удаления вырезанных элементов.
- Управление нажатием кнопки (в комплекте зарядное устройство и две батареи - 60 CE) или поворотом ручки на 180° (60 M).
- Идеально подходит для работы с горячей, острой или загрязненной сталью.
- Предохранитель предотвращает случайное отключение магнита (60 CE).
- После выключения он остается чистым - стружка, пыль и грязь опадают.

Тип	Сила прижима [кг]	Размеры (В x Ш x Д) [мм]	Масса [кг]	№ артикула
Ручной подъемник 60-M	106/32	145,1 x 120,0 x 134,3	0,6	70 08 700359
Ручной подъемник 60-CE (электрический)	106/32	209,0 x 173,0 x 75,0	1,1	70 08 800487

Отсканируйте qr-код

Надежная фиксация

Ручной подъемник
60-CE (электрический)

Ручной подъемник
60-M

magswitch

Магнитный прижим MagPress

Тип	Сила прижима [кг]	Размеры (В x Ш x Д) [мм]	Масса [кг]	№ артикула
MagPress	464,4	632,4 x 177,8 x 414,0	6,0	70 08 100935

Стыковка и выравнивание

Особенности, применение и преимущества:

- Для выравнивания поверхностей при стыковке.
- Для прессования и выравнивания.
- Точное позиционирование поворотом ручки.
- Не требуется источник электроэнергии.
- Простое включение / выключение поворотом ручки на 180°.
- Остается чистым после выключения - стружка, пыль и грязь осыпаются.

Отсканируйте qr-код

MagPress

Магнитный подъемник Extenda-Lift

Тип	Сила прижима [кг]	Размеры (В x Ш x Д) [мм]	Масса [кг]	№ артикула
Extenda–Lift 600	272	724,0 x 100,0 x 117,0	2,4	70 08 100025
Extenda–Lift 1000	454	731,5 x 108,0 x 122,0	4,4	70 08 130177

Идеально подходит для труднодоступных мест

Особенности, применение и преимущества:

- Для подъема горячей, острой или загрязненной стали, не наклоняясь.
- Идеально подходит для работы в городах и государственном секторе.
- Не требуется источник электроэнергии.
- Простое включение / выключение поворотом ручки на 180°.
- Остается чистым после выключения - осыпаются стружка, пыль и грязь.
- Идеально подходит для уборки.

Отсканируйте qr-код

Extenda–Lift 600/1000

Магнитные крюки MagHooks

Тип	Сила прижима [кг]	Размеры (В x Ш x Д) [мм]	Масса [кг]	№ артикула
Mag–Utility Hook 25	34	89,0 x 40,0 x 47,2	0,2	70 08 700012
Mag–Utility Hook 40	91	103,0 x 67,9 x 69,0	0,9	70 08 700006

Порядок во время работы

Особенности, применение и преимущества:

- Поддерживает порядок на рабочее место.
- Защищает силовые кабели.
- Не требуется источник электроэнергии.
- Простое включение / выключение поворотом ручки на 180°.
- Остается чистым после выключения - осыпаются стружка, пыль и грязь.

Mag–Utility Hook 40

3. РУЧНЫЕ СТРУБЦИНЫ ИЗ СТАЛИ

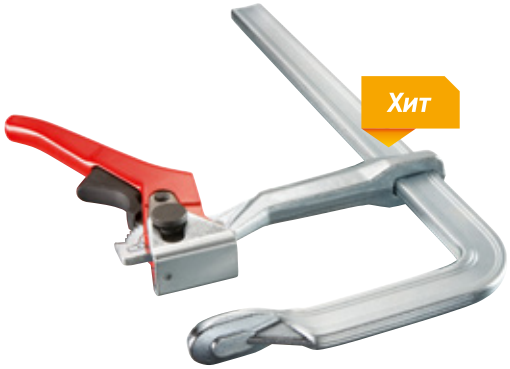
Дополнительные технические данные и полный ассортимент зажимов - Скачать Каталог Bessey 2020/21 (EN)

Отсканируйте ссылку или введите https://www.rywal.eu/i053-15

Струбцины рычажные GH

- Стальные с эргономичной ручкой.
- Усилие зажима до 8 500 Н.
- Оптимизированный профиль для равномерного приложения усилия зажима, особенно когда зажимные элементы расположены далеко от края, и в то же время предлагает увеличенный запас силы.
- Кнопка разблокировки с противоскользящим покрытием.
- Эксцентриковый механизм из закаленной стали с особо высокой износостойкостью, и повышенная твердость поверхности обеспечивает низкое трение.
- Устойчивость к вибрации.

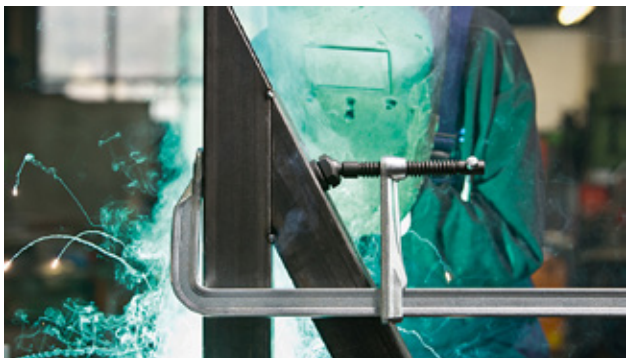
Тип	Рабочий диапазон [мм]	Вылет [мм]	Шина [мм]	Масса [кг]	№ артикула
GH12	120	60	15 x 6	0,49	71 00 700212
GH16	160	80	17,5 x 6,8	0,64	71 00 700216
GH20	200	100	22 x 8,5	1,11	71 00 450001
GH25	250	120	24,5 x 9,5	1,44	71 00 450002
GH30–12	300	120	24,5 x 9,5	1,51	71 00 700232
GH40–12	400	120	24,5 x 9,5	1,75	71 00 700241
GH30	300	140	28 x 11	2,27	71 00 700245
GH40	400	120	28 x 11	2,41	71 00 700240
GH50	500	120	28 x 11	2,61	71 00 700250
GH60	600	120	28 x 11	2,84	71 00 450015
GH80	800	120	28 x 11	3,20	71 00 700280
GH100	1000	120	28 x 11	3,59	71 00 450013



Винтовые струбцины SG

- Усилие зажима до 12 000 Н с моментом затяжки 40 Нм.
- Усиленный зажимной винт.
- На 20% больше зажимного усилия при каждом обороте шпинделя, благодаря оптимизированному профилю.
- Высочайшая безопасность благодаря передаче усилия через подвижный рычаг по прямой.
- Специальная прижимная лапка со вставкой из закаленной стали, угол наклона до 35 °.

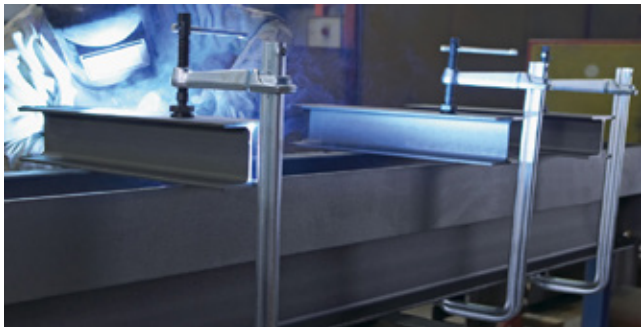
Тип	Рабочий диапазон [мм]	Вылет [мм]	Шина [мм]	Масса [кг]	№ артикула
SG25M	250	140	34 x 13	2,58	71 00 700329
SG30M	300	140	34 x 13	3,00	71 00 700330
SG40M	400	140	34 x 13	3,17	71 00 700340
SG50M	500	140	34 x 13	3,40	71 00 700333
SG60M	600	140	34 x 13	3,80	71 00 700360
SG80M	800	140	34 x 13	4,45	71 00 700342
SG100M	1000	140	34 x 13	4,95	71 00 700466
SG125M	1250	140	34 x 13	5,87	71 00 700467
SG150M	1500	140	34 x 13	6,65	71 00 700468



Винтовые струбцины STB

Тип	Рабочий диапазон [мм]	Вылет [мм]	Шина [мм]	Масса [кг]	№ артикула
STB30M	300	175	40 x 20	5,61	71 00 700430
STB40M	400	175	40 x 20	6,10	71 00 700404
STB50M	500	175	40 x 20	6,67	71 00 700450
STB60M	600	175	40 x 20	7,23	71 00 700460
STB80M	800	175	40 x 20	8,35	71 00 700408
STB100M	1000	175	40 x 20	9,42	71 00 700400
STB125M	1250	175	40 x 20	10,77	71 00 700402
STB150M	1500	175	40 x 20	12,20	71 00 700468

- Усилие зажима до 22 000 Н с моментом затяжки 70 Нм.
- Усиленный зажимной винт.
- Грани 19 мм на конце шпинделя для облегчения затяжки гаечным ключом.
- Специальная прижимная лапка со вставкой из закаленной стали, угол наклона до 35°.



Винтовые струбцины GZ

Тип	Рабочий диапазон [мм]	Вылет [мм]	Шина [мм]	Масса [кг]	№ артикула
GZ10–2K	100	60	15 x 6	0,31	71 00 700139
GZ12–2K	120	60	15 x 6	0,32	71 00 700100
GZ16–2K	160	80	17,5 x 6,8	0,57	71 00 700106
GZ40–8–2K	400	80	17,5 x 6,8	0,76	71 00 700140
GZ20–2K	200	100	22 x 8,5	1,01	71 00 700143
GZ25–2K	250	120	24,5 x 9,5	1,42	71 00 700144
GZ30–12–2K	300	120	24,5 x 9,5	1,50	71 00 700156
GZ40–12–2K	400	120	24,5 x 9,5	1,65	71 00 700110
GZ50–12–2K	500	120	24,5 x 9,5	1,83	71 00 700151
GZ60–12–2K	600	120	24,5 x 9,5	2,00	71 00 700166
GZ80–12–2K	800	120	24,5 x 9,5	2,20	71 00 700168
GZ100–12–2K	1000	120	24,5 x 9,5	2,45	71 00 700169
GZ30–2K	300	140	28 x 11	2,01	71 00 700103
GZ40–2K	400	120	28 x 11	2,12	71 00 700135
GZ50–2K	500	120	28 x 11	2,33	71 00 700136
GZ60–2K	600	120	28 x 11	2,52	71 00 700104
GZ80–2K	800	120	28 x 11	2,87	71 00 700180
GZ100–2K	1000	120	28 x 11	3,29	71 00 700181
GZ125–2K	1250	120	28 x 11	3,83	71 00 700182

- Стальной винтовой зажим с пластиковой ручкой.
- Усилие зажима до 6000 Н.
- На 20% больше зажимного усилия при каждом обороте шпинделя благодаря оптимизированному профилю.
- Высочайшая безопасность благодаря передаче усилия через подвижный рычаг по прямой.
- Подвижная лапка, термообработанная, обеспечивающая эластичность и гибкость при затягивании.
- Двухкомпонентная ручка из высококачественного пластика.
- Упорные лапки можно заменить без использования дополнительных инструментов.

05.4

КОМПЛЕКСНОЕ ОБОРУДОВАНИЕ МЕСТА СВАРЩИКА

ПРИСПОСОБЛЕНИЯ ДЛЯ ПЕРЕМЕЩЕНИЯ ИЗДЕЛИЙ

СОДЕРЖАНИЕ

1. Магнитные захваты 226
2. Ручные и электрические подъемники 227
3. Стропы и сцепки 229

1. МАГНИТНЫЕ ЗАХВАТЫ

БЕСПЛАТНАЯ ДЕМОНСТРАЦИЯ

WALMAG MAGNETIC SYSTEMS

Неодимовые магнитные захваты Neolift

- Коэффициент безопасности для каждого устройства WALMAG составляет не менее 3:1.
- Диапазон грузоподъемности: 150 кг / 300 кг / 600 кг / 1000 кг / 1500 кг / 2000 кг.
- Неодимовые захваты не предназначены для подъема длинных и гибких грузов и не должны использоваться для захвата немагнитных предметов.
- Неодимовые захваты NEO имеют рабочие параметры, указанные производителем (см. таблицу).

Модель	NEOlift 150	NEOlift 300	NEOlift 600	NEOlift 1000	NEOlift 2000
Номинальная грузоподъемность: ▪ плоский материал [кг] ▪ округлый материал [кг]	 150 65	 300 150	 600 300	 1000 500	 2000 1000
Доказанная прочн. на разрыв [кг]	450	900	1800	3200	6200
Диаметр матер. мин. / макс. [мм]	40/100	60/200	65/270	100/300	150/350
Размеры (Д x Ш x В) [мм]	93x60x120	152x100x180	246x120x180	306x146x236	478x165x276
Масса [кг]	2,6	10	21	40	90
Номер артикула	TW 10 00150N	TW 10 00300N	TW 10 00600N	TW 10 01000N	TW 10 02000N

Электромагниты для транспортировки металлических листов типа BM

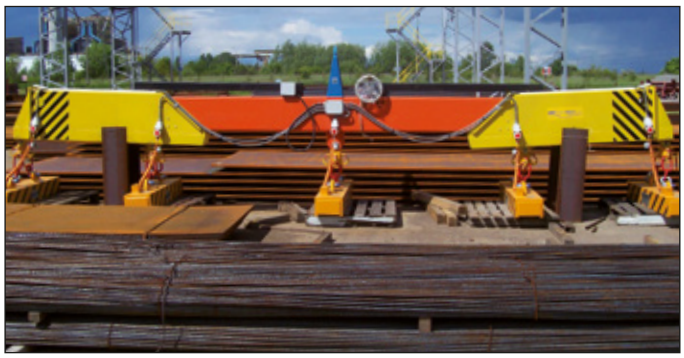
- Электромагнитные захваты типа BM предназначены для циклической работы, оснащены инфракрасным пультом дистанционного управления.
- Может работать в паре с одним пультом дистанционного управления.
- Опционально есть функция откидывания листов (опускание нижних листов за счет временного уменьшения магнитной силы).
- Захваты типа BM - это безопасные держатели, питаемые током от аккумулятора, встроенного в устройство управления электромагнитом.
- Аккумулятор рассчитан на непрерывную работу 8 часов.
- Время зарядки аккумулятора составляет около 8 часов.
- Возможна поставка нескольких сменных аккумуляторов для работы в 3 смены.

Модель	BM 1350	BM 2500	BM 3600	BM 5000	BMP 1800	BMP 3600
Длина[мм]	272	400	1050	1200	470	760
Ширина [мм]	242	242	240	300	242	262
Высота до крюка [мм]	460	460	460	460	610	610
Сила отрыва [кг]	2700	5000	7200	10000	3600	6800
DOR [кг]	1350	2500	3600	5000	1800	3600
Напряжение [В / 50-60 Гц]	230	230	230	230	230	230
Мощность [Вт]	100	100	100	100	100	100
Емкость батареи [Ач]	30	60	60	60	60	60
Время работы 50% [ч]	8	8	8	8	8	8
№ арт. производителя	BM1350	BM2500	BM3600	BM5000	BMP1800	BMP3600

WALMAG MAGNETIC SYSTEMS

Магнитные системы для тяжелых работ

- Мы поставляем магнитные подъемные балки оптимизированной конструкции для индивидуальных потребностей каждого клиента.
- Наши магнитные системы для тяжелых условий эксплуатации могут помочь в работе практически со всеми материалами с магнитными свойствами с помощью электрических и постоянных магнитов.
- С помощью наших магнитных систем вы можете, например, обрабатывать: листы как по отдельности, так и в пачках длиной до 16 м, плиты, непрерывное литье и другие полуфабрикаты, профили, трубы всех видов, по отдельности и в пачках.



2. РУЧНЫЕ И ЭЛЕКТРИЧЕСКИЕ ПОДЪЕМНИКИ

БЕСПЛАТНАЯ ДЕМОНСТРАЦИЯ

05.4

most®

Хит

Тали ручные цепные с храповым механизмом

Модель LH-A MOST

- Грузоподъемность: 750 кг, 1500 кг, 3000 кг.
- 3-метровая оцинкованная грузовая цепь, также доступна дополнительная более длинная цепь.
- Усиленные защелки-крюки.
- Универсальный подъемник, предназначенный для подъема, тяги и натягивания в любом направлении.
- Прочный стальной рычаг подъемника обеспечивает надежность и удобство использования благодаря использованию резиновой рукоятки.
- Использование высококачественных материалов обеспечивает бесперебойную работу в течение многих лет использования.
- Тормозной диск не содержит асбеста, удерживает груз на любой заданной высоте.
- Верхние и нижние крюки стандартно оснащены усиленными крюками из литой стали.
- Оцинкованную грузовую цепь можно легко тянуть благодаря функции свободного хода цепи.

Модель	LH-A 750	LH-A 1500	LH-A 3000
Допустимая рабочая нагрузка [кг]	750	1500	3000
Высота подъема [м]	3	3	3
Усилие, необходимое для перемещ. рычага при макс. нагрузка [Н]	140	220	320
Количество ветвей грузовой цепи	1	1	1
Размер звена цепи [мм]	6x18	8x24	10x30
Масса подъемника [кг]	8,7	13,6	24,3
Номер артикула	98 12 100403	98 12 100500	98 12 100600

Тали ручные с цепным приводом

Хит

Модель CH-B MOST

- Грузоподъемность: 500 кг, 1000 кг, 2000 кг, 3000 кг.
- Грузовая и приводная цепь оцинкованы.
- Стандартная высота подъема 3 м, опционально можно заказать подъемники с большей нагрузкой и рабочей цепью.
- Оснащен двойным автоматическим тормозом с храповым механизмом для предотвращения падения груза в случае внезапной динамической нагрузки.
- Легкая и прочная конструкция обеспечивает легкий подъем груза с минимальными усилиями.
- Увеличенные тормозные диски не содержат асбеста и обеспечивают безопасную работу на долгие годы.
- Оцинкованная грузовая цепь и оцинкованная приводная цепь позволяют работать в любых погодных условиях.
- Верхние и нижние крюки стандартно оснащены усиленными крючками из литой стали.

Модель	CH-B 0,5 t	CH-B 1,0 t	CH-B 2 t	CH-B 3 t
Допустимая рабочая нагрузка [кг]	500	1000	2000	3000
Высота подъема [м]	3	3	3	3
Усилие, необходимое для перемещ. рычага при макс. нагрузка [Н]	200	320	365	385
Количество ветвей грузовой цепи	1	1	1	2
Масса подъемника [кг]	10,1	12,2	20,8	24,9
Номер артикула	98 12 003105	98 12 003110	98 12 003120	98 12 003130

05.4

Тали алюминиевые ручные тросовые

Новинка

Хит

Модель H MOST

- Грузоподъемность: 800 кг, 1600 кг, 3200 кг.
- В комплект входит трос длиной 20 м, опционально можно заказать трос длиной 30 м.

Модель	H008	H016	H032
Допустимая рабочая нагрузка [кг]	800	1600	3200
Стандартная длина троса [м]	20	20	20
Шаг троса при одном перемещении рычага [мм]	60	60	40
Диаметр троса [мм]	8,3	11	16
Масса подъемника [кг]	6,4	12	23
Номер артикула	98 12 000100	98 12 000210	98 12 000300

3. СТРОПЫ И СЦЕПКИ

Стропы ленточные MOST

Хит

Текстильные стропы
Текстильные стропы предназначены для подъема и транспортировки грузов, подверженных поверхностным повреждениям. Текстильные стропы легче цепных строп и имеют коэффициент безопасности 7:1. Кроме того, цвет стропа информирует пользователя о допустимой рабочей нагрузке. Чтобы защитить стропы от истирания при транспортировке груза, мы предлагаем защитные уголки. Защитные уголки оснащены неодимовыми магнитами, которые удерживают уголок на месте. Мы также предлагаем защитные рукава для предотвращения истирания.

Стропы канатные
Мы предлагаем бесшовные канатные стропы, что является наиболее экономичным решением на рынке.
По желанию требовательных клиентов предоставляем стропы с боковым швом. Такие стропы имеют двойное защитное покрытие, увеличивающее срок их службы на 40%. Кроме того, они более жесткие и, например, их легче разместить под нагрузкой.

Канатные стропы

Ленточные стропы с петлями

Стропы ленточные бесконечные

Защитные уголки

Метод подъема	Прямая тяга	Петля	U-образная форма	Угол β= 0°-45°	Угол β= 45°-60°	Угол β= 0°-45°	Угол β= 45°-60°
Форм-фактор	M=1,0	M=0,8	M=2,0	M=1,4	M=1,0	M=0,7	M=0,5
Ширина / цвет	**WLL**	**WLL**	**WLL**	**WLL**	**WLL**	**WLL**	**WLL**
25 мм белый	500	400	1000	700	500	350	250
30 мм фиолетовый	1000	800	2000	1400	1000	700	500
60 мм зеленый	2000	1600	4000	2800	2000	1400	1000
90 мм желтый	3000	2400	6000	4200	3000	2100	1500
120 мм серый	4000	3200	8000	5600	4000	2800	2000
150 мм красный	5000	4000	10000	7000	5000	3500	2500
180 мм коричневый	6000	4800	12000	8400	6000	4200	3000
240 мм синий	8000	6400	16000	11200	8000	5600	4000
300 мм оранжевый	10000	8000	20000	14000	10000	7000	5000
300 мм оранжевый	12000	9600	24000	16800	12000	8400	6000

Для подготовки предложения предоставьте следующие данные:
- длина стропы (L),
- максимальная грузоподъемность стропы,
- количество строп.

Отправьте запрос по электронной почте: office@rivalsvarka.by

06

CLINO 11
TICS
CLINO H
CLINO H
CLINO 3
CLINO 11
UFO
SWEEPER
COOL 10

ТЕХНИЧЕСКАЯ ХИМИЯ

СОДЕРЖАНИЕ

1. Средства от налипания сварочных брызг 232
2. Профессиональные технические распылители 234
3. Металлические покрытия 235
4. Средства неразрушающего контроля. Капиллярная дефектоскопия 236
5. Средства для очистки и консервации 238
6. Охлаждающие агенты 239
7. Смазочные материалы 240
8. Антикоррозионные и защитные средства 241
9. Средства для травления и пассивации нержавеющей стали 242
10. Маркеры промышленные 243
11. Устройства для электрохимического травления 244

1. СРЕДСТВА ОТ НАЛИПАНИЯ СВАРОЧНЫХ БРЫЗГ

UFO MOST
Спрей против брызг

Упаковка - № артикула:
400 мл - 84 31 100401

Свойства:
- Средство от прилипания брызг в процессе сварки.
- Облегчает удаление брызг и загрязнений с поверхности свариваемых изделий, а также газовых сопел сварочной горелки.
- Не содержит силикона и растворителей.

UFO BIO MOST
Спрей против брызг

Упаковка - № артикула:
320 мл - 84 32 100401

Свойства:
- Облегчает удаление брызг и загрязнений с поверхности свариваемых изделий, а также газовых сопел сварочной горелки.
- Негорючий продукт на основе водной эмульсии.
- Без силикона и без запаха. Содержит ингибиторы коррозии и поэтому обладает антикоррозийными свойствами.
- Не токсичен.
- Полностью биоразлагаемый.

UFO CER MOST
Спрей против брызг

Упаковка - № артикула:
400 мл - 84 30 100401

Свойства:
- Керамический защитный спрей для защиты деталей сварочной горелки от износа во время сварки.
- Создает покрытие, устойчивое к температуре до 1400°C, что продлевает срок службы расходных деталей.

WB NOZZ MOST
Паста для сопел

Упаковка - № артикула:
340 мл - 84 23 710301

Свойства:
- Средство от прилипания брызг к газовым соплам в процессе сварки.
- Негорючий продукт.

Для безопасной работы с промышленными химическими веществами рекомендуется использовать средства индивидуальной защиты (раздел 04).

WB WELDER MOST

Жидкость против налипания сварочных брызг

Упаковка - № артикула:
0,5 л - 84 23 781001
10 л - 84 23 781011
20 л - 84 23 781021
200 л - 84 23 781200

Сливной кран типа I для упаковки: 10/20 л - 84 23 780003
Пластиковый ручной насос для бочек 200 л - 84 12 100050

Свойства:

- Предотвращает прилипание брызг к свариваемым металлическим поверхностям, рукояткам, зажимам и т. д.
- Не содержит силикона.
- Не содержит вредных для здоровья веществ.
- При необходимости очистите или обезжирьте поверхность перед обработкой поверхности (цинкование, покраска и т. д.).
- Дополнительное оборудование для упаковки 10/20 л: сливной кран типа I (см. стр. 234).

WB MASTER MOST

Жидкость против налипания сварочных брызг

Упаковка - № артикула:
0,5 л - 84 23 780001
10 л - 84 23 780011
20 л - 84 23 780021
200 л - 84 23 780201

Сливной кран типа I для упаковки: 10/20 л - 84 23 780003
Пластиковый ручной насос для бочек 200 л - 84 12 100050

Свойства:

- Предотвращает прилипание брызг к сварным деталям, ручкам и соплам и т. д.
- Негорючий на водной основе. Не содержит силикона.
- Не содержит вредных для здоровья веществ.
- Не препятствует последующей обработке поверхности (цинкование, покраска и т. д.).
- Дополнительное оборудование для упаковок 10/20 л: сливной кран типа I (см. стр. 234).

WB MULTI MOST

Жидкость против налипания сварочных брызг

Упаковка - № артикула:
0,5 л - 84 23 750401
10 л - 84 23 750411
20 л - 84 23 750421
200 л - 84 23 750422

Сливной кран типа I для упаковки: 10 л - 84 23 780003
Сливной кран типа II для упаковки 20 л - 84 23 780004
Пластиковый ручной насос для бочек 200 л - 84 12 100050

Свойства:

- Средство без запаха, предотвращающее налипание сварочных брызг с двойным действием: очищающим и обезжиривающим.
- Предотвращает налипание сварочных брызг, действу ет также после высыхания.
- Подходит для всех сварочных процессов, включая сварку нержавеющей стали.
- Поверхности могут быть легко оцинкованы или окрашены сразу после процесса сварки.
- Защищает стальные листы при лазерной резке (предотвращает образование шлака в зоне резки).
- Дополнительное оборудование для упаковок 10 л: сливной кран типа I (см. стр. 234).
- Дополнительное оборудование для упаковок 20 л: сливной кран типа II (см. стр. 234).

WB BIO MOST

Жидкость против налипания сварочных брызг

Упаковка - № артикула:
0,5 л - 84 23 750501
10 л - 84 23 750511
20 л - 84 23 750521
200 л - 84 23 750531

Сливной кран типа I для упаковки: 10 л - 84 23 780003
Сливной кран типа II для упаковки 20 л - 84 23 780004
Пластиковый ручной насос для бочек 200 л - 84 12 100050

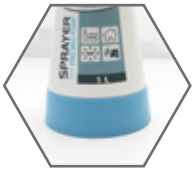
Свойства:

- Жидкость без запаха, на основе натуральных компонентов.
- Подходит для всех сварочных процессов.
- В частности, это средство облегчает сварку тонкого и/или нагретого листового металла и многослойную сварку.
- Не содержит растворителей и силикона.
- Предотвращает налипание сварочных брызг, действует также после высыхания.
- Обеспечивает для всех свариваемых металлов временную антикоррозионную защиту.
- Дополнительное оборудование для упаковок 10 л: сливной кран типа I (см. стр. 234).
- Дополнительное оборудование для упаковок 20 л: сливной кран типа II (см. стр. 234).

2. ПРОФЕССИОНАЛЬНЫЕ ТЕХНИЧЕСКИЕ РАСПЫЛИТЕЛИ

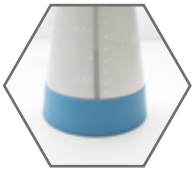
СИСТЕМА 360°
распыление в любом положении емкости

УПЛОТНИТЕЛИ FPM
высокая химическая стойкость, обеспечивающая длительную и бесперебойную работу



СТАБИЛИЗИРУЮЩЕЕ КОЛЬЦО
стабилизация емкости и защита от механических повреждений

РЕГУЛИРУЕМОЕ СОПЛО
регулировка потока жидкости: от воздушной взвеси до струи



ИНДИКАТОР УРОВНЯ ЖИДКОСТИ
используйте прозрачную шкалу для контроля уровня жидкости в резервуаре

Sprayer PRO 360 0,5 Л MOST

Применение:
- Нанесение антипригарных средств MOST.

№ артикула: 84 12 100011

SUPER DOUBLE ACTION™
Распыляйте при нажатии и при отпускании ручки насоса

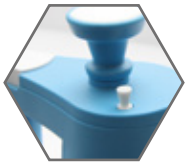
Sprayer PRO 360 1 Л PUMP MOST

Применение:
- Нанесение антипригарных и очищающих жидкостей MOST.
- Предварительная обработка заготовок при лазерной резке.
- Профилактическое обслуживание столов для сборки и сварки.
- Очистка машин и оборудования.

№ артикула: 84 12 100014

УДОБНАЯ РУКОЯТКА
удобно работать даже в крагах сварщика

ПРЕДОХРАНИТЕЛЬНЫЙ КЛАПАН
давление всегда под контролем



РЕГУЛИРУЕМЫЙ НАКОНЕЧНИК
доступ в труднодоступные места

В связи с доступностью различных химикатов на рынке пользователь должен испытать распылитель с используемым средством. RYWAL-RHC Sp. z o.o. не гарантирует универсальности устройства.

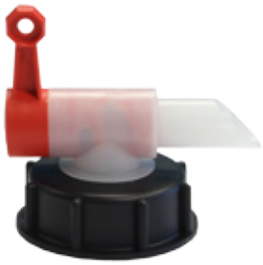
Сливной кран типа I

№ артикула: 84 23 780003

Подходит для упаковок:
- WB WELDER MOST - 10/20 л,
- WB MASTER MOST - 10/20 л,
- WB MULTI MOST - 10 л,
- WB BIO MOST - 10 л,
- CLINO 11 MOST - 10 л,
- CLINO H MOST - 10 л.

Сливной кран типа II

№ артикула: 84 23 780004



Подходит для упаковок:
- WB MULTI MOST - 20 л,
- WB BIO MOST - 20 л.

3. МЕТАЛЛИЧЕСКИЕ ПОКРЫТИЯ

ZN99L MOST

Цинковое покрытие
серебристо-светлое, спрей

Хит

Упаковка - № артикула:
400 мл - 84 24 704551

Свойства:
- Цинковое покрытие защищает от атмосферных воздействий.
- Выдерживает температуру до 300°С, кратковременно до 800°С.
- Быстросохнущее.
- Восстанавливает, заполняет дефекты оцинкованных конструкций, возникающие в результате сварки, резки, сгибания, сверления и т.д.
- Тройная защита стали от коррозии - металлический цинк, алюминий и смола.

ZN99D MOST

Цинковое покрытие
серебристо-темное, спрей

Упаковка - № артикула:
400 мл - 84 24 704559

Свойства:
- Цинковое покрытие защищает от атмосферных воздействий.
- Выдерживает температуру до 300°С, кратковременно до 800°С.
- Быстросохнущее.
- Восстанавливает, заполняет дефекты оцинкованных конструкций, возникающие в результате сварки, резки, сгибания, сверления и т.д.
- Тройная защита стали от коррозии - металлический цинк, алюминий и смола.

ZN99P MOST

Покрытие цинковое, краска

Упаковка - № артикула:
1 кг - 84 24 703901

Свойства:
- Цинковое покрытие, защищающее от атмосферных воздействий.
- Быстрое высыхание.
- Восстанавливает, заполняет дефекты оцинкованных конструкций, возникающие в результате сварки, резки, сгибания, сверления и т.д.

AL30 MOST

Алюминиевое покрытие, спрей

Упаковка - № артикула:
400 мл - 84 24 701651

Свойства:
- Алюминиевое покрытие, защищающее от атмосферных воздействий.
- Выдерживает температуру до 800°С.
- Быстрое высыхание.
- Проводит электрический ток.
- Защищает поверхности металла от коррозии.
- Оставляет ровное непористое сухое покрытие.

CU40 MOST
Медное покрытие, спрей

Упаковка - № артикула:
400 мл - 84 24 705751

Свойства:
- Медное покрытие для ремонта и устранения дефектов на поверхностях деталей из меди, например, водосточных желобов, оконных отливов и других изделий из меди.
- Используется также в декоративных целях.
- Стойкая к воздействию атмосферных факторов.
- Быстрое высыхание.

NICER50 MOST
Хромоникелевое покрытие, спрей

Упаковка - № артикула:
400 мл - 84 24 705651

Свойства:
- Хромоникелевое покрытие для исправления визуальных изъянов поверхности там, где требуется эстетический вид.
- Обладает антикоррозионными свойствами.
- Используется для окраски металлических поверхностей, подверженных воздействию агрессивных веществ (влаги, воды, морской воды) и химических веществ.
- Выдерживает температуру до 300°C

4. СРЕДСТВА НЕРАЗРУШАЮЩЕГО КОНТРОЛЯ. КАПИЛЛЯРНАЯ ДЕФЕКТОСКОПИЯ

Комплект: SONDA 1 / SONDA 2 / SONDA 3
Капиллярная дефектоскопия

Название	Вид	Упаковка	№ артикула
Очиститель SONDA 1	Спрей	500 мл	84 23 709031
Пенетрант SONDA 2	Спрей	500 мл	84 23 709011
Проявитель SONDA 3	Спрей	500 мл	84 23 709021

Описание – применение – свойства:
Набор спреев для проведения неразрушающего контроля с использованием проникающих жидкостей, видимых при дневном свете, который включает в себя:

Очиститель SONDA 1:
- Быстросохнущий очиститель. Применяется:
  - перед испытанием - для подготовки поверхности,
  - во время испытания - для удаления излишков пенетранта,
  - после испытания - для очистки поверхности.

Пенетрант SONDA 2:
- Красный проникающий агент.
- Соответствует EN ISO 3452-2.
- Соответствует ASME разделу Y, статье 6.
- Точность и надежность в неразрушающем контроле.

Проявитель SONDA 3:
- Суспензия порошка белого цвета быстросохнущая.
- Соответствует EN ISO 3452-2.
- Соответствует ASME разделу Y, статье 6.
- Точность и надежность в неразрушающем контроле.

Вышеупомянутый набор используется для метода неразрушающего обнаружения дефектов, существующих на легированной и нелегированной стали, чугуне, металлическом агломерате, меди, латуни, керамике.

SONDA L MOST

Средство для обнаружения негерметичности, спрей

Свойства:

- Препарат для обнаружения утечек в оборудовании, таком как: газосварочное оборудование, напорные емкости, пневматические линии, газовые печи, системы кондиционирования воздуха, компрессоры, шланговые соединения.

Упаковка - № артикула:
400 мл - 84 25 762011

Комплект: CHECKMOR 300 / S85 / LD9

Капиллярная дефектоскопия

Описание – применение – свойства:
Набор препаратов для проведения неразрушающего контроля с использованием проникающих жидкостей, видимых как при дневном, так и при ультрафиолетовом освещении, включающий в себя:

- пенетрант двойного назначения CHECKMOR соответствующий EN ISO 3452 часть 2, тип I и EN ISO 3452 часть 2, тип III;
- очиститель S85 - быстро сохнет, с низким содержанием серы и галогена, в соответствии с EN-ISO 3452 Часть 2;
- проявитель LD9 - это суспензия инертного белого порошка в быстросохнущем растворителе.

Данный набор используется для проверки поверхностей, в том числе кованых, сварных деталей, отливок, таких как сталь, литая сталь, чугун, алюминиевые сплавы, керамика, спеченные металлы, медные сплавы.

Название	Вид	Упаковка	№ артикула
Пенетрант CHECKMOR 300	Спрей	400 мл	84 23 709610
Очиститель S85	Спрей	300 мл	84 23 709630
Проявитель LD9	Спрей	400 мл	84 23 709620

06

Комплект: SUPRAMOR 4 BLACK / WCP 712 / S80

Магнитнопорошковый метод неразрушающего контроля

Описание – применение – свойства:
Набор препаратов для проведения неразрушающего контроля с использованием магнитно-порошкового метода, видимых при дневном освещении, который включает в себя:

- черную магнитную суспензию SUPRAMOR 4 BLACK;
- белую контрастную краску WCP712;
- очиститель S80.

Вышеуказанный набор предназначен для испытания поверхности ферромагнитных материалов. Может также использоваться для окрашенных деталей.

Название	Вид	Упаковка	№ артикула
Черная суспензия SUPRAMOR 4 BLACK	Спрей	400 мл	84 23 721020
Белый контрастный краситель WCP 712	Спрей	400 мл	84 23 721010
Очиститель S80	Спрей	400 мл	84 23 721030

5. СРЕДСТВА ДЛЯ ОЧИСТКИ И КОНСЕРВАЦИИ

CLINO M MOST
Средство для чистки и ухода за сварочными масками, спрей

Упаковка - № артикула:
320 мл - 84 22 760002

Свойства:
- Специальное средство от налипания и вплавления сварочных брызг к сварочным маскам.
- Прекрасно очищает и предохраняет как саму маску, так и сменное стекло, что продлевает срок их службы.
- Создает невидимую защитную пленку.
- Безопасен при применении.
- Обладает антистатическими свойствами, поэтому не притягивает пыль и грязь.

CLINO 3 MOST
Технический очиститель

Упаковка - № артикула:
500 мл - 84 22 600001

Свойства:
- Отличное средство для удаления загрязнений в мастерских, во время монтажных работ, ремонта и технического обслуживания.
- Обладает отличными проникающими свойствами.
- Растворяет и удаляет масла, смазки, деготь, воск, смолы, а также другие органические и неорганические загрязнения.

CLINO 5 MOST
Консервант для ухода за нержавеющей сталью

Упаковка - № артикула:
Спрей 400 мл - 84 22 705551
Жидкость 5 л - 84 22 706501

Свойства:
- Консервант и средство для ухода за нержавеющей сталью.
- Используется чаще всего на предприятиях общественного питания, больницах, пищевой промышленности и гостиничной индустрии.
- Отлично удаляет отпечатки пальцев, небольшие царапины и другие загрязнения, не оставляя разводов.
- Оказывает антистатический эффект, придает поверхности блеск.

CLINO 11 MOST
Промышленный очиститель

Упаковка - № артикула:
0,5 л - 84 22 752512
10 л - 84 22 752511

Сливной кран типа I
для упаковки 10 л
- 84 23 780003

Свойства:
- Промышленный очиститель (высококонцентрированный); разбавляется водой в пропорции 1:20. Негорючий.
- Не выделяет вредных испарений.
- Полностью биоразлагаемый.
- Может использоваться для мытья двигателей, машин, инструментов, транспортных средств, обезжиривания стали после обработки и т.д.
- Благодаря своей универсальности, это отличное средство для технических мастерских.
- Дополнительное оборудование для упаковок 10 л: сливной кран типа I (см. стр. 234).

CLINO C MOST
Салфетки для сильных загрязнений

Упаковка - № артикула:
90 шт. - 84 22 760001

Свойства:
- Влажные салфетки для быстрой и тщательной очистки большинства поверхностей без необходимости использования воды, мыла и щетки, например инструментов, машин и рук.
- Тщательно удаляют самые сложные загрязнения, такие как жир, масло, клей, остатки свежая краска и лак, смола.
- Шероховатая сторона, покрытая полимерной сеткой, обладает очищающей способностью. Другая гладкая сторона впитывает грязь.
- Салфетки имеют приятный цитрусовый запах и могут быть использованы повторно путем смачивания.
- Идеально подходят для повседневно игоспользования.

CLINO H MOST

Противовирусное чистящее средство

Свойства:

- Быстросохнущее негорючее поверхностно-активное вещество двойного действия.
- Надежно очищает водонепроницаемые поверхности.
- Растворяет жиры, тем самым разрушая липидную оболочку и тем самым уничтожает вирусы.
- Промышленное использование: вилочные погрузчики, промышленные погрузчики, машины, ручки, джойстики.
- Использование в офисе: письменные столы, клавиатуры, компьютерные мыши, телефонные трубки, дверные ручки, коврики, обивка.
- Использование в столовой: все кухонные поверхности.
- Использование в транспорте: ручки, опоры, кабина водителя.
- Дополнительное оборудование для 10-литровых канистр: кран типа I (см. стр. 234).

Упаковка - № артикула:
500 мл - 81 90 000001
10 л - 81 90 000002

Тип крана I для крупногабаритной упаковки 10 л - 84 23 780003

Отсканируйте qr-код

6. ОХЛАЖДАЮЩИЕ АГЕНТЫ

COOL 10 MOST

Смазывающее-охлаждающее средство, спрей

Свойства:

- Охлаждающий и смазочный агент для металлообработки, нарезания резьбы, сверления, резки, фрезеровки. Подходит как для твердой нержавеющей стали и титана, так и для мягких металлов (медь, латунь, алюминий).
- Продлевает срок службы сверл и режущих инструментов.
- Значительно ускоряет процесс обработки металла.

Упаковка - № артикула:
400 мл - 84 23 700302

Отсканируйте qr-код

COOLMAX MOST

Концентрат

Упаковка - № артикула:
5 кг - 84 53 999005
20 кг - 84 53 999020

Свойства:

- Многофункциональный, полусинтетический, высококачественный эмульгирующий концентрат, предназначенный для широкого спектра операций по обработке черных и цветных металлов.
- Очень хорошие антикоррозионные свойства, высокая бактериальная стойкость, продлевающая срок службы охлаждающей жидкости.
- Используется для таких операций как резка, обточка, фрезеровка, сверление, нарезание резьбы на средних и труднообрабатываемых материалах, а также для операций шлифования.

COOL 30 MOST

Охлаждающая жидкость

Упаковка - № артикула:
5 л- 84 23 903105

Свойства:

- Специальная жидкость для охлаждения всех сварочных и режущих горелок с жидкостным охлаждением.
- Морозостойкая и непроводящая ток.
- Защищает горелку, пакет кабелей и насос устройства от электролитической коррозии.

7. СМАЗОЧНЫЕ МАТЕРИАЛЫ

LUBO 1 MOST

Многофункциональное средство DUO-SPRAY

Упаковка - № артикула:
400 мл - 84 21 810001

УДАЛЯЕТ ВОДУ

вытесняет влагу
и предотвращает коррозию

СМАЗЫВАЕТ

облегчает эксплуатацию
замков, петель, направляющих
и других движущихся
металлических элементов

ПРОНИКАЕТ

ослабляет ржавые
и заклинившие компоненты,
такие как болты, гайки и т. д.

ОЧИЩАЕТ

позволяет удалить многие
виды грязи с большинства
поверхностей

Отсканируйте qr-код

ПРОСТО ИСПОЛЬЗОВАТЬ

благодаря аппликатору
DUO-SPRAY достигается
простота и точность
использования

06

LUBO 2 MOST

Силикон, спрей

Упаковка - № артикула:
400 мл - 84 44 151917

Свойства:

- Обладает отличными смазывающими свойствами.
- Обеспечивает долговременную защиту, консервацию и изоляцию скользящих рельсов и т. п. из пластика, резины и металла.
- Не притягивает грязь и защищает от влаги.
- Обладает антиадгезионными свойствами - облегчает извлечение из форм.
- Область применения: соединения, инструменты, клапаны, замки, ремни, подшипники, двери и петли.

LUBO 3 MOST

PTFE, спрей

Упаковка - № артикула:
400 мл - 84 44 151919

Свойства:

- Предназначен для сухой смазки подвижных и неподвижных частей машин.
- Бесцветный.
- Уменьшает трение.
- Не притягивает грязь пыль.

8. АНТИКОРРОЗИОННЫЕ И ЗАЩИТНЫЕ СРЕДСТВА

CORO 1 MOST

Антикоррозионный воск, спрей

Свойства:

- Он защищает все металлы от коррозии, создает временную защиту от коррозии.
- Рекомендуется при хранении или транспортировке.
- Для удаления защитного покрытия используйте спрей CLINO 3 MOST.

Упаковка - № артикула:
400 мл - 84 25 702001

SOLAR FLUX TYP B

Порошок для формирования корня шва

Свойства:

- Флюс, используемый в качестве вспомогательного средства при сварке высоколегированных сталей (содержание никеля более 25%)
- Для сварки средне- и низколегированной стали в случае необходимости получения соединения с высокими прочностными и эксплуатационными характеристиками при отсутствии доступа или затрудненном доступе со стороны корня шва.
- Это устраняет необходимость в подкладках, формирующих корень шва, а также в защитном газе, который используется со стороны корня шва для защиты жидкого металла от окисления.

Упаковка - № артикула:
450 г - 84 40 000010

9. СРЕДСТВА ДЛЯ ТРАВЛЕНИЯ И ПАССИВАЦИИ НЕРЖАВЕЮЩЕЙ СТАЛИ

MOST BLUE

Паста для травления и пассивации

Упаковка - № артикула:
2 кг - 84 17 100002

Свойства:

- Паста для травления и пассивации (прозрачная) для удаления окалины и побежалости сварного шва, образовавшихся в процессе сварки нержавеющих и никелевых сплавов.
- Время травления: 15-60 мин. (сталь).
- Производительность (1 кг): 50-80 п.м.
- Метод нанесения: кисточкой.

MOST NEUTRALIZATOR

Паста для нейтрализации травильных паст

Упаковка - № артикула:
2 кг - 84 17 300002

Свойства:

- Нейтрализатор в виде белой пасты предназначен для нейтрализации травильных паст ANTOX, MOST.
- Производительность (1 кг): 50-80 п.м.
- Метод нанесения: кисточкой.

Распылители для травильных препаратов

Распылитель 1,5 л Acid Line

Распылитель 6,0 л Acid Line

Название	№ артикула	Описание – применение – свойства
Распылитель 1,5 л Acid Line	84 12 100016	Специализированный производительный ручной распылитель из кислотостойких материалов, предназначенный для распыления препаратов ANTOX, MOST
Распылитель 6,0 л Acid Line	84 12 890000	

Кисти для нанесения травильных паст

Кисть POLSIN

Кисть ANTOX — угловая, широкая

Кисть ANTOX – круглая, узкая

Кисть ANTOX – специальная

Кисть ANTOX – прямая

Кисть ANTOX – угловая, узкая

Кисть ANTOX – малая

Название	Описание – применение – свойства	№ артикула
Кисть POLSIN 20	Кислотоустойчивая круглая кисть для нанесения травильных паст, диаметром 20 мм.	84 11 000020
Кисть POLSIN 25	Кислотоустойчивая круглая кисть для нанесения травильных паст, диаметром 25 мм.	84 11 000025
Кисть POLSIN 30	Кислотоустойчивая круглая кисть для нанесения травильных паст, диаметром 30 мм	84 11 000030
Кисть ANTOX – прямая	Кислотоустойчивая кисть ANTOX 020151 с плоской головкой, шириной 50 мм для нанесения травильных паст.	84 11 020151
Кисть ANTOX – угловая, широкая	Кислотоустойчивая кисть ANTOX 020152 с угловой головкой, шириной 45 мм для нанесения травильных паст.	84 11 020152
Кисть ANTOX – угловая, узкая	Кислотоустойчивая кисть ANTOX 020153 с угловой головкой, шириной 25 мм для нанесения травильных паст.	84 11 020153
Кисть ANTOX – круглая, узкая	Кислотоустойчивая кисть ANTOX 020156 с круглой головкой, шириной около 15 мм для нанесения травильных паст.	84 11 020156
Кисть ANTOX – специальная	Кислотоустойчивая кисть ANTOX 020162 с плоской головкой, шириной около 30 мм для нанесения травильных паст.	84 11 020162
Кисть ANTOX – малая	Кислотоустойчивая кисть ANTOX 020163 с плоской головкой, шириной около 12 мм для нанесения травильных паст.	84 11 020163

10. МАРКЕРЫ ПРОМЫШЛЕННЫЕ

Термокарандаш TEMPILSTIK

Термокарандаш для разметки перед сваркой

Свойства:

- Это быстрый и дешевый способ точного измерения температуры поверхности различных металлов.
- Термостойкий карандаш для нанесения маркировки на деталь перед началом термической обработки.
- Нанесенная разметка станет прозрачной в тот момент, когда нагретый элемент достигнет необходимой температуры.
- Термостойкий карандаш TEMPILSTIK для 116 вариантов температуры от 38°C до 1093°C.

Температура - № артикула:

55°C - 50 37 910055
80°C - 50 37 910080
100°C - 50 37 910100
125°C - 50 37 910125
150°C - 50 37 910150
175°C - 50 37 910175
200°C - 50 37 910200
220°C - 50 37 910220
250°C - 50 37 910250
280°C - 50 37 910280
320°C - 50 37 910320
450°C - 50 37 910450
550°C - 50 37 910550
800°C - 50 37 910800

11. УСТРОЙСТВА ДЛЯ ЭЛЕКТРОХИМИЧЕСКОГО ТРАВЛЕНИЯ

Отсканируйте qr-код

RAPID MOST

Устройство для очистки швов

- Очень быстрая очистка сварных швов с помощью угольной щетки.
- Прост в обслуживании.
- Идеальная замена абразивному методу.

№ артикула:

RAPID MOST	-	84 16 000010
Кейс с оборудованием	-	84 16 000011

6024 RS BYMAT

Устройство для очистки швов

- Быстрая очистка швов TIG и MIG/MAG*.
- Полировка.
- Темная и светлая маркировка.
- Дисплей с многоязычным меню.

№ артикула:

6024 RS BYMAT	-	84 16 602400
Кейс с оборудованием	-	84 16 602401

1140 RS BYMAT

Устройство для очистки швов

- Быстрая очистка швов TIG и MIG/MAG.
- Полировка.
- Темная и светлая маркировка.
- Регулируемое напряжение.
- Дисплей с многоязычным меню.

№ артикула:

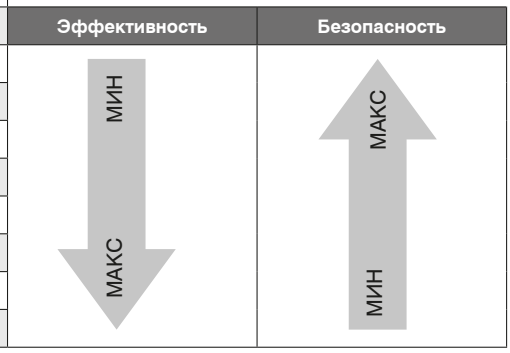
1140 RS BYMAT	-	84 16 114000
Кейс с оборудованием	-	84 16 114001

Модель	MOST RAPID	1140 RS BYMAT	6024 RS BYMAT
Габариты ШхДхВ [мм]	295x145x225	420 x 215 x 350	385 x 163 x 305
Вес [кг]	7,9	17,2	8,8
Мощность [VA]	800	1200	1608
Входной ток [A]	80	100	67
Очистка TIG	●	●	●
Очистка MIG	○	●*	●
Полировка	○	●	●
Темная маркировка	○	●	●
Светлая маркировка	○	●	●
Регулируемое напряжение	○	○	●
Гарантийный срок	1 год	1 год	2 года

* только с применением электролита C PLUS

Жидкости для устройств MOST/BYMAT для очистки швов

Название	Применение	№ артикула
Нейтрализатор электролита NT 1 L BYMAT	нейтрализация	84 16 221101
Нейтрализатор электролита NT 5 L BYMAT	нейтрализация	84 16 225000
Электролит ET 5 L BYMAT	темная маркировка	84 16 211500
Электролит ET 1 L BYMAT	темная маркировка	84 16 211100
Электролит EN 1 L BYMAT	светлая маркировка	84 16 217100
Электролит EN 5 L BYMAT	светлая маркировка	84 16 218500
Электролит LF 1 L BYMAT	очистка	84 16 203000
Электролит LF 5 L BYMAT	очистка	84 16 203500
Электролит A 1 L BYMAT	очистка	84 16 203001
Электролит A 5 L BYMAT	очистка	84 16 203501
Электролит C 1 L BYMAT	очистка	84 16 202100
Электролит C 5 L BYMAT	очистка	84 16 202500
Электролит C PLUS 1 L BYMAT	очистка / полировка	84 16 204000
Электролит C PLUS 5 L BYMAT	очистка / полировка	84 16 204500



Оснастка устройств MOST/BYMAT для очистки швов

Название	№ артикула	Фото
Фетр для очистки 1206 SF 38 x 60 x 2,6 мм, 20 шт.	84 16 120600	
Фетр для полировки 1207 SF, 38 x 60 x 2,6 мм, 100 шт.	84 16 120700	
Фетр для полировки 1216 PF, 40 x 60 x 2,5 мм, 20 шт.	84 16 121600	
Угольная кисть голубая 8 мм	84 16 602500	
Угольная кисть черная 10 мм	84 16 602600	
Угольная кисть красная 14 мм	84 16 602700	
Регулировочная втулка PTFE 10 мм 6026 VH	84 16 602503	
Регулировочная втулка PTFE 8 мм 6025 VH	84 16 602609	
Регулировочная втулка PTFE 14 мм 6027 VH	84 16 602702	
Угольная кисть голубая 8 мм с регулировочной втулкой	84 16 602501	
Угольная кисть черная 10 мм с регулировочной втулкой	84 16 602601	
Угольная кисть красная 14 мм с регулировочной втулкой	84 16 602701	

06

07

МАТЕРИАЛЫ ДЛЯ ПАЙКИ

СОДЕРЖАНИЕ

1. Материалы для пайки 248
1.1. Серебряные припои без содержания кадмия 248
1.2. Серебряные припои специального назначения 249
1.3. Алюминиевые и цинковые припои 249
1.4. Медно-фосфорные припои 250
1.5. Латунные припои 251
1.6. Трёхслойные припои - TRIMETALE. 251
1.7. Мягкие припои 252
1.8. Флюсы 253
2. Кислородно-водородные генераторы 254

1. МАТЕРИАЛЫ ДЛЯ ПАЙКИ

1.1. Серебряные припои без содержания кадмия

Доступные:
- прутки,
- прутки покрытые флюсом,
- рулоны,
- катушки,
- ленты,
- порошки,
- пасты,
- кольца.

№ арт.	Название	Состав [%]					Температура плавления							Плотность	Прочность	Нормы	
		Ag	Cu	Zn	Sn	Si	610°C	650°C	690°C	730°C	770°C	810°C	850°C	[г/см³]	[кг/мм²]	ISO 17672	EN 1044
Серебряные припои с добавлением олова																	
31 60 XXXXXX	**Ag60Sn**	60	23	14	3		620-685							9,6	48		AG 101
31 56 XXXXXX	**Ag56Sn**	56	22	17	5		620-650							9,4	48	Ag 156	AG 102
31 55 XXXXXX	**Ag55Sn**	55	21	22	2		630-660							9,4	44	Ag 155	AG 103
31 45 XXXXXX	**Ag45Sn**	45	27	25,5	2,5		640-680							9,2	43	Ag 145	AG 104
31 40 XXXXXX	**Ag40Sn**	40	30	28	2		640-700							9,1	44	Ag 140	AG 105
31 38 XXXXXX	**Ag38Sn**	38	31	29	2			660-720						9,1	45	Ag 138	
31 34 XXXXXX	**Ag34Sn**	34	36	27,5	2,5		630-730							9	48	Ag 134	AG 106
31 30 XXXXXX	**Ag30Sn**	30	36	32	2			650-750						8,8	48	Ag 130	AG 107
31 25 XXXXXX	**Ag25Sn**	25	40	33	2				680-760					8,8	48	Ag 125	AG 108
Серебряные припои без олова																	
31 60 XXXXXX	**Ag60**	60	26	14					695-730					9,5	45		AG 202
31 45 XXXXXX	**Ag44**	44	30	26				670-730						9,1	51	Ag 245	AG 203
31 40 XXXXXX	**Ag40**	40	30	30				660-720						9,1	46	Ag 244	
31 35 XXXXXX	**Ag35**	35	32	33					680-730					9	48	Ag 235	
31 30 XXXXXX	**Ag30**	30	38	32					690-760					8,9	50	Ag 230	AG 204
31 25 XXXXXX	**Ag25**	25	40	35					690-800					8,8	45	Ag 225	AG 205
31 20 XXXXXX	**Ag20**	20	44	36		X			690-810					8,7	43		AG 206
31 12 XXXXXX	**Ag12**	12	48	40		X						800-830		8,4	48	Ag 212	AG 207
31 05 XXXXXX	**Ag5**	5	55	40		X							820-890	8,4	48	Ag 205	AG 208

Для безопасной работы при пайке материалов рекомендуем использовать:
- Защитные очки DIN5 - раздел 04.
- Защитные перчатки - раздел 04.
- Фильтровентиляционные устройства - раздел 05.2.

1.2. Серебряные припои специального назначения

Доступные:
- прутки,
- прутки покрытые флюсом,
- рулоны,
- катушки,
- ленты
- порошки,
- пасты,
- кольца.

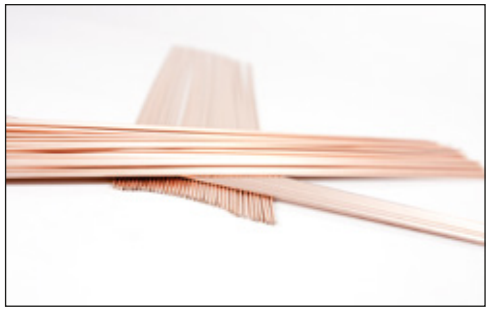
№ арт.	Название	Состав [%]						Температура плавления							Плотность	Прочность	Нормы	
		Ag	Cu	Zn	Ni	Mn	Другие	600°C	660°C	720°C	780°C	840°C	900°C	960°C	[г/см³]	[кг/мм²]	ISO 17672	EN 1044
Серебряные припои с добавлением никеля																		
31 27 XXXXXX	**Ag27MnNi**	27	38	20	5,5	9,5			680-830						8,7	53	Ag 427	AG 503
31 40 XXXXXX	**Ag40Ni**	40	30	28	2				670-780						8,9		Ag 440	
31 49 XXXXXX	**Ag49MnNi**	49	16	23	4,5	7,5			680-705						8,9	55	Ag 449	AG 502
31 49 XXXXXX	**Ag49MnNi/1**	49	27	21	0,5	2,5			670-690						8,9			
31 50 XXXXXX	**Ag50Ni**	50	20	28	2				660-715						9	45	Ag 450	
Серебряные припои без меди (стойкие к аммиаку)																		
31 72 XXXXXX	**Ag72Zn**	72		28						710-730					8,4	44		
Серебряные припои без цинка (для пайки в печах)																		
31 99 XXXXXX	**Ag99,99**	99,99												960	10,5			
31 60 XXXXXX	**Ag60Sn/1**	60	30				Sn10	600-720							9,8		Ag 160	AG 402
31 72 XXXXXX	**Ag72**	72	28								780				10	35	Ag 272	AG 401
31 40 XXXXXX	**Ag40Ni/1**	40	58		2						780-900				9,6	35		
Серебряные припои с добавлением индия																		
31 56 XXXXXX	**Ag56InNi**	56	27	-	2,5	-	In14,5	600-710										AG 403

1.3. Алюминиевые и цинковые припои

Доступные:
- катушки,
- прутки,
- прутки с флюсом внутри,
- проволока с флюсом внутри на катушке,
- кольца.

№ арт.	Название	Состав [%]						Температура плавления							Нормы	
		Al	Si	Mg	Mn	Zn	Zr	555°C	560°C	565°C	570°C	575°C	580°C	585°C	ISO 17672	EN 1044
Алюминиевые припои																
35 12 XXXXXX	**AlSi12**	остаток	12	0,05	0,15	0,15						573-585			Al112	Al104
Цинковые припои																
								410°C	420°C	430°C	440°C	450°C	460°C	470°C		
35 98 XXXXXX	**AlZn98**	2				98				430-440					L-ZnAl2	
35 78 XXXXXX	**AlZn78**	22				78						441-471			L-ZnAl22	

1.4. Медно-фосфорные припои



Доступные:
- прутки,
- катушки,
- ленты,
- порошки,
- пасты.

№ арт.	Название	Состав [%]					Температура плавления								Плотность	Прочность	Нормы	
		Ag	Cu	P	Sn	Si	640°C	670°C	700°C	730°C	760°C	790°C	820°C	850°C	[г/см³]	[кг/мм²]	ISO 17672	EN 1044
33 08 XXXXXX	**CuP8**		92	8					710-750						8	60		CP 201
33 08 XXXXXX	**CuP8 Nano**		92	8					710-750						8	60		CP 201
33 07 XXXXXX	**CuP7,5**		93	8					710-760						8,1	58		
33 07 XXXXXX	**CuP7**		93	7					710-800						8,1	58	CuP 180	CP 202
33 07 XXXXXX	**CuP7 Nano**		93	7					710-800						8,1	58	CuP 180	CP 202
33 06 XXXXXX	**CuP6**		94	6					710-880						8,1	56		CP 203
33 06 XXXXXX	**CuP6 Nano**		94	6					710-880						8,1	56		CP 203
33 07 XXXXXX	**CuP7Sn**		86	7	7		650-700								8	60	CuP 386	CP 302
34 03 XXXXXX	**Ag0,3CuPSn**	0	92	7	1				700-790						8,1	60		
34 04 XXXXXX	**Ag0,4CuP**	0	93	7			650-810								8,2	58		
34 02 XXXXXX	**Ag2CuP**	2	92	7			650-810								8,1	55	CuP 279	CP 105
34 02 XXXXXX	**Ag2CuP Nano**	2	92	7			650-810								8,1	55	CuP 279	CP 105
34 02 XXXXXX	**Ag2CuPSi**	2	92	7		X	650-810								8,1	55		
34 05 XXXXXX	**Ag5CuP**	5	89	6			650-810								8,2	55	CuP 281	CP 104
34 05 XXXXXX	**Ag5CuP Nano**	5	89	6			650-810								8,2	55	CuP 281	CP 104
34 05 XXXXXX	**Ag5CuPSi**	5	89	6		X	650-810								8,2	55		
34 06 XXXXXX	**Ag6CuP**	6	87	7			650-810								8,3	55	CuP 283	
34 10 XXXXXX	**Ag10CuP**	10	84	6			650-740								8,3	65		
34 15 XXXXXX	**Ag15CuP**	15	80	5			650-750								8,4	54	CuP 284	CP 102
34 15 XXXXXX	**Ag15CuP Nano**	15	80	5			650-800								8,4	54	CuP 284	CP 102
34 18 XXXXXX	**Ag18CuP**	18	75	7			650								8,4	50	CuP 286	CP 101

Для работы при пайке меди мы рекомендуем использование продуктов:
- Средство для покрытия обесцвечиваний возникающих при пайке меди - CU40 MOST - раздел 06.

1.5. Латунные припои

Доступные:
- прутки,
- прутки покрытые флюсом,
- катушки,
- ленты,
- порошки,
- пасты.

№ арт.	Название	Состав [%]								Температура плавления					Плотность	Прочность	Нормы	
		Cu	Zn	Ag	Ni	Mn	Sn	Si	Другие	860°C	870°C	880°C	890°C	900°C	[г/см³]	[кг/мм²]	ISO 17672	EN 1044
32 60 XXXXXX	**Cu60Zn**	60	остаток					x				875-895			8,4	40	Cu 470a	CU 301
32 59 XXXXXX	**Cu59ZnSn**	59	остаток				x	x				875-895			8,4	45	Cu 470	CU 302
32 59 XXXXXX	**Cu59ZnSnMn**	59	остаток		x	x	1	x			870-890				8,4	45	Cu 681	CU 306
32 59 XXXXXX	**Cu59ZnAg**	59	остаток	1		x	x	x		860-890					8,4	45		
32 59 XXXXXX	**SUPER Cuprox**	59	остаток	1		x	x	x		860-890								
										880°C	890°C	900°C	910°C	920°C				
32 48 XXXXXX	**Cu48ZnNi10**	48	остаток		10			x			890-920				8,7	54	Cu 773	CU 305
32 48 XXXXXX	**Cu48ZnNi9Ag**	48	остаток	1	9			x			890-920				8,7	54		
32 53 XXXXXX	**Cu53ZnNi6**	53	остаток		6			x				900-920				49		
										880°C	930°C	980°C	1030°C	1080°C				
32 97 XXXXXX	**Cu97Ni3B**	97			3				B 0,03					1081-1101	8,9		Cu 186	
32 87 XXXXXX	**Cu87MnCo3**	87				10			Co 3			980-1030			8,7			
32 86 XXXXXX	**Cu86MnNi2**	86			2	12					960-990				8,8			
32 85 XXXXXX	**Cu85MnNi3**	85			3	12					960-990				8,8			
32 58 XXXXXX	**Cu58ZnMnCo2**	57,5	38,5			2			Co 2	880-930					8,2			
32 52 XXXXXX	**CuMn38Ni9,5**	52,5			9,5	38				880-925					7,7			
32 99 XXXXXX	**Cu99,9**	99,9												1083	8,9	22		CU 101

1.6. Трёхслойные припои - TRIMETALE

Доступные:
- ленты
- ленты на катушке.

№ арт.	Название	Состав [%]					Температура плавления							Плотность	Пропорции
		Ag	Cu	Zn	Ni	Mn	650°C	670°	690°C	710°C	730°C	750°C	770°C	[г/см³]	
31 49 XXXXXX	**Ag49MnNi/1 TR**	49	28	21	0,5	2,5		670-690						9	1:2:1
31 49 XXXXXX	**Ag49MnNi/1 TR 161**	49	28	21	0,5	2,5		670-690						9	1:6:1
31 49 XXXXXX	**Ag49MnNi/1 TR 111**	49	28	21	0,5	2,5		670-690						9	1:1:1
31 40 XXXXXX	**Ag40Ni TR**	40	30	28	2			670-780						8,9	1:2:1
31 38 XXXXXX	**Ag38MnNi TR**	38	26	24	4,5	7,5	650-690							8,9	1:2:1

1.7. Мягкие припои

Доступные:
- прутки,
- проволоки без флюса,
- проволоки с флюсом,
- порошки,
- пасты.

№ арт.	Название	Состав [%]					Температура плавления						Нормы	
		Sn	Pb	Ag	Cd	Другие	170°C	200°C	230°C	260°C	290°C	320°C	DIN 1707	EN 29453
30 99 XXXXXX	**Sn100**	99,9							232					
30 80 XXXXXX	**SnPb80/20**	80	20				183-205						Sn80Pb20	
30 63 XXXXXX	**SnPb63/37**	63	37				183						Sn63Pb	S-Sn63Pb37
30 60 XXXXXX	**SnPb60/40**	60	40				183-190						Sn60Pb	S-Sn60Pb40
30 50 XXXXXX	**SnPb50/50**	50	50				183-215						Sn50Pb	S-Pb50Sn50
30 40 XXXXXX	**SnPb40/60**	40	60				183-235						Pb60Sn	S-Pb60Sn40
30 33 XXXXXX	**SnPb33/67**	33	67				183-242						PbSn33	
30 30 XXXXXX	**SnPb30/70**	30	70				183-255						PbSn30	S-Pb70Sn30
30 08 XXXXXX	**SnPb8/92**	8	92							280-305				S-Pb92Sn8
30 99 XXXXXX	**Pb100**		99,9									327		
							200°C	**210°C**	**220°C**	**230°C**	**240°C**	**250°C**		
30 95 XXXXXX	**SnSb95/5**	95				Sb 5				230-240			SnSb5	S-Sn95Sb5
30 97 XXXXXX	**SnCu97/3**	97				Cu 3				230-250			SnCu3	S-Sn97Cu3
							250°C	**260°C**	**270°C**	**280°C**	**290°C**	**300°C**		
30 99 XXXXXX	**Cd82Zn16Ag**			2	82	Zn 16			270-280				Cd82Zn16Ag2	
							170°C	**200°C**	**230°C**	**260°C**	**290°C**	**320°C**		
30 98 XXXXXX	**Ag2Sn**	98		2				221-225						
30 96 XXXXXX	**Ag3,5Sn**	96,5		3,5				221						S-Sn97Ag3
30 95 XXXXXX	**Ag5Sn**	95		5				221-235					SnAg5	
30 90 XXXXXX	**Ag10Sn**	90		10					221-300					
30 63 XXXXXX	**Ag1,4SnPb**	63	35,6	1,4			178						Sn63PbAg	
30 05 XXXXXX	**Ag1,5SnPb**	5	93,5	1,5							296-301			

- Для безопасной работы при пайке материалов рекомендуем использовать:
- Защитные очки DIN5 - раздел 04.
- Защитные перчатки - раздел 04.
- Фильтровентиляционные устройства - раздел 05.2.

1.8. Флюсы

Доступные:
- порошки,
- пасты.

№ арт.	Название	Температура плавления				Форма			Нормы	Применение
		500°C	650°C	800°C	1050°C	Порошок	Паста	Жидкость	EN 1045	
Флюсы для припоев на основе серебра										
39 02 XXXXXX	**FLUX AG1**	550-800				X	X		FH 10	общего назначения
39 02 XXXXXX	**FLUX AG2**	550-800				X			FH 10	общего назначения, легко прилипает к поверхности
39 02 XXXXXX	**FLUX AG3**		600-850			X	X		FH 10	для высоких температур
39 02 XXXXXX	**FLUX AG4**	550-800				X	X		FH 10	общего назначения, очень широкий диапазон темп.
39 02 XXXXXX	**FLUX AG5**			700-1000		X	X		FH 20	для очень высоких температур
39 02 XXXXXX	**FLUX AG6**		550-850			X			FH 11	для алюминиевых сплавов
39 02 XXXXXX	**FLUX AG7**	500-800				X	X		FH 10	общего назначения, также для нержавеющей стали
39 02 XXXXXX	**FLUX AG8**	550-800					X		FH 12	для нержавеющей стали и твёрдых металлов
39 02 XXXXXX	**FLUX AG11**	500-800					X		FH 10	общего назначения, также для нержавеющей стали – для применения с автоматической дозировкой флюса
39 02 XXXXXX	**FLUX AG12**	550-800					X		FH 12	для нержавеющей стали и твёрдых металлов – для использования с автоматической дозировкой флюса
39 02 XXXXXX	**ANTIFLUX**						X			предотвращает увлажнение металла (имеет похожий эффект с средствами против сварочных брызг)
Флюсы для припоев на основе алюминия										
39 02 XXXXXX	**MOST FLUX AL1**					X	X		FL 10	пайка припоем AlSi12
39 02 XXXXXX	**MOST FLUX AL3**	550-650				X			FL 20	автогенная сварка алюминия
39 02 XXXXXX	**MOST FLUX AL4**	550-650				X			FL 20	автогенная сварка припоями Al-Si и Al-Mg
39 02 XXXXXX	**MOST FLUX AL6**						X			пайка цинковым припоем
Флюсы для латунных припоев										
39 02 XXXXXX	**MOST FLUX BR1**			850-1100		X	X		FH 20/ FH21	пайка латунью
Испаряемые флюсы для латунных припоев										
39 02 XXXXXX	**MOST FLUX LI1**			850-1100				X	FH 21	для пайки латунью при использовании баллона с испаряемым флюсом, низкой концентрации
39 02 XXXXXX	**MOST FLUX LI2**			850-1100				X	FH 21	для пайки латунью при использовании баллона с испаряемым флюсом, средней концентрации
39 02 XXXXXX	**MOST FLUX LI3**			850-1100				X	FH 21	для пайки латунью при использовании баллона с испаряемым флюсом, высокой концентрации
39 02 XXXXXX	**MOST FLUX LI1 ECO**			850-1100				X	FH 21	для пайки латунью при использовании баллона с испаряемым флюсом, очень низкой концентрации, нетоксичным

2. КИСЛОРОДНО-ВОДОРОДНЫЕ ГЕНЕРАТОРЫ

Спецификация:
- Кислородно-водородные генераторы имеют маркировку CE для соответствия нормам Европейского Союза в соответствии с Директивами, подробно изложенными в Декларации соответствия ЕС,
- Может использоваться в мастерских или промышленности в помещениях с минимальным объемом 200 м^3 и с естественной вентиляцией в виде соответствующих отверстий в соответствии с местными правилами.
- Аппарат используется для мягкой и твердой пайки в ювелирной промышленности, в стоматологической технике, микромеханике и т. д., а также для сварки таких материалов, как платина, бериллий, никель, термопары, эмалированная медь, стекло, кварц и т. д.
- Можно заказать модификацию любой машины для различных применений, а также для нескольких горелок, но производитель оставляет за собой право проконсультироваться с любыми планируемыми изменениями перед заказом.

Оборудование:

Стандартное оборудование:
- горелка с принадлежностями,
- электролит,
- пластиковая воронка,
- обратный клапан с осушителем газа,
- дополнительный предохранитель,
- воздушное охлаждение - вентиляторная система - пассивное охлаждение.

Дополнительное оборудование:
- емкость с дистиллированной / деминерализованной водой,
- автоматическая система доливки воды,
- емкость с жидким флюсом (раскислителем),
- автоматический розжиг горелки,
- электронный предохранитель,
- система жидкостного охлаждения с теплообменником - активное охлаждение.

Кислородно-водородные генераторы для пайки и нагрева

Генераторы для производства разделенных газов.

Применение:
- производство радиаторов для ванных комнат,
- производство стальных профилей,
- производство электрогенераторов,
- производство электродвигателей,
- производство трансформаторов,
- изготовление и ремонт дисковых пил,
- производство различных видов изделий из черных металлов,
- для паяльных машин.

Модель	L/11000	L/5200	L/3200	L/1600
Производство водорода	7000 л/ч	3466 л/ч	2133 л/ч	1066 л/ч
Производство кислорода	3500 л/ч	1733 л/ч	1066 л/ч	533 л/ч
Чистота газа	99,8%	99,8%	99,8%	99,8%
Макс. потребляемая мощность	34 кВт	17 кВт	10,5 кВт	4,5 кВт
Потребление воды	5,2 л/ч	2,6 л/ч	1,6 л/ч	0,8 л/ч
Размеры д х ш х в	167 x 86 x 160 см	115 x 80 x 170 см	95 x 65 x 162 см	70 x 65 x 169 см
Вес	800 кг	593 кг	454 кг	330 кг

Кислородно-водородные генераторы для пайки и нагрева

Генераторы для производства газовой смеси.

Отсканируйте qr-код

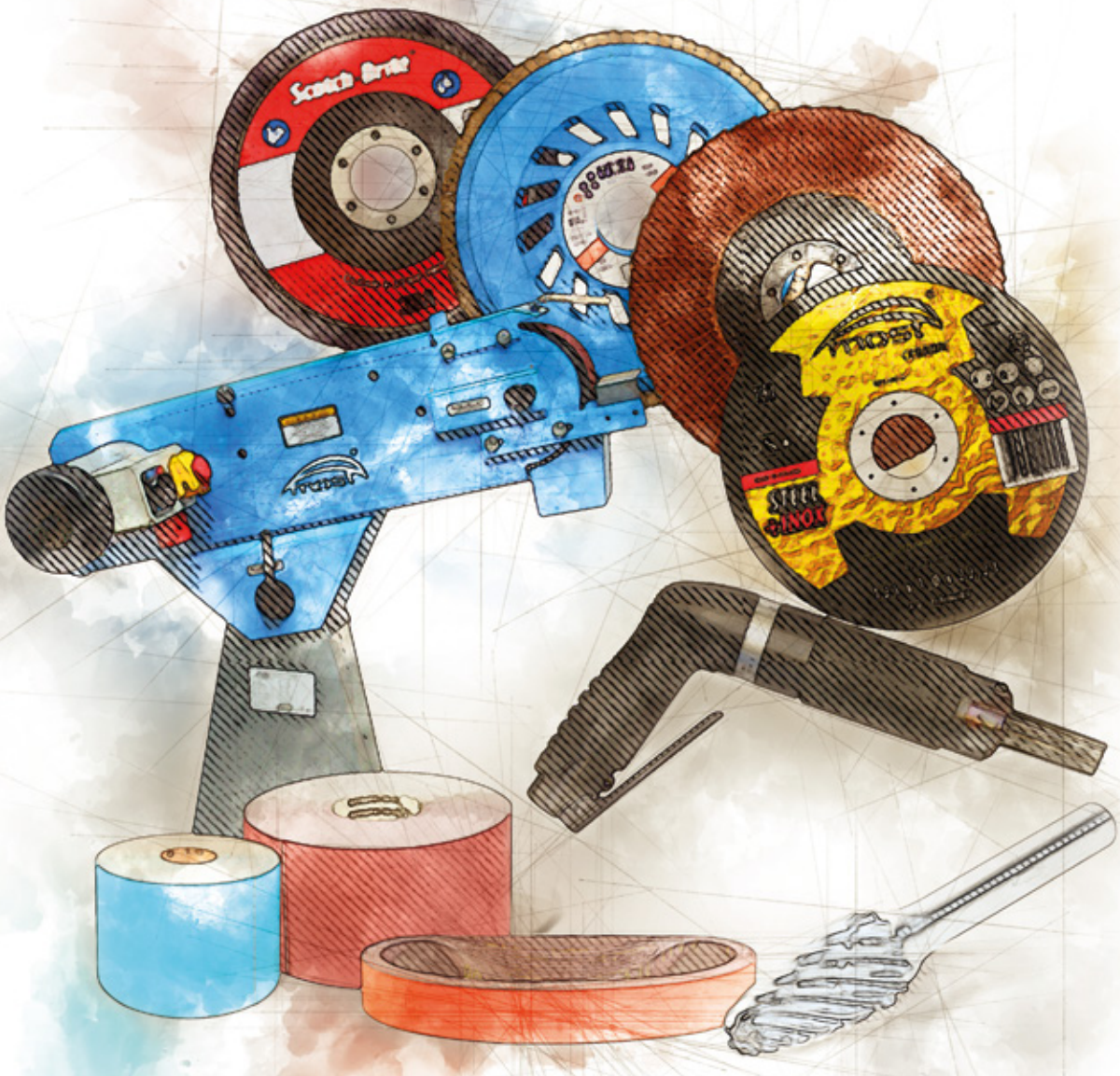
Применение:
- производство электрогенераторов,
- производство электродвигателей,
- производство электротрансформаторов,
- производство солнечных коллекторов,
- производство кожгалантереи,
- производство различных видов изделий из цветных металлов,
- производство холодильного и климатического оборудования,
- изготовление и ремонт дисковых пил,
- производство теплообменников,
- изготовление изделий из металла,
- работа со стеклом,
- ювелирная промышленность,
- стоматологические лаборатории,
- полировка оргстекла.

Хит

Модель	L/700	L/350	L/160	L/80	L/45
Производство газа	700 л/ч	350 л/ч	160 л/ч	80 л/ч	45 л/ч
Расход воды	0,35 л/ч	0,175 л/ч	0,082 л/ч	0,041 л/ч	0,022 л/ч
Расход флюса	0,115 л/ч	0,057 л/ч	0,03 л/ч	0,015 л/ч	0,009 л/ч
Макс. потребляемая мощность	3 кВт	1,5 кВт	950 Вт	590 Вт	280 Вт
Размеры д х ш х в	60 х 35 х 75 см	55 х 30 х 65 см	46,5 х 33,5 х 41,5 см	38,5 х 28,5 х 36 см	28,5 х 23 х 29 см
Вес	130 кг	95 кг	45 кг	25 кг	14 кг
Макс. диаметр сопла	1,8 мм	1,2 мм	1,0 мм	0,8 мм	0,6 мм
Температура пламени	3650°C	3650°C	3650°C	3650°C	3650°C

Модель	20.000 EP	10.000 EP
Производство газа	2000 л/ч	1500 л/ч
Расход воды	1,1 л/ч	0,7 л/ч
Расход флюса	без флюса	без флюса
Макс. потребляемая мощность	19 кВт	10 кВт
Размеры д х ш х в	110 х 75 х 124 см	65 х 104 х 94 см
Вес	630 кг	285 кг
Макс. диаметр сопла	2,8 мм	2,4 мм
Температура пламени	3650°C	3650°C

08



АБРАЗИВНЫЕ МАТЕРИАЛЫ И ОБОРУДОВАНИЕ

СОДЕРЖАНИЕ

1. Отрезнае диски на бакелитовой связке 258
2. Лепестковые шлифовальные диски 267
3. шлифовальные круги на керамической связке 278
4. Лепестковые стержневые валики 279
5. Лепестковые насадочные круги с отверстием 282
6. Шлифовальные валики для обработки поверхностей 284
7. Круги из спрессованного нетканого полотна 287
8. Круги из чистящего нетканого текстильного полотна 289
9. Фибровые диски 291
10. Диски Roll-on 292
11. Абразивные круги 294
12. Поддерживающие подложки и опорные диски 295
13. Абразивные листы 296
14. Шлифовальные рулоны 297
15. Бесконечные ленты 298
16. Полировальные круги и пасты 300
17. Технические щётки 303
18. Твердосплавные фрезы 306
19. Шлифовальные станки 311
20. Пневматическое оборудование 312

1. ОТРЕЗНАЕ ДИСКИ НА БАКЕЛИТОВОЙ СВЯЗКЕ

Преимущества дисков MOST

- Современная технология производства – разработана в результате лабораторных опытов и маркетинговых исследований.
- Тщательно подобранные базовые материалы для производственного процесса.
- Контроль всех этапов производства - контроль качества во время приготовления смеси, формировки и процесса прессования и отвердевания.
- Высокая и постоянная производительность – на основе неоднократных тестов и мнений клиентов.

Обозначения абразивных инструментов

Торговая марка

Сертификат Евразийского Таможенного Союза

Назначение

Сертификат безопасности TÜV

Тип диска:
41 - плоский для резки
42 - выпуклый для резки
27 - выпуклый для шлифовки
Размеры диска [мм]: диаметр x толщина x посадочное отверстие

Характеристика диска:
A - вид зерна
60 - грануляция зерна
T - твёрдость
BF - вид связки

Линия продукта

Срок годности диска (месяц и год)

Знаки техники безопасности

Максимально допустимые обороты – обозначены цветной полосой:
63 м/с
80 м/с
100 м/с

Скорость вращения

Периферийная скорость

Хранение

Абразивные инструменты должны переноситься и транспортироваться с особой осторожностью. Хранить их следует таким образом, чтобы они не подвергались механическим повреждениям или вредным воздействиям окружающей среды. Оптимальные условия хранения и использования: температура от 10°C до 25°C при относительной влажности воздуха не больше 70%. Отклонения от рекомендуемых условий могут привести к ухудшению рабочих параметров абразивных инструментов.

Безопасное использование абразивных инструментов и обозначения

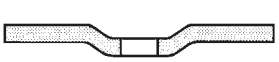
При работе с использованием абразивных кругов MOST соблюдайте меры безопасности и гигиены труда. Продукты этой группы обозначены соответствующими знаками техники безопасности труда.

- перед началом работы следует ознакомиться с инструкцией по использованию шлифовального оборудования или диска
- во время работы пользуйтесь защитными перчатками
- во время работы пользуйтесь средствами для защиты дыхательных путей
- во время работы пользуйтесь защитными наушниками
- во время работ пользуйтесь защитными очками
- диск только для резки, не использовать для шлифовки
- не использовать повреждённые диски
- не для ручной шлифовки

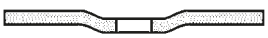
08

Формы смолистых дисков

Тип 27



Тип 42



Тип 41

Предлагаем армированные полимерные шлифовальные круги MOST в трёх линейках продуктов: STANDARD, PRO, CERAMIC

ЛИНЕЙКА MOST STANDARD			
	MOST STANDARD INOX Тип 41 ультратонкие TURBO Тип 41, 27	MOST STANDARD STEEL Тип 41 ультратонкие SPEED Тип 41, 42, 27	
Универсальная линейка шлифовальных кругов MOST STANDARD средней твёрдости, сделанных с использованием абразивного корунда. Идеальные для продукционной шлифовальной обработки в широком спектре использовании. Самые популярные шлифовальные круги в линейке дисков MOST благодаря высокому качеству и конкурентной цене.			

ЛИНЕЙКА MOST PRO			
	MOST PRO INOX Тип 41 ультратонкие FUTURA, Тип 27	MOST PRO STEEL+ INOX Тип 41 ультратонкие, Тип 42 ультратонкие VRS	MOST PRO STEEL Тип 41, 42, 27
Диски повышенной твёрдности и срока службы, сделанные из модифиционных корундовых зёрен. Используемые в тяжёлых шлифовальных работах в сложных промышленных условиях.			

ЛИНЕЙКА MOST CERAMIC			
	MOST CERAMIC Ultra STEEL+INOX Тип 41ультратонкие	MOST CERAMIC STEEL+INOX Тип 41 ультратонкие, Тип 27	
Специальные шлифовальные круги сделанные из керамических абразивных зёрен. Инновационные диски для быстрой и эффективной обработки закаленной и нержавеющей стали. Очень высокое удобство работы и повышенная агресивность резки.			

Обозначения - использование

Сталь

Нержавеющая сталь

Труднообработываемая сталь

Защитные перчатки, средства для защиты дхыхательных путей, защитные наушники, защитные очки - смотри раздел 04.

Схема выбора ультратонких дисков для резки 125 x 1,0 MOST

	Тонкостенные трубы и профили			Толстостенные трубы и профили			Тонкие листы			Толстые листы, толстостенные материалы		
	STEEL	INOX	Инструмент. и закаленн. сталь	STEEL	INOX	Инструмент. и закаленн. сталь	STEEL	INOX	Инструмент. и закаленн. сталь	STEEL	INOX	Инструмент. и закаленн. сталь
MOST STANDARD INOX (Turbo)	●	●		○	○		○	○		○	○	
MOST STANDARD STEEL (Speed)	●			○			○			○		
MOST PRO INOX (Futura)	●	●		●	●		●	●		●	●	
MOST PRO STEEL + INOX	●	●		●	○		●	○		●	○	
MOST PRO STEEL + INOX (depressed VRS)	●	●		●	○		●	●		●	○	
MOST CERAMIC STEEL+INOX	○	○	●	○	○	●	○	○	●	○	○	●
MOST CERAMIC Ultra STEEL+INOX	●	●	○	●	●	○	●	●	○	●	●	○

○ - приемлемо

● - рекомендуется

Линейка MOST STANDARD

MOST STANDARD

Шлифовальный круг MOST STANDARD INOX

- Средней жёсткости диски для резки и шлифовки нержавеющей стали.
- Очень агрессивная шлифовка и резка, также длительный срок службы.
- Ультратонкиие диски TURBO рекомендованы для резки тонкостенных труб и профилей.
- Не содержат соединения железа и серы (Fe + S + CL < 0,1%).
- Макс. рабочая скорость 80 м/с.

№	Размеры диаметр x толщина x отверстие [мм]	Скорость вращения [об/мин]	Упаковка [шт.]	№ артикула	Тип
Ультратонкие диски для резки нержавеющей стали - MOST STANDARD INOX Turbo					
1	115 x 1,0 x 22	13 300	50	94 14 115100	41
2	115 x 1,6 x 22	13 300	25	94 14 115160	
3	125 x 1,0 x 22	12 250	50	94 14 125100	
4	125 x 1,6 x 22	12 250	25	94 14 125160	
5	150 x 1,6 x 22	10 200	25	94 14 150160	
6	180 x 1,6 x 22	8 500	25	94 14 180160	
Диски для резки нержавеющей стали - MOST STANDARD INOX					
1	115 x 2,0 x 22	13 300	25	94 16 711500	41
2	125 x 2,0 x 22	12 250	25	94 16 712500	
3	150 x 2,0 x 22	10 200	25	94 16 715000	
4	180 x 2,0 x 22	8 500	25	94 16 718000	
5	230 x 2,0 x 22	6 650	25	94 16 723000	
Диски для шлифовки нержавеющей стали - MOST STANDARD INOX					
1	115 x 6,5 x 22	13 300	10	94 21 411500	27
2	125 x 6,5 x 22	12 250	10	94 21 412500	
3	150 x 6,5 x 22	10 200	10	94 21 415000	
4	180 x 6,5 x 22	8 500	10	94 21 418000	
5	230 x 6,5 x 22	6 650	10	94 21 423000	

Линейка MOST STANDARD

MOST STANDARD

Шлифовальный круг MOST STANDARD STEEL

- Средней жёсткости диски для резки и шлифовки обычной стали.
- Очень агрессивная шлифовка и резка, также длительный срок службы.
- Ультратонкие диски SPEED рекомендованы для резки тонкостенных труб и профилей.
- Выгодное соотношение цена-качество и производительность.
- Макс. рабочая скорость 80 м/с.

№	Размеры диаметр x толщина x отверстие [мм]	Скорость вращения [об/мин]	Упаковка [шт.]	№ артикула	Тип
Ультратонкие диски для резки обычной стали- MOST STANDARD STEEL Speed					
1	115 x 1,0 x 22	13 300	50	94 14 315100	41
2	115 x 1,6 x 22	13 300	25	94 14 315160	
3	125 x 1,0 x 22	12 250	50	94 14 325100	
4	125 x 1,6 x 22	12 250	25	94 14 325160	
5	150 x 1,6 x 22	10 200	25	94 14 325150	
6	180 x 1,6 x 22	8 500	25	94 14 380160	
Диски для резки обычной стали - MOST STANDARD STEEL					
1	115 x 2,0 x 22	13 300	50	94 16 011500	41
2	115 x 2,5 x 22	13 300	25	94 16 111500	
3	125 x 2,0 x 22	12 250	50	94 16 012500	
4	125 x 2,5 x 22	12 250	25	94 16 125000	
5	150 x 2,0 x 22	10 200	25	94 16 015000	
6	150 x 2,5 x 22	8 500	25	94 16 150000	
7	180 x 2,0 x 22	8 500	25	94 16 018000	
8	180 x 2,5 x 22	8 500	25	94 16 180000	
9	230 x 2,0 x 22	6 650	25	94 16 023000	
10	230 x 2,5 x 22	6 650	25	94 16 230000	
11	300 x 3,2 x 32	5 100	10	94 16 300000	
12	350 x 3,5 x 32	4 400	10	94 16 350000	
13	400 x 4,0 x 32	3 850	10	94 16 400000	
Диски для резки обычной стали - MOST STANDARD STEEL					
1	115 x 3,0 x 22	13 300	25	94 20 115000	42
2	125 x 3,0 x 22	12 250	25	94 20 125000	
3	150 x 3,0 x 22	10 200	25	94 20 150000	
4	180 x 3,0 x 22	8 500	25	94 20 180000	
5	230 x 3,0 x 22	6 650	25	94 20 230000	
Диски для шлифовки обычной стали - MOST STANDARD STEEL					
1	115 x 6,5 x 22	13 300	10	94 21 115000	27
2	125 x 6,5 x 22	12 250	10	94 21 125000	
3	125 x 8,0 x 22	12 250	10	94 21 125001	
4	150 x 6,5 x 22	10 200	10	94 21 150000	
5	180 x 6,5 x 22	8 500	10	94 21 180000	
6	180 x 8,0 x 22	8 500	10	94 21 180001	
7	230 x 6,5 x 22	6 650	10	94 21 230000	
8	230 x 8,0 x 22	6 650	10	94 21 230001	

Линейка MOST PRO

MOST PRO

Шлифовальный круг PRO INOX MOST PRO INOX

- Диски модифицированные для обработки нержавеющей стали
- Очень хорошие параметры также для резки обычной стали.
- Более длительный срок службы и высокая эффективность в каждой из областей применения.
- Увеличенные скорость и агрессивность резки и комфорт шлифовки.
- Не содержат соединения железа и серы (Fe + S + CL < 0,1%).
- Макс. рабочая скорость 80 м/с.

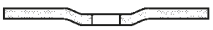
№	Размеры диаметр x толщина x отверстие [мм]	Скорость вращения [об/мин]	Упаковка [шт.]	№ артикула	Тип
Ультратонкие диски для резки нержавеющей стали - MOST PRO INOX Futura					
1	125 x 1,0 x 22	12 250	50	94 14 712510	41
2	125 x 1,6 x 22	12 250	25	94 14 712516	
3	150 x 1,6 x 22	10 200	25	94 14 715016	
4	230 x 1,9 x 22	6 650	25	94 14 723000	
Диски для шлифовки нержавеющей стали - MOST PRO INOX					
1	125 x 4,2 x 22	12 250	10	94 21 612501	27
2	125 x 6,8 x 22	12 250	10	94 21 612500	
3	150 x 6,8 x 22	10 200	10	94 21 615000	
4	180 x 6,8 x 22	8 500	10	94 21 618000	
5	230 x 6,8 x 22	6 650	10	94 21 623000	

Линейка MOST PRO

MOST PRO

Шлифовальный круг MOST PRO STEEL + INOX

- Ультратонкие диски для резки обычной и нержавеющей стали.
- Универсальные характеристики, приспособленные для резки труб, профилей, тонкостенных и толстостенных и листов.
- Выпуклая версия типа 42 обеспечивает повышенную жёсткость диска и снижение вибраций, возникающих во время резки (VRS-Vibration Reduction System).
- Не содержат соединения железа и серы (Fe + S + CL < 0,1%).
- Макс. рабочая скорость 80 м/с.

№	Размеры диаметр x толщина x отверстие [мм]	Скорость вращения [об/мин]	Упаковка [шт.]	№ артикула	Тип
Ультратонкие диски для резки обычной и нержавеющей стали - MOST PRO STEEL + INOX					
1	115 x 1,0 x 22	13 300	50	94 14 615100	41
2	115 x 1,6 x 22	13 300	25	94 14 615160	
3	125 x 1,0 x 22	12 250	50	94 14 625100	
4	125 x 1,6 x 22	12 250	25	94 14 625160	
5	150 x 1,6 x 22	10 200	25	94 14 650160	
6	180 x 1,6 x 22	8 500	25	94 14 680160	
7	230 x 1,9 x 22	6 650	25	94 14 690000	
Диски для резки обычной и нержавеющей стали - MOST PRO STEEL + INOX VRS					
1	125 x 1,0 x 22	12 250	50	94 14 512510	42 
2	125 x 1,6 x 22	12 250	25	94 14 512516	
3	150 x 1,6 x 22	10 200	25	94 14 515016	
4	180 x 1,6 x 22	8 500	25	94 14 518016	
5	230 x 1,9 x 22	6 650	25	94 14 523000	

08

Линейка MOST PRO

MOST PRO

Шлифовальный круг MOST PRO STEEL

- Закаленные диски для резки и шлифовки обычной стали.
- Очень агрессивные резка и шлифовка и очень долгий срок службы.
- Шлифовальные круги увеличены по толщине и имеют дополнительную армирующую сетку.
- Макс. рабочая скорость 80 м/с.

№	Размеры диаметр x толщина x отверстие [мм]	Скорость вращения [об/мин]	Упаковка [шт.]	№ артикула	Тип
Диски для резки обычной стали - MOST PRO STEEL					
1	115 x 2,5 x 22	13 300	25	94 16 511500	41
2	125 x 2,5 x 22	12 250	25	94 16 512500	
3	150 x 2,5 x 22	10 200	25	94 16 515000	
4	180 x 2,5 x 22	8 500	25	94 16 518000	
5	230 x 2,5 x 22	6 650	25	94 16 523000	
6	300 x 3,2 x 32	5 100	10	94 16 530000	
7	350 x 3,5 x 32	4 400	10	94 16 535000	
8	400 x 4,0 x 32	3 850	10	94 16 540000	
Диски для резки обычной стали - MOST PRO STEEL					
1	115 x 2,5 x 22	13 300	25	94 20 311500	42
2	125 x 2,5 x 22	12 250	25	94 20 312500	
3	150 x 2,5 x 22	10 200	25	94 20 315000	
4	180 x 2,5 x 22	8 500	25	94 20 318000	
5	230 x 2,5 x 22	6 650	25	94 20 323000	
Диски для шлифовки обычной стали - MOST PRO STEEL					
1	115 x 6,8 x 22	13 300	10	94 21 311500	27
2	125 x 6,8 x 22	12 250	10	94 21 312500	
3	150 x 6,8 x 22	10 200	10	94 21 315000	
4	180 x 6,8 x 22	8 500	10	94 21 318000	
5	180 x 8,0 x 22	8 500	10	94 21 318001	
6	230 x 6,8 x 22	6 650	10	94 21 323000	
7	230 x 8,0 x 22	6 650	10	94 21 323001	

Линейка MOST CERAMIC

MOST CERAMIC

Шлифовальный круг MOST CERAMIC STEEL+ INOX

- Инновационные диски для резки и шлифовки обычной и нержавеющей стали, сплавов, труднообрабатываемой стали.
- Использованные керамические абразивные зёрна обеспечивают очень агрессивную шлифовку и значительно сокращают время обработки.
- Не перегревают обрабатываемые детали.
- Они не требуют высокого давления, обеспечивая тем самым высокий уровень комфорта шлифования и снижение утомляемости оператора.
- Гораздо более длительный срок службы по сравнению с обычными абразивными дисками.
- Ультратонкие диски, особенно рекомендуемые для резки стальных сплавов, труднообрабатываемых сталей, полых материалов и труб.
- Не содержат соединения железа и серы (Fe + S + CL < 0,1%).
- Макс. рабочая скорость 80 м/с.

№	Размеры диаметр x толщина x отверстие [мм]	Скорость вращения [об/мин]	Упаковка [шт.]	№ артикула	Тип
Ультратонкие диски для резки обычной и нержавеющей стали - MOST CERAMIC STEEL + INOX					
1	125 x 1,0 x 22	12 250	50	94 14 412 510	41
2	125 x 1,6 x 22	12 250	25	94 14 412 516	
3	150 x 1,6 x 22	10 200	25	94 14 415 016	
4	180 x 1,6 x 22	8 500	25	94 14 418 016	
5	230 x 1,9 x 22	6 650	25	94 14 490 000	
Диски для шлифовки обычной и нержавеющей стали - MOST CERAMIC STEEL + INOX					
1	125 x 7,0 x 22	12 250	10	94 21 512 500	27
2	150 x 7,0 x 22	10 200	10	94 21 515 000	
3	180 x 7,0 x 22	8 500	10	94 21 518 000	
4	230 x 7,0 x 22	6 650	10	94 21 523 000	

Новинка

Шлифовальный круг MOST CERAMIC ULTRA STEEL+INOX

- Ультратонкий круг с керамическими зернами для резки обычной и нержавеющей стали
- Продукт предназначен и особенно рекомендован для резки углеродистой и легированной стали с повышенной стойкостью.
- Исключительный комфорт увеличивает до 30% скорость резки.
- Режущая способность до 2 раз выше, чем у профессиональных шлифовальных кругов из оксида алюминия.

№	Размеры диаметр x толщина x отверстие [мм]	Скорость вращения [об/мин]	Упаковка [шт.]	№ артикула	Тип
Ультратонкие круги для углеродистой и нержавеющей стали - MOST CERAMIC Ultra					
1	125 x 1,0 x 22	12 250	50	94 14 432 510	41

2. ЛЕПЕСТКОВЫЕ ШЛИФОВАЛЬНЫЕ ДИСКИ

Достоинства шлифовальных кругов MOST

- Лепестковые шлифовальные диски это уже много лет незаменимое шлифовальное орудие, которое характеризуется большой универсальностью и эффективностью.
- Сочетание лепестков из абразивной ткани со смолистой вспомагательной основой, позволяет лёгкую и всестороннюю шлифовальную обработку на углошлифовальной машине.
- Веерное составление лепестков способствует охлаждению во время шлифовки.
- Гибкие лепестки позволяют точно контролировать шлифовку.
- Различная грануляция полотна абразивной ткани позволяет использовать лепестковые диски для черновой и чистовой обработки.

Предлагаем лепестковые диски MOST в трёх линиях продукции: STANDARD, PRO, CERAMIC

Линейка MOST STANDARD			
	MOST STANDARD CORUNDUM	MOST STANDARD ZIRCONIUM	
Лепестковые шлифовальные диски с лепестками из мягкой абразивной ткани для универсальной шлифовальной обработки и чистовой обработки обычной и нержавеющей сталей.			

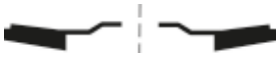
Линейка MOST PRO				
	MOST PRO ZIRCONIUM	MOST PRO ZIRCONIUM XL	MOST PRO ZIRCONIUM 660	MOST PRO FUTURA
Лепестковые шлифовальные диски с лепестками из твёрдой абразивной ткани для промышленной шлифовальной обработки сварных швов и очистки поверхности обычной и нержающей стали.				

Линейка MOST CERAMIC			
	MOST CERAMIC 992 Ø 115-180 GR. 40-120	MOST CERAMIC BLUE Ø 115-180 GR. 40-80	MOST CERAMIC RED Ø 115-180 GR. 40-80
Лепестковые шлифовальные диски с лепестками из инновационной керамической абразивой ткани для агресивной и очень эффективной обработки обычной, нержающей и труднообрабатываемой стали.			

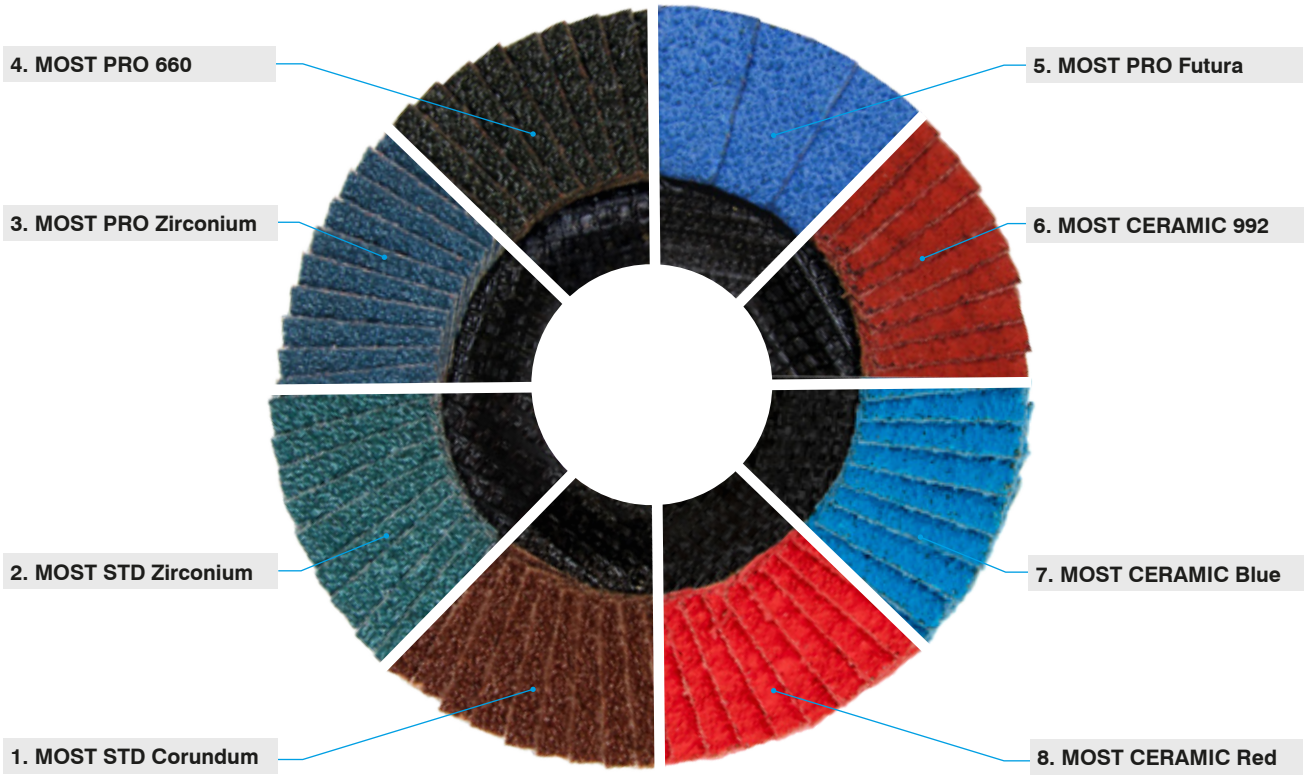
Формы лепестковых шлифовальных дисков

Тип 27

Тип 29



Выбор лепестковых шлифовальных дисков в зависимости от вида использованой абразивной ткани.



1. MOST STD Corundum
Мягкая ткань с корундовым зерном на хлопковой основе:
- для универсальной шлифовальной обработки и поверхностной обработки.

2. MOST STD Zirconium
Мягкая ткань с циркониевым зерном на хлопковой основе:
- для универсальной шлифовальной обработки и поверхностной обработки.

3. MOST PRO Zirconium
Жёсткая ткань с циркониевым зерном на хлопковой основе с полиэстером:
- для агресивной и промышленной шлифовальной обработки сварочных швов и поверхности,
- увеличенное количество шлифовальных лепестков в версии XL.

4. MOST PRO 660
Очень твёрдая ткань с циркониевым зерном на основе из полиэстра:
- для агрессивной шлифовальной обработки углов и сварочных швов,
- требуется большее усилие при нажатии.

5. MOST PRO Futura
Жёсткая ткань с циркониевым зерном и активным охладающим слоем на хлопковой основе с полиэстером:
- запатентованная, серповидная форма лепестков - повышенная эффективность и более длительный срок службы диска,
- пониженная температура шлифовки.

6. MOST CERAMIC 992
Очень жёстокая ткань с корундо-керамическим зерном на основе из полиэстра:
- для агрессивной шлифовальной обработки сварочных швов и поверхностей,
- требуется большее усилие при нажатии.

7. MOST CERAMIC Blue
Жёсткая ткань с циркониево-керамическим зерном и активным охладающим слоем TOP COATING на хлопко-полиэфирной комбинированной основе:
- особенно рекомендуется для шлифовальной обработки нержавеющей и высоколегированной стали,
- повышенная эффективность и более длительный срок службы.

8. MOST CERAMIC Red
Жёсткая ткань с чистым циркониевым зерном и активным охладающим слоем TOP COATING на хлопко-полиэфирной комбинированной основе:
- особенно рекомендуется для обработки закаленной и труднообрабатываемой стали и специальных спавов.
- самозатачивающее керамическое зерно - самая высокая аргесивность и эффективность в промышленной щлифовальной обработке.

Ткань на хлопковой основе:
- мягкие лепестки
- требуется лёгкое усилие при нажатии
- деликатная обработка сварных швов, обработка поверхностей.

Название	Материал	Основа	Грануляция			
			120	80	60	40
MOST STD Corundum	Электрокорунд обычный	Хлопок X	●	●	●	●
MOST STD Zirconium	Электрокорунд циркониевый	Хлопок X	●	●	●	●

Ткань на хлопко-полиэфирной основе:
- укрепленные лепестки,
- требуется среднее усилие при нажатии,
- обработка сварных швов, очистка поверхности, удаление брызг и налетов.

Название	Материал	Основа	Грануляция		
			80	60	40
MOST PRO Zirconium	Электрокорунд циркониевый	Хлопок + полиэстер XPC	●	●	●
MOST PRO Zirconium XL	Электрокорунд циркониевый	Хлопок + полиэстер XPC	●	●	●
MOST PRO Futura	Электрокорунд циркониевый	Хлопок + полиэстер XPC	●	●	●
MOST CERAMIC Blue	Электрокорунд циркониевый + керамический	Хлопок + полиэстер XPC	●	●	●
MOST CERAMIC Red	Электрокорунд керамический	Хлопок + полиэстер XPC	●	●	●

Ткань на основе с полиэстером:
- очень жёсткие лепестки,
- требуется большое усилие при нажатии,
- агресивная обработка сварных швов, шлифовка кромок, удаление заусенцев.

Название	Материал	Основа	Грануляция		
			80	60	40
MOST PRO Zirconium 660	Электрокорунд циркониевый	Полиэстер XP	●	●	●
MOST CERAMIC 992	Электрокорунд керамический + обычный	Полиэстер XP	●	●	●

Название	Пользование				Оптимальное усилие при нажатии	Срок службы
	Обычная сталь	Нержавеющая сталь	Труднообработываемая сталь	Алюминий		
MOST STD Corundum	●●○○○	●○○○○	○○○○○	●●○○○		средний
MOST STD Zirconium	●●●○○	●●○○○	●○○○○	●●●○○		средний
MOST PRO Zirconium	●●●●○	●●●○○	●●○○○	●●●●○		длительный-средний
MOST PRO Zirconium XL	●●●●○	●●●○○	●●○○○	●●●○○		длительный
MOST PRO Zirconium 660	●●●●○	●●●○○	●●○○○	●●●○○		длительный-средний
MOST PRO Futura	●●●●●	●●●●●	●●●○○	●●●○○		длительный
MOST CERAMIC 992	●●●●○	●●●●○	●●●○○	●●○○○		средний
MOST CERAMIC Blue	●●●●●	●●●●●	●●●●○	●●●○○		длительный-средний
MOST CERAMIC Red	●●●●●	●●●●●	●●●●●	●●○○○		длительный

Обозначения - использование

сталь

нержавеющая сталь

чугун

алюминий

труднообработываемая сталь

Защитные перчатки, средства для защиты дыхательных путей, защитные наушники, защитные очки - смотри раздел 04.

Линейка MOST STANDARD

MOST STANDARD

Лепестковый шлифовальный диск MOST STD Corundum

Мягкая ткань с корундовым зерном на хлопковой основе:
- для универсальной шлифовальной обработки и поверхностной обработки,
- для шлифовки обычной стали.

№	Размеры диаметр x отверстие [мм]	Грануляция	Скорость вращения [об/мин]	Упаковка [шт.]	№ артикула Тип 29	№ артикула Тип 27
1	115 x 22	40	13 300	10	94 18 115040	94 18 115041
2		60	13 300	10	94 18 115060	94 18 115061
3		80	13 300	10	94 18 115080	94 18 115081
4		120	13 300	10	94 18 115120	94 18 115121
5	125 x 22	40	12 250	10	94 18 125040	94 18 125041
6		60	12 250	10	94 18 125060	94 18 125061
7		80	12 250	10	94 18 125080	94 18 125081
8		120	12 250	10	94 18 125120	94 18 125121
9	180 x 22	40	8 500	10	94 18 180040	94 18 180041
10		60	8 500	10	94 18 180060	94 18 180061
11		80	8 500	10	94 18 180080	94 18 180081
12		120	8 500	10	94 18 180120	94 18 180121

Лепестковый шлифовальный диск MOST STD Zirconium

Мягкая ткань с циркониевым зерном на хлопковой основе:
- для универсальной шлифовальной обработки и поверхностной обработки.

№	Размеры диаметр x отверстие [мм]	Грануляция	Скорость вращения [об/мин]	Упаковка [шт.]	№ артикула Тип 29	№ артикула Тип 27
1	115 x 22	40	13 300	10	94 19 115040	94 19 115041
2		60	13 300	10	94 19 115060	94 19 115061
3		80	13 300	10	94 19 115080	94 19 115081
4		120	13 300	10	94 19 115120	94 19 115121
5	125 x 22	40	12 250	10	94 19 125040	94 19 125041
6		60	12 250	10	94 19 125060	94 19 125061
7		80	12 250	10	94 19 125080	94 19 125081
8		120	12 250	10	94 19 125120	94 19 125121
9	180 x 22	40	8 500	10	94 19 180040	94 19 180041
10		60	8 500	10	94 19 180060	94 19 180061
11		80	8 500	10	94 19 180080	94 19 180081
12		120	8 500	10	94 19 180120	94 19 180121

Линейка MOST PRO

MOST PRO

Лепестковый шлифовальный диск MOST PRO Zirconium

Жёсткая ткань с циркониевым зерном на хлопко-полиэфирной комбинированной основе:

- для агрессивной и промышленной шлифовальной обработки сварных швов и поверхностей.

№	Размеры диаметр x отверстие [мм]	Грануляция	Скорость вращения [об/мин]	Упаковка [шт.]	№ артикула Тип 29	№ артикула Тип 27
1	115 x 22	40	13 300	10	94 19 215040	94 19 215041
2		60	13 300	10	94 19 215060	94 19 215061
3		80	13 300	10	94 19 215080	94 19 215081
4	125 x 22	40	12 250	10	94 19 225040	94 19 225041
5		60	12 250	10	94 19 225060	94 19 225061
6		80	12 250	10	94 19 225080	94 19 225081
7	180 x 22	40	8 500	10	94 19 280040	94 19 280041
8		60	8 500	10	94 19 280060	94 19 280061
9		80	8 500	10	94 19 280080	94 19 280081

Лепестковый шлифовальный диск MOST PRO Zirconium XL

Жёсткая ткань с циркониевым зерном на хлопко-полиэфирной комбинированной основе:

- для агрессивной и промышленной шлифовальной обработки сварных швов и поверхностей,
- увеличенное количество и длина лепестков в версии XL.

№	Размеры диаметр x отверстие [мм]	Грануляция	Скорость вращения [об/мин]	Упаковка [шт.]	№ артикула Тип 29	№ артикула Тип 27
1	125 x 22	40	12 250	10	94 19 225043	94 19 225044
2		60	12 250	10	94 19 225063	94 19 225064
3		80	12 250	10	94 19 225083	94 19 225084

Линейка MOST PRO

MOST PRO

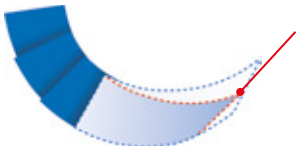
Лепестковый шлифовальный диск MOST PRO 660

Очень жёсткая ткань с циркониевым зерном на полиэфирной основе:
- для агрессивной шлифовальной обработки кромок и сварных швов,
- требуется большое усилие при нажатии.

№	Размеры диаметр x отверстие [мм]	Грануляция	Скорость вращения [об/мин]	Упаковка [шт.]	№ артикула Тип 29	№ артикула Тип 27
1	115 x 22	40	13 300	10	94 19 615040	94 19 615041
2		60	13 300	10	94 19 615060	94 19 615061
3		80	13 300	10	94 19 615080	94 19 615081
4	125 x 22	40	12 250	10	94 19 625040	94 19 625041
5		60	12 250	10	94 19 625060	94 19 625061
6		80	12 250	10	94 19 625080	94 19 625081
7	180 x 22	40	8 500	10	94 19 680040	94 19 680041
8		60	8 500	10	94 19 680060	94 19 680061
9		80	8 500	10	94 19 680080	94 19 680081

Лепестковый шлифовальный диск MOST PRO Futura

Жёсткая ткань с очищенным циркониевым зерном и активным охладающим слоем на хлопко-полиэфирной комбинированной основе
- запатентованная, серповидная форма лепестков - значительно повышает эффективность и срок службы диска.
- охладающий активный слой обеспечивает холодную шлифовку при обработке нержавеющей стали.



Новая форма лепестков обеспечивает отличную эффективность и гарантирует холодную шлифовку.

№	Размеры диаметр x отверстие [мм]	Грануляция	Скорость вращения [об/мин]	Упаковка [шт.]	№ артикула Тип 29
1	115 x 22	40	13 300	10	94 17 311504
2		60	13 300	10	94 17 311506
3	125 x 22	40	12 250	10	94 17 312504
4		60	12 250	10	94 17 312506

Линейка MOST CERAMIC

MOST CERAMIC

Лепестковый шлифовальный диск MOST CERAMIC 992

Очень жёсткая ткань с корундо-керамическим зерном на полиэфирной основе:

- для агрессивной шлифовальной обработки сварки и поверхности,
- требуется большое усилие при нажатии.

№	Размеры диаметр x отверстие [мм]	Грануляция	Скорость вращения [об/мин]	Упаковка [шт.]	№ артикула Тип 29	№ артикула Тип 27
1	115 x 22	40	13 300	10	94 17 211504	94 17 211505
2		60	13 300	10	94 17 211506	94 17 211507
3		80	13 300	10	94 17 211508	94 17 211509
5	125 x 22	40	12 250	10	94 17 212504	94 17 212505
6		60	12 250	10	94 17 212506	94 17 212507
7		80	12 250	10	94 17 212508	94 17 212509
9	180 x 22	40	8 500	10	94 17 218504	94 17 218005
10		60	8 500	10	94 17 218506	94 17 218007
11		80	8 500	10	94 17 218508	94 17 218009

Новинка

Лепестковый шлифовальный диск MOST CERAMIC BLUE

Жёсткая ткань с циркониево-керамическим зерном и активным охладающим слоем TOP COATING на хлопко-полиэфирной комбинированной основе:

- произведенный специально для шлифовальной обработки нержавеющей высоколегированной стали.
- охладающий активный слой обеспечает холодную шлифовку при обработке нержавеющей стали.
- увеличенная эффективность и срок службы по сравнению с циркониевой тканью.

№	Размеры диаметр x отверстие [мм]	Грануляция	Скорость вращения [об/мин]	Упаковка [шт.]	№ артикула Тип 29	№ артикула Тип 27
1	115 x 22	40	13 300	10	94 19 715040	94 19 715041
2		60	13 300	10	94 19 715060	94 19 715061
3		80	13 300	10	94 19 715080	94 19 715081
4	125 x 22	40	12 250	10	94 19 725040	94 19 725041
5		60	12 250	10	94 19 725060	94 19 725061
6		80	12 250	10	94 19 725080	94 19 725081
7	180 x 22	40	8 500	10	94 19 780040	94 19 780041
8		60	8 500	10	94 19 780060	94 19 780061
9		80	8 500	10	94 19 780080	94 19 780081

Линейка MOST CERAMIC

MOST CERAMIC

Лепестковый шлифовальный диск MOST CERAMIC RED

Жёсткая ткань с чистым керамическим зерном и активным охладающим слоем TOP COATING на хлопко-полиэфирной комбинированной основе:

- самозатачивающее керамическое зерно обеспечает самую агрессивную и эффективную промышленную шлифовальную обработку,
- особенно рекомендуется для обработки закаленной и труднообрабатываемой стали и специальных сплавов,
- длительный срок службы и высокое удобство шлифовки.

№	Размеры диаметр x отверстие [мм]	Грануляция	Скорость вращения [об/мин]	Упаковка [шт.]	№ артикула Тип 29	№ артикула Тип 27
1	115 x 22	40	13 300	10	94 19 815040	94 19 815041
2		60	13 300	10	94 19 815060	94 19 815061
3		80	13 300	10	94 19 815080	94 19 815081
4	125 x 22	40	12 250	10	94 19 825040	94 19 825041
5		60	12 250	10	94 19 825060	94 19 825061
6		80	12 250	10	94 19 825080	94 19 825081
7	180 x 22	40	8 500	10	94 19 880040	94 19 880041
8		60	8 500	10	94 19 880060	94 19 880061
9		80	8 500	10	94 19 880080	94 19 880081

Лепестковый шлифовальный диск TAF ALU

- Исключительные лепестковые диски для обработки алюминия и нежелезных металлов, с очень высокой стойкостью к склеиванию и засорению алюминиевой пылью.
- Покрытие шлифовальных лепестков стеарином значительно снижает прилипание алюминиевой пыли к поверхности шлифовального круга.

№	Размеры диаметр x отверстие [мм]	Грануляция	Скорость вращения [об/мин]	Упаковка [шт.]	№ артикула Тип 29	№ артикула Тип 27
1	115 x 22	40	13 300	10	94 11 711504	94 11 711505
2		60	13 300	10	94 11 711506	94 11 711507
3	125 x 22	40	12 250	10	94 11 712504	94 11 712505
4		60	12 250	10	94 11 712506	94 11 712507

Лепестковый шлифовальный диск TAF Eolo

- Вентилируемые диски предназначенные для тяжёлых шлифовальных работ.
- Эффект стробоскопа позволяет наблюдать за заготовкой через прорези в пластине. 100% оксид циркония на хлопковополиэстровой основе и прочная пластиковая пластина предназначены для промышленного применения.
- Шлифовка при меньших вибрациях и шуме.

№	Размеры диаметр x отверстие [мм]	Грануляция	Скорость вращения [об/мин]	Упаковка [шт.]	№ артикула Тип 29	№ артикула Тип 27
1	115 x 22	40	13 300	20	94 11 511505	94 11 511504
2		60	13 300	20	94 11 511507	94 11 511506
3	125 x 22	40	12 250	20	94 11 512505	94 11 512504
4		60	12 250	20	94 11 512507	94 11 512506
5	180 x 22	40	8 500	10	-	94 11 518004
6		60	8 500	10	-	94 11 518006

Лепестковый шлифовальный диск TAF DUO ZIRCO - CERAMIC

- Сделанные из специальной ткани с циркониево-керамической смесью с дополнительным активным охладающим слоем TOP COATING проводящим тепло.
- Устойчив к теплу при работе со средним давлением, в большей степени рекомендуется для обработки нержавеющей стали.

№	Размеры диаметр x отверстие [мм]	Грануляция	Скорость вращения [об/мин]	Упаковка [шт.]	№ артикула Тип 29	№ артикула Тип 27
1	115 x 22	40	13 300	20	94 11 111504	94 11 111505
2		60	13 300	20	94 11 111506	94 11 111507
3		80	13 300	20	94 11 111508	94 11 111509
4		120	13 300	20	94 11 111512	94 11 111513
5	125 x 22	40	12 250	20	94 11 112504	94 11 112505
6		60	12 250	20	94 11 112506	94 11 112507
7		80	12 250	20	94 11 112508	94 11 112509
8		120	12 250	20	94 11 112512	94 11 112513
9	180 x 22	40	8 500	10	94 11 118004	-
10		60	8 500	10	94 11 118006	-
11		80	8 500	10	94 11 118008	-
12		120	8 500	10	94 11 118012	-

Лепестковый шлифовальный диск TAF DUO CERAMIC

- Сделанные из модифицированной ткани с очищенным керамическим зерном, с дополнительным активным охлаждающим слоем TOP COATING проводящим тепло.
- Стойкие к перегреву во время агрессивной шлифовальной обработки с большим усилием при нажатии.
- Рекомендуется для интенсивных шлифовальных работ, таких как зачистка кромок, снятие фасок или быстрое сглаживание сварных швов.
- Также рекомендуется для обработки специальных сплавов и труднообрабатываемых металлов.

№	Размеры диаметр x отверстие [мм]	Грануляция	Скорость вращения [об/мин]	Упаковка [шт.]	№ артикула Тип 29	№ артикула Тип 27
1	115 x 22	36	13 300	20	94 11 011502	94 11 011503
2		40	13 300	20	94 11 011504	94 11 011505
3		60	13 300	20	94 11 011506	94 11 011507
4		80	13 300	20	94 11 011508	94 11 011509
5	125 x 22	36	12 250	20	94 11 012502	94 11 012503
6		40	12 250	20	94 11 012504	94 11 012505
7		60	12 250	20	94 11 012506	94 11 012507
8		80	12 250	20	94 11 012508	94 11 012509
9	180 x 22	36	8 500	10	94 11 018002	-
10		40	8 500	10	94 11 018004	-
11		60	8 500	10	94 11 018006	-
12		80	8 500	10	94 11 018008	-

Лепестковые шлифовальные диски из нетканого полотна MOST FVV SC-RD

Новинка

- Диски сделанные из высокого качества нетканого полотна 3M™ Scotch-Brite Surface Conditioning™.
- Веерообразное расположение лепестков хорошо рассеивает тепло и снижает риск перегрева обрабатываемого материала.
- Рекомендуется для обработки преимущественно нержавеющей стали.

№	Материал	Диаметр [мм]	Отверстие [мм]	Тип	Грануляция			Максимальные обороты [об/мин]	Упаковка [шт.]	№ артикула
					A CRS	A MED	A VFN			
1	нетканое полотно 3M™ Scotch-Brite Surface Conditioning™	115	22	T29	●	●	●	13 300	10	9M 50 0071xx
2		125	22	T29	●	●	●	12 250	10	9M 50 0072xx

Лепестковые шлифовальные диски из нетканого полотна с добавлением абразивного полотна MOST COMBI SCC-RD

Новинка

- Сочетание керамического абразивного полотна с нетканым текстильным материалом позволяет удалить материал одновременно с финишной обработкой.
- Равномерное шлифование и сглаживание мелких дефектов поверхности.
- Идеально подходит для обработки сварных швов деталей из нержавеющей стали.

№	Материал	Диаметр [мм]	Отверстие [мм]	Тип	Грануляция			Максимальные обороты [об/мин]	Упаковка [шт.]	№ артикула
					A CRS/60	A MED/80	A VFN/120			
1	3M™ Surface Conditioning™ нетканый текстильный материал + керамическое абразивное полотно	115	22	T29	●	●	●	13 300	10	9M 50 0081xx
2		125	22	T29	●	●	●	12 250	10	9M 50 0082xx

Лепестковые шлифовальные диски из войлока MOST FLT LF

- Диски из высококачественного войлока.
- Веерообразное расположение лепестков снижает температуру полировки.
- Применяются только с полировальной пастой - смотри стр. 305.

№	Материал	Диаметр [мм]	Отверстие [мм]	Тип	Максимальные обороты [об/мин]	Упаковка [шт.]	№ артикула
1	Войлок	115	22	T29	4 900	10	9M 50 006115
2		125	22	T29	4 500	10	9M 50 006125

3. ШЛИФОВАЛЬНЫЕ КРУГИ НА КЕРАМИЧЕСКОЙ СВЯЗКЕ

Обозначения абразивных инструментов MOST STANDARD

Рабочая скорость

Скорость вращения

Обозначение формы и типа диска

Обозначение абразивного зерна

Грануляция

Торговая марка

Размеры диаметр x толщина x отверстие

Обозначения мер безопасности

Тип связки

Характеристика диска относит PN-84/M-59100

Безопасное использование шлиф. дисков

При работе с использованием дисков MOST следует соблюдать меры безопасности и гигиену труда. Продукты этой группы обозначены соответствующими знаками техники безопасности труда.

Обозначения техники безопасности

Перед началом работы следует ознакомиться с инструкцией по использованию шлифовального оборудования и диска

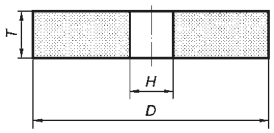
Во время работы пользуйтесь защитными перчатками

Во время работы пользуйтесь средствами для защиты дыха тельных путей

Во время работы пользуйтесь защитными очками

Во время работы пользуйтесь защитными наушниками

Размеры D x T x H [мм]



	Тип абразивного зерна	
	Norton	PN/M-59100
электрокорунд обычный	A	95A
электрокорунд благородный	38A	99A
карбид кремния чёрный	37C	98C

Размер зерна		
Corse	Medium	Fine
8	30	70
10	36	80
12	40	90
14	46	100
16	54	120
20	60	150
24		180

Размеры D x T x H [мм]	Характеристика	Скорость вращения [м/с]	№ артикула
Тип 1 зерно A – электрокорунд обычный			
150 x 20 x 20	A60KVBE	33	92 20 152001
200 x 20 x 32	A60KVBE	33	92 20 202001
200 x 25 x 32	A60KVBE	33	92 20 202501
250 x 25 x 32	A60KVBE	33	92 20 252501
300 x 32 x 32	A60KVBE	33	92 20 303201
Тип 1 зерно 38 A - электрокорунд благородный			
150 x 20 x 20	38A60KVBE	33	92 20 152002
200 x 20 x 32	38A60KVBE	33	92 20 202002
200 x 25 x 32	38A60KVBE	33	92 20 202502
250 x 25 x 32	38A60KVBE	33	92 20 252502
300 x 32 x 32	38A60KVBE	33	92 20 303202
Тип 1 зерно 37 C - карбид кремния чёрный			
150 x 20 x 20	37C60KVK	33	92 20 152000
200 x 20 x 32	37C60KVK	33	92 20 202000
200 x 25 x 32	37C60KVK	33	92 20 202500
250 x 25 x 32	37C60KVK	33	92 20 252500
300 x 32 x 32	37C60KVK	33	92 20 303200

4. ЛЕПЕСТКОВЫЕ СТЕРЖНЕВЫЕ ВАЛИКИ

Лепестковые стержневые валики из шлифовального волокна MOST Corundum PT

- Гибкие шлифовальные лепестки обеспечивают точную адаптацию к форме заготовки.
- Абразивная ткань с зерном корунда для черновой и чистовой обработки обыкновенной и нержавеющей стали.

Электрокорунд обычный	Грануляция														
	P36	P40	P50	P60	P80	P100	P120	P150	P180	P220	P240	P280	P320	P360	P400
Доступность		●		●	●	●	●	●	●	●	●	●	●		●

Название	Диаметр [мм]	Ширина [мм]	Стержень [мм]	Рекомендированные обороты [об/мин]	Максимальные обороты [об/мин]	Упаковка [шт.]	№ артикула
MOST Corundum PT	20	5/10/15/20/25/30	6	17 000 - 23 800	38 100	20	96 01 11xxxx
	25	5/10/15/20/25/30	6	13 700 - 19 000	30 500	20	96 01 12xxxx
	30	5/10/15/20/25/30	6	11 400 - 15 900	25 400	20	96 01 13xxxx
	40	5/10/15/20/25/40	6	8 500 - 12 000	19 000	20	96 01 14xxxx
	50	10/15/20/30/40	6	6 800 - 9 500	15 200	20	96 01 15xxxx
	60	10/15/20/30/40/50	6	5 700 - 7 900	12 700	20	96 01 16xxxx
	80	15/20/30/40/50	6	4 300 - 6 000	8 400	10	96 01 18xxxx
	100	20/30/40/50	6	3 400 - 4 800	6 700	10	96 01 19xxxx

Лепестковые стержневые круги из шлифовального волокна MOST Zirconium PT

- Гибкие шлифовальные лепестки обеспечивают точную адаптацию к форме заготовки.
- Абразивная ткань с циркониевым зерном для холодного шлифования при обработке нержавеющей стали.

Электрокорунд циркониевый	Грануляция														
	P36	P40	P50	P60	P80	P100	P120	P150	P180	P220	P240	P280	P320	P360	P400
Доступность		●		●	●	●	●								

Название	Диаметр [мм]	Ширина [мм]	Стержень [мм]	Рекомендированные обороты [об/мин]	Максимальные обороты [об/мин]	Упаковка [шт.]	№ артикула
MOST Zirconium PT	30	20/30	6	11 400 - 15 900	25 400	20	96 02 03xxxx
	40	15/20/30	6	8 500 - 12 000	19 000	20	96 02 04xxxx
	50	20/30	6	6 800 - 9 500	15 200	20	96 02 05xxxx
	60	15/20/30	6	5 700 - 7 900	12 700	20	96 02 06xxxx
	80	30/50	6	4 300 - 6 000	8 400	10	96 02 08xxxx

Лепестковые стержневые круги из шлифовального волокна MOST Ceramic PT

- Гибкие шлифовальные лепестки обеспечивают точную адаптацию к форме заготовки.
- Абразивное полотно с керамическим зерном позволяет агрессивно и эффективно шлифовать обычную, нержавеющую и труднообрабатываемую сталь

Электрокорунд обычный	Грануляция														
	P36	P40	P50	P60	P80	P100	P120	P150	P180	P220	P240	P280	P320	P360	P400
Доступность		●		●	●		●								

Название	Диаметр [мм]	Ширина [мм]	Стержень [мм]	Рекомендированные обороты [об/мин]	Максимальные обороты [об/мин]	Упаковка [шт.]	№ артикула
MOST Ceramic PT	30	20	6	11 400 - 15 900	25 400	20	96 02 13xxxx
	40	20	6	8 500 - 12 000	19 000	20	96 02 14xxxx
	50	20	6	6 800 - 9 500	15 200	20	96 02 15xxxx
	60	30	6	5 700 - 7 900	12 700	20	96 02 16xxxx
	80	30/50	6	4 300 - 6 000	8 400	10	96 02 18xxxx

Лепестковые стержневые круги из шлифовального волокна 3M™ Trizact™ MOST TZ PT

- Гибкие шлифовальные лепестки обеспечивают точную адаптацию к форме заготовки.
- Специальная ткань 3M™ Trizact™ с тщательно сформированным абразивным зерном в форме пирамид.
- Материал Trizact™ обеспечивает неизменно высокое качество обработки и высокую производительность шлифования.

3M™ Trizact™ abrasive	Грануляция							
	A160	A100	A80	A65	A45	A30	A16	A6
Доступность	●	●	●	●	●	●	●	●

Название	Диаметр [мм]	Ширина [мм]	Стержень [мм]	Рекомендированные обороты [об/мин]	Максимальные обороты [об/мин]	Упаковка [шт.]	№ артикула
MOST TZ PT	30	20	6	11 400 - 15 900	25 400	10	96 02 23xxxx
	40	30	6	8 500 - 12 000	19 000	10	96 02 24xxxx
	50	30	6	6 800 - 9 500	15 200	10	96 02 25xxxx
	60	30	6	5 700 - 7 900	12 700	10	96 02 26xxxx
	80	50	6	4 300 - 6 000	8 400	5	96 02 28xxxx

Лепестковые стержневые шлифовальные круги из нетканого полотна MOST FVV WT

- Мягкие круги для сатинирования и матирования нержавеющей стали.
- Различная грануляция шлифовального полотна позволяет получить нужную поверхность обрабатываемого материала.

Шлифовальное волокно	Грануляция					
	A CRS	A MED	A FIN	A VFN	S FIN	S VFN
Доступность	●	●	●	●	●	●

Название	Диаметр [мм]	Ширина [мм]	Стержень [мм]	Рекомендированные обороты [об/мин]	Максимальные обороты [об/мин]	Упаковка [шт.]	№ артикула
MOST FVV WT	30	20/30	6	6 400 - 12 500	20 000	20	96 01 23xxxx
	40	20/30/40	6	5 500 - 10 900	15 000	20	96 01 24xxxx
	50	20/30/40	6	4 800 - 9 500	12 000	20	96 01 25xxxx
	60	30/40/50	6	3 800 - 7 600	10 000	20	96 01 26xxxx
	80	25/30/40/50	6	3 200 - 6 300	7 500	10	96 01 28xxxx
	100	50	6	2 400 - 4 700	6 000	10	96 01 299xxx

Абразивные круги из плиссированного нетканого полотна MOST FVV TPW

- Рифление шлифовального полотна позволяет получить однородное изображение на больших поверхностях.
- Отсутствие полос при перемещении инструмента по обрабатываемому материалу.

Шлифовальное волокно	Грануляция					
	A CRS	A MED	A FIN	A VFN	S FIN	S VFN
Доступность	●	●	●	●	●	●

Название	Диаметр [мм]	Ширина [мм]	Стержень [мм]	Рекомендированные обороты [об/мин]	Максимальные обороты [об/мин]	Упаковка [шт.]	№ артикула
MOST FVV TPW	80	50	6	3 200 - 6 300	7 500	10	96 01 99780x
	100	50	6	2 400 - 4 700	6 000	10	96 01 99790x

Абразивные круги из нетканого полотна с добавлением абразивной ткани MOST Combi WPT

- Они обеспечивают однородную обработку поверхности и в то же время удаляют мелкие дефекты поверхности.
- Сочетание нетканого полотна и абразивной ткани повышает аргесивность абразивнного круга и остроту шлифовки.

Шлифовальное волокно	Грануляция			
	A CRS/P80	A MED/P120	A FIN/P180	A VFN/P320
Доступность	●	●	●	●

Название	Диаметр [мм]	Ширина [мм]	Стержень [мм]	Рекомендированные обороты [об/мин]	Максимальные обороты [об/мин]	Упаковка [шт.]	№ артикула
MOST Combi WPT	30	20/30	6	6 400 - 12 500	20 000	20	96 01 33xxxx
	40	20/30/40	6	5 500 - 10 900	15 000	20	96 01 34xxxx
	50	20/30/40	6	4 800 - 9 500	12 000	20	96 01 35xxxx
	60	30/40/50	6	3 800 - 7 600	10 000	20	96 01 36xxxx
	80	25/30/40/50	6	3 200 - 6 300	7 500	10	96 01 38xxxx
	100	50	6	2 400 - 4 700	6 000	10	96 01 3950xx

5. ЛЕПЕСТКОВЫЕ НАСАДОЧНЫЕ КРУГИ С ОТВЕРСТИЕМ

Лепестковые насадочные круги с отверстием из полотна MOST Corundum OL

- Насадочные круги с отверстием для работы на стационарных и ручных прямошлифовальных машинах.
- Гибкие шлифовальные лепестки обеспечивают точную адаптацию к форме заготовки.

Электрокорунд обычный	Грануляция														
	P36	P40	P50	P60	P80	P100	P120	P150	P180	P220	P240	P280	P320	P360	P400
Доступность		●		●	●	●	●	●	●	●	●	●	●		●

Название	Диаметр [мм]	Ширина [мм]	Стержень [мм]	Рекомендированные обороты [об/мин]	Максимальные обороты [об/мин]	Упаковка [шт.]	№ артикула
MOST Corundum OL	125	25	25	2 300 - 4 600	7 600	5	96 01 412xxx
	150	25/30/50	25/32/44	1 900 - 3 800	6 300	5	96 01 415xxx
	165	25/30/40/50	25/32/44/54	1 700 - 3 500	5 700	5	96 01 416xxx
	200	25/50	32/44/68	1 500 - 3 000	4 700	5	96 01 420xxx
	250	25/30/50/60	68/100	1 200 - 2 300	3 800	2	96 01 425xxx
	300	30/50/75/100	100	1 000 - 2 000	3 200	1	96 01 430xxx
	350	100	100	900 - 1 700	2 700	1	96 01 435xxx
	400	60	170	700 - 1 500	2 400	1	96 01 440xxx

Лепестковые насадочные круги с отверстием из полотна MOST Corundum KL для угловой шлифовальной машины

- Насадочные круги с резьбой M14 для угловых шлифовальных машин с настройкой оборотов.
- Широкий ассортимент абразивной ткани с корундовым зерном для черновой обработки и чистовой обработки обычной и нержавеющей стали.

Электрокорунд обычный	Грануляция														
	P36	P40	P50	P60	P80	P100	P120	P150	P180	P220	P240	P280	P320	P360	P400
Доступность		●		●	●	●	●	●	●	●	●	●	●		●

Название	Диаметр [мм]	Ширина [мм]	Крепление [мм]	Рекомендированные обороты [об/мин]	Максимальные обороты [об/мин]	Упаковка [шт.]	№ артикула
MOST Corundum KL	125	20	M14	6 100 - 7 600	12 200	5	96 01 4525xx

Лепестковые насадочные круги с отверстием из полотна MOST FVV OW

- Мягкие насадочные круги для работы на стационарных и ручных прямых шлифовальных машинах с высокой мощностью для сатинирования и матирования нержавеющей стали.
- Различная грануляция шлифовального полотна позволяет получить нужную поверхность обрабатываемого материала.

Шлифовальное волокно	Грануляция					
	A CRS	A MED	A FIN	A VFN	S FIN	S VFN
Доступность	●	●	●	●	●	●

Название	Диаметр [мм]	Ширина [мм]	Отверстие [мм]	Рекомендированные обороты [об/мин]	Максимальные обороты [об/мин]	Упаковка [шт.]	№ артикула
MOST FVV OW	150	50/100	60 T	1 300 - 2 600	4 000	2	96 01 5150xx
	165	50	44	1 200 - 2 400	3 700	2	96 01 5165xx
	200	50/100	76 T	1 000 - 2 000	3 000	2	96 01 5200xx
	250	50/100	115 T	800 - 1 600	2 300	2	96 01 5250xx
	300	50	100	650 - 1 300	1 900	2	96 01 5300xx
	390	50	171	500 - 1 000	1 400	2	96 01 5400xx

T - шлифовальный круг, изготовленный на текстурированной втулке с возможностью уменьшения диаметра отверстия

Насадочные круги с отверстием из шлифовального волокна MOST FVV OPW

- Рифление шлифовального полотна позволяет получить однородное шлифовальное изображение на больших поверхностях.
- Отсутствие полос при перемещении инструмента по обрабатываемому материалу.

Шлифовальное волокно	Грануляция					
	A CRS	A MED	A FIN	A VFN	S FIN	S VFN
Доступность	●	●	●	●	●	●

Название	Диаметр [мм]	Ширина [мм]	Отверстие [мм]	Рекомендированные обороты [об/мин]	Максимальные обороты [об/мин]	Упаковка [шт.]	№ артикула
MOST FVV OPW	150	50	44	1 300 - 2 600	4 000	2	96 01 55150x
	165	50	25/32/44	1 200 - 2 400	3 700	2	96 01 55165x
	200	50	44	1 000 - 2 000	3 000	2	96 01 55200x

Лепестковые насадочные круги с отверстием из нетканого полотна с добавлением абразивной ткани MOST COMBI OWP

- Они обеспечивают однородную обработку поверхности и в то же время удаляют мелкие дефекты поверхности.
- Сочетание нетканого полотна и абразивной ткани повышает аргесивность абразивного круга и остроту шлифовки.

Шлифовальное волокно	Грануляция			
	A CRS/P80	A MED/P120	A FIN/P180	A VFN/P320
Доступность	●	●	●	●

Название	Диаметр [мм]	Ширина [мм]	Отверстие [мм]	Рекомендированные обороты [об/мин]	Максимальные обороты [об/мин]	Упаковка [шт.]	№ артикула
MOST COMBI OWP	150	50/100	60 T	1 300 - 2 600	4 000	2 - 2 - 1 - 1	96 01 5615xx
	165	50	44	1 200 - 2 400	3 700	2	96 01 5616xx
	200	50/100	76 T	1 000 - 2 000	3 000	4 - 2 - 1	96 01 5620xx
	250	50/100	115 T	800 - 1 600	2 300	4 - 2 - 1	96 01 5625xx

T - шлифовальный круг, изготовленный на текстурированной втулке с возможностью уменьшения диаметра отверстия

6. ШЛИФОВАЛЬНЫЕ ВАЛИКИ ДЛЯ ОБРАБОТКИ ПОВЕРХНОСТЕЙ

Шлифовальные валики из полотна MOST Corundum OL

- Гибкие лепестковые диски для шлифовально - полировальных машин для очистки больших плоских поверхностей.
- Широкий ассортимент абразивных полотен с зерном из оксида алюминия для черновой и чистовой обработки обычной и нержавеющей стали.

Электрокорунд обычный	Грануляция														
	P36	P40	P50	P60	P80	P100	P120	P150	P180	P220	P240	P280	P320	P360	P400
Доступность		●		●	●	●	●	●	●	●	●	●	●		●

Название	Диаметр [мм]	Ширина [мм]	Крепление [мм]	Рекомендированные обороты [об/мин]	Максимальные обороты [об/мин]	Упаковка [шт.]	№ артикула
MOST Corundum OL	100	50	M14	2 800 - 3 700	6 000	4	96 01 6994xx
	100	50	отверстие 19/4	3 000 - 3 800	6 000	2	96 01 6995xx
	100	100	отверстие 19/4	3 000 - 3 800	6 000	1	96 01 6999xx

Валики для шлифовальных машин из плиссированного материала MOST FVV OW

- Мягкие насадочные круги для шлифовально – сатинирующих машин для сатинирования и матирования нержавеющей стали.
- Различная грануляция шлифовального полотна позволяет получить нужную поверхность обрабатываемого материала.

Шлифовальное волокно	Грануляция					
	A CRS	A MED	A FIN	A VFN	S FIN	S VFN
Доступность	●	●	●	●	●	●

Название	Диаметр [мм]	Ширина [мм]	Крепление [мм]	Рекомендированные обороты [об/мин]	Максимальные обороты [об/мин]	Упаковка [шт.]	№ артикула
MOST FVV OW	100	50	M14	2 800 - 3 700	6 000	4	96 01 79951x
	100	75	M14	2 800 - 3 700	6 000	4	96 01 79971x
	100	50	отверстие 19/4	2 800 - 3 700	6 000	2	96 01 79950x
	100	100	отверстие 19/4	2 800 - 3 700	6 000	1	96 01 79999x

Валики для шлифовальных машин из нетканого материала MOST FVV CP-MB

- Мягкие насадочные круги для шлифовально – сатинирующих машин для сатинирования и матирования нержавеющей стали.
- Также доступны валики с резьбой M14 для угловых шлифовальных машин с регулировкой скорости.
- Нетканое полотно Cut & Polish с повышенным количеством абразивных зёрен и длительным сроком службы.

Шлифовальное волокно	Грануляция					
	A CRS	A MED	A FIN	A VFN	S SFN	S UFN
Доступность		●		●		

Название	Диаметр [мм]	Ширина [мм]	Крепление [мм]	Рекомендированные обороты [об/мин]	Максимальные обороты [об/мин]	Упаковка [шт.]	№ артикула
FVV CP-MB	100	50	M14	2 800 - 3 700	6 000	4	96 01 79851x
	100	75	M14	2 800 - 3 700	6 000	4	96 01 79871x
	100	50	отверстие 19/4	2 800 - 3 700	6 000	2	96 01 79850x
	100	100	отверстие 19/4	2 800 - 3 700	6 000	1	96 01 79899x

Шлифовальные валики изготовлены из нетканого материала, переплетенного с абразивным полотном MOST COMBI OWP

- Сочетание шлифовального нетканого полотна и абразивной ткани.
- Они обеспечивают однородную обработку поверхности и в то же время удаляют мелкие дефекты поверхности.
- Абразивная ткань повышает агрессивность абразивнного круга и остроту шлифовки.

Шлифовальное волокно	Грануляция			
	A CRS/P80	A MED/P120	A FIN/P180	A VFN/P320
Доступность	●	●	●	●

Название	Диаметр [мм]	Ширина [мм]	Крепление [мм]	Рекомендированные обороты [об/мин]	Максимальные обороты [об/мин]	Упаковка [шт.]	№ артикула
MOST COMBI OPT	100	50	M14	2 800 - 3 700	6 000	4	96 01 89951x
	100	75	M14	2 800 - 3 700	6 000	4	96 01 89971x
	100	50	отверстие 19/4	2 800 - 3 700	6 000	2	96 01 89950x
	100	100	отверстие 19/4	2 800 - 3 700	6 000	1	96 01 89999x

Шлифовальные валики из плиссированного нетканого полотна MOST FVV OPW

- Рифление шлифовального полотна позволяет получить однородное шлифовальное изображение на больших поверхностях.
- Отсутствие полос при перемещении инструмента по обрабатываемому материалу.

Шлифовальное волокно	Грануляция					
	A CRS	A MED	A FIN	A VFN	S FIN	S VFN
Доступность	●	●	●	●	●	●

Название	Диаметр [мм]	Ширина [мм]	Крепление [мм]	Рекомендированные обороты [об/мин]	Максимальные обороты [об/мин]	Упаковка [шт.]	№ артикула
MOST FVV OPW	100	50	M14	2 000 - 3 700	5 700	2	96 01 99850x
	100	100	отверстие 19/4	2 000 - 3 700	5 700	1	96 01 99898x

Шлифовальные валики из чистящего нетканого материала 3M™ Clean & Strip MOST CLEAN CS-MB

- Идеально подходит для очистки сварных швов, удаления окалин, пятен, краски, ржавчины, защитных слоев эпоксидной смолы и ПВХ.
- Очень быстрая очистка, чистая поверхность получается без потери материала.
- Идеально подходит для удаления пятен побежалостей после сварки нержавеющей стали.
- Откытая структура делает его устойчивым к засорению и не перегревает обрабатываемый материал.

Название	Диаметр [мм]	Ширина [мм]	Крепление [мм]	Рекомендированные обороты [об/мин]	Максимальные обороты [об/мин]	Упаковка [шт.]	№ артикула
MOST CLEAN CS-MB	100	50	M14	2 000 - 3 700	5 700	4	94 17 681051
	100	75	M14	2 000 - 3 700	5 700	4	94 17 681071
	100	50	отверстие 19/4	2 000 - 3 700	5 700	2	94 17 681050
	100	100	отверстие 19/4	2 000 - 3 700	5 700	1	94 17 681000

Расширительные барабаны - ролики

- Используются в шлифовальных машинах - для фиксации шлифовальных лент из абразивного полотна и войлока.
- Жесткие барабаны Hard используются для жестких лент и крупнозернистых лент для черновой обработки.
- Мягкие барабаны Soft являются универсальными для других лент из льна, флиса и фетра.

Название	Твёрдость	Диаметр [мм]	Ширина [мм]	Крепление [мм]	Размер ленты [мм]	№ артикула
VSDN 16M14	Мягкий	100	20	M14	20x316	9M 00 100802
			30		30x316	9M 00 100803
			40		40x316	9M 00 100804
			50		50x316	9M 00 100805
VSDN 15	Мягкий	90	100	штырь 19x100	100x289	9M 00 100800
VSDN 16		100	100		100x316	9M 00 100801
GO 15	Жесткий	90	100	штырь 19x100	100x289	9M 00 100810
GO 16		100	100		100x316	9M 00 100811

Бесконечные ленты MOST

- **MOST CERAMIC** - агрессивное и высокоэффективное абразивное полотно с зерном из керамического электрокорунда.
- **MOST TZ** - специальное полотно 3M™ Trizact™ с тщательно сформированным зерном в форме пирамид.
- **MOST FVV SC** - шлифовальное нетканое полотно 3M™ Scotch-Brite™, тип Surface Conditioning™.
- **MOST FLT** - полировальный войлок для пользования с полировальной пастой.

Название	Материал	Размер барабана (мм)	Ширина x длина [мм]	Грануляция							Упаковка [шт.]	№ артикула
				P36	P40	P60	P80	P120				
MOST Ceramic	Керамический электрокорунд	20x100	20x316	●	●	●	●	●			10	9M 02 0xxxxx
		30x100	30x316	●	●	●	●	●			10	9M 03 0xxxxx
		40x100	40x316	●	●	●	●	●			10	9M 04 0xxxxx
		50x100	50x316	●	●	●	●	●			10	9M 05 0xxxxx
		90x100	100x289	●	●	●	●	●			10	9M 10 0xxxxx
		100x100	100x316	●	●	●	●	●			10	9M 10 0xxxxx
				A160	A100	A65	A45	A30	A16	A6		
MOST TZ	3M™ Trizact™ Электрокорунд	20x100	20x316	●	●	●	●	●	●	●	10	9M 02 0xxxxx
		30x100	30x316	●	●	●	●	●	●	●	10	9M 03 0xxxxx
		40x100	40x316	●	●	●	●	●	●	●	10	9M 04 0xxxxx
		50x100	50x316	●	●	●	●	●	●	●	10	9M 05 0xxxxx
		90x100	100x289	●	●	●	●	●	●	●	10	9M 10 0xxxxx
		100x100	100x316	●	●	●	●	●	●	●	10	9M 10 0xxxxx
				A CRS		A MED		A VFN		Тип T		
MOST FVV SC	3M™ SC Нетканый материал	20x100	20x316	●		●		●		●	10	9M 02 0xxxxx
		30x100	30x316	●		●		●		●	10	9M 03 0xxxxx
		40x100	40x316	●		●		●		●	10	9M 04 0xxxxx
		50x100	50x316	●		●		●		●	10	9M 05 0xxxxx
		90x100	100x289	●		●		●		●	10	9M 10 0xxxxx
		100x100	100x316	●		●		●		●	10	9M 10 0xxxxx
MOST FLT	Войлок	20x100	20x316	-							10	9M 02 0xxxxx
		30x100	30x316	-							10	9M 03 0xxxxx
		40x100	40x316	-							10	9M 04 0xxxxx
		50x100	50x316	-							10	9M 05 0xxxxx
		90x100	100x289	-							10	9M 10 0xxxxx
		100x100	100x316	-							10	9M 10 0xxxxx

7. КРУГИ ИЗ СПРЕССОВАННОГО НЕТКАНОГО ПОЛОТНА

Комбинированные диски из нетканого материала 3M™ - EXL MOST Press XL-RD

Хит

- Композит нейлоновых волокон, смолы и абразивных материалов спрессованных в виде пластин различной плотности.
- Использование 5 различных степеней сжатия текстильных материалов (2 SF, 2 AM, 3 SF, 6 AM, 8 AC) позволило получить инновационный инструмент для дифференцированной шлифовально-полировочной обработки.
- Идеально подходит для шлифовки или полировки угловых швов и плоских деталей, а также для очистки, удаления пятен, придания правильной текстуры поверхности, отделки и т.д.
- Характеризуется умеренными абразивными свойствами неизменными по всей поверхности и в течение всего срока службы материала.

Название	Диаметр [мм]	Толщина [мм]	Отверстие [мм]	Тип	Грануляция					Максимальные обороты [об/мин]	Упаковка [шт.]	№ артикула
					2S FIN	2A MED	3S FIN	6A MED	8A CRS			
MOST Press XL-RD	125	6	22	T27	●	●	●	●	●	7 600	10	94 17 53126x
	125	12	22	T27	●	●				7 600	10	94 17 53128x

Комбинированные диски из нетканого материала 3M™ - EXL MOST Press XL-UW

- Идеальный инструмент для обработки угловых швов (работа кромкой круга).
- Дифференцированная толщина материала обеспечивает универсальную обработку: шлифовку и полировку.

Название	Диаметр [мм]	Толщина [мм]	Отверстие [мм]	Грануляция					Максимальные обороты [об/мин]	Упаковка [шт.]	№ артикула
				2S FIN	2A MED	3S FIN	6A MED	8A CRS			
MOST Press XL-UW	50	3	6				●		14 000 / 21 000*	25	94 17 51053x
	50	6	6	●	●	●	●	●	14 000 / 21 000*	25	94 17 51056x
	50	12	6	●	●				14 000 / 21 000*	25	94 17 51058x
	75	3	6				●		10 000 / 15 000*	25	94 17 51073x
	75	6	6	●	●	●	●	●	10 000 / 15 000*	25	94 17 51076x
	75	12	6	●	●				10 000 / 15 000*	25	94 17 51078x
	125	3	22				●		5 500 / 7 500*	10	94 17 51123x
	125	6	22	●	●	●	●	●	5 500 / 7 500*	10	94 17 51126x
	125	12	22	●	●				5 500 / 7 500*	10	94 17 51128x
	125	25	22	●		●			5 500 / 7 500*	10	94 17 51129x
	150	3	22				●		4 500 / 6 000*	10	94 17 51153x
	150	6	22	●	●	●	●		4 500 / 6 000*	10	94 17 51156x
	150	12	22	●	●				4 500 / 6 000*	10	94 17 51158x
	150	25	22	●					4 500 / 6 000*	4	94 17 51159x

*касается грануляции 6A/M а также 8A/C

Зажимные болты для дисков из спрессованного нетканого материала см. стр. 289.

Круги Roloc из спрессованного нетканого текстильного материала 3M™ MOST Press XL-DR

- Система быстросменных шлифовальных кругов с нетканого полотна типа ROLOC, соединённых при помощи пластиковой резьбы с опорной пластиной.
- Малый диаметр шлифовальных кругов делает процесс легче и не требует мощных приводов у шлифовальных машинок.
- Для типа ROLOC предназначаются легкие и удобные, электрические и пневматические шлифовальные машины.
- Гарантируют правильный подбор материала на каждом уровне обработки, в том числе в труднодоступных местах.

Название	Диаметр [мм]	Толщина [мм]	Грануляция					Максимальные обороты [об/мин]	Упаковка [шт.]	№ артикула
			2S FIN	2A MED	3S FIN	6A MED	8A CRS			
MOST Press XL-DR	50	6	●	●	●	●	●	22 000	25	9M 00 14500x
	75	6	●	●	●	●	●	15 000	25	9M 00 14750x

Шлифовальные диски из спрессованного нетканого полотна 3M™ MOST Press XL-ST

- Разнообразный диаметр и толщина диска позволяет выполнять универсальную шлифовку и полировку.
- Для использования со специальными прямыми шлифовальными машинами.

Название	Диаметр [мм]	Толщина [мм]	Стержень [мм]	Грануляция					Максимальные обороты [об/мин]	Упаковка [шт.]	№ артикула
				2S FIN	2A MED	3S FIN	6A MED	8A CRS			
MOST Press XL-ST	12	6	3	●	●	●	●	●	40 000	25	94 17 5512xx
		12	6	●	●	●	●	●	40 000	25	94 17 5512xx
	22	6	3	●	●	●	●	●	40 000	25	94 17 5522xx
		12	6	●	●	●	●	●	35 000	25	94 17 5522xx
		25	6	●	●	●	●	●	35 000	25	94 17 5522xx
	25	6	6	●	●	●	●	●	35 000	25	94 17 5525xx
		12	6	●	●	●	●	●	33 000	25	94 17 5525xx
		25	6	●	●	●	●	●	33 000	25	94 17 5525xx
	32	6	6	●	●	●	●	●	27 000	25	94 17 5532xx
		12	6	●	●	●	●	●	27 000	25	94 17 5532xx
		25	6	●	●	●	●	●	22 000	25	94 17 5532xx
	50	6	6	●	●	●	●	●	22 000	25	94 17 5550xx
		12	6	●	●	●	●	●	19 000	25	94 17 5550xx
		25	6	●	●	●	●	●	16 500	25	94 17 5550xx
	60	6	6	●	●	●	●	●	13 000	25	94 17 5560xx
		12	6	●	●	●	●	●	13 000	25	94 17 5560xx
		25	6	●	●	●	●	●	11 000	25	94 17 5560xx

8. КРУГИ ИЗ ЧИСТЯЩЕГО НЕТКАНОГО ТЕКСТИЛЬНОГО ПОЛОТНА

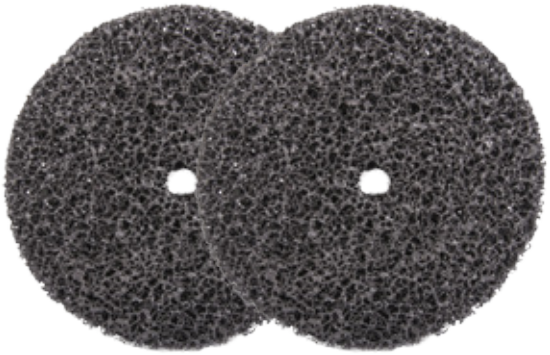
Круги из чистящего нетканого 3M™ Clean & Strip MOST Clean CS-RD

- Нейлоновые шлифовальные круги со слоями нетканых волокон, заполненных абразивным зерном и смолой.
- Идеально подходит для очистки сварных швов, удаления окалин, пятен, краски, ржавчины, защитных слоев эпоксидной смолы и ПВХ.
- Очень быстрая обработка поверхностей, обеспечивающая чистую поверхность без потери обрабатываемого материала.
- Идеально подходит для удаления цветов побежалости после сварки нержавеющей стали.
- Открытая конструкция круга делает его устойчивым к засорению и не перегревает материал.
- Очень быстрая очистка поверхности достига-ется без потери материала.
- Версия со смолистой вспомагательной основой CS-RD, предназначеной для угловых шлифовальных машин с регулировкой скорости.

Название	Диаметр [мм]	Толщина [мм]	Отверстие [мм]	Тип	Грануляция X CRS	Максимальные обороты [об/мин]	Упаковка [шт.]	№ артикула
MOST Clean CS-RD	115	13	22	T27	●	8 350	10	94 17 671150
	125	13	22	T27	●	7 650	10	94 17 671250

Диски с отверстием из чистящего нетканого полотна 3M™ CLEAN & STRIP MOST Clean CS-DC

- Для работы кромкой круга.
- Экономичная версия со сменной оправкой.
- Для использования со специальными прямыми шлифовальными машинами.



Название	Диаметр [мм]	Толщина [мм]	Отверстие [мм]	Грануляция X CRS	Максимальные обороты [об/мин]	Упаковка [шт.]	№ артикула
MOST Clean CS-DC	75	13	6	●	7 000	25	94 17 650750
	100	13	13	●	5 700	20	94 17 651000
	125	13	13	●	4 500	10	94 17 651250
	150	13	13	●	3 800	10	94 17 651500

Зажимные штифты

- Оправки для дисков из чистящего нетканого полотна MOST Clean и спрессованного MOST Press.
- Они позволяют смонтировать шлифовальные инструменты на прямошлифовальной машинке или дрели.
- Максимальная ширина крепящего инструмента 26 мм.

Название	Стержень [мм]	Отверстие [мм]	Упаковка [шт.]	№ артикула
Стержень 6/6	6	6	1	94 17 659005
Стержень 900/6	6	12	1	94 17 659006
Стержень 900/8	8	12	1	94 17 659008

Круги со стержнем из чистящего нетканого полотна 3M™ CLEAN & STRIP MOST Clean CS-ST

- Нейлоновое чистящее нетканое полотно изготовленное из синтетических волокон, шлифовальных зёрен и смолы.
- Идеально подходит для очистки сварных швов, удаления окалин, пятен, краски, ржавчины, защитных слоев эпоксидной смолы и ПВХ.
- Очень быстрая очистка, получается металлическая чистая поверхность без потери материала.
- Идеально подходит для очистки пятен побежалостей после сварки нержавеющей стали.
- Открытая структура делает его устойчивым к засорению и не перегревает обрабатываемый материал.

Название	Диаметр [мм]	Ширина [мм]	Стержень [мм]	Грануляция X CRS	Максимальные обороты [об/мин]	Упаковка [шт.]	№ артикула
MOST Clean CS-ST	75	13	6	●	7 000	10	94 17 660750
		26	6	●	7 000	10	94 17 660751
	100	13	6	●	5 700	10	94 17 661000
		26	6	●	5 700	10	94 17 661001
	125	13	6	●	4 500	10	94 17 661250
		26	6	●	4 500	10	94 17 661251
	150	13	6	●	3 800	10	94 17 661500
		26	6	●	3 800	10	94 17 661501

Круги ROLOC из чистящего нетканого полотна 3M™ CLEAN & STRIP MOST Clean CS-DR

- Система быстросменных шлифовальных кругов с нетканого полотна типа ROLOC, соединённых при помощи пластиковой резьбы с опорной пластиной.
- Небольшой диаметр шлифовальных кругов облегчает работу и не требует
- шлифовальных машин большой мощности.
- Для типа ROLOC предназначаются легкие и удобные, электрические и пневматические шлифовальные машины.
- Гарантируют правильный подбор материала на каждом уровне обработки, в том числе в труднодоступных местах.

Название	Диаметр [мм]	Толщина [мм]	Грануляция X CRS	Максимальные обороты [об/мин]	Упаковка [шт.]	№ артикула
MOST Clean CS-DR	50	13	●	20 000	25	9M 00 130500
	75	13	●	12 000	25	9M 00 130750

Валики из чистящего нетканого полотна 3M™ CLEAN & STRIP MOST Clean CS-MB

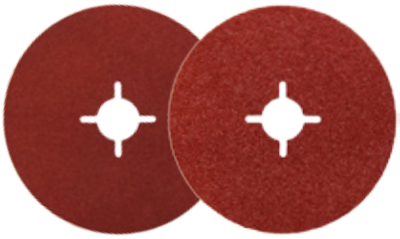
- Валики для очистки больших поверхностей.
- Очень быстрая очистка, получается металлическая чистая поверхность без потери материала.
- Открытая структура делает его устойчивым к засорению и не перегревает обрабатываемый материал.
- Для использования на специальных сатинирующих машинах .

Название	Диаметр [мм]	Ширина [мм]	Крепление [мм]	Грануляция X CRS	Рекомендированные обороты [об/мин]	Максимальные обороты [об/мин]	Упаковка [шт.]	№ артикула
MOST CLEAN CS-MB	100	50	M14	●	2 000 - 3 700	5 700	5	94 17 681051
	100	75	M14	●	2 000 - 3 700	5 700	4	94 17 681071
	100	50	отверстие 19/4	●	2 000 - 3 700	5 700	2	94 17 681050
	100	100	отверстие 19/4	●	2 000 - 3 700	5 700	1	94 17 681000

9. ФИБРОВЫЕ ДИСКИ

Фибровые диски с корундовым зёрном MOST Corundum

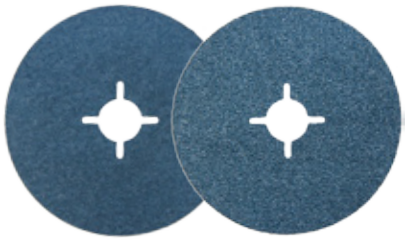
- Универсальные фибровые диски для стали различных видов.
- Широкий спектр грануляции абразивного зерна позволяет подобрать подходящий инструмент для каждой области применения.
- Выгодное соотношение цена-качество и производительность.



Название	Материал	Диаметр [мм]	Отверстие [мм]	Грануляция					Максимальные обороты [об/мин]	Упаковка [шт.]	№ артикула
				24	36	60	80	120			
MOST Corundum DA81T	Электрокорунд обычный	115	22	●	●	●	●	●	13 200	100	94 11 9315xx
		125		●	●	●	●	●	12 000		94 11 9325xx
		180		●	●	●	●	●	8 500		94 11 9380xx

Фибровые диски с циркониевым зерном MOST Zirconium

- Значительно повышенная эффективность и длительный срок службы в сравнении со стандартными фибровыми дисками.
- Синтетическое абразивное зерно понижает температуру шлифовки.
- Оптимальное решение для промышленной обработки низкоуглеродистых и легированных сталей.



Название	Материал	Диаметр [мм]	Отверстие [мм]	Грануляция					Максимальные обороты [об/мин]	Упаковка [шт.]	№ артикула
				24	36	60	80	120			
MOST Zirconium DZ73T	Электрокорунд циркониевый	115	22	●	●	●	●		13 200	100	94 11 9415xx
		125		●	●	●	●		12 000		94 11 9425xx
		180		●	●	●	●		8 500		94 11 9480xx

Фибровые диски с керамическим зерном MOST Ceramic

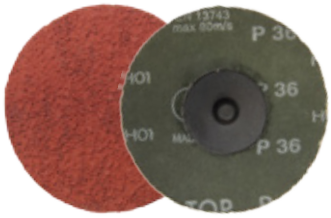
- Очень агрессивная и эффективная шлифовка благодаря самозатачивающемуся керамическому зерну.
- Низкая температура шлифовки благоларя дополнительному активному слою TOP COATING.
- Рекомендуется для обработки нержавеющей и труднообрабатываемой стали.

Название	Материал	Диаметр [мм]	Отверстие [мм]	Грануляция					Максимальные обороты [об/мин]	Упаковка [шт.]	№ артикула
				24	36	60	80	120			
MOST Ceramic DG67TOP	Керамическое абразивное полотно	115	22		●	●	●	●	13 200	100	94 11 9215xx
		125			●	●	●	●	12 000		94 11 9225xx
		180			●	●	●	●	8 500		94 11 9280xx

Для использования с подходящими подкладками - смотри стр. 297-298.

10. ДИСКИ ROLL-ON

Диски из абразивного полотна MOST Roll-on



MOST ZIRCONIUM – Циркониевые диски на роликах с полиэстровой основой.
- Активные добавки для холодного шлифования.
- Увеличенный срок службы и высокая мощность резания.

MOST CERAMIC - Керамические диски типа Roll-on с полиэстеровой основой.
MOST CERAMIC HD - Керамические диски типа Roll-on с волокнистой основой.
MOST CERAMIC ACC - Керамические диски типа Roll-on (VSM Actirox) с волокнистой основой.
- Высокая агрессивность и эффективность шлифования за счет самозатачивающихся керамических зерен.
- Низкая температура шлифования за счет дополнительного активного слоя TOP COATING.

Диски типа Roll-on из специальной абразивной ткани 3M™ Trizact™.
- Прецизионные абразивные зерна пирамидальной формы.
- Обеспечивает одинаковое качество отделки и высокую эффективность шлифования.

Название	Материал	Диаметр [мм]	Грануляция								Макс. обороты [об/мин]	Упаковка [шт.]	№ артикула
			36		40		60		80	120			
MOST Zirconium	Цирконий абразив + полиэсетровая основа	50	●		●		●		●	●	20 000	50	9M 00 1150XX
		70	●		●		●		●	●	12 000	25	9M 00 1175XX
MOST Ceramic	Электрокорунд керамический - полиэстер	50			●		●		●	●	20 000	50	9M 00 1250XX
		75			●		●		●	●	12 000	25	9M 00 1275XX
MOST Ceramic HD	Электрокорунд керамический - волокно	50	●				●		●	●	20 000	50	9M 00 1251XX
		75	●				●		●	●	12 000	25	9M 00 1276XX
MOST Ceramic ACC	VSM Actirox абразив + волокнистая основа.	50	●								20 000	50	9M 00 1252XX
		75	●								12 000	25	9M 00 1277XX
			A160	A100	A80	A65	A45	A30	A16	A6			
MOST TZ	3M™ Trizact™	50	●	●	●	●	●	●	●	●	20 000	50	9M 00 1253XX
		75	●	●	●	●	●	●	●	●	12 000	25	9M 00 1278XX

Диски Roll-on из нетканого полотна 3M™ MOST FVV SC-DR

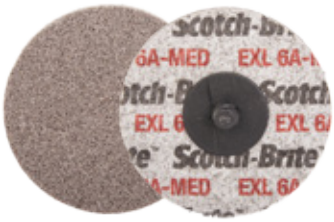
- Различная грануляция шлифовального полотна позволяет добиться нужной обработки поверхности.
- Для подготовки и очистки поверхностей, удаления мелких дефектов, сатинирования, удаления ржавчины и удаления цветов побежалости.
- Для обработки большинства металлов, преимущественно нержавеющей стали.

Название	Материал	Диаметр [мм]	Грануляция				Макс. обороты [об/мин]	Упаковка [шт.]	№ артикула
			A CRS	A MED	A VFN	Тип T			
MOST FVV SC-DR	3M™ Scotch-Brite Surface Conditioning™	50	●	●	●	●	20 000	50	9M 00 10500x
		75	●	●	●	●	12 000	25	9M 00 10750x

08

Комбинированные быстросменные диски из нетканого материала 3M™ Scotch-Brite™ SC MOST Press XL-DR

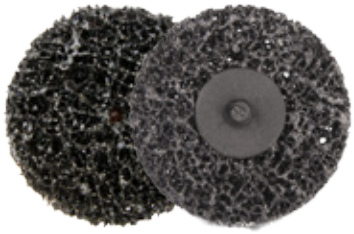
- Нейлоновые шлифовальные круги со слоями нетканых волокон, заполненных абразивным зерном и смолой, которые затем прессуются и отверждаются.
- Использование пяти различных ступеней сжатия позволило получить инновационные диски для дифференциального шлифования и полирования.
- Идеально подходит для обработки угловых швов и плоских металлических элементов, а также для удаления заусенцев, чистки, удаления пятен, придания правильной текстуры поверхности.
- Параметры мягкого абразива остаются неизменными на протяжении всего срока службы продукта.



Название	Материал	Диаметр [мм]	Толщина [мм]	Грануляция					Макс. обороты [об/мин]	Упаковка [шт.]	№ артикула
				2S FIN	2A MED	3S FIN	6A MED	8A CRS			
MOST PRESS XL - DR	Волокно 3M	50	6	●	●	●	●	●	20 000	25	9M 00 14500x
		75	6	●	●	●	●	●	12 000	25	9M 00 14750x

Диски Roll-on из чистящего нетканого полотна 3M™ Clean & Strip MOST Clean CS-DR

- Нейлоновое чистящее нетканое полотно изготовленное из синтетических волокон, шлифовальных зёрен и смолы.
- Идеально подходит для очистки сварных швов, удаления окалин, пятен, краски, ржавчины, защитных слоев эпоксидной смолы и ПВХ.
- Очень быстрая очистка, чистая поверхность получается без потери материала.
- Идеально подходит для удаления пятен побежалости после сварки нержавеющей стали.
- Открытая структура делает его устойчивым к засорению и не перегревает обрабатываемый материал.



Название	Материал	Диаметр [мм]	Толщина [мм]	Грануляция	Макс. обороты [об/мин]	Упаковка [шт.]	№ артикула
				X CRS			
MOST Clean CS-DR	Нетканое полотно Clean & Strip 3M™	50	13	●	20 000	25	9M 00 130500
		75	13	●	12 000	25	9M 00 130750

Диски Roll-on из войлока MOST FLT

- Войлочные диски для полировки различных типов стали, алюминия и пластмасс.
- Для пользования только с полировальной пастой - смотри стр. 305.

Название	Материал	Диаметр [мм]	Толщина [мм]	Макс. обороты [об/мин]	Упаковка [шт.]	№ артикула
MOST FLT	Войлок	50	5	20 000	25	9M 00 131500
		75	5	12 000	25	9M 00 131750

11. АБРАЗИВНЫЕ КРУГИ

Круги на липучках с велюром для металла MOST

- MOST Corundum PS22K - круги с корундовым зерном для универсальной шлифовальной обработки всех типов стали.
- MOST Zirconium PS21FK - диски с циркониевым зерном для агрессивной черновой и чистовой обработки обычной и нержавеющей стали.
- MOST Ceramic PS61FK - круги с самозатачивающим керамическим зерном высокой эффективности для нержавеющей и труднообрабатываемой стали.
- MOST TZ – круги из специального абразивного полотна 3M™ Trizact™ с тщательно сформированным абразивным зерном в форме пирамид.

Название	Материал	Основа	Диаметр [мм]	Грануляция											Упаковка [шт.]	№ артикула
				24	40	60	80	120	150	180	220	240	320	400		
MOST Corundum PS22K	Обычный электрокорунд	Бумага	125	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	50	9M 51 0120xx
			150	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●		9M 51 0150xx
MOST Zirconium PS21FK	Циркониевый электрокорунд	Бумага	125		●	●	●	●	●	●		●	●	●	50	9M 51 1120xx
			150		●	●	●	●	●	●		●	●	●		9M 51 1150xx
MOST Ceramic PS61FK	Керамический электрокорунд	Полотно	125		●	●	●	●	●	●		●			50	9M 51 2120xx
			150		●	●	●	●	●							9M 51 2150xx
				A160	A100	A80	A65	A30	A16	A6						
MOST TZ	3M™ Trizact™	Полотно	125	●	●	●	●	●	●	●					25	9M 51 3120xx
			150	●	●	●	●	●	●	●						9M 51 3150xx

Доступны круги с пылеулавливающими отверстиями на заказ.

Круги из нетканого полотна 3M™ Scotch-Brite™ SC MOST FVV SC

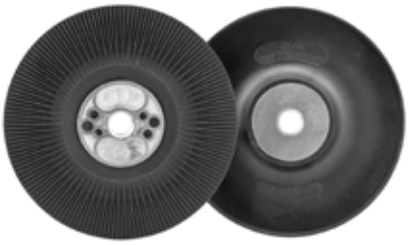
- Шлифовальные круги из нетканого полотна для угловых и орбитальных шлифовальных машинок, закрепленные на липучках (SC-DH) и с отверстием 22 мм (SC-DC) для работы на поддерживающих подкладках.
- Различная грануляция шлифовального полотна позволяет добиться нужной обработки поверхности.
- Для подготовки и очистки поверхностей, удаления мелких дефектов, сатинирования, удаления ржавчины и удаления цветов побежалости.
- Для обработки большинства металлов, в большей степени нержавеющей стали.

Название	Материал	Диаметр [мм]	Крепление [мм]	Грануляция				Упаковка [шт.]	№ артикула
				A CRS	A MED	A VFN	Тип T		
MOST FVV SC-DH - без отверстия	Волокно 3M™ Surface Conditioning™	115	Липучка	●	●	●	●	10	9M 51 4115xx
		125		●	●	●	●	10	9M 51 4125xx
		150		●	●	●	●	10	9M 51 4150xx
		180		●	●	●	●	10	9M 51 4180xx
MOST FVV SC-DC - с отверстием	Волокно 3M™ Surface Conditioning™	115	Отв. 22 мм	●	●	●	●	10	9M 51 5115xx
		125		●	●	●	●	10	9M 51 5125xx
		150		●	●	●	●	10	9M 51 5150xx
		180		●	●	●	●	10	9M 51 5180xx

12. ПОДДЕРЖИВАЮЩИЕ ПОДЛОЖКИ И ОПОРНЫЕ ДИСКИ

Подложки для фибровых дисков MOST

- Широкий ассортимент подложек различной жёсткости.
- Очень жесткие ребристые подложки следует использовать для черновой обработки фибровыми дисками с крупным зерном. (P36 - P40).
- Жесткие подложки можно использовать для универсальной обработки фибровыми дисками средней зернистости (P60 - P80).
- Гибкие подложки (средней твердости) лучше всего использовать с дисками малой зернистости (выше P80).



MOST Coolflow Very Hard

MOST Turbo Hard

MOST White Medium

Название	Диаметр [мм]		Крепление [мм]	Твёрдость	Упаковка [шт.]	№ артикула
	Подложка	Диск				
MOST Coolflow Very Hard	113	115	M14	очень жёсткая	1	9M 00 100340
	123	125			1	9M 00 100350
	173	180			1	9M 00 100360
MOST Turbo Hard	107	115	M14	жёсткая	1	9M 00 100341
	117	125			1	9M 00 100351
	172	180			1	9M 00 100361
MOST White Medium	107	115	M14	средняя	1	9M 00 100342
	117	125			1	9M 00 100352
	172	180			1	9M 00 100362

Опорные диски системы Roll-on

- Система быстросменных шлифовальных кругов типа Roll-on диаметром 50 и 75мм, соединённые с помощью пластиковой резьбы с опорным диском.
- Небольшой диаметр дисков делает шлифовку легче и не требуется мощных шлифовальных приводов.
- Легкие и удобные электрические и пневматические шлифовальные машины, предназначенные для системы Roll-on, обеспечивают более легкое и точное шлифование в труднодоступных местах.

MOST Roll-on 50

MOST Roll-on 75

Название	Диаметр [мм]	Крепление [мм]	Упаковка [шт.]	№ артикула
Опорный диск MOST Roll-on 50	50	Стержень 6 мм / резьба M¼″	1	9M 00 100001
Опорный диск MOST Roll-on 75	75	Стержень 6 мм / резьба M¼″	1	9M 00 100002
Опорный диск MOST Roll-on M14/44	44	Резьба M14	1	9M 00 100010
Опорный диск MOST Roll-on M14/70	70	Резьба M14	1	9M 00 100011
Адаптер MOST Roll-on M14/¼″	-	Резьба M14/ резьба M¼″	1	9M 00 100012
Адаптер MOST Roll-on M14/8	-	Стержень 8 мм / резьба M14	1	9M 00 100013

Адаптер Roll-on M14

Подложки для самозацепляющихся дисков на липучках MOST

MOST Velcro

MOST Velcro 8+1

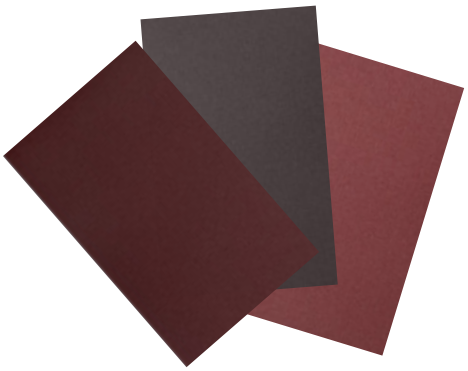
MOST Velcro Micro Grip

- Доступны без отверстий для угловых шлифовальных машинок и с отверстиями для орбитальных шлифовальных машинок.
- Диаметр и расположение отверстий зависит от используемой шлифовальной машинки и системы пылеудаления.

Название	Диаметр [мм]	Отверстия	Крепление	Твёрдость	Упаковка [шт.]	№ артикула
MOST Velcro	115	отсутствует	M14	средне-твёрдая	1	9M 00 100514
	125	отсутствует	M14	средне-твёрдая	1	9M 00 100515
	150	отсутствует	M14	средне-твёрдая	1	9M 00 100516
	180	отсутствует	M14	средне-твёрдая	1	9M 00 100517
MOST Velcro 8+1	125	8+1	5/16+M8	средняя	1	9M 00 100525
	150	8+1	5/16+M8	средняя	1	9M 00 100526
MOST Velcro Micro Grip	150	53 Micro Grip	5/16+M8	средняя	1	9M 00 100536
	150	53 Micro Grip	5/16+M8	мягкая	1	9M 00 100546

13. АБРАЗИВНЫЕ ЛИСТЫ

Шлифовальный текстильный материал MOST Corundum для ручной обработки



- **MOST Corundum PL28C** - универсальная наждачная бумага для шлифования вручную и с использованием электроинструмента, подходит для дерева и других материалов.
- **MOST Corundum PS8A/C** - очень гибкая водонепроницаемая шлифовальная бумага, очень хорошая адаптация к обрабатываемому материалу.
- **MOST Corundum KL375J** - качественное абразивное полотно для универсального использования. Оптимальная способность приспособления к обрабатываемому предмету благодаря очень гибкой основе из хлопока - возможность чистого и простого разрывания.

Название	Материал	Основа	Размеры [мм]	Грануляция																				Упаковка [шт.]	№ артикула
				36	40	60	80	120	150	180	220	240	320	360	400	500	600	800	1000	1200	1500	2000	2500		
MOST Corundum PL28C	Электрокорунд обычный	Бумага	230x280		●	●	●	●	●	●	●	●												50	9M 52 000xxx
MOST Corundum PS8A/C	Электрокорунд обычный	Водонепроницаемая бумага	230x280			●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	50	9M 52 01xxxx
MOST Corundum KL375J	Электрокорунд обычный	Полотно	230x280	●	●	●	●	●	●	●	●	●												50	9M 52 020xxx

Листы из нетканого полотна MOST FVV

- Универсальное нетканое полотно Standard гибкой текстуры.
- Равномерное покрытие по всему объему нетканого полотна.
- Для ручной очистки металлических и других поверхностей.

Название	Материал	Размеры [мм]	Грануляция					Упаковка [шт.]	№ артикула
			A CRS	A MED	A FIN	A VFN	S UFN		
MOST FVV	Нетканое полотно Standard	152x222	●	●	●	●	●	10	9M 00 15000x

14. ШЛИФОВАЛЬНЫЕ РУЛОНЫ

Рулоны из бумаги и абразивного полотна MOST

- **MOST Corundum PS30D** - стандартная наждачная бумага с корундовым покрытием для ручной обработки дерева, лака, красок и шпатлевки.
- **MOST Corundum KL381J** - стандартная абразивная ткань с корундовым покрытием для ручной обработки металлов и дерева.
- **MOST Zirconium CS411X** - эффективная абразивная ткань с циркониевым покрытием. Универсальное применение во всех областях обработки металлов. Высокая агрессивность и эффективность при черновой обработке обычной и нержавеющей стали.

Название	Материал/ основа	Ширина [мм] x длина [м]	Грануляция																Упаковка [шт.]	№ артикула
			24	36	40	50	60	80	100	120	150	180	220	240	280	320	360	400		
MOST Corundum PS30D	Электрокорунд обычный/бумага	93x50					●	●		●	●	●							1	9M 53 0093xx
		115x5					●	●		●	●	●							10	9M 53 0114xx
		115x50					●	●		●	●	●	●	●		●			1	9M 53 0115xx
		150x50					●	●		●	●								1	9M 53 0150xx
MOST Corundum KL381J	Электрокорунд обычный/полотно	150x30	●	●	●														1	9M 53 1150xx
		150x50					●	●		●	●	●	●	●		●		●	1	9M 53 1150xx
		200x30	●	●	●														1	9M 53 1200xx
		200x50					●	●		●	●	●	●	●					1	9M 53 1200xx
		920x30	●	●	●														1	9M 53 1920xx
		920x50					●	●		●	●	●	●	●					1	9M 53 1920xx
MOST Zirconium CS411X	Электрокорунд цирконовый/ полотно	200x25					●	●											1	9M 53 2200xx

Рулоны из нетканого полотна MOST FVV

- Универсальное нетканое полотно Standard гибкой текстуры.
- Равномерное покрытие по всему объему нетканого материала.
- Для ручной очистки и обработки металлических и других поверхностей.

Название	Материал	Ширина [мм]	Длина [м]	Грануляция					Упаковка [шт.]	№ артикула
				A CRS	A MED	A FIN	A VFN	S UFN		
MOST FVV	нетканое полотно Standard	100	5	●	●	●	●	●	1	9M 00 15002x

15. БЕСКОНЕЧНЫЕ ЛЕНТЫ

Бесконечные ленты MOST для шлифовальных установок MOST и GRIT

- **MOST CORUNDUM** - универсальное абразивное полотно с электрокорундовым зерном.
- **MOST ZIRCONIUM** - универсальное абразивное полотно с циркониевым зерном.
- **MOST ZIRCONIUM HD** - высокоэффективное абразивное полотно Heavy Duty с циркониевым зерном и активным охладающим слоем.
- **MOST CERAMIC** - аргессивное и высокоэффективное абразивное полотно с электрокорундовым керамическим зерном.
- **MOST TZ** - специальное полотно 3M™ Trizact™ с тщательно сформированным абразивным зерном в форме пирамид.
- **MOST FVV SC** - шлифовальное нетканое полотно 3M™ Scotch-Brite™ Surface Conditioning™.
- **MOST FLT** - войлок для пользования с полировальными пастами.

Название	Материал	Ширина [мм]	Длина [мм]	Грануляция									Упаковка [шт.]	№ артикула
				36	40	60	80	120	180	240	320	400		
MOST Corundum	Электрокорунд обычный	75	2000	●	●	●	●	●	●	●	●	●	10	9M 07 5xxxxx
		150	2000	●	●	●	●	●	●	●	●	●		9M 15 0xxxxx
MOST Zirconium	Электрокорунд циркониевый	75	2000	●	●	●	●	●					10	9M 07 5xxxxx
		150	2000	●	●	●	●	●						9M 15 0xxxxx
MOST Zirconium HD	Электрокорунд циркониевый + Top Coating	75	2000	●	●	●	●	●					10	9M 07 5xxxxx
		150	2000	●	●	●	●	●						9M 15 0xxxxx
MOST Ceramic	Электрокорунд керамический	75	2000	●	●	●	●	●					10	9M 07 5xxxxx
		150	2000	●	●	●	●	●						9M 15 0xxxxx
				A160	A100	A80	A65	A45	A30	A16	A6			
MOST TZ	Электрокорунд 3M™ Trizact™	75	2000	●	●	●	●	●	●	●	●		10	9M 07 5xxxxx
		150	2000	●	●	●	●	●	●	●	●			9M 15 0xxxxx
				A CRS		A MED		A VFN		Тип T				
MOST FVV SC	Волокно 3M™ Surface Conditioning™	75	2000	●		●		●		●			10	9M 07 5xxxxx
		150	2000	●		●		●		●				9M 15 0xxxxx
MOST FLT	Войлок	75	2000	-									10	9M 07 5xxxxx
		150	2000	-										9M 15 0xxxxx

08

Бесконечные ленты MOST для ручных шлифовальных машинок

Название	Материал	Ширина [мм]	Длина [мм]	Грануляция								Упаковка [шт.]	№ артикула
				40		60		80		120			
MOST Ceramic	Электрокорунд керамический	6	520	●		●		●		●		10	9M 00 6xxxxx
		12	520	●		●		●		●		10	9M 01 2xxxxx
		19	520	●		●		●		●		10	9M 01 9xxxxx
		30	533	●		●		●		●		10	9M 03 0xxxxx
		30	610	●		●		●		●		10	9M 03 0xxxxx
		50	450	●		●		●		●		10	9M 05 0xxxxx
				A160	A100	A80	A65	A45	A30	A16	A6		
MOST TZ	Электрокорунд 3M™ Trizact™	6	520	●	●	●	●	●	●	●	●	10	9M 00 6xxxxx
		12	520	●	●	●	●	●	●	●	●	10	9M 01 2xxxxx
		19	520	●	●	●	●	●	●	●	●	10	9M 01 9xxxxx
		30	533	●	●	●	●	●	●	●	●	10	9M 03 0xxxxx
		30	610	●	●	●	●	●	●	●	●	10	9M 03 0xxxxx
		50	450	●	●	●	●	●	●	●	●	10	9M 05 0xxxxx
				A CRS		A MED		A VFN		Тип T			
MOST FVV SC	Нетканое полотно 3M™ Surface Conditioning™	6	520	●		●		●		●		10	9M 00 6xxxxx
		12	520	●		●		●		●		10	9M 01 2xxxxx
		19	520	●		●		●		●		10	9M 01 9xxxxx
		30	533	●		●		●		●		10	9M 03 0xxxxx
		30	610	●		●		●		●		10	9M 03 0xxxxx
		50	450	●		●		●		●		10	9M 05 0xxxxx
MOST FLT	Войлок	6	520	-								10	9M 00 6xxxxx
		12	520	-								10	9M 01 2xxxxx
		19	520	-								10	9M 01 9xxxxx
		30	533	-								10	9M 03 0xxxxx
		30	610	-								10	9M 03 0xxxxx
		50	450	-								10	9M 05 0xxxxx

16. ПОЛИРОВАЛЬНЫЕ КРУГИ И ПАСТЫ

Полировальные круги из хлопка MOST

- Синий хлопковый диск с пропиткой для предварительной полировки.
- Хлопковый диск тип 215 для базовой полировки
- Хлопковый диск тип 101 для финишной полировки.

Название	Диаметр [мм]	Толщина [мм]	Отверстие [мм]	Использование	Упаковка [шт.]	№ артикула
Синий пропитанный хлопок	152	14	32*	Предварительная полировка	1	9M 50 000015
	203					9M 50 000020
Хлопок типа 215	152	14	32*	Базовая полировка	1	9M 50 000115
	203					9M 50 000120
Хлопок типа 101	152	12	32*	Окончательная полировка	1	9M 50 000215
	203					9M 50 000220

*По запросу доступны адаптеры с диаметрами 12,7 /15,8 /20 /22 /25,4 мм

Лепестковые круги из войлока MOST FLT LF

- Круги сделанные из войлока высокого качества.
- Веерное составление лепестков понижает температуру шлифовки.
- Для пользования только с полировальными пастами - смотри стр. 305.

Материал	Диаметр [мм]	Отверстие [мм]	Тип	Максимальные обороты [об/мин]	Упаковка [шт.]	№ артикула
Войлок	115	22	T29	4 900	10	9M 50 006115
	125	22	T29	4 500	10	9M 50 006125

Круги на липучках с велюром из войлока MOST FLT

- Войлочные диски для полировки различных типов стали, алюминия и пластмасс.
- Доступны толщиной 5 и 10 мм.
- Для пользования только с полировальными пастами - смотри стр. 305.

Название	Материал	Диаметр [мм]	Крепление	Максимальные обороты [об/мин]	Упаковка [шт.]	№ артикула
MOST FLT	Войлок	125x5	Липучка	3 000	5	9M 50 002205
		125x10	Липучка	3 000	5	9M 50 002210
		150x5	Липучка	2 500	5	9M 50 002305
		150x10	Липучка	2 500	5	9M 50 002310

Твердые составы для полировки металлов

- Твердая полировальная паста для полировки углеродистой и нержавеющей стали, алюминия и цветных металлов.
- Для использования в одно- или многоступенчатых полировальных операциях.
- Для использования в сочетании с полировальным фетром или полировальными дисками MOST.

Название	Масса [кг]	Пользование	Особенности	Упаковка [шт.]	№ артикула
Полировальная паста коричневая P1000	1	Пред-полировка и основная полировка алюминия и др. немагнитных металлов	Режущий, сильно абразивный, средний блеск	1	9M 50 001101
Полировальная паста белая P3000	1	Пред-полировка и основная полировка нержавеющей стали	Режущий, сильно абразивный, средний блеск	1	9M 50 001102
Полировальная паста синяя C2000	1	Глянцевая полировка нерж. стали, алюминия и др. немагнитных металлов	Для отделки, высокий блеск	1	9M 50 001103

Жидкие составы для полировки металлов

- Жидкие составы для полировки углеродистой и нержавеющей стали, алюминия и цветных металлов.
- Для окончательной полировки.
- Для использования с полировальной тканью и хлопковыми полировальными дисками.

Название	Масса	Пользование	Особенности	Упаковка [шт.]	№ артикула
Unipol Metal Polish	125	Универсальный для полировки нержавеющей стали, алюминия и цветных металлов	Для отделки, высокий блеск	1	9M 50 001201
Unipol Metal Polish	1000			1	9M 50 001202

Жидкие составы для акриловых лаков

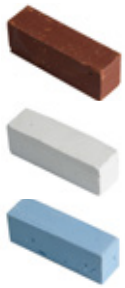
- Жидкие составы для полировки пластика.
- Для окончательной полировки.
- Для использования с полировальной тканью и хлопковыми полировальными дисками.

Название	Масса	Пользование	Особенности	Упаковка [шт.]	№ артикула
Unipol Dur Plastic Polish	125	Универсальный для полировки пластика и акрила	Для отделки, высокий блеск	1	9M 50 001211
Unipol Dur Plastic Polish	1000			1	9M 50 001212

Малый набор полировальных паст

В набор входит:
- Коричневая паста (50 г) = предварительная полировка для алюминия и цветных металлов
- Белая паста (50 г) = предварительная полировка для углеродистой и нержавеющей стали.
- Синий состав (50 г) = финишная паста до зеркального блеска для нержавеющих и цветных металлов.

№ артикула 9M 50 001311



Большой набор полировальных паст

В набор входит:
- Коричневая паста (50 г) = предварительная полировка для алюминия и цветных металлов.
- Белая паста (50 г) = предварительная полировка для углеродистой и нержавеющей стали.
- Синий состав (50 г) = финишная паста до зеркального блеска для нержавеющих и цветных металлов.
- 2 полировальных круга из сизаля Ø100 мм
- 2 полировальных круга Notiflex hard 914 Ø100 мм
- 2 полировальных круга Notiflex soft 925 Ø100 мм
- 1 х адаптер для использования дрели Ø6 мм

№ артикула 9M 50 001312

Набор для полировки металла - Unipol Metal Polish

Практичный и универсальный набор для полировки всех типов металлических и хромированных поверхностей.
В набор входит:
- тюбик полироли для металла (125 мл),
- губка для нанесения и полировки,
- ткань для многократной полировки и очистки.

№ артикула 9M 50 001321

Набор для полировки акрила и пластика - Unipol Dur Plastic Polish

Практичный универсальный набор для всех видов полировки пластика и акрила.
В набор входит:
- тюбик полироли для пластика (125 мл),
- наждачная бумага,
- губка для нанесения и полировки,
- ткань для многократной полировки и очистки.

№ артикула 9M 50 001322

17. ТЕХНИЧЕСКИЕ ЩЁТКИ

Торцевые щётки MOST из сплетённой проволоки, с резьбой M14

Тип	Толщина проволоки	Размеры	Максимальные обороты	№ артикула
Стальная проволока	0,50 мм	Ø65 мм	12 500 об/мин	93 38 608 151
	0,50 мм	Ø75 мм	11 500 об/мин	93 38 608 152
	0,50 мм	Ø80 мм	8 500 об/мин	93 38 608 153
	0,50 мм	Ø100 мм	8 500 об/мин	93 38 608 154
	0,50 мм	Ø125 мм	6 500 об/мин	93 38 608 156
Нержавеющая проволока	0,35 мм	Ø65 мм	12 500 об/мин	93 38 608 331
	0,50 мм	Ø65 мм	12 500 об/мин	93 38 608 351
	0,50 мм	Ø80 мм	8 500 об/мин	93 38 608 353

Торцевые щётки MOST из волнистой проволоки, с резьбой M14

Тип	Толщина проволоки	Размеры	Максимальные обороты	№ артикула
Стальная проволока	0,30 мм	Ø60 мм	12 500 об/мин	93 38 613 161
	0,30 мм	Ø75 мм	12 500 об/мин	93 38 613 162
	0,30 мм	Ø80 мм	8 500 об/мин	93 38 613 163
	0,30 мм	Ø100 мм	8 500 об/мин	93 38 613 164
	0,30 мм	Ø60 мм	12 500 об/мин	93 38 613 361
Нержавеющая проволока	0,30 мм	Ø75 мм	11 500 об/мин	93 38 613 362
	0,30 мм	Ø80 мм	8 500 об/мин	93 38 613 363
	0,30 мм	Ø100 мм	8 500 об/мин	93 38 613 364

Торцевые щетки MOST из волнистой проволоки, со стержнем 6 мм

Тип	Толщина проволоки	Размеры	Максимальные обороты	№ артикула
Стальная проволока	0,30 мм	Ø50 мм	4 500 об/мин	93 38 600 821
	0,30 мм	Ø75 мм	4 500 об/мин	93 38 600 921
Нержавеющая проволока	0,30 мм	Ø50 мм	4 500 об/мин	93 38 600 832
	0,30 мм	Ø75 мм	4 500 об/мин	93 38 600 361
	0,20 мм	Ø75 мм	4 500 об/мин	93 38 600 921

Конусные щётки MOST из сплетённой проволоки, с резьбой M14

Тип	Толщина проволоки	Размеры	Максимальные обороты	№ артикула
Стальная проволока	0,50 мм	Ø100x13 мм	12 500 об/мин	93 38 622 151
	0,50 мм	Ø115x13 мм	12 500 об/мин	93 38 632 151
	0,50 мм	Ø125x13 мм	12 500 об/мин	93 38 632 152
Нержавеющая проволока	0,50 мм	Ø100x13 мм	12 500 об/мин	93 38 622 351
	0,50 мм	Ø115x15 мм	12 500 об/мин	93 38 632 351

Конусные щётки MOST из волнистой проволоки, с резьбой M14

Тип	Толщина проволоки	Размеры	Максимальные обороты	№ артикула
Стальная проволока	0,30 мм	Ø100 x 16 мм	12 500 об/мин	93 38 512 161
	0,30 мм	Ø100 x 20 мм	12 500 об/мин	93 38 512 162
Нержавеющая проволока	0,30 мм	Ø100 x 10 мм	12 500 об/мин	93 38 512 361
	0,30 мм	Ø100 x 20 мм	12 500 об/мин	93 38 512 362
	0,20 мм	Ø100 x 20 мм	12 500 об/мин	93 38 512 342

Радиальные щётки MOST из сплетённой проволоки, с резьбой M14

Тип	Толщина проволоки	Размеры	Максимальные обороты	№ артикула
Стальная проволока	0,50 мм	Ø125 x 13 мм	11 000 об/мин	93 38 631 161
Нержавеющая проволока	0,50 мм	Ø125 x 13 мм	12 500 об/мин	93 38 631 361

Радиальные щётки MOST из волнистой проволоки, с резьбой M14

Тип	Толщина проволоки	Размеры	Максимальные обороты	№ артикула
Стальная проволока	0,30 мм	Ø115 x 13 мм	11 000 об/мин	93 38 631 152
Нержавеющая проволока	0,30 мм	Ø115 x 13 мм	12 500 об/мин	93 38 532 361

Радиальные щётки MOST из сплетённой проволоки, с отверстием 22 мм

Тип	Толщина проволоки	Размеры	Максимальные обороты	№ артикула
Стальная проволока	0,50 мм	Ø115 x 12 мм	12 500 об/мин	93 38 631 150
	0,50 мм	Ø125 x 13 мм	12 500 об/мин	93 38 631 151
	0,50 мм	Ø125 x 6 мм	12 500 об/мин	93 38 626 251
Нержавеющая проволока	0,50 мм	Ø115 x 12 мм	12 500 об/мин	93 38 631 350
	0,50 мм	Ø125 x 13 мм	12 500 об/мин	93 38 631 351
	0,50 мм	Ø178 x 13 мм	12 000 об/мин	93 38 653 350

Радиальные щётки MOST из волнистой проволоки, с отверстием 32 мм*

Тип	Толщина проволоки	Размеры	Максимальные обороты	№ артикула
Стальная проволока	0,30 мм	Ø125 x 22 x 20 мм	6 000 об/мин	93 38 532 162
	0,30 мм	Ø150 x 25 x 32 мм	6 000 об/мин	93 38 544 162
	0,30 мм	Ø178 x 25 x 32 мм	6 000 об/мин	93 38 554 062
	0,30 мм	Ø200 x 25 x 32 мм	4 500 об/мин	93 38 566 162
	0,30 мм	Ø250 x 25 x 32 мм	3 600 об/мин	93 38 576 162
Нержавеющая проволока	0,20 мм	Ø150 x 20 x 32 мм	6 000 об/мин	93 38 544 341
	0,30 мм	Ø150 x 20 x 32 мм	6 000 об/мин	93 38 544 361
	0,20 мм	Ø200 x 20 x 32 мм	6 000 об/мин	93 38 566 341
	0,30 мм	Ø200 x 20 x 32 мм	4 500 об/мин	93 38 566 361
	0,20 мм	Ø250 x 20 x 32 мм	4 500 об/мин	93 38 576 341
	0,30 мм	Ø250 x 20 x 32 мм	3 600 об/мин	93 38 576 361

*По запросу доступны адаптеры с диаметрами 12,7 /15,8 /20 /22 /25,4 мм.

08

Радиальные щётки MOST из сплетённой проволоки, стержень 6 мм

Тип	Толщина проволоки	Размеры	Максимальные обороты	№ артикула
Стальная проволока	0,50 мм	Ø75 x 12 мм	20 000 об/мин	93 38 611 151
Нержавеющая проволока	0,50 мм	Ø75 x 12 мм	20 000 об/мин	93 38 612 151

Радиальные щётки MOST из волнистой проволоки, стержень 6 мм

Тип	Толщина проволоки	Размеры	Максимальные обороты	№ артикула
Стальная проволока	0,30 мм	Ø40 x 5 мм	4 500 об/мин	93 38 600 121
	0,30 мм	Ø50 x 7 мм	4 500 об/мин	93 38 600 221
	0,30 мм	Ø63 x 9 мм	4 500 об/мин	93 38 600 321
	0,30 мм	Ø75 x 10 мм	4 500 об/мин	93 38 600 421
	0,30 мм	Ø100 x 12 мм	4 500 об/мин	93 38 600 521
Нержавеющая проволока	0,20 мм	Ø50 x 7 мм	4 500 об/мин	93 38 601 221
	0,30 мм	Ø75 x 10 мм	4 500 об/мин	93 38 601 421
	0,20 мм	Ø75 x 10 мм	4 500 об/мин	93 38 601 431
	0,20 мм	Ø100 x 10 мм	4 500 об/мин	93 38 601 531
Нержавеющая проволока (высокоскоростные)	0,20 мм	Ø50 x 17 мм	15 000 об/мин	93 38 504 342
	0,30 мм	Ø50 x 10 мм	15 000 об/мин	93 38 504 361
	0,20 мм	Ø70 x 18 мм	15 000 об/мин	93 38 506 342
	0,30 мм	Ø70 x 18 мм	15 000 об/мин	93 38 506 362
	0,30 мм	Ø80 x 19 мм	15 000 об/мин	93 38 507 362

Концевые щётки MOST из гофрированной проволоки, хвостовик 6 мм

Тип	Толщина проволоки	Размеры	Максимальные обороты	№ артикула
Стальная проволока	0,30 мм	Ø12 мм	4 500 об/мин	93 38 509 161
	0,30 мм	Ø17 мм	4 500 об/мин	93 38 509 162
	0,30 мм	Ø25 мм	4 500 об/мин	93 38 509 163
	0,30 мм	Ø30 мм	4 500 об/мин	93 38 509 164
Нержавеющая проволока	0,30 мм	Ø10 мм	20 000 об/мин	93 38 509 361
	0,30 мм	Ø17 мм	18 000 об/мин	93 38 509 362
	0,30 мм	Ø25 мм	18 000 об/мин	93 38 509 363
	0,30 мм	Ø30 мм	15 000 об/мин	93 38 509 364

Ручные щётки MOST

Тип	№ артикула
Стальная проволока, дерево	
2 ряда	93 38 152 132
3 ряда	93 38 152 133
4 ряда	93 38 152 134
5 ряда	93 38 152 135
Нержавеющая проволока, дерево	
2 ряда	93 38 152 332
3 ряда	93 38 152 333
4 ряда	93 38 152 334
5 ряда	93 38 152 335
Стальная проволока, рукоятка из пластмассы, красная	
универсальная 265/140	93 38 462 291
Нержавеющая проволока, рукоятка из пластмассы, зелёная	
универсальная 265/140	93 38 462 391
Латунная проволока, рукоятка из пластмассы, жёлтая	
универсальная 265/140	93 38 462 591
Стальная проволока, из пластмассы, чёрно-жёлтая	
2 ряда	93 38 462 162

18. ТВЕРДОСПЛАВНЫЕ ФРЕЗЫ

Отсканируйте qr-код

Твердосплавные фрезы MOST:

- Фрезы из карбида вольфрама (также известные как роторные напильники) предназначены для обработки сварных швов, кромок, отверстий и деталей из различных металлов.
- Подходящяя геометрия зубьев на фрезе позволяет производить долгую и точную обработку с использованием выстрооборотных шлифовальных приводов.
- Ключевым вопросом, влияющим на срок службы и агрессивность фрез, является выбор подходящей скорости вращения и правильное использование инструмента.

Рекомендации для пользователей:

- Получение оптимальной производительности борфрезы может потребовать специального выбора и точной настройки скорости в пределах диапазонов, указанных в таблице.
- Закаленные материалы требуют более медленных оборотов.
- Длинные борфрезы (дл. выше 150 мм) требуют более медленных оборотов.
- При работе борфрезой следует легко надавливать с постоянной подачей.
- Работа со скоростью ниже оптимальной вызывает откалывание частичек от головки борфрезы.
- Работа со скоростью выше оптимальной вызывает чрезмерный износ головки борфрезы.
- Не следует перегревать борфрезу, потому что чрезмерное тепло может вызвать расплавление соединительной головки и оправы, и последующее разрушение борфрезы.
- Неправильное крепление борфрезы или работа на старом станке могут вызвать повреждение борфрезы.
- Не следует углублять борфрезу в материал больше, чем на 1/3 длины.

Рекомендации относительно скоростей вращения [об/мин]

Диаметр	3 мм	6 мм	10 мм	12 мм	16 мм
Сталь	60 000 - 90 000	45 000 - 60 000	30 000 - 40 000	22 500 - 30 000	18 000 - 24 000
Закаленная сталь	60 000 - 90 000	30 000 - 45 000	19 000 - 30 000	15 000 - 22 500	12 000 - 18 000
Нержавеющая сталь	60 000 - 90 000	30 000 - 45 000	19 000 - 30 000	15 000 - 22 500	12 000 - 18 000
Чугун	45 000 - 90 000	22 500 - 60 000	15 000 - 40 000	11 000 - 30 000	9 000 - 24 000
Титан	60 000 - 90 000	30 000 - 45 000	19 000 - 30 000	15 000 - 22 500	12 000 - 18 000
Никель	60 000 - 90 000	30 000 - 45 000	19 000 - 30 000	15 000 - 22 500	12 000 - 18 000
Сплавы меди	45 000 - 90 000	22 500 - 60 000	15 000 - 40 000	11 000 - 30 000	9 000 - 24 000
Алюминий	30 000 - 90 000	15 000 - 70 000	10 000 - 50 000	7 000 - 38 000	6 000 - 30 000
Пластмасса	30 000 - 90 000	15 000 - 70 000	10 000 - 50 000	7 000 - 38 000	6 000 - 30 000
Керамические материалы	60 000 - 90 000	30 000 - 45 000	19 000 - 30 000	15 000 - 22 500	12 000 - 18 000

Формы и их обозначения

Фрезы MOST STANDARD		Фрезы MOST PRO	
Крестовые зубья DOUBLE CUT	Быстрорежущие зубья SPEED CUT	Специальные зубья STEEL CUT	Зубья для алюминия ALU CUT

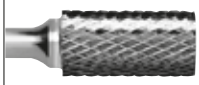
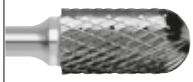
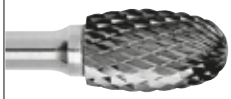
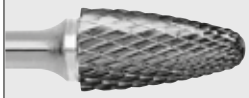
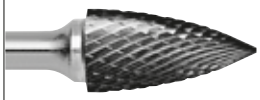
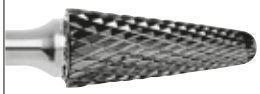
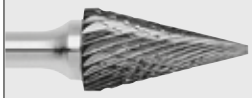
При работе с фрезами нужно соблюдать правила безопасности и охраны труда. Защитные очки и перчатки - смотри раздел 04.

Линейка MOST STANDARD

MOST STANDARD

Крестообразые зубья D - MOST STD Double Cut

- Крестообразные зубья Medium, снимают стружку.
- Большое количество удаляемого материала.
- Хорошее качество обработанной поверхности.
- Низкая вибрация и короткая стружка.
- Популярные зубья для универсальной обработки обычной и нержавеющей стали.

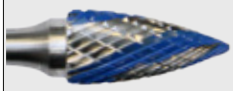
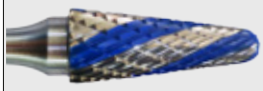
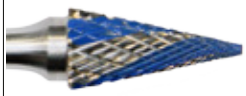
Форма	Название	Обозначение формы	Размеры [мм]	№ артикула
	Цилиндр A (ZYA)	A 0616 D A 0820 D A 1020 D A 1225 D A 1625 D	6x16x6 8x20x6 10x20x6 12x25x6 16x25x6	94 85 100616 94 85 100820 94 85 101020 94 85 101225 94 85 101625
	Цилиндр с торцевыми зубьями B (ZYA-S)	B 0616 D B 0820 D B 1020 D B 1225 D B 1625 D	6x16x6 8x20x6 10x20x6 12x25x6 16x25x6	94 85 010616 94 85 010820 94 85 011020 94 85 011225 94 85 011625
	Цилиндр со сферическим концом C (WRC)	C 0616 D C 0820 D C 1020 D C 1225 D C 1625 D	6x16x6 8x20x6 10x20x6 12x25x6 12x25x8 16x25x6	94 85 020616 94 85 020820 94 85 021020 94 85 021225 94 85 221225 94 85 021625
	Шар D (KUD)	D 0605 D D 0806 D D 1009 D D 1210 D D 1614 D	6x5x6 8x7x6 10x9x6 12x11x6 16x14x6	94 85 030605 94 85 030806 94 85 031009 94 85 031210 94 85 031614
	Овал E (TRE)	E 0610 D E 0813 D E 1016 D E 1220 D E 1625 D	6x10x6 8x13x6 10x16x6 12x22x6 16x25x6	94 85 040610 94 85 040813 94 85 041016 94 85 041220 94 85 041625
	Парабола с закруглённой головкой F (RBF)	F 0618 D F 0820 D F 1020 D F 1225 D F 1225 D F 1625 D	6x18x6 8x20x6 10x20x6 12x25x6 12x25x8 16x25x8	94 85 050618 94 85 050820 94 85 051020 94 85 051225 94 85 251225 94 85 051625
	Парабола с заострённой головкой G (SPG)	G 0618 D G 0820 D G 1020 D G 1225 D G 1625 D	6x18x6 8x20x6 10x20x6 12x25x6 16x25x6	94 85 060618 94 85 060820 94 85 061020 94 85 061225 94 85 061625
	Язычек пламени H (-)	H 0618 D H 0820 D H 1020 D H 1232 D H 1636 D	6x18x6 8x20x6 10x20x6 12x32x6 16x36x6	94 85 070618 94 85 070820 94 85 071020 94 85 071232 94 85 071636
	Закруглённый конус L (KEL)	L 0616 D L 0822 D L 1025 D L 1230 D L 1230 D L 1633 D	6x16x6 8x22x6 10x25x6 12x30x6 12x30x8 16x33x6	94 85 080616 94 85 080822 94 85 081025 94 85 081230 94 85 281230 94 85 281633
	Конус M (SKM)	M 0618 D M 0820 D M 1020 D M 1225 D M 1625 D	6x18x6 8x20x6 10x20x6 12x25x6 16x25x6	94 85 090618 94 85 090820 94 85 091020 94 85 091225 94 85 091625

Линейка MOST STANDARD

MOST STANDARD

Быстрорежущие зубья SPEED - MOST STD Speed Cut

- Два виды зубьев на одной фрезе – грубые Coarse и мелкие Fine.
- Зубья Coarse для более быстрого снятия материала.
- Мелкие зубья Fine выравнивают поверхность обработанного материала.
- Более легкая и удобная обработка материала.
- На 30% больше эффективность и срок службы фрезы.

Форма	Название	Обозначение формы	Размеры [мм]	№ артикула
	Цилиндр A (ZYA)	A 0820 SPEED A 1020 SPEED A 1225 SPEED	8x20x6 10x20x6 12x25x6	94 87 100820 94 87 101020 94 87 101225
	Цилиндр с торцевыми зубьями B (ZYA-S)	B 0820 SPEED B 1020 SPEED B 1225 SPEED	8x20x6 10x20x6 12x25x6	94 87 010820 94 87 011020 94 87 011225
	Цилиндр со сферическим концом C (WRC)	C 0820 SPEED C 1020 SPEED C 1225 SPEED C 1225 SPEED	8x20x6 10x20x6 12x25x6 12x25x8	94 87 020820 94 87 021020 94 87 021225 94 87 221225
	Овал E (TRE)	E 0813 SPEED E 1016 SPEED E 1220 SPEED	8x13x6 10x16x6 12x22x6	94 87 040813 94 87 041016 94 87 041220
	Парабола с закруглённой головкой F (RBF)	F 0820 SPEED F 1020 SPEED F 1225 SPEED F 1225 SPEED	8x20x6 10x20x6 12x25x6 16x25x8	94 87 050820 94 87 051020 94 87 051225 94 87 251225
	Парабола с заострённой головкой G (SPG)	G 0820 SPEED G 1020 SPEED G 1225 SPEED	8x20x6 10x20x6 12x25x6	94 87 060820 94 87 061020 94 87 061225
	Язычек пламени H (-)	H 0820 SPEED H 1020 SPEED H 1232 SPEED	8x20x6 10x20x6 12x32x6	94 87 070820 94 87 071020 94 87 071232
	Закруглённый конус L (KEL)	L 0822 SPEED L 1025 SPEED L 1230 SPEED L 1230 SPEED	8x22x6 10x20x6 12x30x6 12x30x8	94 87 080822 94 87 081025 94 87 081230 94 87 281230
	Конус M (SKM)	M 0820 SPEED M 1020 SPEED M 1225 SPEED	08x20x6 10x20x6 12x25x6	94 87 090820 94 87 091020 94 87 091225

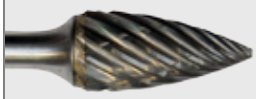
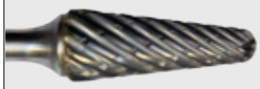
08

Линейка MOST PRO

MOST PRO

Специальные зубья STEEL – MOST PRO Steel Cut

- Иновационные фрезы для агрессивной обработки обычной стали, сделанные из карбида вольфрама самого высокого качества.
- Специальная геометрия режущей головки обеспечивает быструю скорость и эффективность обработки.
- В два раза выше скорость обработки по сравнению с обычными фрезами.
- Пониженная температура режущей кромки фрезы и обрабатываемого элемента.
- Высокое качество поверхности обрабатываемого материала.

Форма	Название	Обозначение формы	Размеры [мм]	№ артикула
	Цилиндр A (ZYA)	A 1020 STEEL A 1225 STEEL	10x20x6 12x25x6	94 88 001020 94 88 001225
	Цилиндр с торцевыми зубьями B (ZYA-S)	B 1020 STEEL B 1225 STEEL	10x20x6 12x25x6	94 88 011020 94 88 011225
	Цилиндр со сферическим концом C (WRC)	C 1020 STEEL C 1225 STEEL	10x20x6 12x25x6	94 88 021020 94 88 021225
	Овал E (TRE)	E 1016 STEEL E 1220 STEEL	10x16x6 12x22x6	94 88 041016 94 88 041220
	Парабола с закруглённой головкой F (RBF)	F 1020 STEEL F 1225 STEEL F 1225 STEEL	10x20x6 12x25x6 16x25x8	94 88 051020 94 88 051225 94 88 151225
	Парабола с заострённой головкой G (SPG)	G 1020 STEEL G 1225 STEEL	10x20x6 12x25x6	94 88 061020 94 88 061225
	Язычек пламени H (-)	H 1020 STEEL H 1232 STEEL	10x20x6 12x32x6	94 88 071020 94 88 071232
	Закруглённый конус L (KEL)	L 1025 STEEL L 1230 STEEL	10x20x6 12x30x6	94 88 081025 94 88 081230
	Конус M (SKM)	M 1020 STEEL M 1225 STEEL	10x20x6 12x25x6	94 88 091020 94 88 091225

Линейка MOST PRO

MOST PRO

Зубья для алюминия ALU – MOST PRO Alu Cut

- Широкие односторонние зубья для обработки алюминия и его сплавов, пластмассы и твёрдой резины.
- Большое расстояние между зубьями предотвращает засорение и налипание обрабатываемого материала.
- Острые кромки образуют большую стружку, что позволяет быстро обрабатывать материал.

Форма	Название	Обозначение формы	Размеры [мм]	№ артикула
	Цилиндр с торцевыми зубьями B (ZYA-S)	B 1225 ALU	12x25x6	94 88 411225
	Цилиндр со сферическим концом C (WRC)	C 1225 ALU	12x25x6	94 88 421225
	Парабола с закруглённой головкой F (RBF)	F 1225 ALU	12x25x6	94 88 451225
	Парабола с заострённой головкой G (SPG)	G 1225 ALU	12x25x6	94 88 461225
	Язычек пламени H (-)	H 1232 ALU	12x32x6	94 88 471232
	Закруглённый конус L (KEL)	L 1230 ALU	12x30x6	94 88 481230

Для фрез MOST мы рекомендуем высокоскоростные шлифовальные машины.
Электрические шлифовальные машины - см. Каталог полиролей RYWAL-RHC на стр. 501.
Пневматические шлифовальные машины, см. Каталог полиролей RYWAL-RHC на стр. 501.
Осторожно! Соблюдайте рекомендуемые скорости вращения используемых шлифовальных инструментов.

08

19. ШЛИФОВАЛЬНЫЕ СТАНКИ

Стационарные ленточно-шлифовальные станки MOST JSG 75, JSG 150

Профессиональные стационарные ленточно-шлифовальные станки для шлифовки, с помощью бесконечных лент (из абразивной ткани с покрытием) и полировки. Идеально для чернового шлифования, чистовой обработки кромок, периферийного шлифования углеродистой стали, нержавеющей стали, дерева и пластика.

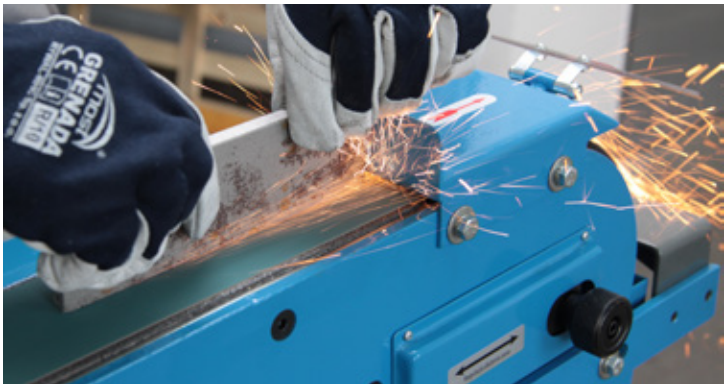
Особенности:

- Прочный трехфазный двигатель 3 кВт (JSG 75) или 4 кВт (JSG 150) потребляемой мощности.
- Быстрая и простая замена шлифовальной ленты.
- Возможное шлифование плоских поверхностей по всей длине ленты.
- Две скорости шлифовальной ленты, что делает ее пригодной для работы с покрытем из нетканого полотна и абразива.
- Возможно подключение вытяжной системы.

Отсканируйте qr-код

Тип	JSG 75	JSG 150
Потребляемая мощность [кВт]	3	4
Скорость вращения [об/мин]	1500/3000	1500/3000
Размеры ленты [мм]	75x2000	150x2000
Масса [кг]	72	95
№ артикула	94 56 000001	94 56 000002

Шлифовка с упором на радиусе



Шлифовка на прямой поверхности

Для ленточных шлифовальных машин MOST мы рекомендуем использовать бесконечные абразивные ленты MOST - см. стр. 302.

20. ПНЕВМАТИЧЕСКОЕ ОБОРУДОВАНИЕ

Высокая мощность - меньше колебания!

Пневматическое зубило для сварных швов с низкой вибрацией MOST HRV-95A

Аксессуары:
Зубила твердосплавные из карбида HRV-95A (ширина острия в мм):
- 10 мм (94 72 101010),
- 17 мм (94 72 101017),
- 36 мм (94 72 101036),
- 53 мм (94 72 101053).

- Усовершенствованное антивибрационное пневматическое устройство с очень низкой вибрацией.
- Запатентованная система гашения вибрации означает, что пользователь подвергается меньшему стрессу, утомлению и менее подвержен заболеваниям, связанным с длительным воздействием шума и вибрации.
- Предназначен для удаления сварочных брызг, а также очистки литейных форм, удаления герметика, ржавчины, брызг и т. д.
- Низкий уровень вибраций и относительно короткий ход долота дополнительно повышают точность устройства.
- Стандартная версия устройства не включает долота.

Тип	Длина [мм]	Вес [кг]	Уровень вибрации* [м/с²]	Уровень шума [дБ]	Частота [Гц]	Длина хода [мм]	Макс. поток воздуха [л/мин]	Давление воздуха [бар]	Соединения шланга [дюймы]	Рекомендуемый диаметр шланга [дюймы]	№ артикула
HRV-95A	210	1,45	<3,5	79	150	6	90	6,5-7	1/4	1/4	94 72 100101

*В соответствии с ISO 8662-1

Игольчатый молоток с низким уровнем вибрации MOST SNV-18

Аксессуары:
Иглы Ø3,2 мм:
- Стандартное оборудование: набор из 18 игл - 127 мм длиной (94 72 101718).
- Дополнительное оборудование: набор из 18 игл - 140 мм длиной (94 72 101618).

- Пневматическое игольчатое устройство с низким уровнем вибраций для очистки поверхности, удаления ржавчины и краски на стальных конструкциях, удаления нагара, очистки бетонной поверхности и т. д.
- Запатентованная система снижения вибрации снижает нагрузку на пользователя, снижает усталость и меньше подвергает его воздействию шума и вибрации.
- Простая и быстрая замена игл.
- Стандартное устройство включает набор из 18 игл длиной 127 мм.
- Возможность использования игл длиной 140 мм.

Тип	Длина [мм]	Вес [кг]	Уровень вибрации* [м/с²]	Уровень шума [дБ]	Частота [Гц]	Длина хода [мм]	Макс. поток воздуха [л/мин]	Давление воздуха [бар]	Соединения шланга [дюймы]	№ артикула
SNV-18	195	1,65	3,1	89	115	90	6,5-7	1/4	10	94 72 100110

*В соответствии с EN ISO 28927-9

Игольчатый молоток с низким уровнем вибрации MOST PNV-19

Аксессуары:
Иглы Ø3,2 мм:
- Стандартное оборудование: Комплект 19 шт, длина 127 мм (94 72 101619),
- Опциональное оборудование: Комплект 19 шт, длина 140 мм (94 72 101519).

- Пневматическое игольчатое устройство с низким уровнем вибраций для очистки поверхности, удаления ржавчины и краски на стальных конструкциях, удаления нагара, очистки бетонной поверхности и т. д.
- Благодаря запатентованной системе уменьшения вибраций пользователь чувствует меньшую нагрузку, меньше устает и менее подвержен заболеваниям, связанным с длительным воздействием шума и вибрации.
- Высокая мощность и эффективность работы.
- Простая и быстрая смена игл.
- Стандартное устройство включает набор 19 игл длиной 140 мм.
- Возможность использования игл длиной - 178 мм.

Тип	Длина [мм]	Вес [кг]	Уровень вибрации* [м/с²]	Уровень шума [дБ]	Частота [Гц]	Длина хода [мм]	Давление воздуха [бар]	Соединения шланга [дюймы]	Рекомендуемый диаметр шланга [мм]	№ артикула
PNV-19	272	2,4	<3,7	90	110	110	6,5-7	1/4	10	94 72 100111

*В соответствии с EN ISO 28927-9

Гравировальное перо MOST EP-100

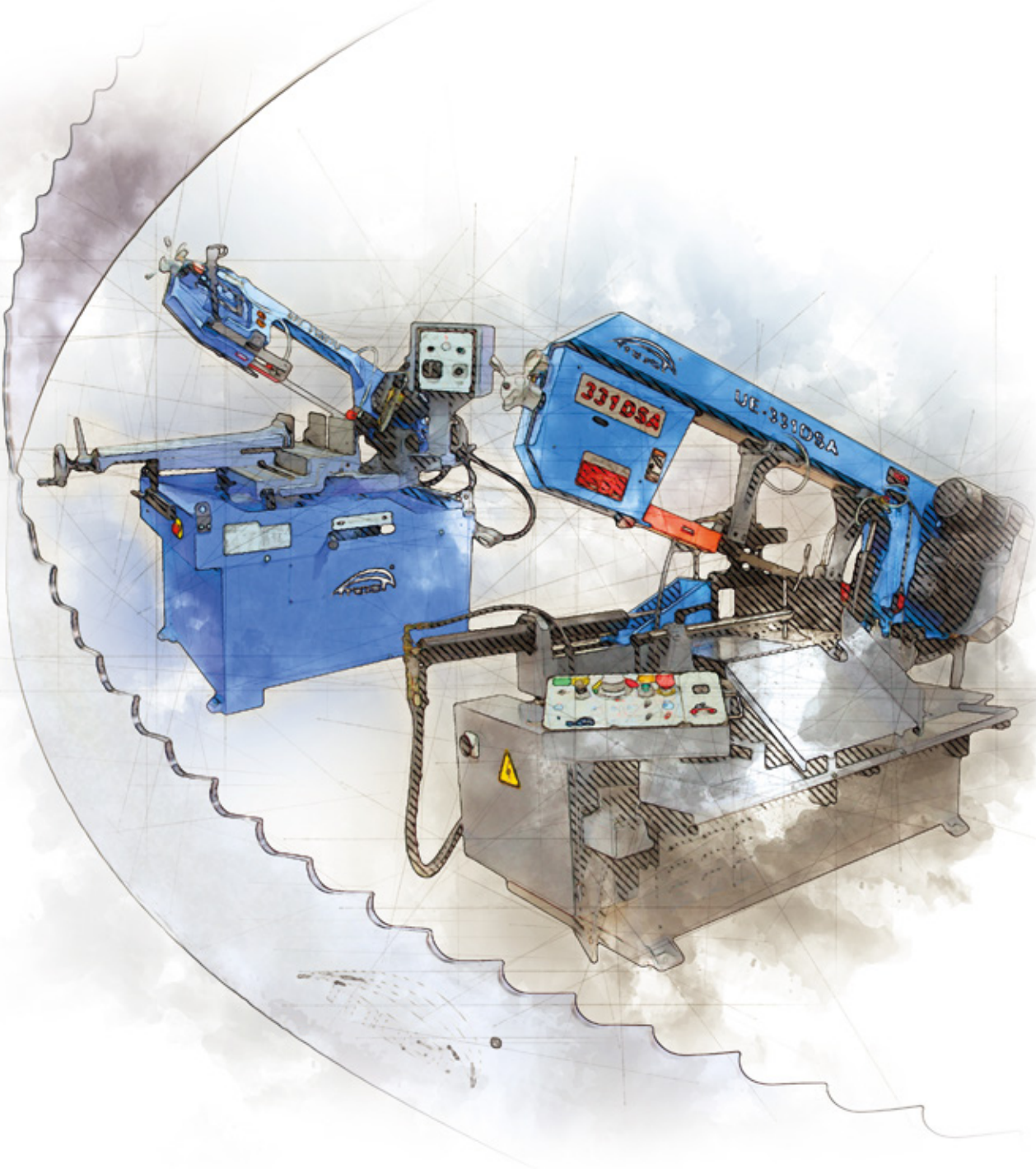
Аксессуары:
- Стандартное оборудование: игла из карбида вольфрама (94 72 910101).

- Лёгкий пневматический маркер с очень низким уровнем вибраций.
- Запатентованная система уменьшения вибраций предполагает более быструю работу целый день и обеспечивает замечательный контроль инструмента.
- Идеальный инструмент для гравировки обычной, легированной и закалённой стали, титана, стекла, камня, пластмассы и дерева.
- Нзкий уровень шума и разхода воздуха.
- Простая смена грифеля из карбида вольфрама.

Тип	Длина [мм]	Вес [кг]	Уровень вибрации* [м/с²]	Уровень шума [дБ]	Частота [Гц]	Длина хода [мм]	Давление воздуха [бар]	Соединения шланга [дюймы]	Рекомендуемый диаметр шланга [мм]	№ артикула
EP-100	132	0,16	≤ 2,0	65	350	0,6	6-6,5	1/4	6	94 72 100120

*В соответствии с EN ISO 28927-9

09



ЛЕНТОЧНОПИЛЬНЫЕ СТАНКИ

СОДЕРЖАНИЕ

1. Ленточнопильные станки MOST 316
1.1. Ленточнопильные станки для мастерских 316
1.2. Полуавтоматические ленточнопильные станки с гидравлическим цилиндром 317
1.3. Полуавтоматические ленточнопильные станки 318
2. Роликовые конвейеры 319
3. Ленточные пилы 320

1. ЛЕНТОЧНОПИЛЬНЫЕ СТАНКИ MOST

1.1. Ленточнопильные станки для мастерских

Экономичные станки для мастерских предназначены для вспомогательных работ при небольшой нагрузке.

Основные функции и свойства:
- Конструкция, позволяющая проводить одностороннюю резку под углом.
- Регулировка подачи режущей головки осуществляется при помощи гидравлического цилиндра.
- Замкнутая система жидкостного охлаждения.
- Щетка для очистки режущей ленты.
- Модель UE-712 C оснащена колесами для удобного перемещения устройства.

MOST WE-275 SH

MOST UE-712 C

Модель	Размер режущей ленты [мм]	Скорость режущей ленты [м/мин]	Двигатель 3~ [кВт]	Вес нетто [кг]	Номер артикула	Диапазон резки [мм]			
						Угол резки – +	○	□	▭
MOST UE-712 C	2360x20x0,9	22/33/45/65	0,75	130	94 55 007120	0°	178	178	178x280
						+45°	110	110	180x110
MOST WE-275 SH	2460x27x0,9	36/72	1,1	195	94 55 002760	0°	225	195	120x245
						+45°	150	150	135x200
						+60°	100	90	-

RYWAL-RHC обеспечивает гарантийное и послегарантийное обслуживание ленточных пил. Адреса сервисных центров указаны в конце каталога.

Кроме ленточной пилы, для комплектации места работы вам понадобятся:
- Ленточные пилы - см. страницу 324.
- Coolmax MOST, охлаждающая жидкость - см. раздел 06.
- Роликовые конвейеры - см. страницу 323.
- Защита зрения - см. раздел 04.

1.2. Полуавтоматические ленточнопильные станки с гидравлическим цилиндром

Стабильные станки, предназначенные для производственных работ при средней нагрузке.

Основные функции и свойства:

- Регулировка подачи режущей головки осуществляется при помощи гидравлического цилиндра.
- Две скорости режущей ленты для резки нержавеющей и углеродистой стали.
- Поворотная режущая головка, обеспечивающая высокую точность резки под углом с одной стороны (версия SH) или с двух сторон (версия DS).
- Встроенный тензодатчик (датчик деформации) для измерения натяжения режущей ленты.
- Замкнутая система жидкостного охлаждения.
- Щетка для очистки режущей ленты.

MOST WE-260 SH

MOST WE-350 DS

Мы рекомендуем использовать охлаждающую жидкость Coolmax MOST для ленточнопильных станков - см. раздел 06.

Модель	Размер режущей ленты [мм]	Скорость режущей ленты [м/мин]	Двигатель 3~ [кВт]	Вес нетто [кг]	Номер артикула	Диапазон резки [мм]			
						Угол резки – +	○	□	▭
MOST WE-260 SH	2460x27x0,9	36/72	1,1	216	94 55 002600	0°	227	220	260x110
						+45°	150	145	200x125
						+60°	90	85	-
MOST WE-275 DS	2460x27x0,9	36/72	1,1	315	94 55 002750	0°	227	220	260x110
						+45°	150	145	200x125
						+60°	90	85	-
						-45°	110	110	160x110
MOST WE-310 DS	2725x27x0,9	36/72	1,1	310	94 55 003100	0°	250	240	310x210
						+45°	200	180	200x140
						+60°	120	95	120x95
						-45°	150	150	170x90
MOST WE-350 DS	3160x27x0,9	34/68	1,5	360	94 55 003500	0°	270	260	350x220
						+45°	240	220	240x160
						+60°	160	150	-
						-45°	210	180	-

1.3. Полуавтоматические ленточнопильные станки

Стабильные станки, предназначенные для производственных работ при большой нагрузке.

Основные функции и свойства:

- Гидравлический подъем и опускание режущей головки.
- Гидравлические, быстрозажимные тиски с регулировкой силы зажима.
- Плавная регулировка скорости ленточной пилы.
- Высокая точность резки под углом 0° - 45° - 60° справа и слева.
- Встроенный тензодатчик (датчик деформации) для измерения натяжения режущей ленты.
- Механизированная щетка для удаления стружек из режущей ленты.

MOST UE-460 DSA

MOST UE-331 DSA

Мы рекомендуем использовать охлаждающую жидкость Coolmax MOST для ленточнопильных станков - см. раздел 06

Модель	Размер режущей ленты [мм]	Скорость режущей ленты [м/мин]	Двигатель 3~ [кВт]	Вес нетто [кг]	Номер артикула	Диапазон резки [мм]			
						Угол резки – +	○	□	▭
MOST UE-331 DSA	4180x34x1,1	26-80	2,20	850	94 55 003310	0°	331	320	510x260
						+/-45°	315	315	-
						+/-60°	215	195	-
MOST UE-460 DSA	5330x41x1,3	26-80	3,70	1320	94 55 004600	0°	460	460	440x600
						+/-45°	445	445	-
						+/-60°	295	295	-
MOST UE-530 DSA	6030x41x1,3	20-85	5,6	1880	94 55 005300	0°	530	530	700x335
						+45°	490	435	500x300
						+60°	335	320	305x400
						-45°	480	435	480x300
						-60°	335	320	305x400

2. РОЛИКОВЫЕ КОНВЕЙЕРЫ

- Универсальные роликовые столы подачи, 360 мм в ширину и регулируемые по высоте в диапазоне 580-1030 мм.
- Они подходят для большинства небольших и средних ленточнопильных станков на рынке.
- Рекомендуется для ленточнопильных станков MOST WE-260SH, WE-275SH, WE-275DS, WE-310DS, WE-350DS.
- Доступны в модулях длиной 1 м и 2 м.
- Роликовые конвейеры также доступны в виде одинарных опор для резки материала с горизонтальным валиком или двумя V-образными валиками.

MOST HRS 52-1

MOST HRS 52V

MOST HRT 60-4

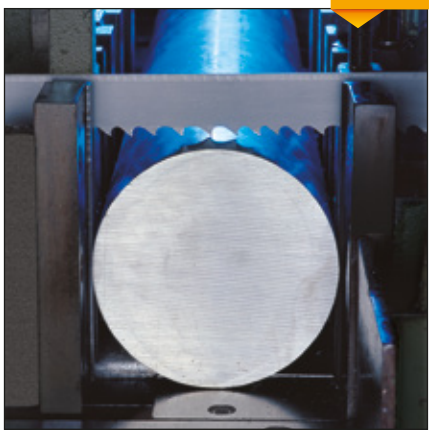
MOST HRT 60-7

Тип	Шир. ролика [мм]	Высота [мм]	Макс. грузоподъёмность[кг]	Кол. роликов	Диам. ролика [мм]	Вес [кг]	Длина [мм]	Номер артикула
MOST HRS 52-1	350	580 -790	400	1	52	16	-	94 55 250001
MOST HRS 52V	220	580 -790	400	2	52	17	-	94 55 250002
MOST HRT 60-4	360	580-1030	300	4	60	40	1030	94 55 250004
MOST HRT 60-7	360	580-1030	400	7	60	53	2030	94 55 250005

3. ЛЕНТОЧНЫЕ ПИЛЫ

MOST Multicut

Хит



- Высокоэффективная биметаллическая ленточная пила MOST Multicut.
- Универсальная, идеальная для резки углеродистой, нержавеющей, легированной, инструментальной сталей и т.д.
- Верхушки зубьев из быстрорежущей стали М42 обеспечивают долговечность пилы.
- Специально разработанная геометрия зубьев предотвращает срывание их верхушек.
- Форма межзубного промежутка обеспечивает точную резку.
- Точная разводка зубьев гарантирует гладкую поверхность реза.
- Правильно подобранный несущий корпус из высококачественной стали обеспечивает пиле высокую усталостную долговечность.

Доступные размеры и шаг зуба							
Ширина x толщина [мм]	Шаг зуба (колчичество зубьев на дюйм)						
	2/3	3/4	4/6	5/8	6/10	8/12	10/14
13x0,6					●	●	●
19x0,9			●	●	●	●	●
27x0,9		●	●	●	●	●	●
34x1,1	●	●	●	●	●	●	
41x1,3	●	●	●				

Резка ленточными пилами (советы)

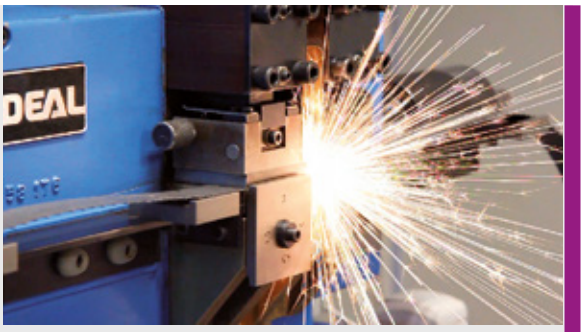
Отсканируйте qr-код

MOST M42

- Экономичная биметаллическая пила, для общего применения.
- Предназначена для резки широкого спектра материалов и деталей различных форм.
- Переменный шаг зубьев обеспечивает снижение вибрации во время резки.
- Кобальтовая быстрорежущая сталь гарантирует долгий срок эксплуатации лезвия.

Доступные размеры и шаг зуба							
Ширина x толщина [мм]	Шаг зуба (колчичество зубьев на дюйм)						
	2/3	3/4	4/6	5/8	6/10	8/12	10/14
20x0,9			●	●	●	●	●
27x0,9	●	●	●	●	●	●	●
34x1,1	●	●	●	●	●		
41x1,3	●	●	●	●			

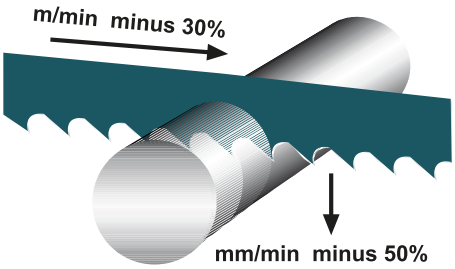
Чтобы ускорить выполнение заказов, мы запустили собственный цех по изготовлению ленточных пил.
Режущие ленты шириной 20-41 мм свариваются в соответствии с вашим заказом и отправляются клиенту в кратчайшие сроки



Что нам необходимо знать, чтобы быстро обработать ваш заказ:
- название режущей ленты,
- параметры режущей ленты (длина, ширина, толщина),
- шаг режущей ленты (количество зубьев на дюйм),
- количество штук, например MOST M42, 3660 x 27 x 0,9 мм, 4/6 - 10 штук.

В случае, если вы не уверены насчет выбора правильного полотна ленточной пилы, наши опытные сотрудники охотно предоставят рекомендации по применению.
Для этого нам понадобятся:
- название материала, предназначенного для резки
- сечение материала (сечение и толщина стенки для труб),
- форма материала (круг, труба, сечение и т.д.)
- состояние (качество) поверхности (кованая, катаная, литая, тянутая),
- вид резки (одинарный, многослойный или в связках с указанием количества слоев или штук, а также их конфигурации / размеров и формы стержней в связках),
- размер полотна ленточной пилы (длина, ширина, толщина),
- тип машины (для двухколонных машин укажите также наклон/ угол наклона/ балки пилы.

Обкатка новой ленты



Срок службы полотна пилы в основном зависит от контролируемой обкатки полотна. Рекомендуем следующие этапы для обкатки:

1 шаг- выбрать правильную скорость резки Vc (м/мин) производительность резки Vz (см²/мин) основываясь на таблице параметров резки.

2 шаг- начать от 70 % нормальной скорости резки и 50 % нормальной производительности (см. графики).

3 шаг- если несмотря на это, всё ещё есть сильные дёрганья и шум, следует еще раз сменить скорость и угол резки. Важный фактор - постоянное образование стружки.

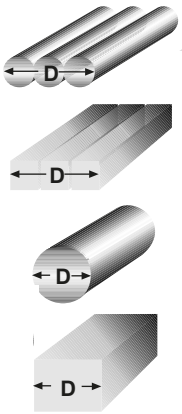
4 шаг- после резки около 400-600 см² или хотя бы после 15 минут эффективного времени резки, при резке труб и отрезков можно постепенно дойти до нормальной скорости, а затем нормальной подачи резки.

Смазочно-охлаждающие жидкости

Срок службы ленточных пил главным образом зависит от правильной концентрации смазочно-охлаждающей жидкости (содержания масла в охлаждающей жидкости). В случае эмульсии её необходимо проверять при помощи рефрактометра. Для обычной резки рекомендуем (низко- и среднелегированные материалы) концентрацию 8-12%, для резки высоколегированных и очень высоколегированных сталей и сплавов – 13-18%.

Выбор шага зубьев (число зубьев на дюйм) режущей ленты

Сплошные материалы



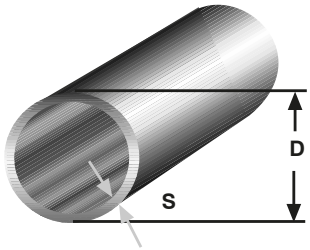
D = сечение (канал резки)

Биметаллические ленточные пилы		Ленточные пилы с твердосплавными напайками	
Переменный шаг зуба		Переменный шаг зуба	
Сечение	Шаг зуба	Сечение	Шаг зуба
up to 25 мм	10/14	50-120 мм	3/4
15-40 мм	8/12	100-250 мм	2/3
25-50 мм	6/10	150-400 мм	1,5/2
35-70 мм	5/8	350-600 мм	1,1/1,6
40-90 мм	5/6	>500 мм	0,85/1,5
50-120 мм	4/6	-	-
80-180 мм	3/4	-	-
130-350 мм	2/3	-	-
150-450 мм	1,5/2	-	-
200-600 мм	1,1/1,6	-	-
>500 мм	0,75/1,25	-	-

Рекомендации

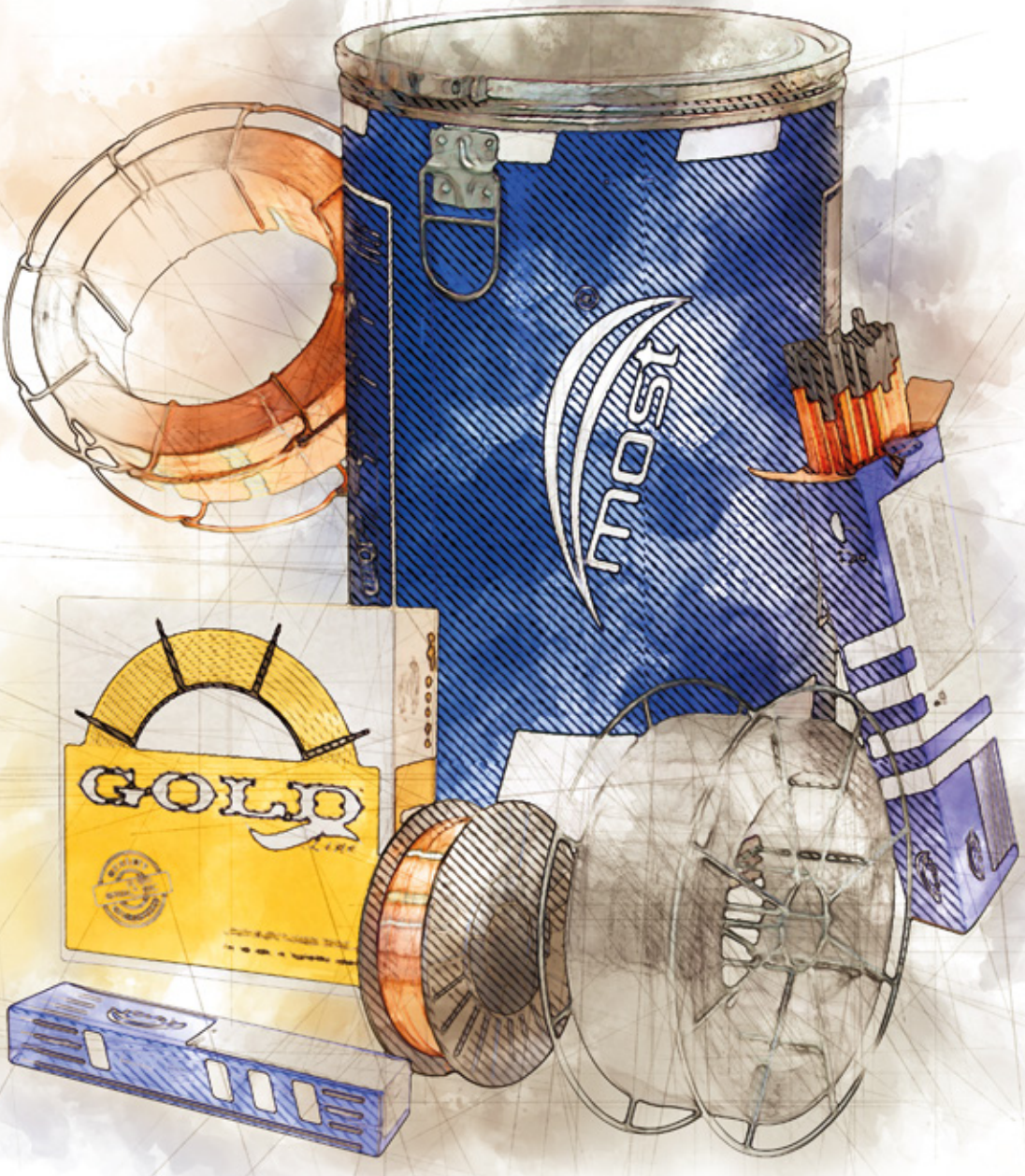
- Для резки нержавеющих сталей и алюминия рекомендуется использовать полотно с шагом зубьев на одну ступень больше, чем указано в таблице.
- Для термообработанных (закаленных) материалов (>1200 Н/мм²) следует выбирать полотно с шагом зубьев на одну ступень меньше, чем указано в таблице.

Трубы и профили



Толщина стенки S [мм]	Переменный шаг режущей ленты									
	Наружный диаметр трубы D [мм]									
	20	40	60	80	100	120	150	200	300	500
2	14	10/14	10/14	10/14	10/14	8/12	8/12	8/12	8/12	5/8
3	14	10/14	10/14	8/12	8/12	8/12	6/10	6/10	6/10	5/8
4	10/14	10/14	8/12	8/12	8/12	6/10	5/8	5/8	5/8	4/6
5	10/14	10/14	8/12	8/12	6/10	6/10	5/8	4/6	4/6	4/6
6	10/14	8/12	8/12	6/10	6/10	5/8	4/6	4/6	4/6	4/6
8	10/14	8/12	8/12	6/10	5/8	5/8	4/6	4/6	4/6	4/6
10		8/12	6/10	5/8	4/6	4/6	4/6	4/6	4/6	4/5
12		8/12	6/10	4/6	4/6	4/6	4/6	4/6	4/6	4/5
15		8/12	6/10	4/6	4/6	4/6	4/6	4/5	4/5	4/5
20			4/6	4/6	4/6	4/6	4/6	4/5	4/5	3/4
30				4/6	4/6	4/5	4/5	4/5	4/5	2/3
50							4/5	3/4	2/3	2/3
80								3/4	2/3	2/3
>100									2/3	1,5/2

10



СВАРОЧНЫЕ МАТЕРИАЛЫ

СОДЕРЖАНИЕ

1. Электроды для ручной сварки 328
   1.1. Покрытые электроды для сварки нелегированной и мелкозернистой сталей 328
   1.2. Покрытые электроды для сварки высоколегированных сталей 329
   1.3. Покрытые электроды для наплавки и регенерации 330
   1.4. Покрытые электроды для сварки чугуна 333
   1.5. Покрытые электроды для сварки никеля и никелевых сплавов 334
   1.6. Покрытые электроды для сварки меди и медных сплавов 335
   1.7. Покрытые электроды для сварки меди и алюминия и алюминиевых сплавов 335
2. Проволока и прутки для сварки методами MIG/MAG и TIG 336
   2.1. Проволока и прутки для сварки нелегированных и мелкозернистых сталей 336
   2.2. Проволока и прутки для сварки высокопрочных сталей 338
   2.3. Проволока и прутки для сварки жаропрочных сталей 338
   2.4. Сварочная проволока и прутки для высоколегированных сталей 339
   2.5. Проволока и прутки для наплавки и регенераций 342
   2.6. Сварочная проволока и прутки для чугуна, никеля и никелевых сплавов 344
   2.7. Проволока и прутки для сварки меди и медных сплавов 345
   2.8. Проволока и прутки для сварки алюминия и алюминиевых сплавов 346
   2.9. Проволока и прутки для сварки титана 348
3. Порошковая проволока для сварки MIG/MAG 348
   3.1. Порошковая проволока для сварки нелегированных и мелкозернистых сталей 348
   3.2. Порошковая проволока для наплавки и регенерации 351
   3.3. Порошковые проволоки для сварки чугуна 352
4. Специальные сварочные материалы 353
   4.1. Электроды для резки и строжки 353
   4.2. Специальные сварочные электроды 353
   4.3. Прутки для газовой сварки 354
5. Типы упаковок сварочной проволоки 355
6. Хранение и транспортировка сварочных материалов 355

Вступление

В тематическом разделе „Сварочные материалы” были разработаны и опубликованы следующие подгруппы в соответствии с EN и стандартами:

EN ISO 2560:2010 „Покрытые электроды для ручной дуговой сварки нелегированных и мелкозернистых сталей”.
EN ISO 18275:2018 „Покрытые электроды для ручной дуговой сварки высокопрочных сталей”.
EN ISO 3580:2017 „Покрытые электроды для ручной дуговой сварки жаропрочных сталей”.
EN ISO 3581:2016 „Покрытые электроды для ручной дуговой сварки нержавеющих и жаропрочных сталей”.
EN ISO 14341:2011 „Электродная проволока для дуговой сварки в среде защитного газа нелегированных и мелкозернистых сталей”.
EN ISO 16834:2012 „Проволока электродная, прутки для наплавки и дуговой сварки высокопрочных сталей в защитных газах”.
EN ISO 21952:2012 „Проволока электродная, прутки для наплавки и дуговой сварки жаропрочных сталей в защитных газах”.
EN ISO 14343:2017 „Электродная проволока, электроды и прутки для дуговой сварки нержавеющих и жаропрочных сталей”.
EN ISO 17632:2016 „Электроды с трубчатым сердечником для дуговой сварки нелегированных и мелкозернистых сталей в среде защитного газа и без газа”.
EN ISO 18276:2017 „Трубчатые порошковые электроды для дуговой сварки высокопрочных сталей в среде защитного газа и без газа”.
EN ISO 17634:2015 „Трубчатые порошковые электроды для дуговой сварки жаропрочных сталей в среде защитного газа”.
EN ISO 17633:2018 „Трубчатые порошковые электроды для дуговой сварки жаропрочных сталей в среде защитного газа”.
EN ISO 14174:2019 „Флюсы для дуговой сварки под флюсом и электрошлаковой сварки”.
EN ISO 26304:2018 „Сплошные электродные проволоки, трубчатые порошковые электроды для дуговой сварки под флюсом высокопрочных сталей”.
EN ISO 14171:2016 „Сплошные электродные проволоки, трубчатые электроды с сердечником для дуговой сварки под флюсом нелегированных и мелкозернистых сталей”.
EN ISO 14175:2009 „Газы и газовые смеси для сварки плавлением и родственных процессов”.
EN ISO 20378:2018 „Прутки для газовой сварки нелегированных и жаропрочных сталей”.
EN ISO 636:2017 „Прутки, проволока для наплавки и сварки нелегированных и мелкозернистых сталей вольфрамовым электродом в среде защитного газа”.
EN ISO 1071:2016 „Покрытые электроды, проволока, прутки и порошковые трубчатые электроды для сварки плавлением чугуна”.
EN ISO 14172:2015 „Покрытые электроды для ручной дуговой сварки никеля и никелевых сплавов”.
EN ISO 18273:2016 „Проволока электродная, прутки для сварки алюминия и алюминиевых сплавов”.
EN 14700:2014 „Сварочные материалы для наплавки”.
EN ISO 18274:2011 „Сплошные проволочные электроды, сплошные ленточные электроды, сплошные проволоки и сплошные прутки для сварки плавлением никеля и никелевых сплавов”.
EN ISO 24034:2010 „Сплошные проволочные электроды, сплошные проволоки и прутки для сварки плавлением титана и титановых сплавов”.
EN ISO 24598:2019 „Сплошные проволочные электроды, трубчатые порошковые электроды для дуговой сварки под флюсом жаропрочных сталей”.
EN ISO 24373:2018 „Сплошная проволока и прутки для сварки плавлением меди и медных сплавов”.
EN ISO 26304:2018 „Сплошные проволочные электроды, трубчатые порошковые электроды для дуговой сварки под флюсом высокопрочных сталей”.
EN ISO 544:2018-02 „Технические условия поставки присадочных материалов и флюсов - Вид продукции, размеры, допуски и маркировка”.
EN ISO 6947:2011 „Сварка и родственные процессы. Сварочные позиции”.

Сварочные материалы для наплавки и регенерации, для которых применяется стандарт EN 14700, классифицируются в соответствии с DIN 8555.

Недавно введенные стандарты для сварочных материалов для стали: европейская (EN) и международная (ISO) системы классификации в основном разделены на две отдельные системы классификации (A и B). Эта классификация может использоваться вместе (например, A и B) или по отдельности, и эта классификация является основой для определения типа и характера материалов. Поскольку обозначения в каждом стандарте идентичны по определенным характеристикам, их символы и обозначения представлены ниже.

МАРКИРОВКА СИСТЕМЫ „А”

Обозначения по системе „А” основаны на европейских нормах (EN). Эти стандарты содержат символы и обозначения, общие для всех:

- Символы, обозначающие значения прочности материалов (Таблица 1) система „А”.
- Символы, обозначающие температуру, при которой материалы соответствуют минимальной ударной вязкости 47 Дж (для системы классификации „А”) или 27 Дж для системы классификации „В”) (Таблица 2).
- Содержание водорода в наплавленном металле (в мл / 100 г) (таблица 3).
- Символы эффективности наплавки и род сварочного тока (таблица 4).
- Тип покрытия - обозначение, приведенное ниже (Таблица 5).
- Символы, обозначающие продукт (присадочный материал) или технологию сварного шва (соединения) (Таблица 6).
- Положения при сварке (Таблица 7).
- Символы защитных газов (Таблица 8).

Символ	Минимальный предел текучести R_e [Н/мм^2]	Предел прочности на разрыв R_m	Минимальное удлинение A_5 [%]
35	355	440÷570	22
38	380	470÷600	20
42	420	500÷640	20
46	460	530÷680	20
50	500	560÷720	18
55	550	640÷820	18
62	620	700÷890	18
69	690	770÷940	17
79	790	880÷1080	16
89	890	940÷1180	15

Таблица 1. Символы, обозначающие значения прочности материалов

Символ	Температура для требований к ударной вязкости 47 Дж [°C]
Z	Нет требований
A или Y(1)	20
0	0
2	-20
3	-30
4	-40
5	-50
6	-60
7	-70
8	-80
9	-90
10	-100

ПРИМЕЧАНИЕ 1: Обозначение „Y” появляется в классификации „В”.

Таблица 2. Символы, обозначающие температуру, при которой образцы имеют ударную вязкость.

Символ	Содержание водорода [мл/100 г]
H5	5
H10	10
H15	15

Таблица 3. Содержание водорода в шве

Символ	Скорость наплавки [%]	Тип тока
1	<105	переменный и постоянный
2	<105	постоянный
3	105÷125	переменный и постоянный
4	105÷125	постоянный
5	125÷160	переменный и постоянный
6	125÷160	постоянный
7	>160	переменный и постоянный
8	>160	постоянный

Таблица 4. Символы эффективности наплавки и род сварочного тока

Символ	Покрытие
A	кислое покрытие
R	рутиловое покрытие
RC	рутилово-целлюлозное покрытие
RB	рутилово-основное покрытие
C	целлюлозное покрытие
RR	толстое рутиловое покрытие
RA	рутилово-кислое покрытие
B	основное покрытие

Таблица 5. Тип покрытия

Символ	Характеристики
E	сварка покрытым электродом - покрытый электрод
G	сварка MIG / MAG - сплошная пров. для сварки MIG / MAG
T	сварка порошковой проволокой - порошковая проволока
W	Сварка TIG - проволока для сварки TIG
S	дуговая сварка под флюсом - сплошная пров. для сварки
B	дуговая сварка под флюсом или электрошлаковая сварка ленточным электродом
P	плазменная сварка
L	лазерная сварка
R	литой пруток (сварочные материалы для чугуна)
SS	сплошная проволока для сварки нержавеющих и жаропрочных сталей, применяемых различными способами сварки

Таблица 6. Символы, обозначающие продукт (присадочный материал) или технологию сварного шва (соединения)

№	Положение сварки
1	PA, PB. PC, PD, PE, PF и PG
2	PA, PB, PC, PD, PE и PF
3	PA и PB
4	PA
5	PA, PB и PG

1G/1F/PA положение (нижнее)
2F/PB положение (горизонтальное)
2G/PC положение (горизонтальное)
4F/PD положение (Потолочное)
4G/PE положение (Потолочное)
3G Uphill/PF положение (Вертикальное)
3G Downhill/PG положение (Вертикальное)

Таблица 7. Сварочные положения

Символ	Тип газа
Дж	инертный газ (аргон или гелий - смеси этих газов)
M	газовая смесь (Ar + 15 ÷ 25% CO_2)
C	углекислый газ (100% CO_2)
A	смесь (аргон + 1 ÷ 5% O_2)
N	без газовой защиты (самозащитная проволока)
G	состав смеси согласовывается с производителем

Таблица 8. Условные обозначения защитных газов

МАРКИРОВКА СИСТЕМЫ „B”

Обозначения системы „B” основаны на стандартах AWS (Американского сварочного общества). Основное изменение по отношению к американским стандартам - указание прочностных свойств наплавленного металла в МПа. Стандарты AWS используются в США и странах Дальнего Востока. Прочность на разрыв (R_m) задается как прочностные характеристики - в системе „A” предел текучести (R_e).

1. Условные обозначения прочности материала по системе „B” (Таблица 9).

Символ	Минимальный предел текучести R_e [Н/мм^2]	Предел прочности R_m	Минимальное удлинение A_5 [%]
43x	330	430÷600	20
49x	400	490÷660	20
55x	470	550÷700	18
62x	540	620÷760	15
69x	670	690÷830	14

ПРИМЕЧАНИЕ. «X» может означать:
A - необработанное состояние наплавки металла.
P - состояние осаждения металла после термообработки.
AP - классификация наплавки металлов в обоих состояниях.
Таблица 9. Условные обозначения прочностных свойств материалов Система «Б».

2. Положения при сварке:

Символ „O” – PA и PB
Символ „1” – PA, PB, PC, PD, PE, PE, PF и PG

В каталогах различных производителей значения прочностных свойств (R_e и R_m) приведены в мегапаскалях [МПа] или в ньютонах на мм^2 [Н/мм^2] для унификации обозначений в этом каталоге предлагаются обозначения Н/мм^2. Числовые значения для обеих маркировок идентичны. В этой главе используются универсальные обозначения сварочных позиций, род и полярность токов.

Символ	Род тока и полярность	Символ	Род тока и полярность
= +	постоянный - плюс на электрод	= − ~	постоянный - минус на электрод или перемен.
= −	постоянный - минус на электрод	= ± ~	постоянный или переменный
~	переменный	~ = +	переменный или постоянный - плюс на электр.
= + ~	постоянный - плюс на электрод или перемен	~ = −	переменный или постоянный - минус на электр.

Таблица 10. Род тока и полярность

Символ	Положение сварки	Символ	Положение сварки
	все		все, кроме вертикального вверх и вертикального вниз
	все, в вертикальном положении сверху вниз только угловой шов		нижнее и вертикальное вниз
	все кроме вертикального сверху-вниз		нижнее угловое
	нижнее, горизонтально и вертикально вверх		нижнее и вертикальное вниз
	нижнее, горизонтальное		нижнее, горизонтальное и потолочное
	нижнее		нижнее, горизонтальное и вертикал. вниз
	вертикальное вниз		нижнее, горизонт., потолочн. и вертикал. вверх
	нижнее, горизонтальное		нижнее, горизонт. и вертикальное вниз
	вертикальное вверх и вниз		все, кроме вертикального вверх
	вертикальное вверх		нижнее и горизонтальное
	все, кроме стыкового потолочного		нижнее, горизонтальное и вертикал. вверх

Таблица 11. Положение сварки

В этой главе используется ряд символов и сокращений:

Символ	Описание
MAG	Полуавтоматическая сварка в среде активного газа
MIG	Полуавтоматическая сварка в среде инертного газа
TIG	Сварка неплавящимся электродом в среде инертного
AC	Газа
DC	Переменный ток
Re	Постоянный ток
Rm	Предел текучести
A4, A5	Предел прочности
KV	Удлинение
HB	Ударные свойства ISO „V”
HV	Твёрдость по Бриннелю
HRC	Твёрдость по Викерсу
FN	Твёрдость по Роквеллу
O.C.	Число феррита
ABS	Термическая обработка
AWS	Американское бюро судоходства
BV	Американское сварочное общество

Символ	Описание
CCS	Китайское классификационное общество
CE	Декларация соответствия CE
CO	Органы управления
CR	CR Сварочные услуги
CWB	Канадское сварочное бюро
DB	Deutsche Bahn немецкие железные дороги
DNV-GL	Det Norske Veritas - классификационное общество
LR / LRS	Регистр судоходства Ллойда
NAKS / НАКС	национальное агентство контроля сварки России
PRS	Польский Регистр Судоходства
RINA	Итальянский военно-морской регистр
RMS / R.M.R.S.	Российский Морской Судовой Регистр
SEPROS	Украинские сертификаты УкрСЕПРО
TÜV (-D)	Ассоциация технического надзора Германии
TÜV (-Ö)	Ассоциация технического надзора Австрии
UDT	Офис технической инспекции - Польша

Таблица 12. Пояснения к сокращениям

Правила маркировки сварочных материалов в этом каталоге основаны на:
1. „Сварка и наплавка металлов” Юзеф Пиларчик, Ян Пиларчик; Опубликовано в Силезии в 1996 г.
2. Европейские стандарты, включенные в каталоги компании: ESAB, WDI и KOBELCO.
3. „Принципы выбора защитных газов и сплошной проволоки - сварка различных металлов и их сплавов методами MIG / MAG и TIG”, Полигаз, Гданьск 1997.
4. Руководство инженера - Сварка, Том I, WNT 2003 и Том II WNT 2005.
5. Сварочные календари PIS на 2008, 2009, 2010, 2011, 2012, 2013, 2014, 2015, 2016, 2017, 2018, 2019, 2020.

Параметры процесса сварки, приведенные в каталоге, являются общими ориентировочными значениями и не могут быть основанием для разработки детальных технологий сварки. Они только описывают диапазоны, в которых эти параметры могут использоваться в данном методе сварки. Выбор параметров сварки определяется многими факторами, такими как: длина и тип дуги, положение, тип сварочного тока, геометрия подготовки кромок, качество поверхностей свариваемых элементов и т. д., поэтому их необходимо устанавливать каждый раз в зависимости от условия. В случае сомнений обращайтесь к нашим представителям.

При сварке необходимо помнить об использовании средств индивидуальной защиты и надлежащей вентиляции.
- См. Главу 04 о защите сварщика.
- См. Раздел 05.2 - Оборудование для удаления сварочного дыма и фильтрации.

1. ЭЛЕКТРОДЫ ДЛЯ РУЧНОЙ СВАРКИ

1.1. Покрытые электроды для сварки нелегированной и мелкозернистой сталей

Название и описание	Классификация	Род тока и полярность	Положение сварки	Свойства	Химический состав [%]	Сертификаты	Диаметры и номер артикула
MOST 6012 Универсальный электрод для сварки стальных конструкций, особенно малогабаритных с тонкими стенками. Рекомендуется для сварки в любых положениях, в том числе положение сверху-вниз. Используется в аппаратах с низким напряжением зажигания U_o>42 V. Декларация CE. Покрытие: рутилово-целлюлозное.	EN ISO 2560-A: E 38 0 RC 11 AWS A5.1: E 6013	= ± ~		R_e=380 Н/мм² R_m=470-600 Н/мм² A_5=20% KV=47 Дж (0°C)	C=0,08; Si=0,30; Mn=0,50		2,0 мм: 06 30 6012xx 2,5 мм: 06 30 6012xx 3,25 мм: 06 30 6012xx 4,0 мм: 06 30 6012xx 5,0 мм: 06 30 6012xx
MOST 6013 (РОЗОВЫЙ) Универсальный электрод со средней толщиной покрытия для сварки стальных конструкций, подверженных статической и динамической нагрузке (конструкции стальные, строительные, подвижной железнодорожный состав). Рекомендуется для монтажных работ. Обладает хорошими сварными качествами. Декларация CE. Покрытие: рутилово-целлюлозное.	EN ISO 2560-A: E 38 0 RC 11 AWS A5.1: E 6013	= ± ~		R_e=360 Н/мм² R_m=440-570 Н/мм² A_5=22% KV=47 Дж (0°C)	C=0,08; Si=0,20; Mn=0,50	ABS, LRS	2,5 мм: 06 30 6013xx 3,25 мм: 06 30 6013xx 4,0 мм: 06 30 6013xx 5,0 мм: 06 30 6013xx
MOST 346 (6020) Рутилово-кислый электрод с толстым покрытием, для сварки сталей повышенной прочности, сварки котлов, резервуаров, трубопроводов. Декларация CE. Покрытие: рутилово-кислое.	EN ISO 2560-A: E 38 2 RA 13 AWS A5.1: E 6020	= − ~		R_e=380 Н/мм² R_m=470-600 Н/мм² A_5=20% KV=47 Дж (0°C)	C=0,08; Si=0,20; Mn=0,60		2,0 мм: 06 30 6020xx 2,5 мм: 06 30 6020xx 3,25 мм: 06 30 6020xx 4,0 мм: 06 30 6020xx 5,0 мм: 06 30 6020xx
MOST 246 Электрод с толстым покрытием для сварки стальных конструкций подверженных статическим и динамическим нагрузкам (судовые конструкции, подвижный состав, строительная техника и т. д.). Рекомендуется для сварки резервуаров и трубопроводов. Декларация CE. Покрытие: рутилово-основное.	EN ISO 2560-A: E 35 2 RB 12 AWS A5.1: E 7014	= − ~		R_e=380 Н/мм² R_m=470-600 Н/мм² A_5=20% KV=47 Дж (0°C)	C=0,10; Si=0,20; Mn=0,50		2,0 мм: 06 30 6246xx 2,5 мм: 06 30 6246xx 3,25 мм: 06 30 6246xx 4,0 мм: 06 30 6246xx 5,0 мм: 06 30 6246xx
MOST 7018 (ОРАНЖЕВЫЙ) Электрод с очень хорошими сварочными свойствами, рекомендуется для сварки стальных конструкций и сталей повышенной прочности, особенно в судостроении, машиностроении и подвижных железнодорожных составах. Рекомендуется для сварки динамически нагруженных конструкций. Декларация CE. Покрытие: основное.	EN ISO 2560-A: E 42 4 B 42 H5 AWS A 5.1: E 7018	= +		R_e>440 Н/мм² R_m=510-610 Н/мм² A_5>20% KV>47 Дж (-40°C)	C=0,08; Si=0,60; Mn=1,00		2,5 мм: 06 30 7018xx 3,25 мм: 06 30 7018xx 4,0 мм: 06 30 7018xx 5,0 мм: 06 30 7018xx
MOST 7018 PREMIUM Электрод с основным покрытием, предназначенный для сварных соединений высокого качества. Исключительно устойчив к температурам до -50°C. Производительность около 110%. Удобная сварка во всех позициях, кроме вертикальной сверху-вниз. Малое количество водорода в шве (по условиям AWS HD ≤4 мл/100 г). Электроды используются при сварке стальных конструкций, котлов, контейнеров, транспортных средств, кораблей и машин, также используются как буферный слой при сварке высокоуглеродистой стали. Особенно практичный при сварке конструкций морских сооружений. Декларация CE. Покрытие: Основное.	EN ISO 2560-A: E 42 5 B 4 2 H5 AWS A5.1: E 7018-1H4	= +		R_e=460 (≥420) Н/мм² R_m=560 (500-640) Н/мм² A_5>27% (≥20) KV>190 Дж (+20°C) 160 Дж (-20°C) 70 Дж (-50°C)	C=0,08; Si=0,40; Mn=1,20	TÜV, DB, ABS, BV, DNV-GL, LR	2,5 мм: 06 30 7020xx 3,2 мм: 06 30 7020xx 4,0 мм: 06 30 7020xx

1.2. Покрытые электроды для сварки высоколегированных сталей

(*материал, не включенный в основное предложение, требует подтверждения наличия и минимального количества)

Название и описание	Классификация	Род тока и полярность	Положение сварки	Свойства	Химический состав [%]	Сертификаты	Диаметры и номер артикула
MOST 308L-16 Электрод для сварки высоколегированных сталей типа 18 Cr и 8 Ni . Декларация CE. Покрытие: рутиловое.	EN ISO 3581-A: E 19 9 L R 12 AWS A5.4: E 308 L-16 Werkstoff nr: 1.4316	= +		R_e>360 Н/мм² R_m>540-610 Н/мм² A_5>32% KV>80 Дж (20°C)	C<0,03; Si<0,90; Ni=9-11; Mn=0,90; Cr=18-21;FN=~80,0		2,0 мм: 07 20 3082xx 2,5 мм: 07 20 3082xx 3,2 мм: 07 20 3083xx 4,0 мм: 07 20 3084xx
MOST INOX 347 B* Электрод с содержанием Nb или Ti для сварки высоколегированных сталей. Покрытие: рутиловое.	EN ISO 3581-A: E 19 9 Nb R 22 AWS A5.4: E 347 15 Werkstoff nr: 1.4551	= +		R_e>350 Н/мм² R_m>550-610 Н/мм² A_5>30% KV>60 Дж (20°C)	C<0,03; Si<0,90; Ni=9-11; Mn=0,80; Cr=18-21; Nb=0,30; FN=8,0		2,5 мм: 07 20 3472xx 3,2 мм: 07 20 3473xx 4,0 мм: 07 20 3474xx
MOST 316L-16 Электрод с содержанием Mo для сварки высоколегированных сталей типа 18 Cr, 8 Ni, 3 Mo. Декларация CE. Покрытие: рутиловое.	EN ISO 3581-A: E 19 12 3 L R 12 AWS A5.4: E 316 L - 16 Werkstoff nr: 1.4430	= +		R_e>400 Н/мм² R_m>560-650 Н/мм² A_5>32% KV>70 Дж (20°C)	C<0,03; Si<0,90; Ni=11-13; Mn=0,85; Cr=18-20; Mo=2,5-3,0;FN=8,0		2,0 мм: 07 20 3162xx 2,5 мм: 07 20 3162xx 3,2 мм: 07 20 3163xx 4,0 мм: 07 20 3164xx
MOST 310-15* Электрод для сварки жаропрочных сталей (1150°C) типа 310. Покрытие: щелочное.	EN ISO 3581-A: E 25 20 B 22 AWS A5.4: E 310 - 15 Werkstoff nr: 1.4842	= ± ~		R_e>400 Н/мм² R_m>550 Н/мм² A_5>30% KV>70 Дж (20°C)	C<0,10; Si<0,50; Ni=19-21;Mn=2,50; Cr=24-26		2,0 мм 2,5 мм 3,2 мм 4,0 мм
MOST 312-17* Специальный электрод для соединения трудносвариваемых сталей, а также разносортных соединений. Покрытие: рутиловое.	EN ISO 3581-A: E 29 9 R 32 AWS A5.4: E 312 - 17 Werkstoff nr: 1.4337	= ± ~		R_e>500 Н/мм² R_m≥700-800 Н/мм² A_5≥20% Твёрдость: 240 HB	C=0,10; Si=0,9-1,20; Ni=8-10; Mn=1,0; Cr=28-30; Mo=0,50		2,0 мм 2,5 мм 3,2 мм 4,0 мм
MOST 309L-16* Электрод с низким содержанием C для сварки высоколегированных сталей типа 309 L и разносортных соединений. Покрытие: рутиловое.	EN ISO 3581-A: E 23 12 L R 32 AWS A5.4: E 309 L - 16 Werkstoff nr: 1.4332	= ± ~		R_e=400 Н/мм² R_m=550-660 Н/мм² A_5>35% KV>60 Дж (20°C)	C<0,03; Si<0,80; Ni=12-13; Mn=1,0; Cr=23-24; FN=15,0		2,0 мм: 07 20 3092xx 2,5 мм: 07 20 3092xx 3,2 мм: 07 20 3093xx 4,0 мм: 07 20 3094xx
MOST 309MoL-17* Электрод для сварки высоколегированных сталей сорта 309 L и разносортных соединений. Формирует аустенитный шов. Покрытие: рутиловое.	EN ISO 3581-A: E 23 12 L R 32 AWS A5.4: E 309 L Mo - 17 Werkstoff nr: 1.4332	= ± ~		R_e>450 Н/мм² R_m=580-680 Н/мм² A_5>35% KV>60 Дж (20°C)	C=0,03; Si=0,80; Ni=12-13; Mn=0,9; Cr=22-23; Mo=2,3-3		2,0 мм 2,5 мм 3,2 мм 4,0 мм
MOST 307-16* Высокопроизводительный электрод (160%) для сварки и наплавки высоколегированных сталей с повышенным содержанием Mn. Покрытие: рутиловое .	EN ISO 3581-A: E 18 8 Mn R 12 AWS A5.4: E 307 - 16 Werkstoff nr: 1.4370	= +		R_e>400 Н/мм² R_m=600-690 Н/мм² A_5>30% KV>75 Дж (20°C)	C<0,10; Si=0,80; Ni=8-10; Mn=6,0; Cr=19-21		2,5 мм 3,2 мм 4,0 мм
MOST 307 B* Электрод для сварки, наплавки и регенерации нержавеющих сталей с повышенным содержанием Mn. Покрытие: щелочное.	EN ISO 3581-A: E 18 8 B 42 AWS A5.4: ~E 307 - 15 Werkstoff nr: 1.4370	= +		R_e>400 Н/мм² R_m=600-750 Н/мм² A_5>35% KV>90 Дж (20°C)	C=0,1; Si=0,40; Ni=8,0; Mn=6,0; Cr=18,0		2,5 мм 3,2 мм 4,0 мм

1.3. Покрытые электроды для наплавки и регенерации

Название и описание	Классификация	Род тока и полярность	Положение сварки	Свойства	Химический состав [%]	Сертификаты	Диаметры и номер артикула
MOST EL-HARD 300 Буферный слой при наплавке тяжёлых элементов. Стойкий к абразивному износу и ударам. Механически обрабатываемый наплавленный металл. Ролики, рельсы, лезвия, колёса, детали подшипников и т.д.	DIN 8555: E 1-UM-300-P; EN 14700: EFe1-300-P	= +		Твёрдость: 275-325 HB	C=0,20; Mn=1,50; Mo=0,60; V=0,20		3,2 мм 4,0 мм 5,0 мм
MOST EL-HARD 350 Наплавка и регенерация элементов, подверженных абразивному износу и ударам. Наплавленный слой без трещин, механически обрабатываемая. Ходовые колёса, компоненты машин для земляных работ, направляющие цепей и т.д. Декларация CE.	DIN 8555: E 1-UM-350-P EN 14700: EFe1-350-P	= +		Твёрдость: 350-400 HB	C=0,10; Mn=1,0; Cr=3,0		3,2 мм 4,0 мм 5,0 мм
MOST EL-Mn/Cr Электрод с большим содержанием марганца и хрома, с повышенной устойчивостью к абразивному износу и кавитации. Отвердевается при сжатии. Электрод можно использовать как буферный слой под наплавку твердого слоя элементов, подверженных нагрузкам. Горная промышленность, каменеломни (дробилки), железнодорожное депо (стрелочные переводы и коммутаторы).	DIN 8555: E 7-UM-200-500-KP EN 14700: EFe9-250-KNP	= + ~		Твёрдость: 250 HB (после наплавления) 55 HRC (после сжатия)	C=0,70; Mn=17,0; Cr=14,0		2,5 мм 3,2 мм 4,0 мм 5,0 мм
MOST EL-HARD 600 K Наплавленный слой стойкий к абразивному износу и ударам, не обрабатывается механически. Земляные машины, стальная и кузнечная промышленность, зубья зубчатых колёс, ломатели, части дробилок и т.д.	DIN 8555: E 6-UM-60 EN 14700: EFe8-60-P	= +		Твёрдость: 58-61 HRC	C=0,50; Mn=0,40; Cr=9,0; Mo=1,0; V=1,50		3,2 мм 4,0 мм 5,0 мм
MOST 600 Универсальный электрод, предназначенный для наплавки элементов машин, подверженных абразивному износу в сочетании с ударами. Высокоуглеродистые материалы, склонные к трещинам, должны нагреваться до 200-300°C в зависимости от химического состава и размера сварного элемента. На материалах, изготовленных из марганцовистой стали и склонные к трещинам, рекомендуется буферный слой El-4370 или El-MnCr. Наплавленный металл может быть обработан шлифованием. Земляные машины, зубья колес, молотки дробилки, стальная и кузнечная промышленность, горная промышленность.	DIN 8555: E 6-UM-60 EN 14700: EFe8	= +		Твёрдость: 57-62 HRC	C=0,50 Cr=7,50		3,2 мм: 07 20 6003xx 4,0 мм: 07 20 6004xx 5,0 мм: 07 20 6005xx
MOST EL-HARD 63 Наплавленный металл чрезвычайно стойкий к абразивному износу и ударам. Дробильные и абразивные устройства, бетономешалки, червячные передачи подъёмников, ламели плугов и т.д.	DIN 8555: E 10-UM-60 GR EN 14700: EFe15-65-GTR	= + ~		Твёрдость: 61-63 HRC	C=4,50; Cr=34,0		3,2 мм 4,0 мм 5,0 мм
MOST EL-HARD 65 Наплавленный металл устойчив к минеральному, абразивному износу и умеренным ударам. Кроме карбида хрома, наплавленный слой содержит карбидные включения Mo, Nb, W и V, повышающих устойчивость к абразивному износу при повышенных температурах. Клапаны, мешалки, скребки, червячные передачи подъёмников и прессов, дисковые разрыхлители, дробилки минералов и т.д.	DIN 8555: E 10-UM-65 Z EN 14700: EFe16-65-GTR	= + ~		Твёрдость: 63-65 HRC 45 HRC (400°C)	C=4,50; Si=1,20; Cr=24,0; Mo=6,0; V=1,0; W=2,0; Nb=6,20		3,2 мм 4,0 мм 5,0 мм

Название и описание	Классификация	Род тока и полярность	Положение сварки	Свойства	Химический состав [%]	Сертификаты	Диаметры и номер артикула
MOST EL-HARD 70 Наплавленный металл устойчив к экстремальному абразивному износу и умеренным ударам при высоких температурах. Содержание бора повышает устойчивость к стиранию. Катки, желоба, измельчители, сита, червячные передачи подъёмников и т.д.	DIN 8555: E 10-UM-70 GRZC EN 14700: EFe15-70-GT2	= + ~		Твёрдость: 66-67 HRC 60 HRC (600°C)	C=5,0; Cr=38,0; B=3,50		3,2 мм 4,0 мм 5,0 мм
MOST EL-TUBE 60T Основной электрод для наплавки деталей, подверженных сильному абразивному износу и ударам. Максимальная твердость достигается после первого слоя. Измельчители, мешалки, сита, насосы, червячные передачи подъёмников, сельхозтехника и т.д.	EN 14700: E/T Fe15-65-GT2	= +		Твёрдость: 62-64 HRC	C=5,50; Mn=1,50; Cr=40,0		6,0 мм
MOST Lastek 211 Высокопроизводительный электрод с твердосплавным стержнем и специальным покрытием гарантирует тонкий и гладкий наплавочный шов, с уникальной устойчивостью к абразивному износу. Один электрод (Ø4,0 мм) покрывает поверхность ок. 10000 мм2 при постоянной сварке ок. 6 минут. Шнековые конвейеры, лопасти мешалок, ламели, цементная и горная промышленность и т.д.							3,0 мм 4,0 мм
MOST EL-TOOL 50 Регенерация и наплавка инструментов для горячей обработки. Наплавленный слой обрабатывается механически. Кузнечные штампы, формы для литья под давлением,стержни и т.д.	DIN 8555: E 3-UM-50 T EN 14700: EFe3-50-T	= + ~		Твёрдость: 48–50 HRC; после закалки 50-52 HRC	C=0,25; Mn=0,80; Cr=2,5,0; W=4,50; V=0		2,5 мм 3,2 мм 4,0 мм 5,0 мм
MOST EL-TOOL 54 Наплавленный слой устойчив к абразивному износу типа металл-металл, предназначенный для регенерации и наплавки инструментов для холодной обработки. Обрабатывается только шлифованием. Штампы, режущие кромки и т.д.	DIN 8555: E 2-UM-55 EN 14700: EFe3-55-T	= +		Твёрдость: 55 HRC	C=0,40; Cr=7,50; Si=0,40; Mo=2,50; Mn=1,40		3,2 мм 4,0 мм 5,0 мм
MOST EL-TOOL 60 Наплавленный металл, стойкий к абразивному износу типа металл-металл. Наплавка и регенерация быстрорежущей стали. Инструменты для резки, скребки, вырубные штампы, формы, шприц-машины, матрицы штампа для прессования, ножницы, фрезы, профили, инструменты для деревообработки и т.д.	DIN 8555: E 4-UM-60 T EN 14700: EFe 4-60-ST	= + ~		Твёрдость: 59–62 HRC после закалки 59-62 HRC	C=0,90; Cr=4,50; Mo=8,0; V=1,50; W=2,0		2,5 мм 3,2 мм 4,0 мм 5,0 мм
MOST EL-Ni Alloy Co Наплавка и регенерация инструментов для горячей и холодной обработки. Наплавленный слой уплотняется сжатием. Производительность 170%. Кузнечные штампы, ножи, уплотнения насосов, инструмент для резки и горячего перфорирования и т.д.	DIN 8555: E 23-UM-250 CNKPTZ EN 14700: E23-250- CKNPTZ	= + ~		Твёрдость: 220 HB после закалки 400 HB	C=0,06; Cr=16,50; W=4,50; Mo=17,0; Fe<7,0; Co=2,50; Ni=остаток		2,5 мм 3,2 мм 4,0 мм 5,0 мм
MOST EL-Co 1 Электрод на основе кобальта. Наплавленный слой устойчив к экстремальному абразивному износу металл-металл до температуры 950°C. Вкладыши, валы, помпы, режущие лезвия.	DIN 8555: E 20-UM-55 CTZ EN 14700: ECo 2-55-CSTZ	= + ~		Твёрдость: 53–58 HRC (20°C) 42–45 HRC (600°C)	C=2,50; Si=1,0; Ni=макс. 2,50; Fe=макс. 2,50; Mn=1,0; Cr=33,0; W=12,0; Co=остаток		3,2 мм 4,0 мм 5,0 мм

Покрытые электроды - для наплавки и регенерации.

Название и описание	Классификация	Род тока и полярность	Положение сварки	Свойства	Химический состав [%]	Сертификаты	Диаметры и номер артикула
MOST EL-Co 6 Электрод на основе кобальта. Наплавленный металл устойчив к экстремальному абразивному износу металл-металл до температуры 950°C. Очень хорошая устойчивость на температурные и механические «шоки». Лезвия горячей резки, валы, промышленная арматура, клапаны,инструменты горячей работы и.т.д	DIN 8555: E 20-UM-45 CRTZ EN 14700: ECo 2-40-CTZ	= + ~		Твёрдость: 40–45 HRC (20°C) 30 HRC (600°C)	C=1,10; Si=1,0; Ni=макс. 3,0; Fe=макс. 2,50; Mn=1,0; Cr=28,0; W=5,0; Co=остаток		2,5 мм 3,2 мм 4,0 мм 5,0 мм
MOST EL-Co 12 Элекрод на основе кобальта. Наплавленный металл устойчив к экстремальному абразивному износу металл-металл до температуры 950°C. Насадки для экструдеров, пилы, направляющие и т.д.	DIN 8555: E 20-UM-50 CTZ EN 14700: ECo 2-50-CTZ	= + ~		Твёрдость: 49–51 HRC (20°C) 38–40 HRC (600°C)	C=1,80; Si=1,0; Ni=макс. 2,50; Fe=макс. 2,50; Mn=1,0; Cr=29,0; W=9,0; Co=остаток		3,2 мм 4,0 мм 5,0 мм
MOST EL-Co 21 Электрод на основе кобальта. Наплавленный слой устойчив к экстремальному абразивному износу металл-металл до температуры 950°C. Наплавленный слой уплотняется сжатием. Инструменты для долбления и формирования горячим и холодным способами, элементы газовых турбин и т.д.	DIN 8555: E 20-UM-350 CKTZ EN 14700: ECo 2-300-CTZ	= + ~		Твёрдость: 32–38 HRC (20°C) 38–40 HRC (600°C) 42–45 HRC (после сжатия)	C=0,25; Si=1,0; Ni=2,50; Fe=макс. 3,0; Mn=1,0; Mo=5,50; Cr=27,0; Co=остаток		3,2 мм 4,0 мм 5,0 мм
MOST EL-4370 Буферный слой перед упрочняющей холодной наплавкой. Материал для соединений разномарочных сталей. Наплавленный металл устойчив к коррозии и температуре до 850°C	DIN 8555: E 18 8 Mn R 26 EN ISO 3581-A: E 18 8 Mn R12	= + ~		Упрочнение при сжатии до 350 HB. A_5>35%	C=0,10; Mn=6,0; Si=0,90; Cr=19,0; Ni=9,0		2,5 мм 3,2 мм 4,0 мм 5,0 мм
MOST EL-29/9 Электрод с аустенитно-ферритной структурой предназначен для сварки и наплавки углеродистой стали и стали с неизвестным химическим составом. Сварка разноимённых сталей (нержавеющих сталей со сталями низкоуглеродистыми) и сталей трудносвариваемых (инструментальные, марганцовистые, пружинные и т.д.). Наплав характеризуется отличной устойчивостью к действию кислот. Используется как буферный слой при упрочняющей наплавке.	DIN 8555: E 29 9 R 23 EN ISO 3581-A: E 29 9 R12	= + ~		Упрочнение при сжатии до 430 HB. A_5>20%	C=0,10; Mn=1,0; Si=0,90; Cr=29,0; Ni=9,0		2,0 мм 2,5 мм 3,2 мм 4,0 мм 5,0 мм
MOST EL-Ni182 Электрод для ремонта и соединения никелевых сплавов. Используется для соединения одноимённых и разноимённых материалов при температуре от –196°C до 550°C (нп; нержавеющая сталь – низколегированная сталь, нержавеющая сталь – сплавы никеля), тоже сварка трудносвариваемых сталей. Наплавленный металл устойчив к трещинам, очень хорошая устойчивость к растворам кислот, солей и гидроксидов, а также солям, сплавленным в окислительной среде. Буферный слой при упрочняющей наплавке. Сварка жаростойких плит в цементной промышленности, элементы печей, горелки, формы, резервуары, хранение и транспортировка жидких газов; химическая промышленность, нефтехимическая, стекольная промышленности и т.д	DIN 1736: El-NiCr 16 FeMn AWS A5.1: E NiCrFe-3/mod	= + ~		A_5>35%	C<0,05; Mn=6,0; Si=0,60; Cr=16,0; Mo=1,0; Nb=2,0; Ni>65,0		2,5 мм 3,2 мм 4,0 мм 5,0 мм

1.4. Покрытые электроды для сварки чугуна

(*материал, не включенный в основное предложение, требует подтверждения наличия и минимального количества)

Название и описание	Классификация	Род тока и полярность	Положение сварки	Свойства	Химический состав [%]	Сертификаты	Диаметры и номер артикула
MOST Cast Iron Универсальный электрод с биметаллическим сердечником Ni-Fe для сварки всех типов чугуна холодным способом и для соединения чугуна. Имеет отличные сварочные параметры, не перегревается во время сварки и не требует пауз в процессе сварки. Декларация CE.	EN ISO 1071-A: E C NiFe-CI DIN 8573: E Ni Fe BG 1 AWS A-5.15: E Ni Fe-CI	~ = +		R_m=450 Н/мм^2 Твёрдость: 160-190 HB	Ni=54,0; Fe=42,0		2,5 мм: 07 20 700xxx 3,2 мм: 07 20 700xxx 4,0 мм
MOST FONTE Ni-2* Никелевый электрод для сварки а также регенерации и наплавки серого чугуна. Покрытие: щелочное	AWS A5.15: E Ni-CI EN ISO 1071: E C Ni-CI1	= −		R_m>300 Н/мм^2 Твёрдость:~180 HB	C=1,0; Si<1,20; Fe<2,0; Ni>95,0		2,5 мм 3,2 мм 4,0 мм
MOST Fe-Ni/Cu* Электрод из железо-никелевого сплава для сварки, а также регенерации и наплавки всех типов чугуна. Покрытие: щелочное.	AWS A5.15: E NiFe-CI EN ISO 1071: E C NiFe-CI1	= +		R_m>400 Н/мм^2 Твёрдость:~200 HB	C=1,10; Si=1,50; Fe=остаток; Ni=53,0; Cu=6,0		2,5 мм 3,2 мм 4,0 мм
MOST BIMETAL NiFe* Электрод для сварки, а также регенерации и наплавки чугуна. Покрытие: графитово- щелочное.	AWS A5.15: E NiFe-CI EN ISO 1071: E C NiFe-CI1	= +		R_e>300 Н/мм^2 R_m>450-550 Н/мм^2 A_5>15%; Твёрдость:~220 HB	C=1,0; Si<1,50; Fe=остаток; Ni=55,0; Mn<1,0		2,5 мм 3,2 мм 4,0 мм
MOST FONTE Fe* Электрод для сварки, а также регенерации и наплавки старого и загрязненного чугуна. Обработка только шлифованием.	AWS A5.15: ESt EN ISO 1071: E C Fe-13	= ±		Твёрдость:~350 HB	C=0,13; Si=0,90; Fe=остаток; Mn=0,50		2,5 мм 3,2 мм 4,0 мм
MOST FONTE - Ni* Электрод из чистого Ni для сварки, а также регенерации и наплавки чугуна. Покрытие: графитово- щелочное.	AWS A5.15: E Ni-CI EN ISO 1071: E C Ni-CI1	= ±		R_e>200 Н/мм^2 R_m>300-400 Н/мм^2 Твёрдость: 150 HB	C<1,0; Si<2,0; Fe<2,0; Ni=остаток (95% min.); Mn<1,0		2,5 мм 3,2 мм 4,0 мм 5,0 мм
MOST FERRO - Ni* Электрод высокопроизводительный из железо-никелевого сплава для сварки, регенерации и наплавки чугуна, а также соединения чугуна и стали. Покрытие: графитово-щелочное.	AWS A5.15: E-NiFe-CI EN ISO 1071: E C NiFe-CI1	= +		R_e>300 Н/мм^2 R_m>450-550 Н/мм^2 Твёрдость:~200 HB	C<1,0; Mn<1,0; Si=2,0; Ni=58-60; Fe=остаток		2,5 мм 3,2 мм 4,0 мм 5,0 мм
MOST Lastek 40E* никелевый электрод, предназначенный для сварки серого и ковкого чугуна. Позволяет обрабатывать чугун, загрязненный маслом и жиром. Сварной шов имеет отличную механическую обработку, без пор и трещин. Область применения: холодная сварка чугуна, сломанных блоков двигателя, корпусов насосов, шестерен, зажимных приспособлений и т. д.	DIN 8573: E Ni-BG 11 AWS A5.15: E Ni-CI	~ = −		R_m>320 Н/мм^2 A_5>18% Твёрдость: 130-160 HB			2,5 мм 3,2 мм 4,0 мм
MOST Lastek 41E* Электрод никелевый, предназначенный для сварки серого и вязкого чугуна. Позволяет сваривать чугун, загрязненный маслом и смазкой . Шов отлично обрабатывается механически, без пор и трещин. Холодная сварка чугуна, сломанные блоки двигателей, корпусов помп, шестеренок и т.д.	DIN 8573: E NiFe-BG 11 AWS A5.15: E NiFe-CI	~ = −		R_m>400 Н/мм^2 A_5>120% Твёрдость: 150-180 HB			2,5 мм 3,2 мм 4,0 мм

Покрытые электроды для сварки чугуна

(*материал, не включенный в основное предложение, требует подтверждения наличия и минимального количества)

Название и описание	Классификация	Род тока и полярность	Положение сварки	Свойства	Химический состав [%]	Сертификаты	Диаметры и номер артикула
MOST Lastek 43* Электрод позволяет сваривать чугун, в случае когда никелевый электрод не позволяет получить удовлетворительных результатов. Позволяет получить гладкое соединение с отличным сплавлением даже на чугуне. Из-за абсорбции угля из чугуна, формируется твёрдый наплавленный слой, необрабатываемый механически. Электрод должен работать вместе с электродом MOST Lastek 1900 как буферный слой перед сваркой электродами MOST Lastek 40E; 41E. Блоки двигателей, окисленные элементы печи, ремонт дефектов, буферный слой на некачественном чугуне.	DIN 8573: E FeC-BG 11 AWS A5.15: ESt	= ± ~		R_m>390			3,2 мм 4,0 мм

1.5. Покрытые электроды для сварки никеля и никелевых сплавов

(*материал, не включенный в основное предложение, требует подтверждения наличия и минимального количества)

Название и описание	Классификация	Род тока и полярность	Положение сварки	Свойства	Химический состав [%]	Сертификаты	Диаметры и номер артикула
MOST EL-182 / MOST Ni 182* Электрод для сварки никелевых сплавов, трудносвариваемых сталей, а также разноименных соединений. Покрытие: щелочное.	AWS A5.11: E NiCrFe-3 Werkstoff nr: 2.4620 EN ISO 14172: E-Ni 6182	= +		R_e>380 Н/мм^2 R_m>620 Н/мм^2 A_5>35% KV>80 Дж (20°C) 65 Дж (-196°C)	C<0,04; Si=0,40; Mn=6,0; Cr=16,5; Nb=2,0; Fe=6,0; Ni=остаток (>60%)		2,5 мм 3,2 мм 4,0 мм
MOST EL-190 / MOST Ni 190* Электрод для сварки, а также для регенерации и наплавки сплавов типа Monel Cu-Ni. Высокая устойчивость к коррозии. Покрытие: щелочное.	AWS A5.11: E NiCu-7 Werkstoff nr: 2.4366 EN ISO 14172: E-Ni 4060	= +		R_e>300 Н/мм^2 R_m>480 Н/мм^2 A_5>30% KV>80 Дж (20°C)	C<0,05; Si=0,70; Mn=3,20; Cu=29,0; Ti=0,50; Fe=1,20; Ni=остаток (>60%)		2,5 мм 3,2 мм 4,0 мм
MOST EL-C 276 / MOST Ni 276* Электрод для сварки сплавов на базе Ni и некоторых специальных нержавеющих сталей. Покрытие: щелочное.	AWS A5.11: E NiCrMo-4 Werkstoff nr: 2.4887 EN ISO 14172: E-Ni 6276	= +		R_e>450 Н/мм^2 R_m>720 Н/мм^2 A_5>30% KV>70 Дж (20°C)	C<0,02; Si=0,20; Mn=0,60; Cr=16,5; Mo=16,0; Fe=5,0; Ni=остаток; W=4,0		2,5 мм 3,2 мм 4,0 мм
MOST EL-625 / MOST Ni 625* Электрод на базе никеля для сварки сплавов стойких к коррозии. Покрытие: щелочное.	AWS A5.11: E NiCrMo-3 Werkstoff nr: 2.4631 EN ISO 14172: E-Ni 6625	= +		R_e>450 Н/мм^2 R_m>760 Н/мм^2 A_5>30% KV>70 Дж (20°C)	C<0,04; Si=0,40; Mn=0,60; Cr=22,0; Nb=3,40; Fe=3,0; Ni=остаток; Mo=9,0		2,5 мм 3,2 мм 4,0 мм
MOST EL-Ni Ti 3 / MOST Ni Ti 3* Электрод с добавкой 2,5% Ti для сварки чистого никеля. Покрытие: щелочное.	AWS A5.11: E Ni-1 Werkstoff nr: 2.4156 EN ISO 14172: E-Ni 2061	= +		R_e>300 Н/мм^2 R_m>430 Н/мм^2 A_5>28% KV>160 Дж (20°C) 130 Дж (-196°C)	C<0,03; Si=0,80; Mn=0,30; Al=0,30; Ti=2,20; Ni=остаток (>94)		2,5 мм 3,2 мм 4,0 мм

Название и описание	Классификация	Род тока и полярность	Положение сварки	Свойства	Химический состав [%]	Сертификаты	Диаметры и номер артикула
MOST EL-182 A / MOST B 90* Электрод типа Inconel для сварки, регенерации и наплавки сплавов на базе Ni. Покрытие: щелочное	AWS A5.11: E NiCrFe-3 Werkstoff nr: 2.4807 EN ISO 14172: E-Ni 6182	= +		R_e>390 Н/мм^2 R_m>550 Н/мм^2 A_5>30% KV>60 Дж (20°C)	C<0,10; Si<0,50; Mn=7-8,5; Cr=15-16; Nb=1,5-2,5; Fe<10,0; Ni=остаток (>60)		2,5 мм 3,2 мм 4,0 мм 5,0 мм
MOST B 91* Электрод для регенерации никелевых сплавов типа INCONEL 600, INCONEL 650 и других. Покрытие: рутилово-щелочное.	AWS A5.11: E NiCrMo-3 EN ISO 14172: E-Ni 6625	= +		R_e>450 Н/мм^2 R_m>760 Н/мм^2 A_5>30% Твёрдость:~240 HB	C<0,04; Si=0,50; Mn=0,80; Cr=21,0; Nb=3,30; Fe=4,0; Ni=остаток; Mo=8,50		2,5 мм 3,2 мм 4,0 мм

1.6. Покрытые электроды для сварки меди и медных сплавов

(*материал, не включенный в основное предложение, требует подтверждения наличия и минимального количества)

Название и описание	Классификация	Род тока и полярность	Положение сварки	Свойства	Химический состав [%]	Сертификаты	Диаметры
MOST Cu 114* Электрод для сварки и наплавки сплавов меди, включая оловянистые бронзы. Покрытие: щелочное.	AWS A5.6: E Cu Sn-A DIN 1733: EL-Cu Sn7	= ± ~		Твёрдость:~100 HB	Sn=6,0; Mn=0,80; Cu=остаток		2,5 мм 3,2 мм 4,0 мм
MOST Cu 116* Электрод для сварки и регенерации сплавов меди и алюминиевой бронзы . Покрытие: щелочное.	AWS A5.6: E CuAl-A2 DIN 1733: EL-CuAl9	= +		R_p>180 Н/мм^2 R_m>420 Н/мм^2 A_5>20% Твёрдость: 130 HB	Al=8,0; Fe=0,70; Mn=1,0; Cu=остаток		2,5 мм 3,2 мм 4,0 мм
MOST Cu 115* Электрод для сварки и наплавки сплавов меди, включая алюминиевые бронзы и чугуна. Покрытие: щелочное	AWS A5.6: E CuSn-C Werkstoff nr: 2.1025 DIN 1733: EL-CuSn7	= +		R_p>120 Н/мм^2 R_m>300 Н/мм^2 A_5>20% Твёрдость:~110 HB	Sn=7,0; Fe=0,15; Mn=0,90; P=0,10; Cu=остаток		2,5 мм 3,2 мм 4,0 мм

1.7. Покрытые электроды для сварки меди и алюминия и алюминиевых сплавов

(*материал, не включенный в основное предложение, требует подтверждения наличия и минимального количества)

Название и описание	Классификация	Род тока и полярность	Положение сварки	Свойства	Химический состав [%]	Сертификаты	Диаметры
MOST EL-AlSi 5* Электрод для ремонта литья из сплавов алюминия.	AWS A5.3: E 4043 EN ISO 18273: AlSi5 (4032A)	= +		R_e>70-100 Н/мм^2 R_m>110-130 Н/мм^2 A_5>20% Твёрдость:~60 HB	Si=5,0; Mn<0,50; Fe<0,50; Al=остаток		2,5 мм 3,2 мм 4,0 мм
MOST EL-AlSi 12* Электрод для сварки алюминиевых элементов.	EN ISO 18273: AlSi12 (4047A)	= +		R_e=80 Н/мм^2 R_m=200 Н/мм^2 A_5=8%	Si=12,0; Mn<0,50; Fe=0,50; Al=остаток		2,5 мм 3,25 мм 4,0 мм 5,0 мм

2. ПРОВОЛОКА И ПРУТКИ ДЛЯ СВАРКИ МЕТОДАМИ MIG/MAG И TIG

2.1. Проволока и прутки для сварки нелегированных и мелкозернистых сталей

Название и описание	Классификация	Род тока и полярность	Положение сварки	Свойства	Химический состав [%]	Сертификаты	Диаметры и номер артикула
MOST SG2 ITS Омедненная электродная проволока, марганцево-кремниевая, предназначенная для сварки MAG низколегированных конструкционных, котельных, судовых сталей, а также мелкозернистых углеродисто-марганцовистых сталей. Позволяет пропускать высокие токи при струйной дуге и низкие при капельном переносе металла. Декларация CE Виды упаковок: D200 – пластиковая катушка, K(B) 300 – металлическая катушка, бочка. Защитный газ: CO_2, Ar+CO_2. Метод сварки: MAG.	EN ISO 14341-A: G4Z4M/C 3Si1 AWS A5.18: ER70S-6 Werkstoff nr: 1.5125	= +		Ar+20% CO_2: R_e=490 Н/мм^2 R_m>590 Н/мм^2 A_5>25% KV≥100 Дж (0°C) 80 Дж (-20°C)	C=0,10; Si=0,90; Mn=1,50	TÜV, DB, DNV-GL, PRS,	0,8 мм: 11 60 170xxx 1,0 мм: 11 60 170xxx 1,2 мм: 11 60 170xxx 1,6 мм: 11 60 170xxx
Хит **MOST SG2 ITS blank** Электродная проволока без покрытия, марганцево-кремниевая, предназначенная для сварки методом MAG низколегированных конструкционных, котельных, судовых сталей, а также мелкозернистых углеродисто-марганцовистыхсталей. Позволяет пропускать высокие токи при струйной дуге и низкие при капельном переносе металла. Декларация CE Виды упаковок: D200 – пластиковая катушка, K(B) 300 – металлическая катушка, бочка. Защитный газ: CO_2, Ar+CO_2. Метод сварки: MAG.	EN ISO 14341-A: G4Z4M/C 3Si1 AWS A5.18: ER70S-6 Werkstoff nr: 1.5125	= +		Ar+20% CO_2: R_e=490 Н/мм^2 R_m>590 Н/мм^2 A_5>25% KV≥100 Дж (0°C) 80 Дж (-20°C)	C=0,10; Si=0,90; Mn=1,50	TÜV, DB, DNV-GL, PRS,	0,8 мм: 11 69 170xxx 1,0 мм: 11 69 170xxx 1,2 мм: 11 69 170xxx 1,6 мм: 11 69 170xxx
MOST SG3 ITM Омедненная электродная проволока, марганцево-кремниевая, предназначенная для сварки MAG и TIG низколегированных конструкционных, котельных, судовых сталей, а также мелкозернистых углеродисто-марганцовистых сталей. По сравнению с проволокой MOST SG2 имеет повышенное содержание компонентов Si-Mn, что обеспечивает более высокую прочность сплава и устойчивость к поверхностному загрязнению сварных элементов.Декларация CE Виды упаковок: K(B) 300 – металлическая катушка, бочка. Защитный газ: CO_2, Ar+CO_2. Метод сварки: MAG.	EN ISO 14341-A: G464M/C 4Si1 AWS A5.18: ER70S-7 Werkstoff nr: 1.5130	= +		Ar+20% CO_2: R_e=450 Н/мм^2 R_m=560 Н/мм^2 A_5≥28% KV≥80 Дж (-20°C)	C=0,10; Si=1,0; Mn=1,70	TÜV, DB, DNV-GL, PRS	0,8 мм: 11 60 280xxx 1,0 мм: 11 60 280xxx 1,2 мм: 11 60 280xxx 1,6 мм: 11 60 280xxx
Хит **MOST SG3 ITM blank** Электродная проволока без покрытия, марганцево-кремниевая, предназначенная для сварки методом MAG и TIG низколегированных конструкционных, котельных, судовых сталей, а также мелкозернистых углеродисто-марганцовистыхсталей. По сравнению с проволокой MOST SG2 имеет повышенное содержание компонентов Si-Mn, что обеспечивает более высокую прочность сплава и устойчивость к поверхностному загрязнению сварных элементов.Декларация CE Виды упаковок: K(B) 300 – металлическая катушка, бочка. Защитный газ: CO_2, Ar+CO_2. Метод сварки: MAG.	EN ISO 14341-A: G464M/C 4Si1 AWS A5.18: ER70S-7 Werkstoff nr: 1.5130	= +		Ar+20% CO_2: R_e=450 Н/мм^2 R_m=560 Н/мм^2 A_5≥28% KV≥80 Дж (-20°C)	C=0,10; Si=1,0; Mn=1,70	TÜV, DB, DNV-GL, PRS	0,8 мм: 11 69 280xxx 1,0 мм: 11 69 280xxx 1,2 мм: 11 69 280xxx 1,6 мм: 11 69 280xxx

Название и описание	Классификация	Род тока и полярность	Положение сварки	Свойства	Химический состав [%]	Сертификаты	Диаметры и номер артикула
GOLD G3 Si1 Омедненная электродная проволока, марганцево-кремниевая, предназначенная для сварки MAG и TIG низколегированных конструкционных, котельных, судовых сталей, а также мелкозернистых углеродисто-марганцовистых сталей. Позволяет пропускать высокие токи при струйной дуге и низкие при капельном переносе металла. Декларация CE. Виды упаковок: D200, D300 – пластиковая катушка, K(B) 300 – металлическая катушка, бочка. Защитный газ: CO_2, Ar+CO_2. Метод сварки: MAG.	EN ISO 14341-A: G424M/C 3Si1 AWS A5.18: ER70S-6 DIN 8559: SG2 Werkstoff nr: 1.5125	= +		Ar+20% CO_2: R_e=490 Н/мм^2 R_m=590 Н/мм^2 A_5=25% KV=100 Дж (–10°C) 80 Дж (–20°C)	C=0,10; S=0,90; Mn=1,50; покрытие Cu	TÜV, DB, LR, ABS, NAKS, CWB, RMRS	0,6 мм: 11 50 17xxxx 0,8 мм: 11 50 17xxxx 1,0 мм: 11 50 17xxxx 1,2 мм: 11 50 17xxxx 1,6 мм: 11 50 17xxxx
GOLD G3 Si1 blank *Хит* Электродная проволока без покрытия, марганцево-кремниевая, предназначенная для сварки методом MAG низколегированных конструкционных, котельных, судовых сталей, а также мелкозернистых углеродисто-марганцовистых сталей. Позволяет пропускать высокие токи при струйной дуге и низкие при капельном переносе металла. Декларация CE Виды упаковок: D200, D300 – пластиковая катушка, K(B) 300 – металлическая катушка, бочка. Защитный газ: CO_2, Ar+CO_2. Метод сварки: MAG.	EN ISO 14341-A: G424 C1/M21 3Si1, AWS A5.18: ER 70 S-6	= +		Ar+20% CO_2: R_e=460 Н/мм^2 R_m=560 Н/мм^2 A_5=30% KV=47J (–40°C)	C=0,10; S=0,90; Mn=1,50; P=0,01 S=0,01	TÜV, DB	0,8 мм: 11 50 177xxx 1,0 мм: 11 50 177xxx 1,2 мм: 11 50 177xxx 1,6 мм: 11 50 177xxx
GOLD G4 Si1 Омедненная электродная проволока, марганцево-кремниевая, предназначенная для сварки MAG и TIG низколегированных конструкционных, котельных, судовых сталей, а также мелкозернистых углеродисто-марганцовистыхсталей. По сравнению с проволокой: GOLD G3 Si1имеет повышенное содержание компонентов Si-Mn, что обеспечивает более высокую прочность сплава и устойчивость к поверхностному загрязнению сварных элементов.Декларация CE Виды упаковок: K(B) 300 - металлическая катушка, бочка. Защитный газ: CO_2, Ar+CO_2. Метод сварки: MAG.	EN ISO 14341-A: G462M/C 4Si1 AWS A5.18: ER70S-7 Werkstoff nr: 1.5130	= +		Ar+20% CO_2: R_e=475 Н/мм^2 R_m=570 Н/мм^2 A_5≥30% KV≥70 Дж (-40°C)	C=0,10; Si=1,0; Mn=1,70; покрытие Cu	TÜV, DB, RMRS	0,8 мм: 11 50 28xxxx 1,0 мм: 11 50 28xxxx 1,2 мм: 11 50 28xxxx 1,6 мм: 11 50 28xxxx
GOLD G4 Si1 blank *Хит* Электродная проволока без покрытия, марганцево-кремниевая, предназначенная для сварки методом MAG и TIG низколегированных конструкционных, котельных, судовых сталей, а также мелкозернистых углеродисто-марганцовистыхсталей. По сравнению с проволокой: GOLD G3 Si1 имеет повышенное содержание компонентов Si-Mn, что обеспечивает более высокую прочность сплава и устойчивость к поверхностному загрязнению сварных элементов.Декларация CE Виды упаковок: K(B) 300 - металлическая катушка, бочка. Защитный газ: CO_2, Ar+CO_2. Метод сварки: MAG.	EN ISO 14341-A: G424 C1 4Si1, EN ISO 14341-A: G464 M21 4Si1, AWS A5.18: ER 70 S-6	= +		Ar+20% CO_2: R_e=450 Н/мм^2 R_m=560 Н/мм^2 A_5≥28% KV≥80 Дж (-20°C)	C=0,10; Si=1,0; Mn=1,70; P=0,01 S=0,01	TÜV, DB	0,8 мм: 11 50 283xxx 1,0 мм: 11 50 283xxx 1,2 мм: 11 50 283xxx 1,6 мм: 11 50 283xxx
MOST W3 Si 1 Марганцево-кремниевые сварочные прутки, предназначенные для сварки методом TIG низколегированных конструкционных сталей. Прутки с омеднением. Декларация CE. Защитный газ: Ar. Метод сварки: TIG.	EN ISO 1636-A: W 42 3W3Si1	= –		R_e=470 Н/мм^2 R_m=560 Н/мм^2 A_4=26% KV=70 Дж (-30°C)	C=0,09; Si=0,90; Mn=1,50		1,6 мм: 11 61 170xxx 2,0 мм: 11 61 170xxx 2,4 мм: 11 61 170xxx 3,2 мм: 11 61 170xxx
MOST W4 Si1 Сварочный пруток с повышенным содержанием Si-Mn, гарантирующими высокую прочность сварочного шва и высокую устойчивость к загрязнениям. Для сварки низколегированных и низкоуглеродистых сталей. Декларация CE. Защитный газ: Ar. Метод сварки: TIG.	EN ISO 1636-A: W 46 3W4Si1	= –		R_e=530 Н/мм^2 R_m=595 Н/мм^2 A_5=26% KV=70 Дж (-30°C)	C=0,10; Si=1,0; Mn=1,70		1,6 мм: 11 61 280xxx 2,0 мм: 11 61 280xxx 2,4 мм: 11 61 280xxx 3,2 мм: 11 61 280xxx

2.2. Проволока и прутки для сварки высокопрочных сталей

Название и описание	Сертификаты	Классификация	Диаметры
MOST NiMoCr	DB, TÜV	AWS A5.28: ER 110 - S G EN ISO 16834-A: G 694MMn3Ni1CrMo	1,0 мм 1,2 мм

2.3. Проволока и прутки для сварки жаропрочных сталей

(*материал, не включенный в основное предложение, требует подтверждения наличия и минимального количества)

Название и описание	Классификация	Род тока и полярность	Положение сварки	Свойства	Химический состав [%]	Сертификаты	Диаметры
MOST CrMo 1* Для сварки стали, используемой при повышенных температурах. Защитный газ: Ar+CO_2. Метод сварки: MAG.	EN ISO 21952-A: G CrMo1Si AWS A5.28: ER80S-G	= +		Ar+CO_2: R_e>450 Н/мм^2 R_m>500 Н/мм^2 A_5>20%; KV>90 Дж (20°C)	C=0,10; Si=0,60; Mn=1,0; Mo=0,50; Cr=1,15		1,2 мм
MOST CrMo 2* Для сварки стали, используемой при повышенных температурах. Защитный газ: Ar+CO_2. Метод сварки: MAG.	EN ISO 21952-A: G CrMo2Si AWS A5.28: ER90S-G	= +		Ar+CO_2 R_e>420 Н/мм^2 R_m>520 Н/мм^2 A_5>20%; KV>90 Дж (20°C)	C=0,06; Si=0,60; Mn=1,10; Mo=1,0; Cr=2,80		1,2 мм

2.4. Сварочная проволока и прутки для высоколегированных сталей

Название и описание	Классификация	Род тока и полярность	Положение сварки	Свойства	Химический состав [%]	Сертификаты	Диаметры и номер артикула
MOST Inox MIG 307 Si / TIG 307 Si Декларация CE. Защитный газ: Ar + O_2 (MAG), Ar (TIG). Метод сварки: MAG и TIG.	EN ISO 14343: G 18 8 (W 18 8) AWS A5.9: ER307Si Werkstoff nr: 1.4370	MAG = + TIG = −		R_e>460 Н/мм^2 R_m>650 Н/мм^2 A_5>41% KV>140 Дж (20°C)	C=0,08; Si=0,90; Mn=7,0; Cr=18,0; Ni=8,0; Mo<0,50; Cu<0,10; N<0,06	TÜV	Диаметры проволоки: 0,8 мм: 11 70 502xxx 1,0 мм: 11 70 502xxx 1,2 мм: 11 70 502xxx Диаметры прутков: 1,6 мм: 11 71 502xxx 2,0 мм: 11 71 502xxx 2,4 мм: 11 71 502xxx 3,2 мм: 11 71 502xxx
MOST 307 Si Декларация CE. Защитный газ: Ar+O_2 (MAG), Ar (TIG). Метод сварки: MAG и TIG.	EN ISO 14343: G 18 8 (W 18 8) AWS A5.9: ER307Si Werkstoff nr: 1.4370	MAG = + TIG = −		R_e>460 Н/мм^2 R_m>650 Н/мм^2 A_5>41% KV>140 Дж (20°C)	C=0,08; Si=0,90; Mn=7,0; Cr=18,0; Ni=8,0; Mo<0,50; Cu<0,10; N<0,06	TÜV, DB	Диаметры проволоки: 0,8 мм: 17 20 502xxx 1,0 мм: 17 20 502xxx 1,2 мм: 17 20 502xxx Диаметры прутков: 1,6 мм: 17 21 502xxx 2,0 мм: 17 21 502xxx 2,4 мм: 17 21 502xxx 3,2 мм: 17 21 502xxx
MOST Inox MIG 308 L Si / TIG 308 L Si Декларация CE. Защитный газ: Ar+O_2 (MAG), Ar (TIG). Метод сварки: MAG и TIG.	EN ISO 14343: G 19 9 L Si (W 19 9 L Si) AWS A5.9: ER308LSi Werkstoff nr: 1.4316	MAG = + TIG = −		R_e>390 Н/мм^2 R_m>600 Н/мм^2 A_5>34% KV>120 Дж (20°C)	C>0,025; Si=0,40; Mn=1,80; Cr=20,0; Ni=10,0; N<0,06	TÜV, DB	Диаметры проволоки: 0,8 мм: 11 70 504xxx 1,0 мм: 11 70 504xxx 1,2 мм: 11 70 504xxx Диаметры прутков: 1,6 мм: 11 71 504xxx 2,0 мм: 11 71 504xxx 2,4 мм: 11 71 504xxx 3,2 мм: 11 71 504xxx
MOST 308 L Si Декларация CE. Защитный газ: Ar+O_2 (MAG), Ar (TIG). Метод сварки: MAG и TIG.	EN ISO 14343: G 19 9 L Si (W 19 9 L Si) AWS A5.9: ER308LSi Werkstoff nr: 1.4316	MAG = + TIG = −		R_e>390 Н/мм^2 R_m>600 Н/мм^2 A_5>34% KV>120 Дж (20°C)	C>0,025; Si=0,40; Mn=1,80; Cr=20,0; Ni=10,0; N<0,06	TÜV, DB	Диаметры проволоки: 0,8 мм: 17 20 504xxx 1,0 мм: 17 20 504xxx 1,2 мм: 17 20 504xxx Диаметры прутков: 1,0 мм: 17 21 504xxx 1,2 мм: 17 21 504xxx 1,6 мм: 17 21 504xxx 2,0 мм: 17 21 504xxx 2,4 мм: 17 21 504xxx 3,2 мм: 17 21 504xxx
MOST Inox MIG 309 L Si / TIG 309 L Si Декларация CE. Защитный газ: Ar+O_2 (MAG), Ar (TIG). Метод сварки: MAG и TIG.	EN ISO 14343: G 23 12 L Si (W 23 12 L Si) AWS A5.9: ER309LSi Werkstoff nr: 1.4332	MAG = + TIG = −		R_e>410 Н/мм^2 R_m>600 Н/мм^2 A_5>41% KV>120 Дж (20°C)	C>0,025; Si=0,40; Mn=1,70; Cr=24,50; Ni=12,50; N<0,05		Диаметры проволоки: 0,8 мм: 11 70 506xxx 1,0 мм: 11 70 506xxx 1,2 мм: 11 70 506xxx Диаметры прутков: 1,6 мм: 11 71 506xxx 2,0 мм: 11 71 506xxx 2,4 мм: 11 71 506xxx 3,2 мм: 11 71 506xxx

Сварочная проволока и прутки для высоколегированных сталей

(*материал, не включенный в основное предложение, требует подтверждения наличия и минимального количества)

Название и описание	Классификация	Род тока и полярность	Положение сварки	Свойства	Химический состав [%]	Сертификаты	Диаметры и номер артикула
MOST 309 L Si Декларация CE. Защитный газ: Ar+O_2 (MAG), Ar (TIG). Метод сварки: MAG и TIG.	EN ISO 14343: G 23 12 L Si (W 23 12 L Si) AWS A5.9: ER309LSi Werkstoff nr: 1.4332	MAG = + TIG = −		R_e>410 Н/мм^2 R_m>600 Н/мм^2 A_5>41% KV>120 Дж (20°C)	C>0,025; Si=0,40; Mn=1,70; Cr=24,50; Ni=12,50; N<0,05	TÜV, DB	Диаметры проволоки: 0,8 мм: 17 20 506xxx 1,0 мм: 17 20 506xxx 1,2 мм: 17 20 506xxx Диаметры прутков: 1,0 мм: 17 21 506xxx 1,2 мм: 17 21 506xxx 1,6 мм: 17 21 506xxx 2,0 мм: 17 21 506xxx 2,4 мм: 17 21 506xxx 3,2 мм: 17 21 506xxx
MOST 310 Декларация CE. Защитный газ: Ar+O_2 (MAG), Ar (TIG). Метод сварки: MAG и TIG.	EN ISO 14343: G 25 20 (W 25 20) AWS A5.9: ER 310 Werkstoff nr: 1.4842	MAG = + TIG = −		R_e>390 Н/мм^2 R_m>590 Н/мм^2 A_5>43% KV>175 Дж (20°C)	C=0,12; Si=0,30; Mn=1,80; Cr=26,0; Ni=21,0; Mo<0,30; Cu<0,10; Ni<0,06		Диаметры проволоки: 0,8 мм: 17 20 510xxx 1,0 мм: 17 20 510xxx 1,2 мм: 17 20 510xxx Диаметры прутков: 2,0 мм: 17 21 510xxx
MOST Inox MIG 316 L Si / TIG 316 L Si Декларация CE. Защитный газ: Ar+O_2 (MAG), Ar (TIG). Метод сварки: MAG и TIG.	EN ISO 14343: G 19 12 3 L Si (W 19 12 3 L Si) AWS A5.9: ER316LSi	MAG = + TIG = −		R_e>380 Н/мм^2 R_m>500 Н/мм^2 A_5>35% KV>130 Дж (20°C)	C<0,025; Si=0,90; Mn=1,80; Cr=18,50; Ni=12,0; Mo=2,60; Cu<0,20	TÜV, DB	Диаметры проволоки: 0,8 мм: 11 70 512xxx 1,0 мм: 11 70 512xxx 1,2 мм: 11 70 512xxx Диаметры прутков: 1,6 мм: 11 71 512xxx 2,0 мм: 11 71 512xxx 2,4 мм: 11 71 512xxx 3,2 мм: 11 71 512xxx
MOST 316 L Si Декларация CE. Защитный газ: Ar+O_2 (MAG), Ar (TIG). Метод сварки: MAG и TIG.	EN ISO 14343: G 19 12 3 L Si (W 19 12 3 L Si) AWS A5.9: ER316LSi	MAG = + TIG = −		R_e>380 Н/мм^2 R_m>500 Н/мм^2 A_5>35% KV>130 Дж (20°C)	C<0,025; Si=0,90; Mn=1,80; Cr=18,50; Ni=12,0; Mo=2,60; Cu<0,20	TÜV, DB	Диаметры проволоки: 0,8 мм: 17 20 512xxx 1,0 мм: 17 20 512xxx 1,2 мм: 17 20 512xxx Диаметры прутков: 1,0 мм: 17 21 512xxx 1,2 мм: 17 21 512xxx 1,6 мм: 17 21 512xxx 2,0 мм: 17 21 512xxx 2,4 мм: 17 21 512xxx 3,2 мм: 17 21 512xxx
MOST 347 Si Декларация CE. Защитный газ: Ar+O_2 (MAG), Ar (TIG). Метод сварки: MAG и TIG.	EN ISO 14343: G 19 9 Nb Si (W 19 9 Nb Si) AWS A5.9: ER347Si Werkstoff nr: 1.4551	MAG = + TIG = −		R_e>400 Н/мм^2 R_m>610 Н/мм^2 A_5>35% KV>110 Дж (20°C)	C=0,04; Si=0,90; Mn=1,20; Cr=19,50; Ni=10,0; Mo<0,50; Cu<0,20; N<0,06		Диаметры проволоки: 0,8 мм: 17 20 505xxx 1,0 мм: 17 20 505xxx 1,2 мм: 17 20 505xxx Диаметры прутков: 2,0 мм: 17 21 505xxx 2,4 мм: 17 21 505xxx

Название и описание	Классификация	Род тока и полярность	Положение сварки	Свойства	Химический состав [%]	Сертификаты	Диаметры и номер артикула
MOST 312* Защитный газ: Ar+O_2 (MAG), Ar (TIG). Метод сварки: MAG и TIG.	EN ISO 14343: G 29 9 (W 29 9) AWS A5.9: ER312 Werkstoff nr: 1.4337	MAG = + TIG = −		R_e>520 Н/мм² R_m>730 Н/мм² A_5>25% KV>100 Дж (20°C)	C=0,10; Si=0,40; Mn=1,80; Cr=30,50; Ni=9,0; Mo<0,40; Cu<0,20; N<0,06		
MOST 318 Si* Защитный газ: Ar+O_2 (MAG), Ar (TIG). Метод сварки: MAG и TIG.	EN ISO 14343: G 19 12 3 Nb Si (W 19 12 3 Nb Si) AWS A5.9: ER 318 Si Werkstoff nr: 1.4563	MAG = + TIG = −		R_e>400 Н/мм² R_m>610 Н/мм² A_5>36% KV>110 Дж (20°C)	C=0,04; Si=0,90; Mn=1,20; Cr=18,50; Ni=12,50; Mo=2,60; Cu<0,20; N<0,065		1,2 мм: 17 20 518xxx
MOST 2209* Защитный газ: Ar+O_2 (MAG), Ar (TIG). Метод сварки: MAG и TIG.	EN ISO 14343: G 22 9 3 NL (W 22 9 3 NL) AWS A5.9: ER 2209 Werkstoff nr: 1.4462	MAG = + TIG = −		R_e>600 Н/мм² R_m>750 Н/мм² A_5>25% KV>160 Дж (20°C)	C<0,02; Si=0,50; Mn=1,60; Cr=23,0; Ni=9,0; Mo=3,20; N=0,16		1,0 мм: 17 20 522103 1,2 мм: 17 20 522123
MOST 385 (904 L)* Защитный газ: Ar+O_2 (MAG), Ar (TIG). Метод сварки: MAG и TIG.	EN ISO 14343: G 20 25 5 CuL (W 20 25 5 CuL) AWS A5.9: ER385 Werkstoff nr: 1.4519	MAG = + TIG = −		R_e>320 Н/мм² R_m>540 Н/мм² A_5>37% KV>120 Дж (20°C)	C<0,02; Si=0,40; Mn=18,0; Cr=20,0; Ni=25,0; Mo=4,50; Cu=1,50; N<0,06		1,2 мм: 17 20 585xxx
MOST 430 Ti* Защитный газ: Ar+O_2 (MAG), Ar (TIG). Метод сварки: MAG и TIG.	EN ISO 14343: G Z 17Ti W Z 17Ti AWS A5.9: ER430Ti Werkstoff nr: 1.4502	MAG = + TIG = −		R_e>295 Н/мм² R_m>490 Н/мм² A_5>20%	C=0,07; Si=0,70; Mn=0,30; Cr=17,50; Ti=0,60		Диаметры проволоки: 1,2 мм: 17 20 530123 Диаметры прутков: 2,0 мм: 17 21 530207 2,4 мм: 17 21 530247
MOST 410 NiMo* Защитный газ: Ar+O_2 (MAG), Ar (TIG). Метод сварки: MAG и TIG.	EN ISO 14343: G 13 4 (W 13 4) AWS A5.9: ER410NiMo Werkstoff nr: 1.4351	MAG = + TIG = −		R_e>600 Н/мм² R_m>800 Н/мм² A_5>15% KV>50 Дж (20°C)	C=0,03; Si=0,70; Mn=0,70; Cr=13,0; Ni=4,50; Mo=0,50		

2.5. Проволока и прутки для наплавки и регенераций

Название и описание	Классификация	Род тока и полярность	Положение сварки	Свойства	Химический состав [%]	Сертификаты	Диаметры
MOST EL-250 HB Проволока для наплавки слоя устойчивого к ударам. Низколегированная литая проволока, предназначенная для наплавки подверженных износу элементов. Примеры использования: компоненты машин, ролики, рельсы и т.д. Метод сварки: MIG/MAG и TIG.	DIN 8555: MSG 1-250 Werkstoff nr: 1.8401 DIN EN ISO 14700: SFe1			Твёрдость: 225–275 HB	C=0,30; Si=0,450; Mn=1,10; Cr=1,0; Al=0,10; Ti=0,20		Диаметры проволоки: 0,8 мм; 1,0 мм 1,2 мм;1,6 мм Диаметры прутков: 1,6 мм; 2,0 мм 2,4 мм; 3,2 мм
MOST EL-350 HB Проволока для наплавки слоя устойчивого к ударам. Низколегированная литая проволока, предназначенная для наплавки подверженных износу элементов. Примеры использования: компоненты машин, ролики и т.д. Метод сварки: MIG/MAG и TIG.	DIN 8555: MSG 2-350 Werkstoff nr: 1.8405 DIN EN ISO 14700: SFe2			Твёрдость: 370 HB	C=0,70; Si=0,45; Mn=2,0; Cr=1,0; Al=0,10; Ti=0,20		Диаметры проволоки: 0,8 мм; 1,0 мм 1,2 мм; 1,6 мм Диаметры прутков: 1,0 мм; 1,6 мм 2,0 мм; 2,4 мм 3,2 мм
MOST EL-500 HB Проволока для наплавки слоя устойчивого к ударам. Литая проволока предназначенная для наплавки элементов, подверженных абразивному износу и давлению, изготовленных из конструкционных сталей, литой стали или марганцевых сталей. Примеры использования: детали машин, вальцы, шейки валов, ролики, рельсы и т.д. Метод сварки: MIG/MAG и TIG.	DIN 8555: MSG 2-50 Werkstoff nr: 1.8425 DIN EN ISO 14700: SFe2			Твёрдость: 47-52 HRC	C=1,10; Si=0,45; Mn=1,90; Cr=2,0; Al=0,10; Ti=0,20		Диаметры проволоки: 1,0 мм; 1,2 мм 1,6 мм Диаметры прутков: 1,0 мм; 1,6 мм 2,0 мм; 2,4 мм 3,2 мм
MOST EL-600 HB Проволока для наплавки слоя устойчивого к ударам. Гарантирует шов без трещин и высокую устойчивость к износу и ударам. В случае трудносвариваемого основного материала, рекомендуется положить буферный слой или разогреть. Примеры использования: колёса дробилок, элементы ковшей, финальный слой при наварке марганцевых сталей. Структура: мартенситная. Метод сварки: MIG/MAG и TIG.	DIN 8555: MSG 6-60 Werkstoff nr: 1.4718 DIN EN ISO 14700: SFe8			Твёрдость: 59 HRC	C=0,50; Si=3,0; Mn=0,40; Cr=9,0		Диаметры проволоки: 0,8 мм; 1,0 мм 1,2 мм; 1,6 мм Диаметры прутков: 1,0 мм; 1,6 мм 2,0 мм; 2,4 мм 3,2 мм
MOST EL-650 HB Проволока для наплавки слоя устойчивого к ударам. предназначенная для сварки горячих рабочих элементов, подверженных абразивному износу, ударам и температурам до 500°C. Примеры использования: колёса дробилок, элементы ковшей, финальный слой при наварке марганцевых сталей. Структура: мартенситная. Метод сварки: MIG/MAG и TIG.	DIN 8555: MSG 3-GZ-60T Werkstoff nr: 1.2606			Твёрдость: 57-59 HRC	C=0,35; Si=1,10; Mn=0,40; Cr=5,50; Mo=1,20; V=0,25; W=1,30		Диаметры проволоки: 0,8 мм; 1,0 мм 1,2 мм; 1,6 мм Диаметры прутков: 1,0 мм; 1,6 мм 2,0 мм; 2,4 мм
MOST W 45 Пруток для инструментальных сталей. Пруток предназначенный для наплавки и регенерации горячих рабочих элементов. Метод сварки: TIG.	DIN 8555: MSG 3-45T Werkstoff nr: 1.2567			Твёрдость: 44-50 HRC	C=0,20; Si=0,20; Mn=0,30; Cr=2,40; W=4,50; V=0,60		1,6 мм 2,0 мм 2,4 мм
MOST W 60 Пруток для инструментальных сталей. Пруток предназначенный для наплавки и регенерации элементов с характеристикой быстрорежущей стали. Метод сварки: TIG.	DIN 8555: MSG 4-60-S Werkstoff nr: 1.3348			Твёрдость: 58 HRC	C=1,0; Si=0,30; Mn=0,30 W=1,80; Mo=8,30; Cr=4,0; V=1,90		1,6 мм; 2,4 мм 2,0 мм; 3,2 мм

Название и описание	Классификация	Род тока и полярность	Положение сварки	Свойства	Химический состав [%]	Сертификаты	Диаметры
MOST EL-Co 1 Наплавленный слой на базе кобальта, стойкий к экстремальному стиранию металл-металл до температуры 950°C. Вкладыши, валы, помпы, ролики, лезвия и т.д. Метод сварки: TIG.	DIN 8555: MF 20-55-CGTZ AWS A5.13-70: RCoCr-C DIN EN ISO 14700: TCo 2-65-CGTZ			Твёрдость: 52-59 HRC (20°C) 42-45 HRC (600°C)	C=2,50; Si=0,80; Ni=макс. 3,0; Fe=макс. 3,0; Cr=30,0; W=13,0; Co=остаток		Диаметры прутков: 2,5 мм; 3,2 мм 4,0 мм; 5,0 мм Диаметры проволоки: 1,2 мм; 1,6 мм
MOST EL-Co 6 Наплавленный слой на базе кобальта, стойкий к экстремальному стиранию металл-метал до температуры 950°C. Очень хорошая стойкость на термические и механические «шоки». Лезвия горячей резки, ролики, промышленная арматура, вентили двигателей, инструменты для горячих работ и т.д. Метод сварки: TIG.	DIN 8555: MF 20-45-CTZ AWS A5.13-70: RCoCr-A DIN EN ISO 14700: TCo 2-45-CTZ			Твёрдость: 39-46 HRC (20°C) 30 HRC (600°C)	C=1,10; Si=1,0; Ni=макс. 3,0; Fe=макс. 3,0; Cr=28,0; W=4,0; Co=остаток		Диаметры прутков: 2,5 мм; 3,2 мм 4,0 мм; 5,0 мм Диаметры проволоки: 1,2 мм; 1,6 мм
MOST EL-Co 12 Наплавленный слой на основе кобальта, стойкий к экстремальному стиранию до температуры 950°C. Сопла шприц-машин, лезвия пил и т.д. Метод сварки: TIG.	DIN 8555: MF 20-50-CTZ AWS A5.13-70: RCoCr-B DIN EN ISO 14700: TCo 2-50-CTZ			Твёрдость: 46-52 HRC (20°C) 38-40 HRC (600°C)	C=1,40; Si=1,50; Ni=макс. 3,0; Fe=макс. 3,0; Cr=29,0; W=8,0; Co=остаток		Диаметры прутков: 2,5 мм; 3,2 мм 4,0 мм; 5,0 мм Диаметры проволоки: 1,2 мм; 1,6 мм
MOST EL-Co 21 Наплавленный слой на базе кобальта, стойкий к экстремальному стиранию (металл-металл) до температуры 950°C. Наплавленный металл укрепляется наклёпом. Инструменты для долбления и формовки холодным и горячим способами, элементы газовых турбин и т.д. Метод сварки: TIG.	DIN 8555: MF 20-350-CKTZ AWS A5.13-70: RCoCr-E DIN EN ISO 14700: TCo 1-350-CKTZ			Твёрдость: 32-38 HRC (20°C) 38-40 HRC (600°C) 42-45 HRC (после сжатия)	C=2,50; Si=1,0; Ni=2,50; Fe=макс. 3,0; Mo=5,50; Cr=27,0; Co=остаток		Диаметры прутков: 2,5 мм; 3,2 мм 4,0 мм; 5,0 мм Диаметры проволоки: 1,2 мм; 1,6 мм

2.6. Сварочная проволока и прутки для чугуна, никеля и никелевых сплавов

Название и описание	Классификация	Род тока и полярность	Положение сварки	Свойства	Химический состав [%]	Сертификаты	Диаметры
MOST EL-NiFe Литая проволока NiFe для сварки чугуна и соединения стали с чугуном. Примеры использования: центробежно-литой чугун, высокопрочный чугун, ковкий чугун. Метод сварки: MIG и TIG.	DIN 8573: MSG NiFe1 Werkstoff nr: 2.4472/2.4560				Ni=55,0; C=1,50; Fe=остаток		Диаметры проволоки: 0,8 мм; 1,0 мм 1,2 мм; 1,6 мм Диаметры прутков: 2,0 мм
MOST EL-Ni 4155 Литая проволока для сварки никеля (до 450°C) и сплавов никеля , также для соединения сплавов никеля со сталью и медью. Шов устойчив к температуре до –196°C. Метод сварки: MIG и TIG.	AWS A5.14: ER Ni 1 Werkstoff nr: 2.4155 DIN 1736: SG NiTi 4			R_e=300 Н/мм^2 R_m=500 Н/мм^2 A_5>35%	C=0,02; Si=0,40; Mn=0,40; Fe=0,20; Ti=3,0; Ni=остаток		Диаметры проволоки: 1,2 мм; 2,0 мм 3,2 мм Диаметры прутков: 2,0 мм; 3,25 мм 4,0 мм; 5,0 мм
MOST EL-Ni 4886 Нержавеющая проволока для соединения и ремонтов сплавов никеля и сталей жаропрочных, а также для их соединения со сталями низколегированными и высоколегированными. Температура работы до 400°C. Шов устойчив к температуре до –196°C. Метод сварки: MIG и TIG.	Werkstoff nr: 2.4886 AWS A5.14: ER NiCrMo-4 DIN 1736: SG NiMo16Cr16W			R_e=470 Н/мм^2 R_m=780 Н/мм^2 A_5=35% KV=80 Дж (20°C) 60 Дж (–196°C)	C=0,01; Cr=15,50; Fe=5,0; Mn=0,50; Mo=16,0; Si=0,06; V=0,30; W=4,0; Ni=остаток		Диаметры проволоки: 1,2 мм; 1,6 мм 2,0 мм; 2,4 мм 3,2 мм Диаметры прутков: 1,6 мм; 2,0 мм 2,4 мм; 3,2 мм
MOST EL-Ni 4377 Проволока для соединения и ремонтов сплавов NiCu, а также для соединения сплавов меди со сталью. Температуры работы до 425°C. Шов устойчив к температуре до –196°C. Метод сварки: MIG и TIG.	Werkstoff nr: 2.4377 AWS A5.14: ER NiCu7 DIN 1736: SG NiCu30MnTi			R_e>300 Н/мм^2 R_m>500 Н/мм^2 A_5>35% KV=150 Дж (20°C) 110 Дж (-196°C)	C=0,02; Si=0,20; Mn=3,30; Fe=1,0; Cu=30,0; Ti=2,0; Ni=остаток		Диаметры проволоки: 1,0 мм; 1,2 мм 1,6 мм; 2,0 мм Диаметры прутков: 1,6 мм; 2,0 мм 2,4 мм; 3,2 мм
MOST EL- Ni 4806 Нержавеющая жаропрочная проволока для соединения и ремонта никелевых сплавов, высокотемпературных сталей и аустенитно-ферритных соединений при температурах до 500°C. Шов стойкий к температуре от -300°C до 900°C. Метод сварки: MIG и TIG	Werkstoff nr: 2.4806 AWS A5.14: ER NiCr3 DIN 1736: SG NiCr20Nb			R_e>400 Н/мм^2 R_m>680 Н/мм^2 A_5>40% KV=150 Дж (20°C)	C=0,02; Si=0,20; Mn=3,0; Fe=1,0; Ti=0,50; Ni=остаток; Cr=20,0; Nb+Ta=2,50		Диаметры проволоки: 1,0 мм; 1,2 мм 1,6 мм; 2,0 мм Диаметры прутков: 1,6 мм; 2,0 мм 2,4 мм; 3,2 мм
MOST EL-Ni 4831 Нержавеющая жаропрочная проволока для сварки и ремонта никелевых сплавов, жаропрочных сталей и аустенитно-ферритных соединений при температуре до 500°C. Сварной шов термостойкий от -300°C до 900°C. Метод сварки: MIG и TIG.	Werkstoff nr: 2.4831 AWS A5.14: ER NiCrMo3 DIN 1736: SG NiCr21Mo9Nb			R_e>420 Н/мм^2 R_m>800 Н/мм^2 A_5>35% KV=110 Дж (20°C) 85 Дж (-196°C)	C=0,02; Si=0,20; Mn=0,20; Fe=1,50; Mo=9,0; Ni=остаток; Cr=22,0; Nb+Ta=3,30		Диаметры проволоки: 0,8 мм; 1,2 мм 1,6 мм; 2,0 мм 2,4 мм; 3,2 мм Диаметры прутков: 1,6 мм; 2,0 мм 2,4 мм; 3,2 мм

2.7. Проволока и прутки для сварки меди и медных сплавов

(*материал, не включенный в основное предложение, требует подтверждения наличия и минимального количества)

Название и описание	Классификация	Род тока и полярность	Положение сварки	Свойства	Химический состав [%]	Сертификаты	Диаметры и номер артикула
MOST CuAl 8* Защитный газ: Ar, Ar+He, He. Метод сварки: MIG и TIG.	AWS A5.7: ER CuAl-A1 Werkstoff nr: 2.0921	= +		R_e>200 Н/мм^2 R_m>430 Н/мм^2 A_5>40% KV>100 Дж (20°C)	Cu>90,0; Al=8,0		Диаметры проволоки: 1,2 мм Диаметры прутков: 2,0 мм
GOLD CuAl 8* Защитный газ: Ar, Ar+He, He. Метод сварки: MIG и TIG.	AWS A5.7: ER CuAl-A1 Werkstoff nr: 2.0921	= +		R_e>200 Н/мм^2 R_m>430 Н/мм^2 A_5>40% KV>100 Дж (20°C)	Cu>90,0; Al=8,0		1,2 мм: 11 50 803xxx
MOST CuSn* Защитный газ: Ar, Ar+He, He. Метод сварки: MIG и TIG.	AWS A5.7: ER Cu Werkstoff nr: 2.1006	= +		R_e>100 Н/мм^2 R_m>210-240 Н/мм^2 A_5=30% KV>80 Дж (20°C)	Si=0,30; Mn=0,30; Cu>98,0; Sn=0,80		Диаметры проволоки: 1,2 мм Диаметры прутков: 2,0 мм
MOST CuSn 6* Защитный газ: Ar, Ar+He, He. Метод сварки: MIG и TIG.	Werkstoff nr: 2.1022	= +		R_e>150 Н/мм^2 R_m>220-360 Н/мм^2 A_5=20% KV>80 Дж (20°C)	Cu>92,0; Sn=6,40;		Диаметры проволоки: 1,2 мм Диаметры прутков: 2,0 мм
MOST CuSi 3* Защитный газ: Ar, Ar+He, He. Метод сварки: MIG и TIG.	AWS A5.7: ER CuSi-A Werkstoff nr: 2.1461	= +		R_e>120 Н/мм^2 R_m>350 Н/мм^2 A_5>40% KV>60 Дж (20°C)	Si=3,0; Mn=1,0; Cu>94,0; Fe=0,07; Zn=0,10; Sn=0,10		Диаметры проволоки: 1,2 мм Диаметры прутков: 2,0 мм
MOST CuNi 30 Fe* Защитный газ: Ar, Ar+He, He. Метод сварки: MIG и TIG.	AWS A5.7: ER CuNi Werkstoff nr: 2.0837	= +		R_e>250 Н/мм^2 R_m>400 Н/мм^2 A_5>30% KV>100 Дж (20°C)	C>0,05; Mn=1,0; Cu=остаток; Ti=0,30; Ni=30,0; Fe=0,60		Диаметры проволоки: 1,2 мм Диаметры прутков: 2,0 мм
GOLD CuSi 3 Декларация CE. Защитный газ: Ar, Ar+He, He. Метод сварки: MIG и TIG.	AWS A5.7: ER CuSi-A Werkstoff nr: 2.1461	= +		R_e>120 Н/мм^2 R_m>350 Н/мм^2 A_5>40% KV>60 Дж (20°C)	Si=3,0; Mn=1,0; Cu>94,0; Fe=0,07; Zn=0,10; Sn=0,10		Диаметры проволоки: 0,8 мм: 11 50 805083 1,0 мм: 11 50 805103 Диаметры прутков: 1,6 мм: 11 51 805167 2,0 мм: 11 51 805207 2,4 мм: 11 51 805247

2.8. Проволока и прутки для сварки алюминия и алюминиевых сплавов

(*материал, не включенный в основное предложение, требует подтверждения наличия и минимального количества)

Название и описание	Классификация	Род тока и полярность	Положение сварки	Свойства	Химический состав [%]	Сертификаты	Диаметры и номер артикула
MOST Al 99,5 Ti (IA 1450)* Декларация CE. Защитный газ: Ar. Метод сварки: MIG и TIG.	DIN 1732: SG Al 99.5 Ti Werkstoff nr: 3.0805 EN ISO 18273: S Al 1450 (Al 99,5 Ti)	MIG = + TIG ~		R_e=40-60 Н/мм^2 R_m=70-90 Н/мм^2 A_5=25-35%	Al>99,5; Si<0,25; Mn>0,05; Mg=0,05; Cu=0,05; Zn=0,10; Fe<0,40; Ti<0,15		Диаметры проволоки: 0,8 мм; 1,0 мм 1,2 мм; 1,6 мм Диаметры прутков: 1,6 мм; 2,0 мм 3,2 мм; 4,0 мм
MOST Al Mg 3 (IA 5754)* Декларация CE. Защитный газ: Ar. Метод сварки: MIG и TIG.	AWS A5.10: ER 5754 Werkstoff nr: 3.3536 EN ISO 18273: S Al 5754 (AlMg3)	MIG = + TIG ~		R_e=80-100 Н/мм^2 R_m=175-205 Н/мм^2 A_5=15-20%	Si=0,40; Mn=0,1-0,6; Mg=2,6-3,6; Cr<0,30; Zn=0,02; Fe<0,15; Ti<0,25; Cu=0,05; Al=остаток		Диаметры проволоки: 0,8 мм: 11 40 906xxx 1,0 мм: 11 40 906xxx 1,2 мм: 11 40 906xxx 1,6 мм: 11 40 906xxx Диаметры прутков: 1,6 мм: 11 41 906xxx 2,0 мм: 11 41 906xxx 3,2 мм: 11 41 906xxx 4,0 мм: 11 41 906xxx
GOLD Al Mg 3 (IA 5754)* Декларация CE. Защитный газ: Ar. Метод сварки: MIG.	AWS A5.10: ER 5754 Werkstoff nr: 3.3536 EN ISO 18273: S Al 5754 (AlMg3)	MIG = + TIG ~		R_e=80-100 Н/мм^2 R_m=175-205 Н/мм^2 A_5=15-20%	Si=0,40; Mn=0,1-0,6; Mg=2,6-3,6; Cr<0,30; Zn=0,02; Fe<0,15; Ti<0,25; Cu=0,05; Al=остаток		Диаметры проволоки: 1,0 мм: 11 50 906xxx 1,2 мм: 11 50 906xxx
MOST Al Mg 5 (IA 5356) Декларация CE. Защитный газ: Ar. Метод сварки: MIG и TIG.	AWS A5.10: ER 5356 Werkstoff nr: 3.3556 EN ISO 18273: S Al 5356 (AlMg5Cr)	MIG = + TIG ~		R_e=100-135 Н/мм^2 R_m=220-260 Н/мм^2 A_5=15-25%	Si<0,25; Mn<0,2; Mg=4,5-5,2; Cu=0,05; Zn=0,02; Fe<0,40; Ti=0,25; Cr<0,30; Al=остаток	TÜV, DB, ABS, BV, DNV-GL, LR	Диаметры проволоки: 0,8 мм: 11 40 908xxx 1,0 мм: 11 40 908xxx 1,2 мм: 11 40 908xxx 1,6 мм Диаметры прутков: 1,6 мм: 11 41 908xxx 2,0 мм: 11 41 908xxx 2,4 мм: 11 41 908xxx 3,2 мм: 11 41 908xxx
GOLD Al Mg 5 (IA 5356) Декларация CE. Защитный газ: Ar. Метод сварки: MIG и TIG.	AWS A5.10: ER 5356 Werkstoff nr: 3.3556 EN ISO 18273: S Al 5356 (AlMg5Cr)	MIG = + TIG ~		R_e=100-135 Н/мм^2 R_m=220-260 Н/мм^2 A_5=15-25%	Si<0,25; Mn<0,2; Mg=4,5-5,2; Cu=0,05; Zn=0,02; Fe<0,40; Ti=0,25; Cr<0,30; Al=остаток	TÜV, DB, ABS, BV, DNV-GL, LR	Диаметры проволоки: 0,8 мм: 11 50 908xxx 1,0 мм: 11 50 908xxx 1,2 мм: 11 50 908xxx Диаметры прутков: 1,6 мм: 11 51 908xxx 2,0 мм: 11 51 908xxx 2,4 мм: 11 51 908xxx 3,2 мм: 11 51 908xxx

Название и описание	Классификация	Род тока и полярность	Положение сварки	Свойства	Химический состав [%]	Сертификаты	Диаметры и номер артикула
MOST Al Mg 4.5 Mn (IA 5183) Декларация CE. Защитный газ: Ar. Метод сварки: MIG и TIG.	AWS A5.10: ER 5183 Werkstoff nr: 3.3548 EN ISO 18273: S Al 5183 (AlMg4,5Mn0,7)	MIG = + TIG ~		R_e=110-150 Н/мм^2 R_m=275-335 Н/мм^2 A_5=15-20%	Si<0,25; Mn=0,6-1,0; Mg=4,3-5,2; Cu=0,05; Zn=0,25; Fe<0,40; Ti<0,25; Cr<0,25; Al=остаток	TÜV, DB, BV, DNV-GL, LR	Диаметры проволоки: 0,8 мм: 11 40 907xxx 1,0 мм: 11 40 907xxx 1,2 мм: 11 40 907xxx 1,6 мм Диаметры прутков: 1,6 мм: 11 41 907xxx 2,0 мм: 11 41 907xxx 3,2 мм: 11 41 907xxx 4,0 мм: 11 41 907xxx
GOLD Al Mg 4.5 Mn (IA 5183) Декларация CE. Защитный газ: Ar. Метод сварки: MIG и TIG.	AWS A5.10: ER 5183 Werkstoff nr: 3.3548 EN ISO 18273: S Al 5183 (AlMg4,5Mn0,7)	MIG = + TIG ~		R_e=110-150 Н/мм^2 R_m=275-335 Н/мм^2 A_5=15-20%	Si<0,25; Mn=0,6-1,0; Mg=4,3-5,2; Cu=0,05; Zn=0,25; Fe<0,40; Ti<0,25; Cr<0,25; Al=остаток	TÜV, DB, BV, DNV-GL, LR	Диаметры проволоки: 0,8 мм 1,0 мм: 11 50 907xxx 1,2 мм: 11 50 907xxx 1,6 мм: 11 50 907xxx Диаметры прутков: 1,6 мм: 11 51 907xxx 2,0 мм: 11 51 907xxx 3,2 мм: 11 51 907xxx 4,0 мм: 11 51 907xxx
MOST Al Mg 4,5 Mn Zr (IA 5087)* Защитный газ: Ar. Метод сварки: MIG и TIG.	AWS A5.10: ER 5187 Werkstoff nr: 3.3546 EN ISO 18273: S Al 5087 (AlMg4.5MnZr)	MIG = + TIG ~		R_e=110-150 Н/мм^2 R_m>285 Н/мм^2 A_5=15-20%	Si<0,25; Mn=0,6-1,0; Mg=4,3-5,2; Cu=0,05; Zn=0,25; Fe<0,40; Zr=0,10; Cr<0,25; Al=остаток; Ti<0,25	TÜV, DB, DNV-GL	Диаметры проволоки: 0,8 мм 1,0 мм 1,2 мм: 11 40 905122 1,6 мм Диаметры прутков: 1,6 мм 2,0 мм: 11 41 905207 3,2 мм 4,0 мм
MOST Al Si 5 (IA 4043) Декларация CE. Защитный газ: Ar. Метод сварки: MIG и TIG.	AWS A5.10: ER 4043 Werkstoff nr: 3.2245 EN ISO 18273: S Al 4043 (AlSi5)	MIG = + TIG ~		R_e>50 Н/мм^2 R_m=120-150 Н/мм^2 A_5=10-18%	Si=4,5-5,5; Mn=0,10; Mg=0,10; Cu=0,05; Fe<0,40; Ti<0,25; Al=остаток	DB	Диаметры проволоки: 0,8 мм 1,0 мм: 11 40 904xxx 1,2 мм: 11 40 904xxx 1,6 мм Диаметры прутков: 2,0 мм: 11 41 904xxx 3,2 мм: 11 41 904xxx
GOLD Al Si 5 (IA 4043) Декларация CE. Защитный газ: Ar. Метод сварки: MIG и TIG.	AWS A5.10: ER 4043 Werkstoff nr: 3.2245 EN ISO 18273: S Al 4043 (AlSi5)	MIG = + TIG ~		R_e>50 Н/мм^2 R_m=120-150 Н/мм^2 A_5=10-18%	Si=4,5-5,5; Mn=0,10; Mg=0,10; Cu=0,05; Fe<0,40; Ti<0,25; Al=остаток	DB	Диаметры проволоки: 0,8 мм: 11 50 904xxx 1,0 мм: 11 50 904xxx 1,2 мм: 11 50 904xxx Диаметры прутков: 2,0 мм: 11 51 904xxx 3,2 мм: 11 51 904xxx

Проволока и прутки для сварки алюминия и алюминиевых сплавов

(*материал, не включенный в основное предложение, требует подтверждения наличия и минимального количества)

Название и описание	Классификация	Род тока и полярность	Положение сварки	Свойства	Химический состав [%]	Сертификаты	Диаметры и номер артикула
MOST Al Si 12 (IA 4047)* Защитный газ: Ar, Ar+He. Метод сварки: MIG и TIG.	AWS A5.10: ER 4047 Werkstoff nr: 3.2885 EN ISO 18273: S Al 4047 (AlSi12)	MIG = + TIG ~		R_e>70 Н/мм^2 R_m>160-190 Н/мм^2 A_5=10-15%	Si=11-13,5; Mn>0,50; Mg=0,05; Cu=0,05; Zn=0,10; Fe<0,60; Al=остаток; Ti<0,15		Диаметры проволоки: 0,8 мм 1,0 мм 1,2 мм 1,6 мм Диаметры прутков: 1,6 мм 2,0 мм 3,2 мм 4,0 мм

2.9. Проволока и прутки для сварки титана

(*материал, не включенный в основное предложение, требует подтверждения наличия и минимального количества)

Название и описание	Классификация	Род тока и полярность	Положение сварки	Свойства	Химический состав [%]	Сертификаты	Диаметры
MOST Ti Grade 2* Проволока из сплава титана типа Grade 2 предназначена для сварки разных сплавов титана, где требуются хорошие механические свойства. Проволока пригодна для сварки теплообменников, резервуаров и трубопроводов в химической промышленности, а также для сварки конструкций в авиационной промышленности. Защитный газ: Ar. Метод сварки: TIG.	AWS A 5.16: ERTi-2 EN ISO 24034: S Ti 0120 (Ti99,6)	= −		R_e=270 Н/мм^2 R_m=390 Н/мм^2 A_5=22% KV=34 (20°C)	C<0,03 Ti- остаток Fe<0,20		

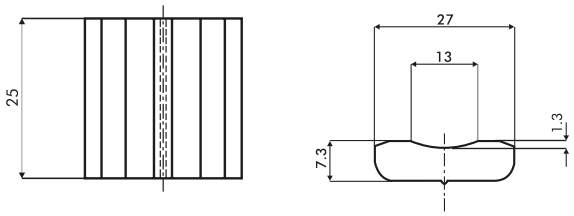
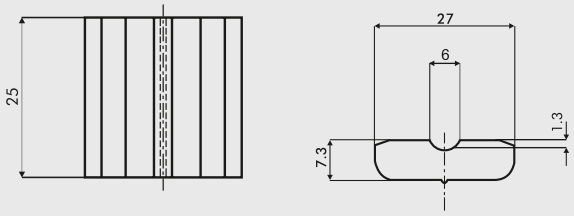
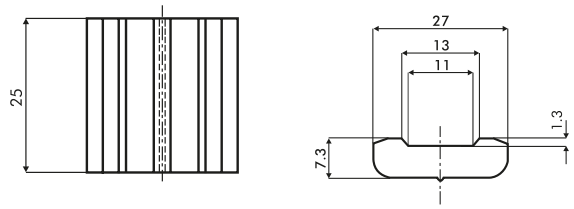
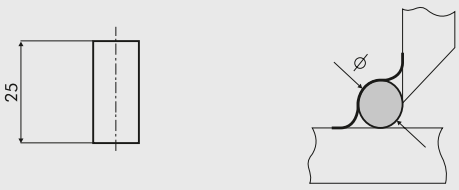
3. ПОРОШКОВАЯ ПРОВОЛОКА ДЛЯ СВАРКИ MIG/MAG

3.1. Порошковая проволока для сварки нелегированных и мелкозернистых сталей

Название и описание	Классификация	Род тока и полярность	Положение сварки	Свойства	Химический состав [%]	Сертификаты	Диаметры и номер артикула
MOST E71 T-1 Порошковая проволока, используемая в строительстве машин, кораблей и мостов. Свойства шва можно сравнить с SF71 Стабильная сварка в любом положении и при любых колебаниях напряжения. Декларация CE. Защитный газ: CO_2.	AWS A5.20: E71T-1C EN ISO 17632-A: T422PC1	= +		R_e>545 Н/мм^2 R_m>572 Н/мм^2 A_5>28% KV>110 Дж (0°C) 70 Дж (-20°C)	C=0,03; Si=0,51; Mn=1,26; P=0,01; S=0,011	BV, LR, DB, ABS, RMRS	1,2 мм: 11 33 502123 1,4 мм

Название и описание	Классификация	Род тока и полярность	Положение сварки	Свойства	Химический состав [%]	Сертификаты	Диаметры и номер артикула
MOST E71 T-1 Extra H5 Рутиловая порошковая проволока для одно- или многопроходной сварки углеродистых сталей, для углеродистых и марганцево-углеродистых и похожих сталей, включая мелкозернистые в защите из CO_2. Свойства: высокая производительность, хорошая свариваемость, правильная поверхность сварного шва, немного брызг. Хорошие механические свойства сварного шва при низких температурах (-20°C). Проволока предназначена также для ручной сварки. Для роботизированного и автоматизированного применения сталей прочностью 490 МПа. Декларация CE. Защитный газ: CO_2.	EN ISO 17632-A: T46 2 P C 1 H5 AWS A5.20: E71 T-1 C	= +		R_e>490 (≥460) Н/мм² R_m>560 (550-660) Н/мм² A_5>24% (≥20) KV>130 Дж (-20°C)	C=0,045; Si=0,40; Mn=1,15	BV, DNV-GL, LR, RINA, ABS	1,2 мм: 11 33 504123
MOST E71 T-1 M Extra H5 Рутиловая порошковая проволока для одно- или многопроходной сварки, универсального применения, для углеродистых и марганцево-углеродистых и похожих сталей, включая мелкозернистые в защите из смеси Ar 75-80%+20 % CO_2 или CO_2. Свойства: высокая производительность, хорошая свариваемость, правильная поверхность сварного шва, немного брызг. Хорошие механические свойства сварного шва при низких температурах (-20°C). Проволока предназначена для ручной сварки, а также для роботизированной и автоматизированной сварки сталей с прочностью 490 МПа. Декларация CE Защитный газ: CO_2, смесь M21.	EN ISO 17632-A: T46 2 P C/M 21 H5 AWS A5.20: E71 T-1 C/1M	= +		для C1: R_e>490 (≥460) Н/мм² R_m>560 (550-660) Н/мм² A_5>26% (≥20) KV>120 Дж (-20°C) для M21: R_e>520 (≥460) Н/мм² R_m>585 (550-660) Н/мм² A_5>28% KV>140 Дж (-20°C)	для C1: C=0,045; Si=0,40; Mn=1,15 dla M21: C=0,05; Si=0,45; Mn=1,20	DNV-GL, BV, LR	1,2 мм: 11 33 504124
MOST 710 Metal C Порошковая бесшовная проволока для одно- или многопроходной сварки углеродистых, марганцево-углеродистых сталей и аналогичных, в том числе мелкозернистых. В защите Ar-CO_2 или CO_2. Свойства: высокая эффективность, хорошая свариваемость, правильная поверхность шва, небольшое разбрызгивание. Хорошие механические свойства сварного шва при низких температурах (-60°C), а также после термообработки шва. Проволока предназначена для ручной сварки, а также для роботизированных и автоматизированных работ. Декларация CE. Защитный газ: CO_2, Ar-CO_2.	EN ISO 17632-A: T46 6 M M 1 H5 T42 5 M C 1 H5 AWS A5.36: E70T15-M21A8-CS1-H4; E70T15-C1A6-CS1-H4	= + для PG: = −		R_e>500 Н/мм² R_m>600 Н/мм² A_5>29% KV>90 Дж (-40°C) 60 Дж (-20°C)	для C1: C=0,06; Si=0,80; Mn=1,60	TÜV, DNV-GL, ABS, LR , DB, BV	1,2 мм: 11 33 507124
MOST 710 Metal C Extra Металлическая порошковая проволока для для одно- или многопроходной сварки углеродистой стали и стали углеродисто-марганцевой, а также подобных, включая мелкозернистую в защите из Ar –CO_2. Свойства: высокая производительность, хорошая свариваемость, правильная поверхность сварного шва, немного брызг. Хорошие механические свойства сварного шва при низких температурах (-30°C), а также после термообработки шва. Проволока предназначена для ручной сварки, а также для роботизированной и автоматизированной сварки сталей с прочностью 490 MPa. Декларация CE. Защитный газ: M21.	EN ISO 17632-A: T42 3 M M 1 H5 EN ISO 17632-B: T493T15-1MA-H5 AWS A5.18: E70C-6M AWS A5.18M: E 48C-6M	= +		для M21: R_e>480 (≥460) Н/мм² R_m>570 (550-660) Н/мм² A_5>30% (≥20) KV>101 Дж (-30°C)	для M21: C=0,058; Si=0,65; Mn=1,55	DNV-GL, ABS, BV	1,2 мм: 11 33 507125
GOLD E71T-11 SHELF SHIELD Самозащитная порошковая проволока, предназначена для сварки во всех положениях из нелегированных,низкоуглеродистых сталей, для использования при сборке стальных конструкций на строительной площадке. Декларация CE.	AWS A5.20: E71T-11 EN ISO 17632: T 42 2 Y1	= −		R_e>400 Н/мм² R_m>480 Н/мм² A_5>20%	Si=0,60; Mn=1,75; P=0,03; S=0,03; Al=1,80; Ni=0,50;		0,8 мм: 11 53 600xxx

Керамические накладки MOST

Поз.	Тип - размеры [мм]	Длина	Замечания
1	MOST LT05 TIA 	600 мм 24 сегмент x 25 мм	Сегменты накладки 25 мм монтируются на самоклеящейся алюминиевой ленте шириной 85 мм. Упаковка: 60 штук. Номер артикула: 50 49 500500. Для сварки сплошной или порошковой проволокой
2	MOST LT05-6 TIA 	600 мм 24 сегмент x 25 мм	Сегменты накладки 25 мм монтируются на самоклеящейся алюминиевой ленте шириной 85 мм. Упаковка: 60 штук. Номер артикула: 50 49 500560. Для сварки порошковыми проволоками или электродуговой сваркой электродом MMA.
3	MOST LT 05TT TIA 	600 мм 24 сегмент x 25 мм	Сегменты накладки 25 мм монтируются на самоклеящейся алюминиевой ленте шириной 85 мм. Упаковка: 60 штук. Номер артикула: 50 49 500500. Для сварки порошковыми проволоками или электродуговой сваркой электродом MMA.
4	MOST LT 06 TIA 	600 мм 24 сегмент x 25 мм	Сегменты накладки 25 мм монтируются на самоклеящейся алюминиевой ленте шириной 85 мм. Пакет: Ø 6,0 мм - 250 штук Ø 8,0 мм - 160 штук Ø 10,0 мм - 120 штук Ø 12,0 мм - 100 штук Ø 15,0 мм - 75 штук Номер артикула: Ø 6,0 мм - 50 49 500060 Ø 8,0 мм - 50 49 500080 Ø 10,0 мм - 50 49 500100 Ø 12,0 мм - 50 49 500120 Ø 15,0 мм - 50 49 500150

3.2. Порошковая проволока для наплавки и регенерации

Название и описание	Классификация	Род тока и полярность	Положение сварки	Свойства	Химический состав [%]	Сертификаты	Диаметры
MOST F-200 K Наплавленный слой устойчив к коррозии и температурам до 850°C. Из-за большого удлинения (40%) может быть использована как буферный слой перед упрочняющей наплавкой и для соединения разноимённых и трудносвариваемых сталей. Примеры использования: стрелочные переводы, элементы дробилок, ролики, рельсы и т.д.	DIN 8555: MF 8-200-CKNPZ EN 14700: T Fe 10-200-CKNPZ			Твёрдость: 180-200/400 HB	C=0,10; Si=0,40; Mn=6,0; Cr=19,0; Ni=8,5; Fe=остаток		1,6 мм 2,4 мм
MOST F-240 K Подходит для сварки элементов из марганцовистой стали (тип «Hadfield»), подверженных сильным ударам. Наплав немагнитный, не трескается и уплотняется посредством сжатия. Примеры использования: дробилки, железнодорожные элементы, ковши экскаваторов, элементы из марганцовистой стали и т.д.	DIN 8555: MF 7-200-KNP EN 14700: T Fe 9-250-KNP			Твёрдость: 200-230/450 HB	C=1,0; Si=0,40; Mn=14,0; Cr=4,0; Ni=0,60; Fe=остаток		1,6 мм 2,4 мм
MOST F-250 K Высокомарганцевый и высокохромовый наплавленный слой, устойчив к коррозии, немагнитный с высокой пластичностью. Используется как буферный слой при уплотняющей наплавке (особенно при многократной регенерации использованных элементов). Наплавленный металл устойчив к сжатиям, напряжениям и ударам.	DIN 8555: MF 7-250-KNP EN 14700: T Fe 9-2500-KNP			Твёрдость: 220-250/500 HB	C=0,40; Si=0,40; Mn=16,0;Cr=14,0; Ni=1,20; Mo=0,60; V=0,20; Fe=остаток		1,6 мм 2,4 мм
MOST F-300 Низколегированный, пластичный наплавленный слой, без трещин, предназначен для реконструкции, особенно в случаях, когда требуется несколько слоев. Примеры использования: колеса трактора, валы, шестерни и т.д.	DIN 8555: MF 1-300-P EN 14700: T Fe 1-300-P			Твёрдость: 280-325 HB	C=0,10; Si=0,50; Mn=2,0; Cr=1,50; Mo=0,40; Fe=остаток		1,6 мм 2,4 мм
MOST F-350 G Порошковая проволока для упрочняющей наплавки. Механически обрабатываемый наплавленный слой с отличной устойчивостью к ударным нагрузкам и износу типа металл-металл. Примеры применения: ходовые части, зубчатые колеса, ролики конвейера, муфты и т.д.	EN 14700: T Fe 1 DIN 8555: MF 1-GF-350-P	= +		Твёрдость: 350 HB	C=0,20; Mn=1,60; Cr=1,60; Si=0,60; Mo=0,60		1,2 мм 1,6 мм
MOST F-450 Обрабатываемый, низколегированный наплавленный слой при многопроходной сварке. В случае использования базового материала с большим содержание углерода требуется буферный слой или нагревание. Примеры использования: диски, звенья цепи, цепи ковшей и т.д.	DIN 8555: MF 3-45-PT EN 14700: T Fe 2-45-PT			Твёрдость: 42-45 HRC	C=0,20; Cr=4,50; Mo=0,30; V=0,20; Fe=остаток		1,6 мм 2,4 мм
MOST F-601 Наплавленный металл с высокой устойчивостью к стиранию и ударам, при сохранении высокой твёрдости при температурах до 550°C. Для увеличения твердости может быть произведена термообработка. Примеры использования: молотки, ролики, зубья ковшей и т.д.	DIN 8555: MF 6-60-PT EN 14700: T Fe 6-60-PT			Твёрдость: 55-58 HRC	C=0,50; Si=1,00; Mn=3,0; Cr=6,0; Mo=1,60; V=1,50; W=1,0; Fe=остаток		1,6 мм 2,4 мм
MOST F-WZ 50 Наплавочная проволока предназначеная для регенерации и реконструкции инструментов, работающх с высокими температурами. Обрабатываемый слой, можно использовать термообработку, сохраняет твёрдость при температурах до 550°C. Примеры использования: оправки, кузнечные штампы, лезвия для горячей резки и т.д.	DIN 8555: MF 3-50-ST EN 14700: T Fe 3-50-ST			Твёрдость: 48-50 HRC	C=0,30; Cr=2,50; V=0,60; W=4,50; Fe=остаток		1,2 мм 1,6 мм 2,4 мм
MOST F-WZ 59 Наплавленный металл устойчив к стиранию и высоким температурам, с характеристиками быстрорежущей стали. Предназначена для регенерации и изготовления инструментов, работающих с высокими и низкими температурами. Примеры использования: пробойники, матрицы и т.д.	DIN 8555: MF 4-55-ST EN 14700: T Fe 4-55-ST			Твёрдость: 57-59 HRC	C=0,6; Cr=4,0; Mo=3,5; W=3,5; Fe=остаток		1,2 мм 1,6 мм 2,4 мм

Порошковая проволока для наплавки и регенерации

Название и описание	Классификация	Род тока и полярность	Положение сварки	Свойства	Химический состав [%]	Сертификаты	Диаметры
MOST F-59 Наплавленный металл с высоким содержанием карбидов хрома, с высокой стойкостью к стиранию и умеренным ударам. Примеры использования: сельскохозяйственные инструменты, экскаваторы, винтовые конвейеры и т.д.	DIN 8555: MF 10-60-GR EN 14700: T Fe 14-60-GR			Твёрдость: 59-61 HRC	C=5,0; Si=1,50; Cr=32,0; Fe=остаток		1,2 мм 1,6 мм 2,4 мм
MOST F-58 G Порошковая проволока для сварки в смеси защитных газов. Твердость наплавленного слоя ок. 600 HB, очень прочный, без трещин, устойчив к шокам, ударам и абразивному износу. Наплавленный металл обрабатывается только шлифованием. Мартенситная структура. Применение: молотки и дробилки, части ковшей и экскаваторов, мешалки, познаватели, части сельскохозяйственной техники, последний слой для сварки марганцевой стали.	EN 14700: T Fe 2 DIN 8555: MF 6-GF-60-P	= +		Твёрдость: 58 HRC	C=0,50; Mn=1,0; Cr=5,80; Si=0,50; Mo=0,50		1,2 мм 1,6 мм
MOST F-64 Наплавленный слой с высокой минеральной износостойкостью при высоких температурах, имеет твердую мартенситную микроструктуру с карбидом. Проволока может быть использована для однослойной сварки без больших потерь твёрдости. Примеры использования: цементная промышленность, минеральная промышленность и т.д.	DIN 8555: MF 10-65-GZ EN 14700: T Fe 16-65-GZ			Твёрдость: 62-64 HRC	C=3,80; Cr=22,0; V=0,80; W=0,80; Fe=остаток		1,2 мм 1,6 мм 2,0 мм 2,4 мм 2,8 мм 3,2 мм
MOST F-65 Наплавленный слой содержит чрезвычайно твёрдые карбиды. Для сварки элементов, подверженных высокому минеральному износу при температурах до 650°C. Примеры использования: конусы доменной печи, агломерационные установки, винтовые конвейеры и т.д.	DIN 8555: MF 10-65-GZ EN 14700: T Fe 16-65-GZ			Твёрдость: 63-65 HR	C=5,20; Cr=21,0; Mo=7,0; Nb=7,0; V=1,0; W=2,0; Fe=остаток		1,6 мм 2,0 мм 2,4 мм 3,2 мм

3.3. Порошковые проволоки для сварки чугуна

Название и описание	Классификация	Род тока и полярность	Положение сварки	Свойства	Химический состав [%]	Сертификаты	Диаметры
MOST F-NiFe 36 Порошковая проволока для сварки чугуна и соединения стали с чугуном. Шов можно обрабатывать, характеризуется чрезвычайно низким коэффициентом теплового расширения.	Werkstoff nr: 1.3912			Твёрдость: 140-160 HB	Mn=3,0; Ni=36,0; Fe=остаток		1,6 мм 2,0 мм 2,4 мм 2,8 мм
MOST F-NiFe 60/40 Порошковая проволока Ni-, Fe- для сварки чугуна и соединения стали с чугуном Также доступна в виде сплошной проволоки. Примеры использования: центробежно-литой чугун, высокопрочный чугун, ковкий чугун.	DIN 8555: MF NiFe-2 EN 14700: NiFe-Cl			Твёрдость: 160-190 HB	Mn=4,0; Fe=40,0; Ni=остаток		1,6 мм 2,0 мм 2,4 мм 2,8 мм

4. СПЕЦИАЛЬНЫЕ СВАРОЧНЫЕ МАТЕРИАЛЫ

4.1. Электроды для резки и строжки

Название и описание	Классификация	Род тока и полярность	Свойства	Химический состав [%]	Сертификаты	Диаметры и номер артикула
УГОЛЬНЫЙ ЭЛЕКТРОД MOST Угольные сварочные электроды используются для: ▪ сварки сталей и цветных металлов, ▪ дуговой поверхностной резки и строжки, ▪ удаления старых наплавов, отделочной обработки швов, ▪ очистка и ремонт отливок из чугуна и цветных металлов, ▪ резка металлов под водой.			Пример выбора размера для круглых электродов: ▪ ширина паза: диаметр электродов x 1,4/1,5 мм ▪ глубина канавки:: диаметр электродов x 0,7/0,8 мм ▪ сила тока: диаметр электродов x (40–50) A	C=98,0		6,0 мм: 03 77 257062 8,0 мм: 03 77 257082 10,0 мм: 03 77 257102

4.2. Специальные сварочные электроды

(*материал, не включенный в основное предложение, требует подтверждения наличия и минимального количества)

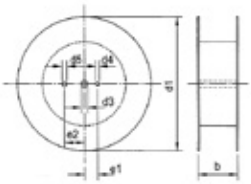
Название и описание	Классификация	Род тока и полярность	Свойства	Химический состав [%]	Сертификаты	Диаметры
MOST Lastek 1000* Резка всех металлов без сжатого воздуха (нержавеющая сталь, алюминий, чугун, бронза, медь и т.д.). При резке нержавеющей стали края не обуглеваются. Удаление швов, разрез проёмов, демонтажные работы и т.д.		= − ~				2,5 мм 3,2 мм 4,0 мм 5,0 мм
MOST Lastek 1001* Локальный нагрев и подогрев металлов - без наплава. Искусственные и декоративные работы, разборка деталей машин, подогрев наплавов перед сваркой и т.д.		= − ~				3,2 мм 4,0 мм
MOST Lastek 1008* Электрод для подводной сварки. Буровые платформы, ремонт кораблей, работа в портах и т.д.		= −				3,2 мм 4,0 мм 5,0 мм
MOST Lastek 1010* Сварочный электрод для точечной сварки металла, составляющий альтернативу сварочным споттерам. Предназначен для соединения листового металла толщиной 10 мм (5 мм + 5 мм) при полном проплавлении и для сварки листов толщиной до 10 мм с более крупными элементами (без полного проплавления). Химическая промышленность (сварка нержавеющей стали с профилями), ремонтные работы и т.д.		= − ~				1,5 мм 2,0 мм 2,5 мм 3,2 мм 4,0 мм
MOST Lastek 1900* Электрод для строжки и нарезания канавок для всех металлов во всех позициях. Подготовка поверхности перед ремонтом чугуна, удаление старых наплавок перед удалением, обработка фасок, удаление выступов и т.д.		= − ~				2,5 мм 3,2 мм 4,0 мм 5,0 мм

4.3. Прутки для газовой сварки

Название и описание	Классификация	Род тока и полярность	Свойства	Химический состав [%]	Сертификаты	Диаметры и номер артикула
MOST SpG1A Проволока для газовой кислородно-ацетиленовой сварки, предназначенная для нелегированных сталей. Обычно используется для водопроводно-отопительных установок и баков. Декларация CE.	EN ISO 20378: O I AWS A5.2: R 45			C=0,10; Si<0,15; Mn=0,50		Черный: 2,5 мм: 11 61 010xxx 3,2 мм: 11 61 010xxx 4,0 мм: 11 61 010xxx Cu: 2,5 мм: 11 61 011xxx 3,2 мм: 11 61 011xxx 4,0 мм: 11 61 011xxx

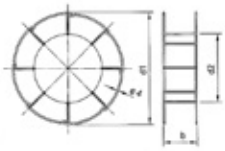
5. ТИПЫ УПАКОВОК СВАРОЧНОЙ ПРОВОЛОКИ

Пластмассовые катушки

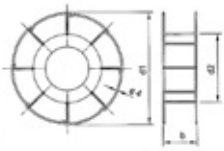


Тип	Вес катушки [кг]	Наружный диаметр d1 [мм]	Внутренняя ширина b [мм]	Диаметр отверстия d3 [мм]	Обозн. по EN ISO 544:2018
S 100	0,5-1,0	100	45	16,5	S 100
S 200	2-5	200	55	50,5	S 200
S 300	6-20	300	100	50,5	S 300

Металлические катушки



B 200/300

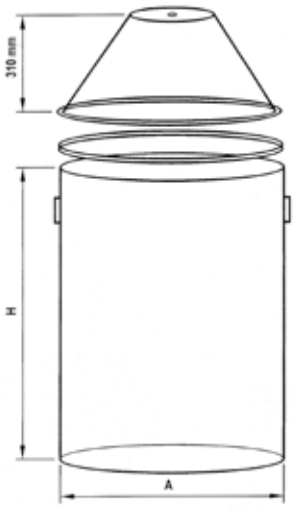


BS 300

Тип	Вес катушки [кг]	Наружный диаметр d1 [мм]	Наружный диаметр d2 [мм]	Внутренняя ширина b [мм]	Обозн. по EN ISO 544:2018
B 200	2-5	200	90	55	-
B 300	6-20	300	180	100	B 300
BS 300	6-20	300	180	55	BS 300

Упаковка типа бочка

Тип	Вес бочки [кг]	Наружный диаметр A [мм]	Высота H [мм]	Высота с крышкой [мм]
Бочка	250-280	510	810	1120



6. ХРАНЕНИЕ И ТРАНСПОРТИРОВКА СВАРОЧНЫХ МАТЕРИАЛОВ

Сварочные материалы необходимо транспортировать таким образом, чтобы не повредить их упаковку и сами расходные материалы.
Связующие вещества следует хранить в сухом и чистом помещении при положительной температуре от +10°C до +30°C. В случае оснований из минеральных материалов (цемент, клинкер) рекомендуется хранить их на деревянных транспортировочных поддонах или деревянных полках во избежание попадания влаги и грязи. При хранении пакетов с послойно обернутыми электродами их количество не должно превышать восьми. Упаковка частично использованных материалов должна быть дополнительно защищена от влаги и загрязнения.
Влажность в помещениях, где хранятся сварочные материалы, в зависимости от температуры окружающей среды (чем выше температура, тем ниже влажность) не должна превышать 50-60% для основных электродов, проволоки, стержней, сплошных и порошковых лент и 70% для флюсов. В складских помещениях должна быть обеспечена хорошая циркуляция воздуха.
Материалы в вакуумной упаковке не требуют особых условий хранения.
Срок хранения в неповрежденной заводской упаковке электродов - 3-5 лет, проволоки, прутка, флюсов и лент - около 2 лет, для нержавеющей стали и изделий в вакуумной упаковке - неограничен. В особых случаях срок хранения определяет производитель.
Представленные условия являются общими, так как ни один национальный или европейский стандарт не дает рекомендаций по хранению и транспортировке. сварочных материалов.

ЮРИДИЧЕСКОЕ УВЕДОМЛЕНИЕ

Компания RYWAL-RHC сообщает, что данные, содержащиеся в Экспортном каталоге 2022 года, не означают коммерческое предложение или предложение о предоставлении каких-либо услуг по смыслу Гражданского кодекса. Данные предоставлены только для информационных целей и являются приглашением для запросов.

ОБЩИЕ УСЛОВИЯ ЭКСПОРТНОЙ ПРОДАЖИ „RYWAL-RHC" Sp. z o.o. можно найти на сайте www.rywal.eu.

RYWAL-RHC заявляет, что компания приложила все усилия для обеспечения полноты и точности предоставленных данных, и что все ссылки в этом каталоге сделаны на действующие правовые акты и стандарты на дату выпуска каталога. Однако нельзя исключать возможность ошибок. Поэтому, прежде чем использовать информацию, содержащуюся в каталоге, мы рекомендуем вам связаться с техническими консультантами и органами власти, чтобы проверить действие упомянутых правовых актов и стандартов.

RYWAL-RHC не несет ответственности за актуальность, полноту и точность этих данных, а также не несет ответственности за любой ущерб, возникший в результате использования этих данных или доверия к ним.

Общий риск использования информации, содержащейся в каталоге 2022, несет его пользователь.

RYWAL-RHC оставляет за собой право изменять ассортимент своей продукции без предварительного уведомления.

Разрешается загружать информацию из каталога, однако RYWAL-RHC оставляет за собой все права на торговые марки и авторские права на все тексты и графику.

Не разрешается воспроизводить, передавать, изменять контент, сохранять на любом носителе частично или полностью информацию, содержащуюся в каталоге, а затем делать ее доступной для общественности любым способом без предварительного письменного разрешения RYWAL-RHC, за исключением для частного использования, как это определено в Законе об авторском праве.

Разрешение, если оно предоставлено, может быть отозвано RYWAL-RHC в любое время.

Каталог содержит информацию, которая является исключительной собственностью RYWAL-RHC и компаний, сотрудничающих с RYWAL-RHC.

ПОЛЬША
RYWAL-RHC Sp. z o.o.
Торунь, 87-100,
ул. Польна 140 б
тел.: +48 (56) 66-93-800
факс: +48 (56) 66-93-805
Отдел экспорта
тел.: +48 (56) 66-93-820, 854, 826, 827, 817
тел.: +48 (56) 61-93-708, 716, 704
факс: +48 (56) 66-93-805
export@rywal.com.pl
www.rywal.eu

БЕЛАРУСЬ
«РИВАЛ СВАРКА» ИООО
Минск, пер. Липковский, 30-23
тел./факс: +375 (17) 336-20-50
моб. тел.: +375 (29) 572-20-20
моб. тел.: +375 (44) 572-20-20
office@rivalsvarka.by
www.rivalsvarka.by

Брест, ул. Московская, 364
тел./факс: +375 (162) 50-22-50
моб. тел.: +375 (29) 505-79-05
моб. тел.: +375 (29) 385-15-71
brest@rivalsvarka.by

Витебск, ул. Петруся Бровки, 4а
тел./факс: +375 (212) 22-20-00
моб. тел.: +375 (29) 317-48-11
моб. тел.: +375 (33) 617-38-10
vitebsk@rivalsvarka.by

Гомель, ул. Барыкина, 230 Б
тел./факс: +375 (232) 27-40-00
моб. тел.: +375 (29) 636-67-62
моб. тел.: +375 (33) 333-67-61
gomel@rivalsvarka.by

УКРАИНА
«РЕВЕЛД» ООО
Киев, 02099, ул. Бориспольская, 9
Тел.: +38 (044) 369-56-54
Моб.: +38 (067) 627-48-49
Моб.: +38 (067) 627-48-50
office@reweld.com.ua
www.reweld.com.ua

РОССИЯ
«РИВАЛ РУ»
тел./факс: +7 (967) 555-03-50
info@rywal.ru
www.rywal.ru

ЛИТВА
«RYWAL LT» UAB
Каунас, 51193, ул. Электрену 7
тел.: +370 (37) 47-32-35
факс: +370 (37) 47-32-58
Клайпеда, 91107, пл. Шилутес 27
тел.: +370 (698) 4-64-00
факс.: +370 (618) 2-60-00
info@rywal.lt
www.rywal.lt