



НАДЕЖНОСТЬ - КАЧЕСТВО - ТРАДИЦИИ

ОПЫТНЫЙ ЗАВОД СВАРОЧНОГО ОБОРУДОВАНИЯ ИНСТИТУТА ЭЛЕКТРОСВАРКИ им. Е.О. ПАТОНА

Опытный завод сварочного оборудования ИЭС им. Е.О. Патона (ОЗСО) выпускает полный ассортимент профессионального сварочного оборудования и является лидером рынка сварочных аппаратов на территории Украины и стран СНГ.

Внедряя передовые технологии и конструкторские разработки, ОЗСО производит сварочное оборудование высокого качества с оптимальными техническими характеристиками, что обеспечивает потребности, как частных лиц, так и крупных промышленных предприятий.

ОЗСО серийно производит: трансформаторы и выпрямители для ручной и автоматической дуговой сварки и наплавки, сварочные полуавтоматы, аппараты для воздушно-плазменной резки, аппараты аргонно-дуговой сварки, инверторную технику (MIG-MAG, TIG, MMA, в т.ч. с синергетическим управлением и работой в импульсном режиме, плазма), аппараты и источники для электрошлаковой сварки, оборудование для сварки полимеров, сварочные трактора для автоматической сварки под флюсом различных марок сталей и др.

Отзываясь на экологические проблемы, ОЗСО развивает прогрессивное направление по использованию технологий для утилизации твёрдых бытовых и промышленных отходов, а также участвует в разработке проектов по внедрению альтернативных технологий по использованию «зеленой энергии» (производство солнечной электростанции и солнечных фотоэлектрических преобразователей по рулонной технологии).

По заказам Института электросварки им. Е.О. Патона ОЗСО производит наплавочные установки, крупногабаритные вакуумные камеры, установки для электронно-лучевой сварки, автоматизированные установки ультразвукового неразрушающего контроля, оборудование для машиностроительных предприятий и сельхозмашиностроения, установки для электрошлаковой наплавки, автоматизированные системы управления сварочным оборудованием и др.

На ОЗСО внедряются новые технологии высокоэффективной и экономичной автоматизированной сварки под флюсом, технологии для механизированной и автоматизированной импульсно-дуговой сварки, а также разрабатываются технологии и производится оборудование для сварки неповоротных стыков магистральных трубопроводов.

СОДЕРЖАНИЕ

ТРАНСФОРМАТОРЫ СВАРОЧНЫЕ КЛАССИЧЕСКИЕ	3	ВЫПРЯМИТЕЛИ ИНВЕРТОРНЫЕ ДЛЯ АРГОНО-ДУГОВОЙ СВАРКИ + РДС	23
ПАТОН ТДС-150	3	ПАТОН АДИ-160S TIG DC	23
ПАТОН ТДС-181	3	ПАТОН АДИ-200S TIG DC	23
ПАТОН СТШ-250	4	ПАТОН АДИ-L-160P	24
ПАТОН СТШ-250 СГД	4	ПАТОН АДИ-L-200P	24
ПАТОН СТШ-252	5	ПАТОН АДИ-L-315HD	25
ПАТОН СТШ-252 СГД	5	ВЫПРЯМИТЕЛИ ИНВЕРТОРНЫЕ АРГОНОДУГОВЫЕ ДЛЯ СВАРКИ АЛЮМИНИЯ	25
ПАТОН СТШ-315 СГД	6	ПАТОН АДИ-L-200PAC	25
ПАТОН СТШ-400 СГД	6	ПАТОН АДИ-L-315PAC	25
ПАТОН А622А (ТШП-10000)	7	ПОЛУАВТОМАТЫ ИНВЕРТОРНЫЕ ДЛЯ СВАРКИ В СРЕДЕ ЗАЩИТНЫХ ГАЗОВ	26
ВЫПРЯМИТЕЛИ СВАРОЧНЫЕ КЛАССИЧЕСКИЕ	8	ПАТОН ПСИ-L-160M	26
ПАТОН ВД-255 СГД	8	ПАТОН ПСИ-L-200M	26
ПАТОН ВД-310	8	ПАТОН ПСИ-L-250	27
ПАТОН ВД-400	9	ПАТОН ПСИ-HDD-350	27
ПАТОН ВС-650 СР	10	ПАТОН ПСИ-L-350 PD	28
ПАТОН ВМГ-5000	11	ПАТОН ПСИ-HDD-400	29
ПОЛУАВТОМАТЫ СВАРОЧНЫЕ КЛАССИЧЕСКИЕ	12	ПАТОН ПСИ-HDD-500	29
ПАТОН ПС-152	12	ПЛАЗМЕННАЯ РЕЗКА ИНВЕРТОРНАЯ	30
ПАТОН ПС-180.2	12	ПАТОН ПРИ-L-40	30
ПАТОН ПС-253.2	13	ПАТОН ПРИ-L-60	30
ПАТОН ПС-254.1	13	ПАТОН ПРИ-L-100	31
ПАТОН ПС-350.1	14	ПАТОН ПРИ-L-120	31
ПАТОН ПС-351.2	14	ЭЛЕКТРОДЫ ДЛЯ РУЧНОЙ ДУГОВОЙ СВАРКИ	32
ТРАКТОРА СВАРОЧНЫЕ КЛАССИЧЕСКИЕ	15	ПАТОН АНО-21	32
ПАТОН ТС-102	15	ПАТОН АНО-36	32
ПАТОН ТС-77М, ТС-78М, ТС-79М	16	ПАТОН УОНИ-13/55	33
ВЫПРЯМИТЕЛИ ИНВЕРТОРНЫЕ ДЛЯ РУЧНОЙ ДУГОВОЙ СВАРКИ + TIG	17	ПРОВОЛОКА ДЛЯ ПОЛУАВТОМАТИЧЕСКОЙ СВАРКИ	34
ПАТОН ВДИ -120S DC TIG	17	Сварочная проволока СВ08Г2С 0,8мм 5кг	34
ПАТОН ВДИ -160S DC TIG	17	1,0мм 5кг и 15кг,	34
ПАТОН ВДИ -200S DC TIG	17	1,2мм 5кг и 15кг	34
ПАТОН ВДИ -160P DC TIG	18	1,6мм 15кг	34
ПАТОН ВДИ -200P DC TIG	18	МАСКИ ДЛЯ СВАРКИ	35
ПАТОН ВДИ-L-250	19	ПАТОН (типа Хамелеон)	35
ПАТОН ВДИ-L-315	19	ПАТОН (типа Хамелеон) с цифровым управлением	35
ПАТОН ВДИ-L-400	20		
ПАТОН ВДИ-L-500	20		
ПАТОН ВДИ-L-630	21		
ПАТОН ВДИ-HDD-1000	21		
ПАТОН ВДИ-HDD-1250	22		

ТРАНСФОРМАТОР СВАРОЧНЫЙ

Сварочные трансформаторы Патон **ТДС-150** предназначены для ручной электродуговой сварки углеродистых и низколегированных сталей толщиной от 1 мм. Сварочные аппараты применяются преимущественно в личных хозяйственных целях. Имеют два выхода для подключения электрододержателя: на 90А (для электрода ф 2 мм); 150 А (для электрода ф 3 мм). Трансформаторы обеспечивают хорошее качество сварки, надёжность эксплуатации проверена временем.

Все оборудование на этапе производства проходит жесткий многоуровневый контроль качества и находится на полном гарантийном обслуживании ОЗСО ИЭС им. Е.О. Патона.

ПАТОН ТДС-150



ТРАНСФОРМАТОР СВАРОЧНЫЙ

Сварочные трансформаторы Патон **ТДС-181** предназначены для ручной электродуговой сварки углеродистых и низколегированных сталей толщиной от 1 мм. Применяются преимущественно в личных хозяйственных целях. Имеют три выхода для подключения электрододержателя: на 90А (для электрода ф 2 мм); 140 А (для электрода ф 3 мм); 180 А (для электрода ф 4 мм). Сварочные аппараты ТДС-181 обеспечивают хорошее качество сварки, надёжны и просты в эксплуатации.

Все оборудование на этапе производства проходит жесткий многоуровневый контроль качества и находится на полном гарантийном обслуживании ОЗСО ИЭС им. Е.О. Патона.

ПАТОН ТДС- 181



ПАРАМЕТРЫ	ТДС-150	ТДС-181
Напряжение питающей сети, В	220	220
Номинальный сварочный ток, А	150	180
Напряжение холостого хода, В	55	55
Продолжительность нагрузки, ПН %	20	20
Пределы регулирования сварочного тока, А	90, 150	90, 140, 180
Охлаждение	Принудительное	Принудительное
Номинальная потребляемая мощность, кВА	8,2	9,9
Габаритные размеры ДхШхВ, мм	356х231х335	356х231х335
Масса, кг	21	23

ТРАНСФОРМАТОР СВАРОЧНЫЙ

ПАТОН СТШ-250

Сварочные трансформаторы **Патон СТШ-250** предназначены для ручной электродуговой сварки сталей толщиной от 1 мм. Диаметры используемых сварочных электродов от 2 до 5 мм. Аппараты СТШ широко применяются при выполнении сварочных работ в «тяжёлых» эксплуатационных условиях на промышленных предприятиях, стройках, фермах, автохозяйствах, коммунальных предприятиях. Плавное регулирование сварочного тока в трансформаторах типа СТШ осуществляется перемещением магнитного шунта.



ТРАНСФОРМАТОР СВАРОЧНЫЙ

ПАТОН СТШ-250 СГД

Сварочные трансформаторы **Патон СТШ-250 СГД** предназначены для ручной электродуговой сварки сталей толщиной от 1 мм. Диаметры используемых сварочных электродов от 2 до 5 мм. Аппараты СТШ широко применяются при выполнении сварочных работ в «тяжёлых» эксплуатационных условиях на промышленных предприятиях, стройках, фермах, автохозяйствах, коммунальных предприятиях.

Плавное регулирование сварочного тока в трансформаторах типа СТШ осуществляется перемещением магнитного шунта.

Сварочные аппараты СТШ-252 укомплектованы блоком **СГД** (стабилизатор горения дуги), что позволяет, за счет стабилизирующих импульсов, поддерживающих горение дуги в момент перехода основного тока через ноль, производить сварку на переменном токе электродами всех типов, в том числе с основным покрытием (ОЗЛ, УОНИ и т.д.), а также аргонодуговую сварку любых металлов (алюминий, медь, нержавеющая сталь и т.д.) в тех случаях, когда допускается начальный поджиг дуги контактным способом. По желанию заказчика в комплектацию может быть включена соответствующая горелка для сварки в аргоне.



ПАРАМЕТРЫ	СТШ -250	СТШ -250 СГД
Напряжение питающей сети, В	220, 2х380	220, 2х380
Номинальный сварочный ток, А	250	250
Напряжение холостого хода, В	65	65
Продолжительность нагрузки, ПН %	20	20
Пределы регулирования сварочного тока, А	70-260	70-260
Охлаждение	Естественное	Естественное
Номинальная потребляемая мощность, кВА	16,3	16,3
Наличие стабилизатора	Нет	Есть
Габаритные размеры ДхШхВ, мм	424х275х425	424х275х425
Масса, кг	49	49

ТРАНСФОРМАТОР СВАРОЧНЫЙ

ПАТОН СТШ-252

Сварочные трансформаторы **Патон СТШ-252** предназначены для ручной электродуговой сварки углеродистых сталей электродами от 2 до 5 мм. Сварочные аппараты Патон СТШ-252 широко применяются при выполнении сварочных работ в «тяжёлых» эксплуатационных условиях на промышленных предприятиях, стройках, фермах, автохозяйствах, коммунальных предприятиях. Плавное регулирование сварочного тока в трансформаторах типа СТШ осуществляется перемещением магнитного шунта. Сварочные трансформаторы **СТШ-252** имеют двойное подключение на 220В и 380В и принудительное охлаждение, благодаря чему увеличена продолжительность нагрузки. Удобен для транспортировки к рабочей зоне.



ТРАНСФОРМАТОР СВАРОЧНЫЙ

ПАТОН СТШ-252 СГД

Сварочные трансформаторы **Патон СТШ-252 СГД** предназначены для ручной электродуговой сварки углеродистых сталей электродами от 2 до 5 мм. Сварочные аппараты Патон СТШ-252 широко применяются при выполнении сварочных работ в «тяжёлых» эксплуатационных условиях на промышленных предприятиях, стройках, фермах, автохозяйствах, коммунальных предприятиях. Плавное регулирование сварочного тока в трансформаторах типа СТШ осуществляется перемещением магнитного шунта.

Сварочные трансформаторы **СТШ-252 СГД** имеют двойное подключение на 220В и 380В и принудительное охлаждение, благодаря чему увеличена продолжительность нагрузки. Удобен для транспортировки к рабочей зоне.

Сварочные аппараты СТШ-252 укомплектованы блоком **СГД** (стабилизатор горения дуги), что позволяет, за счет стабилизирующих импульсов, поддерживающих горение дуги в момент перехода основного тока через ноль, производить сварку на переменном токе электродами всех типов, в том числе с основным покрытием (ОЗЛ, УОНИ и т.д.), а также аргонодуговую сварку любых металлов (алюминий, медь, нержавеющая сталь и т.д.) в тех случаях, когда допускается начальный поджиг дуги контактным способом. По желанию заказчика в комплектацию может быть включена соответствующая горелка для сварки в аргоне.



ПАРАМЕТРЫ	СТШ -252	СТШ -252 СГД
Напряжение питающей сети, В	220, 2х380	220, 2х380
Номинальный сварочный ток, А	250	250
Напряжение холостого хода, В	65	65
Продолжительность нагрузки, ПН %	40	40
Пределы регулирования сварочного тока, А	70-260	70-260
Охлаждение	Принудительное	Принудительное
Номинальная потребляемая мощность, кВА	16,3	16,3
Наличие стабилизатора	Нет	Есть
Габаритные размеры ДхШхВ, мм	425х380х475	425х380х475
Масса, кг	60	60

ТРАНСФОРМАТОР СВАРОЧНЫЙ

ПАТОН СТШ-315 СГД

Сварочные трансформаторы Патон **СТШ-315 СГД** предназначены для ручной электродуговой сварки углеродистых сталей электродами от 2 до 6 мм. Широко применяются при выполнении сварочных работ в «тяжёлых» эксплуатационных условиях на промышленных предприятиях, стройках, фермах, автохозяйствах, коммунальных предприятиях. Плавное регулирование сварочного тока в трансформаторах типа СТШ осуществляется перемещением магнитного шунта.

Трансформаторы СТШ-315 укомплектованы блоком СГД (стабилизатор горения дуги) позволяет, за счет стабилизирующих импульсов, поддерживающих горение дуги в момент перехода основного тока через ноль, производить сварку на переменном токе электродами всех типов, в том числе с основным покрытием (ОЗЛ, УОНИ и т.д.), а также аргонодуговую сварку любых металлов (алюминий, медь, нержавеющая сталь и т.д.) в тех случаях, когда допускается начальный поджиг дуги контактным способом. По желанию заказчика в комплектацию может быть включена соответствующая горелка для сварки в аргоне.



ТРАНСФОРМАТОР СВАРОЧНЫЙ

ПАТОН СТШ-400 СГД

ЗАО «ОЗСО ИЭС им. Е. О.Патона» предлагает сварочные трансформаторы **СТШ 400 СГД**, предназначенные для ручной электродуговой сварки углеродистых и низколегированных сталей. Широко применяются при выполнении сварочных работ в «тяжёлых» эксплуатационных условиях на промышленных предприятиях, стройках, фермах, автохозяйствах, коммунальных предприятиях. Плавное регулирование сварочного тока в трансформаторах типа СТШ осуществляется перемещением магнитного шунта. СТШ-401 дополнительно оснащён переключателем для регулирования процесса сварки на пониженных токах.

Трансформаторы СТШ-400 и СТШ-401 укомплектованы блоком **СГД** (стабилизатор горения дуги) позволяет, за счет стабилизирующих импульсов, поддерживающих горение дуги в момент перехода основного тока через ноль, производить сварку на переменном токе электродами всех типов, в том числе с основным покрытием (ОЗЛ, УОНИ и т.д.), а также аргонодуговую сварку любых металлов (алюминий, медь, нержавеющая сталь и т.д.) в тех случаях, когда допускается начальный поджиг дуги контактным способом. По желанию заказчика в комплектацию может быть включена соответствующая горелка для сварки в аргоне.



ПАРАМЕТРЫ	СТШ-315 СГД	СТШ 400 СГД
Напряжение питающей сети, В	2х380	2х380
Номинальный сварочный ток, А	315	400
Напряжение холостого хода, В	55	53
Продолжительность нагрузки, ПН %	40	60
Пределы регулирования сварочного тока, А	90 -315	90-400
Охлаждение	Принудительное	Принудительное
Номинальная потребляемая мощность, кВА	17,5	22
Наличие стабилизатора	Есть	Есть
Габаритные размеры ДхШхВ, мм	540х520х595	800х520х630
Масса, кг	80	110

ТРАНСФОРМАТОР СВАРОЧНЫЙ

ПАТОН А622А (ТШП-10000)

Трансформатор предназначен для питания установок электрошлаковой технологии.

Конструктивно трансформатор выполнен в виде шкафа, внутри которого расположены все элементы электрической схемы.

Шкаф состоит из сварного стального каркаса, закрытого съемными крышками. Для транспортировки шкаф снабжен рым-болтами. На нижней раме шкафа расположен силовой трансформатор, над которым закреплены четыре контактора. Трансформатор обеспечивает ступенчатое изменение рабочего напряжения под нагрузкой за счёт изменения общего числа витков катушек первичной обмотки.

Переключение катушек первичной обмотки осуществляется контакторами с разрывом первичной цепи на 3 с, что не нарушает электрошлакового процесса. Работой контакторов управляет переключатель, имеющий пять фиксированных положений напряжений 0; 42; 54; 66 и 76В.

Вторичная обмотка состоит из шести дисковых витков, опаянных по контуру медной трубкой, по которой проходит охлаждающая вода.

Система водяного охлаждения состоит из приемного коллектора, водосборника, резиновых рукавов. На передней части водосборника имеется смотровое окно для визуального наблюдения протока воды из системы.

На боковой стенке расположена изоляционная панель с выводами вторичной обмотки силового трансформатора; за панелью, внутри шкафа на одном из выводов – трансформатор тока. На задней стенке помещена изоляционная панель с выводами первичной обмотки с блоком зажимов для подключения трансформатора тока к прибору, расположенному на пульте управления установкой для электрошлаковой технологии; на боковой стенке – автоматический выключатель и переключатель ступеней напряжения.

Трансформатор изготавливается в климатическом исполнении УХЛ 4.



ПАРАМЕТРЫ

А622А (ТШП-10000)

Номинальное напряжение питающей сети, В

2х380

Номинальная потребляемая мощность, кВА

760

Номинальный сварочный ток, А

10000

КПД, не менее %

90

Расход воды, не более л/с

0,25

Габаритные размеры, мм

1700х1070х1655

Масса, кг

2400

ВЫПРЯМИТЕЛЬ СВАРОЧНЫЙ

ПАТОН ВД-255 СГД

Универсальный сварочный выпрямитель обеспечивает качественное формирование швов при сварке электродами всех типов. Встроенный блок СГД позволяет осуществлять аргонодуговую сварку. В режиме АС работает как сварочный трансформатор СТШ-250. Диапазон токов АС/70-250, DC/60-225.

Свойства и преимущества:

Универсальные сварочные выпрямители производства ЗАО «ОЗСО ИЭС им. Е. О. Патона», ВД-255 СГД используются при ручной дуговой сварке, резке и наплавке металлоконструкций и деталей, в том числе в особо тяжелых условиях работы: металлургические, горнорудные, химические производства, в полевых условиях, при работах по монтажу и ремонту нефте и газопроводов и др..

Источники малочувствительны к температурным колебаниям, изменениям напряжения в сети, к повышенным запыленности и влажности. Выпрямители обеспечивают качественное формирование швов при сварке электродами всех типов, в том числе с целлюлозным покрытием, низкое разбрызгивание, легкое возбуждение и повышенную эластичность дуги, плавную заварку кратера.

В режиме АС трансформаторы, благодаря присущей им надежности, долговечности, низкой стоимости, являются наиболее распространенными источниками питания сварочной дуги. Блок стабилизации горения дуги (СГД), разработанный опытным заводом совместно с Институтом электросварки позволяет за счет стабилизирующих импульсов (до 600 В, 100 Гц) поддерживать горение дуги в момент перехода основного тока через ноль, производить сварку на переменном токе электродами любого типа, а также аргонодуговую сварку любых металлов (алюминий, медь, нержавеющая сталь и т.д.) в тех случаях, когда допускается начальный поджиг дуги контактным способом, заменяя при этом дорогостоящие установки.



ВЫПРЯМИТЕЛЬ СВАРОЧНЫЙ

ПАТОН ВД-310

Сварочный выпрямитель имеет плавное регулирование силы сварочного тока (45 - 315А), обеспечивая стабильный процесс и качественное формирование шва при низком разбрызгивании электродного металла, лёгкое возбуждение и повышенную эластичность дуги, плавную заварку кратера.

Свойства и преимущества:

Сварочные выпрямители ВД 310 производства «ОЗСО ИЭС им. Е. О.Патона» используются при ручной дуговой сварке, резке и наплавке металлоконструкций и деталей, в том числе в особо тяжелых условиях работы: металлургические, горнорудные, химические производства, в полевых условиях, при работах по монтажу и ремонту нефте и газопроводов и др..

Источники малочувствительны к температурным колебаниям, изменениям напряжения в сети, к повышенным запыленности и влажности. Выпрямители ВД-310 обеспечивают качественное формирование швов при сварке электродами всех типов, в том числе с целлюлозным покрытием, низкое разбрызгивание, легкое возбуждение и повышенную эластичность дуги, плавную заварку кратера.



ПАРАМЕТРЫ	ВД-255 СГД	ВД-310
Питающее напряжение, В	2х380±20% 50Гц	3х380±20% 50Гц
Номинальный сварочный ток, А	250	315
Напряжение холостого хода, В	65/75	65/96
Продолжительность нагрузки, ПН %	60	60
Диапазон сварочных токов, А	70-250	45-315
Габаритные размеры ДхШхВ, мм	660х550х610	730х790х770
Масса, кг	90	200

ВЫПРЯМИТЕЛЬ СВАРОЧНЫЙ

ПАТОН ВД-400

Универсальная установка применяется как источник питания (AC-300A, DC-400A) для сварки любыми электродами. Обеспечивает качественное формирование шва, низкое разбрызгивание, эластичность дуги.

Свойства и преимущества:

Универсальные сварочные выпрямители производства «ОЗСО ИЭС им. Е.О. Патона» ВД-400 СГД и ВД-401 СГД используются при ручной дуговой сварке, резке и наплавке металлоконструкций и деталей, в том числе в особо тяжелых условиях работы: металлургические, горнорудные, химические производства, в полевых условиях, при работах по монтажу и ремонту нефте и газопроводов и др.

Источники малочувствительны к температурным колебаниям, изменениям напряжения в сети, к повышенным запыленности и влажности. Выпрямители обеспечивают качественное формирование швов при сварке электродами всех типов, в том числе с целлюлозным покрытием, низкое разбрызгивание, легкое возбуждение и повышенную эластичность дуги.

Универсальные установки типа ВД-400 и ВД-401 могут успешно применяться как источники питания (AC/DC) для сварки покрытыми электродами и как недорогие установки AC/DC. В целом, обеспечивается качество сварки на уровне известного выпрямителя типа ВД 306 (при сварке покрытыми электродами). При сварке в режиме AC установки работают в режиме сварочного трансформатора типа СТШ-400 с СГД (стабилизатор горения дуги).

Трансформаторы, благодаря присущей им надежности, долговечности, низкой стоимости, являются наиболее распространенными источниками питания сварочной дуги. Блок стабилизации горения дуги (СГД), разработанный Опытным заводом совместно с Институтом электросварки, позволяет за счет стабилизирующих импульсов (до 600 В, 100 Гц), поддерживать горение дуги в момент перехода основного тока через ноль, производить сварку на переменном токе электродами любого типа, а также аргонодуговую сварку любых металлов (алюминий, медь, нержавеющая сталь и т.д.) в тех случаях, когда допускается начальный поджиг дуги контактным способом, заменяя при этом дорогостоящие установки.



ПАРАМЕТРЫ

ВД-400

Питающее напряжение, В	2х380±20% 50Гц
Номинальный сварочный ток, А	400
Напряжение холостого хода, В	55/70
Продолжительность нагрузки, %	60
Диапазон сварочных токов, А	90- 400
Габаритные размеры ДхШхВ, мм	830х550х610
Масса, кг	120

КОМПЛЕКТ ВЫПРЯМИТЕЛЯ С ПОДАЮЩИМ МЕХАНИЗМОМ

**BC-650 CP
БП-608**

Комплект предназначен для полуавтоматической сварки сплошной электродной проволокой в среде углекислого газа и смеси газов CO₂+Ar или порошковой проволокой.

Свойства и преимущества:

Комплект **BC-650 CP** и **БП-608** предназначен для сварочных и наплавочных работ в особо тяжелых эксплуатационных условиях (карьеры, шахты, трассы трубопроводов), нечувствителен к суровым климатическим условиям (высокие и низкие температуры, повышенные запыленность или влажность).

При полуавтоматической сварке регулировка сварочного напряжения осуществляется ступенчато (27 ступеней). Большой запас мощности позволяет вести сварку при длине коммуникаций между источником и блоком подачи до 50 м, что делает его незаменимым при выполнении монтажных работ.

В систему питания сварочной дуги встроен параметрический дроссель, который позволяет существенно повысить качество получаемых сварных соединений. Использование параметрического дросселя не только улучшает формирование и качество сварного шва, особенно при сварке тонкого металла, но и облегчает наложение вертикальных и потолочных швов.

Возможна многопостовая ручная дуговая сварка 4-мя постами по 200А.

При этом сварка идет на максимальном напряжении холостого хода с раздельной регулировкой тока сварки на каждом посту при помощи балластных реостатов РБ 302.



ПАРАМЕТРЫ		BC-650 CP
Питающее напряжение, В		3x380
Номинальный сварочный ток, А при ПВ 80 %		650
Пределы регулирования напряжения х/х, ступенчато, В		18-58
Пределы регулирования скорости подачи электродной проволоки, м/мин.		2-20
Расход защитного газа, л/мин.		15
Диаметр электродной проволоки, мм	сплошной	1,0-2,4
	порошковой	1,2-3,6
Габаритные размеры ДхШхВ, мм	блока подачи	650x320x442
	источника	905x770x830
Масса, кг	блока подачи	24
	источника	230

ВЫПРЯМИТЕЛЬ СВАРОЧНЫЙ

ПАТОН ВМГ-5000

Выпрямитель **ПАТОН ВМГ-5000** предназначен для питания постов при многопостовой сварке в углекислом газе или ручной дуговой сварке покрытыми электродами, а также для механизированной сварки под флюсом. Может использоваться в качестве источника питания для дуговой строжки. Отличается высокой надежностью, удобством в эксплуатации и обслуживании, высоким КПД. Охлаждение водяное.

Возможные варианты работы:

1. Питание постов при сварке в CO_2 в количестве не более 30 при одновременной работе постов на токах не более 315 А и соответствующей ступени напряжения холостого хода, зависящей от требований технологии сварки. Каждый пост должен иметь подающий механизм, тиристорный преобразователь с низковольтным конвертором (чоппер) или специальный балластный реостат типа РБГ – 302 для регулировки напряжения на дуге.
2. Питание постов при ручной дуговой сварке в количестве не более 30, при напряжении $U_{\text{хх}} = 60$ В. Каждый пост должен иметь тиристорный преобразователь с низковольтным конвертором (чоппером) или балластный реостат.
3. Питание двух постов дуговой строжки на токах по 2500 А или четырех постов на токах 1250 А при положении переключателей $I_{\text{хх}} = 60$ В.
4. Питание нескольких постов автоматической дуговой сварки или наплавки с тиристорными блоками управления на суммарный ток 5000 А (например 4x1250 А).
5. Питание установок электролиза (плавная регулировка рабочего напряжения) на 5000 А, 10000 А (2 ВМГ-5000) и т.д.



ПАРАМЕТРЫ	ВМГ-5000
Питающее напряжение, В	3x380
Номинальный сварочный ток, А	5000
Номинальная потребляемая мощность, кВА	317
Кол-во ступеней регулирования	5
Продолжительность нагрузки, %	100
Количество постов при сварке	30
Напряжение холостого хода, В	30, 35, 40, 50, 60
Габаритные размеры, мм	1500x1150x1456
Масса, кг	1900

ПОЛУАВТОМАТ СВАРОЧНЫЙ

ПАТОН ПС-152

Сварочный полуавтомат **Патон ПС-152** предназначен для проведения сварочных работ с использованием защитного газа CO₂ сварочной проволокой Ø 0,8 мм. Высокая продолжительность нагрузки при номинальном токе обеспечивается за счёт воздушно-принудительного охлаждения и оптимальных настроек технических характеристик сварочного процесса. Обеспечивает качественный и ровный шов за счёт максимального снижения разбрызгивания металла. Экономичный расход газа не более 7,5 л/мин. Широкий диапазон регулирования скорости подачи сварочной проволоки (50-300 м/ч). Применяется для сварки листовой стали толщиной от 0,5 до 2,0 мм. Вид климатического исполнения полуавтомата УЗ.1. Степень защиты IP21 по ГОСТ 14254-80. Блок подачи внутри корпуса.



ПОЛУАВТОМАТ СВАРОЧНЫЙ

ПАТОН ПС-180.2

Сварочный полуавтомат **ПС -180.2** производства «ОЗСО ИЭС им. Е. О. Патона» со ступенчатой регулировкой рабочего напряжения предназначен для полуавтоматической сварки в среде защитных газов сплошной и порошковой проволокой. Для полуавтоматов характерны плавное регулирование скорости подачи проволоки (возможно дистанционное управление), продувка зоны до и после сварки, режим заправки проволоки. Простота, эргономичность, амплитудное регулирование параметров сварки делают эти аппараты удобными при эксплуатации, в т.ч. в тяжелых условиях (открытые площадки, резкие перепады температур, повышенная влажность и др.).



ПАРАМЕТРЫ	ПС-152
Напряжение питающей сети, В	220
Номинальный сварочный ток, А	100
Напряжение холостого хода, В	35
Продолжительность включения ПВ, %	50
Пределы регулирования сварочного тока, А	40-100
Макс. потребляемая мощность, кВА	4
Пределы рабочего напряжения, В	16-20
Диаметр сварочной проволоки, мм	0,8
Скорость подачи проволоки, м/мин.	1 - 6
Охлаждение	Принудительное
Габаритные размеры ДхШхВ, мм	560x245x525
Масса, кг	40

ПАРАМЕТРЫ	ПС-180.2
Напряжение питающей сети, В	3x380
Номинальный сварочный ток, А	180
Напряжение холостого хода, В	40
Продолжительность включения ПВ, %	60
Номинальная потребляемая мощность, кВА	7.0
Пределы рабочего напряжения, В	16-25
Мощность двигателя, Вт	70
Число роликов, шт	2
Диаметр сварочной проволоки, мм	0,8-1,2
Скорость подачи проволоки, м/мин.	2-12
Охлаждение	Принудительное
Габаритные размеры ДхШхВ, мм	610x470x600
Масса, кг	90

ПОЛУАВТОМАТ СВАРОЧНЫЙ

Сварочные полуавтоматы **ПС-253.2** производства «ОЗСО ИЭС им. Е.О.Патона» со ступенчатой регулировкой рабочего напряжения предназначены для полуавтоматической сварки в среде защитных газов сплошной и порошковой проволокой.

Для полуавтоматов характерны плавное регулирование скорости подачи проволоки (возможно дистанционное управление), продувка зоны до и после сварки, «мягкий» старт, режим заправки проволоки. Простота, эргономичность, амплитудное регулирование параметров сварки делают эти аппараты удобными при эксплуатации, в т.ч. в тяжелых условиях (открытые площадки, резкие перепады температур, повышенная влажность и др.).

Возможная комплектация: блоком воздушно-плазменной резки металла толщиной до 6 мм, который размещается в корпусе полуавтомата; блоком обеспечивающим 2-х и 4-х тактный режим работы; режим «заклепочника».

ПАТОН ПС-253.2



ПОЛУАВТОМАТ СВАРОЧНЫЙ

Сварочные полуавтоматы **ПС-254.1** производства «ОЗСО ИЭС им. Е.О.Патона» со ступенчатой регулировкой рабочего напряжения предназначены для полуавтоматической сварки в среде защитных газов сплошной и порошковой проволокой.

Для полуавтоматов характерны плавное регулирование скорости подачи проволоки (возможно дистанционное управление), продувка зоны до и после сварки, «мягкий» старт, режим заправки проволоки. Простота, эргономичность, амплитудное регулирование параметров сварки делают эти аппараты удобными при эксплуатации, в т.ч. в тяжелых условиях (открытые площадки, резкие перепады температур, повышенная влажность и др.).

Возможная комплектация: блоком воздушно-плазменной резки металла толщиной до 6 мм, который размещается в корпусе полуавтомата; блоком обеспечивающим 2-х и 4-х тактный режим работы; режим «заклепочника». Блок подачи внутри корпуса.

ПАТОН ПС-254.1



ПАРАМЕТРЫ	ПС-253.2
Напряжение питающей сети, В	3х380
Номинальный сварочный ток, А	250
Напряжение холостого хода, В	40
Продолжительность включения ПВ, %	35
Пределы регулирования сварочного тока, А	50-250
Охлаждение	Принудит.
Номинальная потребляемая мощность, кВА	11.0
Пределы рабочего напряжения, В	17-28
Мощность двигателя, Вт	75
Число роликов, шт.	2
Диаметр сварочной проволоки, мм	0,8-1,4
Скорость подачи проволоки, м/мин.	2-16
Габаритные размеры ДхШхВ, мм	850х440х570
Масса, кг (без блока подчи)	117

ПАРАМЕТРЫ	ПС-254.1
Напряжение питающей сети, В	3х380
Номинальный сварочный ток, А	250
Напряжение холостого хода, В	40
Продолжительность включения ПВ, %	40
Пределы регулирования сварочного тока, А	50-250
Охлаждение	Принудит.
Номинальная потребляемая мощность, кВА	11,0
Пределы рабочего напряжения, В	17-28
Мощность двигателя, Вт	75
Число роликов, шт.	2
Диаметр сварочной проволоки, мм	0,8 - 1,4
Скорость подачи проволоки, м/мин.	2-16
Габаритные размеры ДхШхВ, мм	850х440х720
Масса, кг	150

ПОЛУАВТОМАТ СВАРОЧНЫЙ

ПАТОН ПС-350.1

Сварочные полуавтоматы **ПС-350.1** производства «ОЗСО ИЭС им. Е.О.Патона» со ступенчатой регулировкой рабочего напряжения предназначены для полуавтоматической сварки в среде защитных газов сплошной и порошковой проволокой.

Для полуавтоматов характерны плавное регулирование скорости подачи проволоки (возможно дистанционное управление), продувка зоны до и после сварки, «мягкий» старт, режим заправки проволоки. Простота, эргономичность, амплитудное регулирование параметров сварки делают эти аппараты удобными при эксплуатации, в т.ч. в тяжелых условиях (открытые площадки, резкие перепады температур, повышенная влажность и др.).

Возможная комплектация: блоком воздушно-плазменной резки металла толщиной до 6 мм, который размещается в корпусе полуавтомата, блоком обеспечивающим 2-х и 4-х тактный режим работы, режим «заклепочника». Блок подачи внутри корпуса.



ПОЛУАВТОМАТ СВАРОЧНЫЙ

ПАТОН ПС-351.2

Сварочные полуавтоматы **ПС-351.2** производства «ОЗСО ИЭС им. Е.О.Патона» со ступенчатой регулировкой рабочего напряжения предназначены для полуавтоматической сварки в среде защитных газов сплошной и порошковой проволокой.

Для полуавтоматов характерны плавное регулирование скорости подачи проволоки (возможно дистанционное управление), продувка зоны до и после сварки, «мягкий» старт, режим заправки проволоки. Простота, эргономичность, амплитудное регулирование параметров сварки делают эти аппараты удобными при эксплуатации, в т.ч. в тяжелых условиях (открытые площадки, резкие перепады температур, повышенная влажность и др.).

Возможная комплектация: блоком воздушно-плазменной резки металла толщиной до 6 мм, который размещается в корпусе полуавтомата; блоком обеспечивающим 2-х и 4-х тактный режим работы; режим «заклепочника».



ПАРАМЕТРЫ	ПС-350.1
Напряжение питающей сети, В	3х380
Номинальный сварочный ток, А	315
Напряжение холостого хода, В	40
Продолжительность включения ПВ, %	40
Пределы регулирования сварочного тока, А	50-315
Охлаждение	Принудит.
Номинальная потребляемая мощность, кВА	13,5
Пределы рабочего напряжения, В	17-28
Мощность двигателя, Вт	75
Число роликов, шт.	4
Диаметр сварочной проволоки, мм	0,8-1,6
Скорость подачи проволоки, м/мин.	2-16
Габаритные размеры ДхШхВ, мм	850х440х810
Масса, кг	190

ПАРАМЕТРЫ	ПС-351.2
Напряжение питающей сети, В	3х380
Номинальный сварочный ток, А	315
Напряжение холостого хода, В	40
Продолжительность включения ПВ, %	40
Пределы регулирования сварочного тока, А	50-315
Охлаждение	Принудит.
Номинальная потребляемая мощность, кВА	13,5
Пределы рабочего напряжения, В	17-28
Мощность двигателя, Вт	75
Число роликов, шт.	4
Диаметр сварочной проволоки, мм	0,8-1,6
Скорость подачи проволоки, м/мин.	2-16
Габаритные размеры ДхШхВ, мм	850х440х570
Масса, кг	190

ТРАКТОР СВАРОЧНЫЙ МАЛОГАБАРИТНЫЙ УНИВЕРСАЛЬНЫЙ

ПАТОН ТС-102

Основное назначение трактора ТС 102 - сварка угловых швов в положении свариваемых деталей "в лодочку". Однако трактор легко перенастраивается для сварки стыковых швов "в базе" , "вне базы", а также угловых швов "вне базы", т.е. может использоваться для всех типов сварных соединений, выполняемых сварочными тракторами.

Трактор выпускается в 3 х модификациях:

для сварки под слоем флюса проволокой диаметром 1,0 - 3,0 мм;
для сварки сплошной проволокой диаметром 1,0 - 3,0 мм в среде защитных газов, а также порошковой, диаметром 1,6 - 3,5 мм;
как универсальный для сварки вышеперечисленными способами.

Механизмы подачи электродной проволоки и перемещения сварочной тележки имеют независимые друг от друга электроприводы постоянного тока, что позволяет быстро производить наладку трактора на сварку, а также корректировать все параметры режима в процессе сварки без прерывания сварочного процесса. За счет наклона вертикальной стойки, на которой крепятся основные узлы трактора, обеспечиваются устойчивое положение трактора при перемещении, как на горизонтальной, так и плоскостях с наклоном до 50°. Привод перемещения трактора снабжен муфтой сцепления, позволяющей отключать электропривод и перемещать трактор вручную при выполнении наладочных работ.

Элементы электрической схемы трактора располагаются в блоке питания, пульте управления и пульт - ручке. Все конструктивы выполнены в малогабаритном исполнении. Пульт - ручка предназначен для дистанционного управления трактором в процессе сварки. Трактор снабжен функцией "мягкий старт" (пониженная подача электродной проволоки в момент возбуждения дуги), что существенно стабилизирует процесс начала сварки.

Массогабаритные характеристики трактора позволяют использовать его как в заводских, так и монтажных условиях, а также для сварки в труднодоступных местах (внутри цистерн, котлов) с последующим извлечением через люк диаметром не менее 500 мм.

Трактор прост в управлении и для его обслуживания не требуется персонал высокой квалификации.



ПАРАМЕТРЫ	ПАТОН ТС-102
Номинальный сварочный ток, А	600
Продолжительность нагрузки, %	100
Диаметр сварочной проволоки, мм	1,0-3,0
Скорость подачи проволоки, м/мин.	1,0-11,5
Скорость сварки, м/мин.	0,16-1,15
Величина корректировки сварочного мундштука, мм	
вертикальная	60
горизонтальная	50
Радиальный поворот сварочной головки, град.	90
Габаритные размеры, мм	500x320x600
Масса (без флюса и электродной проволоки), кг	22

ТРАКТОРА ДЛЯ СВАРКИ ПОД ФЛЮСОМ

ПАТОН ТС-77М, ТС-78М, ТС-79М

Сварочный трактор ПАТОН ТС-77М

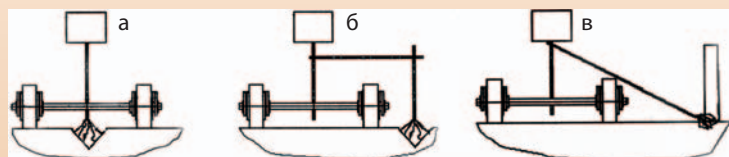
Предназначен для высокопроизводительной сварки под флюсом протяженных швов. Наиболее эффективен для сварки полотнищ (судостроение, мостостроение). Трактор снабжен рукояткой, позволяющей сварщику стоя наблюдать за процессом сварки и направлять трактор по шву.

Сварочный трактор ПАТОН ТС-79М

Предназначен для высокопроизводительной сварки под флюсом стыковых и угловых продольных и кольцевых швов металлоконструкций в труднодоступных местах (внутри цистерн, котлов) с последующей выемкой его через люк диаметром не менее 500 мм. Особенно эффективен для монтажных работ, например, при строительстве мостов, резервуаров.

Схемы возможных положений сварки тракторами ТС-77М и ТС-79М:

а - встык в базе трактора; б - встык вне базы; в - угловые швы вне базы.



Сварочный трактор ПАТОН ТС-78

Предназначен для высокопроизводительной сварки двумя дугами в щелевую разделку. Успешно внедрен на ОАО "Криворожсталь" при сварке за один проход изделий толщиной 40 мм.

Тракторы надежны и удобны в работе, обеспечивают высокое качество сварных соединений. Мундштук трактора снабжен оригинальным контактным узлом со смещенными медными пластинами, которые длительное время обеспечивают надёжный контакт с электродной проволокой без замены пластин. Блок управления сварочным процессом, разработанный на современной элементной базе, обеспечивает:

точное поддержание заданных параметров, а также их цифровую индикацию; надёжный поджиг дуги за счёт функции "мягкий старт"; возможность выполнения сварки на трех различных, заранее настроенных, режимах без остановки процесса сварки; плавное, независимое друг от друга, задание параметров режима и корректировку их в процессе сварки.



ПАРАМЕТРЫ	ТС-77М	ТС-78М	ТС-79М
Номинальный сварочный ток, А	1000	1000	1000
Продолжительность включения, %	100	100	100
Диаметр сварочной проволоки, мм	3-5	3-5	3-5
Скорость подачи проволоки, м/мин.	30-360	30-360	30-360
Скорость сварки, м/мин.	10-100	10-100	10-100
Корректировка электродной проволоки, мм			
вертикальная	100	100	80
горизонтальная	50	50	50
Горизонтальное смещение головки (не менее), мм	50	50	50
Радиальный поворот сварочной головки, град.	90	90	90
Габаритные размеры, мм	850x480x720	950x490x810	470x430x700
Масса (без флюса и электродной проволоки), кг	80	90	45

Новая **серия инверторных аппаратов для ручной и аргонодуговой сварки** обладает улучшенными массогабаритными характеристиками, высокой надежностью, привлекательной ценой и необходимой комплектацией. Все оборудование на этапе производства проходит жесткий многоуровневый контроль качества и находится на полном гарантийном обслуживании ОЗСО ИЭС им. Е.О. Патона.

ПАТОН ВДИ -120S DC TIG

ИНВЕРТОРНЫЙ АППАРАТ
для ручной и АРГОНОДУГОВОЙ СВАРКИ

**ПАТОН ВДИ -160S DC TIG**

ИНВЕРТОРНЫЙ АППАРАТ
для ручной и АРГОНОДУГОВОЙ СВАРКИ

**ПАТОН ВДИ -200S DC TIG**

ИНВЕРТОРНЫЙ АППАРАТ
для ручной и АРГОНОДУГОВОЙ СВАРКИ



ПАРАМЕТРЫ	ВДИ -120S DC TIG	ВДИ -160S DC TIG	ВДИ -200S DC TIG
Напряжение питающей сети, В	220	220	220
Номинальный сварочный ток, А	120	160	200
Максимальный действующий ток, А	160	215	270
Напряжение холостого хода, В	96	96	96
Продолжительность нагрузки, %	45%/120А 100%/80А	45%/160А 100%/105А	45%/200А 100%/135А
Пределы регулирования сварочного тока, А	5-120	7-160	10-200
Функция горячий старт «Hot-Start»	Автом.	Автом.	Автом.
Функция форсаж дуги «Arc-Force»	Вкл / Выкл	Вкл / Выкл	Вкл / Выкл
Функция антиприлипания «Anti-Stick»	Есть	Есть	Есть
Блок защиты от перенапряжений в питающей сети	Есть	Есть	Есть
Блок снижения напряжения холостого хода	Нет	Нет	Нет
Охлаждение	Принудит.	Принудит.	Принудит.
Номинальная потребляемая мощность, кВА	3,3	4,4	5,6
Пределы изменения напряжения питающей сети, В	170-260	170-260	170-260
Максимальная потребляемая мощность, кВА	4,4	5,9	7,5
КПД, %	92	92	92
Габаритные размеры ДхШхВ, мм	280x110x250	302x110x250	345x110x250
Масса, кг	5,4	6,0	6,5

КОМПЛЕКТАЦИЯ	ВДИ -120S DC TIG	ВДИ -160S DC TIG	ВДИ -200S DC TIG
	аппарат+сет. кабель 3 м	аппарат+сет. кабель 3 м	аппарат+сет. кабель 3 м
	свар. кабели 3+3 м	свар. кабели 3+3 м	свар. кабели 3+3 м
	фирменный кейс	фирменный кейс	фирменный кейс

Новая **серия инверторных аппаратов для ручной и аргонодуговой сварки** обладает улучшенными массогабаритными характеристиками, высокой надежностью, привлекательной ценой и необходимой комплектацией. Все оборудование на этапе производства проходит жесткий многоуровневый контроль качества и находится на полном гарантийном обслуживании ОЗСО ИЭС им. Е.О. Патона.

ПАТОН ВДИ -160P DC TIG

ИНВЕРТОРНЫЙ АППАРАТ ДЛЯ РУЧНОЙ И АРГОНОДУГОВОЙ СВАРКИ



ПАТОН ВДИ -200P DC TIG

ИНВЕРТОРНЫЙ АППАРАТ ДЛЯ РУЧНОЙ И АРГОНОДУГОВОЙ СВАРКИ



ПАРАМЕТРЫ	ВДИ -160P DC TIG	ВДИ -200P DC TIG
Напряжение питающей сети, В	220	220
Номинальный сварочный ток, А	160	200
Максимальный действующий ток, А	215	270
Напряжение холостого хода, В	12/96	12/96
Продолжительность нагрузки, %	50	60
Пределы регулирования сварочного тока, А	7-160	10-200
Функция горячий старт «Hot-Start»	Ручное	Ручное
Функция форсаж дуги «Arc-Force»	Ручное	Ручное
Функция антиприлипания «Anti-Stick»	Есть	Есть
Блок защиты от перенапряжений в питающей сети	Есть	Есть
Блок снижения напряжения холостого хода	Вкл/Выкл	Вкл/Выкл
Охлаждение	Принудит.	Принудит.
Номинальная потребляемая мощность, кВА	от 4,0	от 5,3
Пределы изменения напряжения питающей сети, В	160-260	160-260
Максимальная потребляемая мощность, кВА	от 5,0	от 6,4
КПД, %	92	92
Габаритные размеры ДхШхВ, мм	345x110x250	365x140x270
Масса, кг	6,5	7,5

КОМПЛЕКТАЦИЯ	ВДИ -160P DC TIG	ВДИ -200P DC TIG
	аппарат + сет. кабели 3м	аппарат + сет. кабели 3м
	сварочные кабели 3+3м	сварочные кабели 3+3м
	фирменный кейс	фирменный кейс

ВЫПРЯМИТЕЛЬ ИНВЕРТОРНЫЙ

ПАТОН ВДИ-L-250

Предлагаем Вашему вниманию инверторный аппарат для ручной дуговой сварки **ПАТОН ВДИ-L-250**.

Данная серия аппаратов выпускается совместно с ведущими мировыми производителями сварочного оборудования и обладает улучшенными массогабаритными характеристиками, высокой надежностью, привлекательной ценой и необходимой комплектацией. Оборудование поставляется в удобном пластиковом кейсе, позволяющем разместить в нем кроме сварочного аппарата необходимые инструменты и материалы. Все оборудование на этапе производства проходит жесткий многоуровневый контроль качества и находится на полном гарантийном обслуживании ОЗСО ИЭС им. Е.О. Патона.

Сварочный инверторный выпрямитель укомплектован:

сетевой кабель 3м кабель заземления 3м с
сварочный кабель 3м с клеммой массы
электрододержателем пластиковый кейс



ВЫПРЯМИТЕЛЬ ИНВЕРТОРНЫЙ

ПАТОН ВДИ-L-315

Аппарат сварочный **Патон ВДИ-L-315** инверторного типа предназначен для сварки низкоуглеродистых и низко-легированных сталей.

В конструкции сварочного аппарата **Патон ВДИ-L-315** используется ВЧ инверторная технология мягкого переключения. Аппарат обладает соответствующими для данного типа сварочных аппаратов высокими качественными характеристиками, применяется для ручной дуговой сварки. Обладает рациональными статическими и стабильными динамическими характеристиками.

Аппарат **Патон ВДИ-L-315** может широко применяться при выполнении ремонтно-монтажных работ на промышленных предприятиях, стройках, фермах, в автохозяйствах, гаражных кооперативах и пр..

Сварочный инверторный выпрямитель укомплектован:

кабель «масса», 3 м;
сварочный кабель (длина 3 м.) с электрододержателем и быстросъемным подключением.



ПАРАМЕТРЫ	ВДИ-L-250	ВДИ-L-315
Напряжение питающей сети, В	220	3x380
Номинальный сварочный ток, А	250	315
Напряжение холостого хода, В	50	80
Продолжительность нагрузки, %	50	60
Пределы регулирования сварочного тока, А	20-250	20-315
Охлаждение	Принудительное	Принудительное
Максимальная потребляемая мощность, кВА	9,4	10,3
КПД, %	80	89
Габаритные размеры ДхШхВ, мм	389х155х299	424х275х425
Масса, кг	9,5	43

ВЫПРЯМИТЕЛЬ ИНВЕРТОРНЫЙ

ПАТОН ВДИ-L-400

Аппарат сварочный инверторного типа **Патон ВДИ-L-400** предназначен для сварки низкоуглеродистых и низко-легированных сталей.

В конструкции сварочного аппарата **Патон ВДИ-L-400** используется ВЧ инверторная технология мягкого переключения. Аппарат обладает соответствующими для данного типа сварочных аппаратов высокими качественными характеристиками, применяется для ручной дуговой сварки. Обладает рациональными статическими и стабильными динамическими характеристиками.

Аппарат **Патон ВДИ-L-400** может широко применяться при выполнении ремонтно-монтажных работ на промышленных предприятиях, стройках, фермах.

Сварочный инверторный выпрямитель укомплектован:

кабель «масса», 3 м;

сварочный кабель (длина 3 м.) с электрододержателем и быстросъемным подключением.



ВЫПРЯМИТЕЛЬ ИНВЕРТОРНЫЙ

ПАТОН ВДИ-L-500

Аппарат сварочный инверторного типа **Патон ВДИ-L-500** предназначен для сварки низкоуглеродистых и низколегированных сталей.

В конструкции сварочного аппарата **Патон ВДИ-L-500** используется ВЧ инверторная технология мягкого переключения. Аппарат обладает соответствующими для данного типа сварочных аппаратов высокими качественными характеристиками, применяется для ручной дуговой сварки. Обладает рациональными статическими и стабильными динамическими характеристиками.

Аппарат **Патон ВДИ-L-500** может широко применяться при выполнении ремонтно-монтажных работ на промышленных предприятиях, стройках, фермах.

Сварочный инверторный выпрямитель укомплектован:

кабель «масса», 3 м;

сварочный кабель (длина 3 м.) с электрододержателем и быстросъемным подключением.



ПАРАМЕТРЫ	ВДИ-L-400	ВДИ-L-500
Напряжение питающей сети, В	3x380	3x380
Номинальный сварочный ток, А	400	500
Напряжение холостого хода, В	80	80
Продолжительность нагрузки, %	60	60
Пределы регулирования сварочного тока, А	20-400	10-500
Охлаждение	Принудительное	Принудительное
Максимальная потребляемая мощность, кВА	14,4	20
КПД, %	89	89
Габаритные размеры ДхШхВ, мм	576x297x557	576x297x557
Масса, кг	43	50

ВЫПРЯМИТЕЛЬ ИНВЕРТОРНЫЙ

ПАТОН ВДИ-L-630

Аппарат сварочный инверторного типа **Патон ВДИ-L-630** предназначен для сварки низкоуглеродистых и низко-легированных сталей. В конструкции сварочного аппарата **Патон ВДИ-L-630** используется ВЧ инверторная технология мягкого переключения. Аппарат обладает соответствующими для данного типа сварочных аппаратов высокими качественными характеристиками, применяется для ручной дуговой сварки. Обладает рациональными статическими и стабильными динамическими характеристиками. Аппарат **Патон ВДИ-L-630** может широко применяться при выполнении ремонтно-монтажных работ на промышленных предприятиях, стройках, фермах.

Сварочный инверторный выпрямитель укомплектован:
Кабель «масса», 3 м;
Сварочный кабель (длина 3 м.) с электрододержателем и быстросъемным подключением.



ВЫПРЯМИТЕЛЬ ИНВЕРТОРНЫЙ

ПАТОН ВДИ-HDD-1000

Характеристики и преимущества
Подходит для работы с рутиловыми электродами и электродами с основным покрытием.
Возможность использования для сварки электрода с целлюлозным покрытием E6010 (опционально).
Функция «форсирования дуги» с регулируемыми параметрами, а также возможность «горячего» запуска.
Работает вместе с генератором (опционально).
Высокий коэффициент производительности (до 100%).
Функция проводного / беспроводного дистанционного управления.
Функция понижения напряжения (опционально).
Цифровой дисплей.

Рекомендуемая область применения
Кораблестроение и технические работы на плавучих платформах.
Строительство промышленных установок.
Техническое обслуживание и ремонт.
Работы с трубопроводами.
Рекомендуемые основные металлы:
углеродистая сталь;
легированная сталь.
Комплект поставки:
• 1 блок питания;
• 1 соединительный провод первичной цепи длиной 3 м;
• 1 сварочный кабель длиной 3 м;
• 1 заземляющий кабель длиной 3 м.



ПАРАМЕТРЫ	ВДИ-L-630	ВДИ-HDD-1000
Напряжение питающей сети, В	3х380	3х380
Номинальный сварочный ток, А	630	1000
Напряжение холостого хода, В	23	44
Продолжительность нагрузки, %	60	60
Пределы регулирования сварочного тока, А	50-630	10-1000
Охлаждение	Принудительное	Принудительное
Максимальная потребляемая мощность, кВА	24	40
КПД, %	89	89
Габаритные размеры ДхШхВ, мм	576х297х557	767х352х802
Масса, кг	50	95

ВЫПРЯМИТЕЛЬ ИНВЕРТОРНЫЙ

ПАТОН ВДИ-HDD-1250

Характеристики и преимущества

Подходит для работы с рутиловыми электродами и электродами с основным покрытием.
Возможность использования для сварки электрода с целлюлозным покрытием E6010 (опционально).
Функция «форсирования дуги» с регулируемыми параметрами, а также возможность «горячего» запуска.
Работает вместе с генератором (опционально).
Высокий коэффициент производительности (до 100%).
Функция проводного / беспроводного дистанционного управления.
Функция понижения напряжения (опционально).

Цифровой дисплей

Рекомендуемая область применения:

Кораблестроение и технические работы на плавучих платформах.
Строительство промышленных установок.
Техническое обслуживание и ремонт.
Работы с трубопроводами.

Рекомендуемые основные металлы

легированная сталь.

Комплект поставки:

1 блок питания;
1 соединительный провод первичной цепи длиной 3 м;
1 сварочный кабель длиной 3 м;
1 заземляющий кабель длиной 3 м.



ПАРАМЕТРЫ	ВДИ-HDD-1250
Напряжение питающей сети, В	3x380
Номинальный сварочный ток, А	1250
Напряжение холостого хода, В	44
Продолжительность нагрузки, %	50
Пределы регулирования сварочного тока, А	50-1250
Охлаждение	Принудительное
Максимальная потребляемая мощность, кВА	50
КПД, %	89
Габаритные размеры ДхШхВ, мм	767x352x802
Масса, кг	95

ВЫПРЯМИТЕЛЬ ДЛЯ АРГОНОДУГОВОЙ СВАРКИ**ПАТОН АДИ-160S TIG DC**

Предлагаем Вашему вниманию продукцию нового поколения - инверторный аппарат **ПАТОН АДИ-160S TIG DC**, оптимизированный для аргонодуговой сварки, а также для ручной дуговой сварки. Это аппарат из серии «Standart», которая предназначена для самых требовательных к габаритам пользователей, кому нужен разумный компромисс между мобильностью и функциональностью аппарата на его полном честном номинальном токе 160А, этого достаточно для работы с любыми электродами до Ф4мм при ручной дуговой сварке. Встроен блок бесконтактного поджига дуги. Масса самого аппарата не превышает 6,4 кг, при этом продолжительность нагрузки не менее 45%, что с запасом позволит решить большинство задач в бытовом секторе (мастерские, автохозяйства и т.п.). Ток регулируется плавно от 7 до 160А. Прост в использовании, так как все дополнительные современные функции установлены на оптимальные значения для большинства случаев применения.

**ВЫПРЯМИТЕЛЬ ДЛЯ АРГОНОДУГОВОЙ СВАРКИ****ПАТОН АДИ-200S TIG DC**

Предлагаем Вашему вниманию продукцию нового поколения - инверторный аппарат **ПАТОН АДИ-200S TIG DC**, оптимизированный для аргонодуговой сварки, а также для ручной дуговой сварки. Это аппарат из серии «Standart», которая предназначена для самых требовательных к габаритам пользователей, кому нужен разумный компромисс между мобильностью и функциональностью аппарата на его полном честном номинальном токе 200 А, этого достаточно для работы с любыми электродами до Ф5мм при ручной дуговой сварке. Встроен блок бесконтактного поджига дуги. Масса самого аппарата не превышает 6,9 кг, при этом продолжительность нагрузки не менее 45%, что с запасом позволит решить большинство задач в промышленном секторе (мастерские, стройки и т.п.). Ток регулируется плавно от 10 до 200А. Прост в использовании, так как все дополнительные современные функции установлены на оптимальные значения для большинства случаев применения.



ПАРАМЕТРЫ	АДИ-160S TIG DC
Номинальное напряжение питающей сети, В	220
Номинальный сварочный ток, А	160
Максимальный действующий ток, А	215
Продолжительность нагрузки	45% /160А 100% /105А
Пределы измен. напряжения питающей сети, В	170-260
Пределы регулирования сварочного тока, А	7-160
Блок бесконтактного поджига дуги (осциллятор)	Есть
Напряжение холостого хода при РДС, В	96
Номинальная потребляемая мощность, кВА	4,4
Максимальная потребляемая мощность, кВА	5,9
Охлаждение	Принудит.
КПД, %	92
Габаритные размеры ДхШхВ, мм	302x110x250
Масса, кг	6,4

ПАРАМЕТРЫ	АДИ-200S TIG DC
Номинальное напряжение питающей сети, В	220
Номинальный сварочный ток, А	200
Максимальный действующий ток, А	270
Продолжительность нагрузки	45% /200А 100% /135А
Пределы измен. напряжения питающей сети, В	170-260
Пределы регулирования сварочного тока, А	10-200
Блок бесконтактного поджига дуги (осциллятор)	Есть
Напряжение холостого хода при РДС, В	96
Номинальная потребляемая мощность, кВА	5,6
Максимальная потребляемая мощность, кВА	7,9
Охлаждение	Принудит.
КПД, %	92
Габаритные размеры ДхШхВ, мм	345x110x250
Масса, кг	6,9

Комплектация ПАТОН АДИ-160S и АДИ-200S

аппарат
сетевой кабель 3м
пластиковый кейс

горелка арг. (Германия) 4м
кабель-клемма «масса» 3м

ВЫПРЯМИТЕЛИ ДЛЯ АРГОНОДУГОВОЙ СВАРКИ

Предлагаем Вашему вниманию новую продукцию - многофункциональные сварочные аппараты с инвертором серии **ПАТОН АДИ-L-160P** и **ПАТОН АДИ-L-200P**.

TIG DC - сварка неплавящимся (вольфрамовым) электродом в среде инертного защитного газа постоянным током с удаленным поджигом дуги (*TIG HF START*) и клапаном подачи защитного газа с управлением кнопкой на горелке;

MMA - ручная дуговая сварка покрытым электродом; аппарат обеспечивает стабилизированный постоянный сварочный ток.

Все оборудование на этапе производства проходит жесткий многоуровневый контроль качества и находится на полном гарантийном обслуживании ОЗСО ИЭС им. Е.О. Патона.

Комплектация ПАТОН АДИ-L-160P и ПАТОН АДИ-L-200P:

- аппарат;
- сетевой кабель 3м;
- горелка аргонодуговая 3м (ф1,6-ф3,2);
- кабель заземления 3м с клеммой масса.

ПАТОН АДИ-L-160P



ПАТОН АДИ-L-200P



ПАРАМЕТРЫ	АДИ-L-160P
Номинальное напряжение питающей сети, В	220
Номинальный сварочный ток, А	160
Напряжение холостого хода, В	56
Продолжительность нагрузки,	TIG-60% MMA-40%
Пределы регулирования сварочного тока, А	10-160
Охлаждение	Принудит.
Максимальная потребляемая мощность, кВА	5,3
Метод сварки	TIG DC, TIG Pulse, MMA
Время нарастания тока, с	0,1-10,0
Время падения тока, с	0,1-15,0
Время продувки газа, с	0,1-15,0
Частота пульсирующая TIG, Гц	0,2-20,0
КПД, %	80
Габаритные размеры ДхШхВ, мм	389x155x299
Масса, кг	9,5

ПАРАМЕТРЫ	АДИ-L-200P
Номинальное напряжение питающей сети, В	220
Номинальный сварочный ток	TIG-200A, MMA-160A
Напряжение холостого хода, В	56
Продолжительность нагрузки,	TIG-60% MMA-40%
Пределы регулирования сварочного тока, А	20-200
Охлаждение	Принудит.
Максимальная потребляемая мощность, кВА	6,0
Метод сварки	TIG DC, TIG Pulse, MMA
Время нарастания тока, с	0,1-10,0
Время падения тока, с	0,1-15,0
Время продувки газа, с	0,1-15,0
Частота пульсирующая TIG, Гц	0,2-20,0
КПД, %	80
Габаритные размеры ДхШхВ, мм	389x155x299
Масса, кг	9,5

ВЫПРЯМИТЕЛИ ДЛЯ АРГОНОДУГОВОЙ СВАРКИ

Универсальный сварочный аппарат инверторного типа **АДИ-L-315HD** предназначен для сварки в среде аргона (TIG) и ручной дуговой сварки (MMA) низкоуглеродистых и легированных сталей, нержавеющей сталей, титановых сплавов, медных и других цветных металлов и сплавов.

В конструкции сварочного аппарата АДИ-L-315 используется ВЧ инверторная технология мягкого переключения. Аппарат обладает соответствующими для данного типа сварочных аппаратов высокими качественными характеристиками, применяется для дуговой сварки неплавящимся электродом в среде инертного газа (аргон) и ручной дуговой сварки. Обладает рациональными статическими и стабильными динамическими характеристиками.

Многофункциональный сварочный аппарат с инвертором серии **АДИ-L-200РАС**.

Может осуществлять сварку покрытым электродом. Дугую сварку вольфрамовым электродом в среде инертного газа с применением постоянного тока, дугую сварку вольфрамовым электродом в среде инертного газа импульсом постоянного тока, дугую сварку вольфрамовым электродом в среде инертного газа прямоугольным импульсом переменного/постоянного тока, которая, применяется для углеродистой стали, меди, титана, алюминия, а также сплава алюминия и магния. Ввиду приемлемых статических и звуковых динамических характеристик аппарат обладает всесторонними эксплуатационными функциями.

Многофункциональный сварочный аппарат инверторного типа серии **АДИ-L-315РАС**.

Они могут выполнять сварку с применением стабилизированного тока в режимах **DC TIG**, импульсный **DC TIG**, **AC TIG** с прямоугольной формой напряжения, импульсный **AC TIG** с прямоугольной формой напряжения, использующихся при сварке углеродистой стали, меди, титана, алюминия, а также алюминий-магниевого сплава.

Особенности и преимущества:

- Высокочастотное преобразование в режиме «мягкого» переключения, высокий КПД, небольшие размеры и вес.
- Управление сварочным процессом при помощи микроконтроллера / цифрового сигнального процессора, точность контроля.
- Многофункциональность, удобство, расширенный набор настроек.
- Возможность выполнения сварочных операций в режимах TIG с использованием переменного / постоянного тока, хороший вид сварного шва, большая глубина плавления и низкий расход электродов.
- Функция самодиагностики с отображением кода ошибки на дисплее.
- Возможность предварительного задания наборов всех сварочных параметров при помощи использования ручки управления; простота и удобство выполнения данной операции.
- Отличного вида сварного шва можно достигнуть за счет возможности контроля всех важных областей шва.
- Легкий процесс инициализации дуги, стабильность последней, высокий КПД.
- Возможность регулировки интервала времени остановки дуги при использовании аргона, времени понижения тока и значения тока остановки дуги содействует повышению производительности сварки в режиме TIG.
- Наличие четырех рабочих режимов (двухшагового, четырехшагового, режима точечной сварки, режима повторной сварки) обеспечивает хорошую приспособляемость к выполнению различных задач.

ПАТОН АДИ-L-315HD



ПАТОН АДИ-L-200РАС



ПАТОН АДИ-L-315РАС



ПАРАМЕТРЫ	АДИ-L-315HD	АДИ-L-200РАС	АДИ-L-315РАС
Номинальное напряжение питающей сети, В	3х380	220	3х380
Номинальный сварочный ток, А	315	200	315
Напряжение холостого хода, В	45	45	45
Продолжительность нагрузки, %	60	60	60
Пределы регулирования сварочного тока, А	20-315	10-200	20-315
Максимальная потребляемая мощность, кВА	14,4	9	14,4
Возможность сварки алюминия	Нет	Есть	Есть
Габаритные размеры ДхШхВ, мм	576х297х557	409х55х299	655х325х560
Масса, кг	34	11,5	50

ПОЛУАВТОМАТ СВАРОЧНЫЙ ИНВЕРТОРНЫЙ

ПАТОН ПСИ-L-160М

Универсальный полуавтомат сварочный инверторного типа **ПСИ-L-160М** предназначен для сварки низкоуглеродистых сталей и сплавов в среде защитных газов.

В конструкции полуавтомата **Патон ПСИ-L-160М** используется высокочастотная инверторная технология мягкого переключения. Полуавтомат обладает соответствующими для данного типа аппаратов высокими качественными характеристиками, применяется для многоцелевой полуавтоматической CO₂ сварки в защитном газе сплошной (0,8-1,0мм) проволокой. Обладает рациональными статическими и стабильными динамическими характеристиками.

Все оборудование на этапе производства проходит жесткий многоуровневый контроль качества и находится на полном гарантийном обслуживании ОЗСО ИЭС им. Е.О. Патона.

Полуавтомат сварочный инверторный Патон ПСИ-L-160М укомплектован:

горелка с евроразъёмами;
сварочный кабель (длина 3 м.);

клемма массы;
держатель.



ПОЛУАВТОМАТ СВАРОЧНЫЙ ИНВЕРТОРНЫЙ

ПАТОН ПСИ-L-200М

Универсальный полуавтомат сварочный инверторного типа **ПСИ-L-200М** предназначен для сварки низкоуглеродистых металлов и сплавов в среде защитных газов.

В конструкции полуавтомата **Патон ПСИ-L-200М** используется высокочастотная инверторная технология мягкого переключения. Полуавтомат обладает соответствующими для данного типа аппаратов высокими качественными характеристиками, применяется для многоцелевой полуавтоматической CO₂ сварки в защитном газе сплошной (0,8-1,0мм) проволокой. Обладает рациональными статическими и стабильными динамическими характеристиками.

Все оборудование на этапе производства проходит жесткий многоуровневый контроль качества и находится на полном гарантийном обслуживании ОЗСО ИЭС им. Е.О. Патона.

Полуавтомат сварочный инверторный Патон ПСИ-L-200М укомплектован:

горелка с евроразъёмами;
сварочный кабель (длина 3 м.);

клемма массы;
держатель.



ПАРАМЕТРЫ	ПСИ-L-160М	ПСИ-L-200М
Напряжение питающей сети, В	220	220
Номинальный сварочный ток, А	160	200
Напряжение холостого хода, В	60	60
Продолжительность включения ПВ, %	MAG-60%/MMA-35%	MAG-50%/MMA-30%
Охлаждение	Принудительное	Принудительное
Максимальная потребляемая мощность, кВА	5,3	6
Диаметр сварочной проволоки, мм	0,8-1,0	0,8-1,0
Скорость подачи проволоки, мм	2,2-13	2,2-15
Защитный газ	CO ₂ , Ar, Ar+CO ₂	CO ₂ , Ar, Ar+CO ₂
Габаритные размеры ДхШхВ, мм	420x250x300	420x250x300
Масса, кг	20	20

ПОЛУАВТОМАТ СВАРОЧНЫЙ ИНВЕРТОРНЫЙ

Полуавтомат сварочный инверторного типа **ПСИ-L-250** предназначен для полуавтоматической сварки низкоуглеродистых, легированных, нержавеющей сталей, медных, алюминиевых и других цветных металлов и сплавов в среде защитных газов.

В конструкции полуавтомата **ПСИ-HD-250** используется высокочастотная инверторная технология мягкого переключения. Полуавтомат обладает соответствующими для данного типа аппаратов высокими качественными характеристиками, применяется для многоцелевой полуавтоматической CO₂ сварки в защитном газе или порошковой проволокой. Обладает рациональными статическими и стабильными динамическими характеристиками.

Все оборудование на этапе производства проходит жесткий многоуровневый контроль качества и находится на полном гарантийном обслуживании ОЗСО ИЭС им. Е.О. Патона.

Полуавтомат сварочный инверторный Патон ПСИ-250 М укомплектован:

- горелка с евровыключателями;
- сварочный кабель (длина 3 м.);
- клемма массы;
- держатель.

ПАТОН ПСИ-L-250



ПОЛУАВТОМАТ СВАРОЧНЫЙ ИНВЕРТОРНЫЙ

Полуавтомат сварочный инверторного типа **ПСИ-HD-350** предназначен для полуавтоматической сварки низкоуглеродистых, легированных, нержавеющей сталей, медных, алюминиевых и других цветных металлов и сплавов в среде защитных газов.

В конструкции полуавтомата **ПСИ-HD-350** используется высокочастотная инверторная технология мягкого переключения. Полуавтомат обладает соответствующими для данного типа аппаратов высокими качественными характеристиками, применяется для многоцелевой полуавтоматической CO₂ сварки в защитном газе или порошковой проволокой. Обладает рациональными статическими и стабильными динамическими характеристиками.

Все оборудование на этапе производства проходит жесткий многоуровневый контроль качества и находится на полном гарантийном обслуживании ОЗСО ИЭС им. Е.О. Патона.

Полуавтомат сварочный инверторный Патон ПСИ-HD-350 укомплектован:

- горелка с евровыключателями;
- сварочный кабель (длина 3 м.);
- клемма массы;
- держатель.

ПАТОН ПСИ-HDD-350



ПАРАМЕТРЫ	ПСИ-L-250	ПСИ-HDD-350
Напряжение питающей сети, В	3х380	3х380
Номинальный сварочный ток, А	40-250	60-350
Напряжение холостого хода, В	79	79
Продолжительность включения ПВ, %	60	60
Максимальная потребляемая мощность, кВА	7,9	14,5
Диаметр сварочной проволоки, мм	0,8-1,2	1,0-1,6
Скорость подачи проволоки, м/мин.	1,0-12	2,2-15
Тип подающего устройства	Выносной	Выносной
КПД, %	89	89
Габаритные размеры ДхШхВ, мм	501х232х495	636х322х580
Масса, кг	40	58

ПОЛУАВТОМАТ СВАРОЧНЫЙ ИНВЕРТОРНЫЙ

ПАТОН ПСИ-L-350PD

Свойства и преимущества:

Полуавтомат сварочный для дуговой сварки в среде защитных газов ПСИ-L-350PD.

Двухшаговая/четырёхшаговая конфигурация.

Медленная подача проволоки.

Задержка прекращения подачи электрода после отключения напряжения и более корректный процесс заполнения.

Высокий коэффициент производительности (до 100%).

Технология микроконтроллерного управления.

Включение вентилятора в случае необходимости.

Возможность выполнения сварочных работ на большом расстоянии (до 50 метров).

Устройство работает со сплошной проволокой, а также с проволокой, покрытой флюсом.

Строенная экспертная база данных параметров выполнения сварочных работ.

Сферы применения:

Строительство промышленных установок.

Производство контейнеров.

Машиностроение.

Кораблестроение и технические работы на плавучих платформах.

Автомобилестроение.

Работы в металлообрабатывающих цехах.

Рекомендуемые основные металлы:

Углеродистая сталь.

Легированная сталь.

Комплектация ПСИ-L-350 PD:

Источник питания - 1 шт.

Соединительный провод первичной цепи 3м - 1 шт.

Заземляющий провод 3м - 1 шт.

Сварочная горелка с газовым (или водяным) охлаждением для 3 м - 1 шт.

Устройство подачи проволоки с техническими параметрами соединения, соответствующими европейскому стандарту - 1 шт.



ПАРАМЕТРЫ	ПСИ-L-350PD
Напряжение питающей сети, В	3x380
Номинальный сварочный ток, А	40-350
Напряжение холостого хода, В	79
Продолжительность включения ПВ, %	60
Максимальная потребляемая мощность, кВА	14,9
Диаметр сварочной проволоки, мм	1,2-1,6
Тип подающего устройства	Выносной
КПД, %	89
Габаритные размеры ДхШхВ, мм	501×232×495
Масса, кг	40

ПОЛУАВТОМАТ СВАРОЧНЫЙ ИНВЕРТОРНЫЙ

ПАТОН ПСИ-HDD-400

Универсальный полуавтомат сварочный инверторного типа **Патон ПСИ-HDD-400** предназначен для сварки низкоуглеродистых сталей в среде защитных газов.

В конструкции полуавтомата **Патон ПСИ-HDD-400** используется высокочастотная инверторная технология мягкого переключения. Полуавтомат обладает соответствующими для данного типа аппаратов высокими качественными характеристиками, применяется для многоцелевой полуавтоматической CO₂ сварки в защитном газе сплошной (1,0 -1,6 мм) проволокой. Обладает рациональными статическими и стабильными динамическими характеристиками.

Все оборудование на этапе производства проходит жесткий многоуровневый контроль качества и находится на полном гарантийном обслуживании ОЗСО ИЭС им. Е.О. Патона.

Полуавтомат сварочный инверторный Патон Патон ПСИ-HDD-400 укомплектован:

горелка с евровысъемками;
сварочный кабель (длина 3 м.);
клемма массы;
держатель.



ПОЛУАВТОМАТ СВАРОЧНЫЙ ИНВЕРТОРНЫЙ

ПАТОН ПСИ-HDD-500

Универсальный полуавтомат сварочный инверторного типа **Патон ПСИ-HDD-500** предназначен для сварки низкоуглеродистых сталей и сплавов в среде защитных газов.

В конструкции полуавтомата **Патон ПСИ-HDD-500** используется высокочастотная инверторная технология мягкого переключения. Полуавтомат обладает соответствующими для данного типа аппаратов высокими качественными характеристиками, применяется для многоцелевой полуавтоматической CO₂ сварки в защитном газе сплошной (1,0-1,6 мм) проволокой. Обладает рациональными статическими и стабильными динамическими характеристиками.

Все оборудование на этапе производства проходит жесткий многоуровневый контроль качества и находится на полном гарантийном обслуживании ОЗСО ИЭС им. Е.О. Патона.

Полуавтомат сварочный инверторный Патон Патон ПСИ-HDD-500 укомплектован:

горелка с евровысъемками;
сварочный кабель (длина 3 м.);
клемма массы;
держатель.



ПАРАМЕТРЫ	ПСИ-HDD-400	ПСИ-HDD-500
Напряжение питающей сети, В	3х380	3х380
Номинальный сварочный ток, А	60-400	60-500
Напряжение холостого хода, В	79	79
Продолжительность включения ПВ, %	70	60
Максимальная потребляемая мощность, кВА	20	25
Диаметр сварочной проволоки, мм	1,0-1,6	1,0-1,6
Номинальное рабочее напряжение, В	17-39	17-39
Тип подающего устройства	Выносной	Выносной
КПД, %	89	89
Габаритные размеры ДхШхВ, мм	636×322×580	636×322×580
Масса, кг	58	58

УСТАНОВКА ВОЗДУШНОПЛАЗМЕННОЙ РЕЗКИ
ИНВЕРТОРНОГО ТИПА

Установка воздушноплазменной резки инверторного типа **Патон ПРИ-L-40** предназначена для плазменной резки низкоуглеродистых, легированных, нержавеющей сталей толщиной от **1 мм до 10 мм** (для низкоуглеродистой стали), цветных металлов и сплавов.

Аппарат плазменной резки укомплектован плазмотроном и пластиковым кейсом для транспортировки и хранения.

оборудование на этапе производства проходит жесткий многоуровневый контроль качества и находится на полном гарантийном обслуживании ОЗСО ИЭС им. Е.О. Патона.

Установка Патон ПРИ-L-40 укомплектована:

Кабель «масса» 3 м	1
Газовый фильтр	1
Крепление газового фильтра	1
Манометр.....	1
Штуцер.....	2
Хомут	4
Шланг 30 см	2
Паспорт	1

ПАТОН ПРИ-L-40



УСТАНОВКА ВОЗДУШНОПЛАЗМЕННОЙ РЕЗКИ
ИНВЕРТОРНОГО ТИПА

Установки воздушно-плазменной резки инверторного типа **Патон ПРИ-L-60** предназначен для плазменной резки низкоуглеродистых, легированных, нержавеющей сталей толщиной от **1 мм до 15 мм** (для низкоуглеродистой стали), цветных металлов и сплавов.

Аппарат плазменной резки укомплектован плазмотроном.

Всё оборудование на этапе производства проходит жесткий многоуровневый контроль качества и находится на полном гарантийном обслуживании ОЗСО ИЭС им. Е.О. Патона.

Установка Патон ПРИ-L-60 укомплектована:

Кабель «масса» 3 м	1
Газовый фильтр	1
Крепление газового фильтра	1
Манометр.....	1
Штуцер.....	2
Хомут	4
Шланг 30 см	2
Паспорт	1

ПАТОН ПРИ-L-60



ПАРАМЕТРЫ	ПРИ-L-40	ПРИ-L-60
Напряжение питающей сети, В	220	3х380
Номинальный ток резки, А	40	60
Напряжение холостого хода, В	230	230
Продолжительность нагрузки, %	40	60
Пределы регулирования тока резки, А	15-40	30-60
Охлаждение	Принудительное	Принудительное
Номинальная потребляемая мощность, кВА	9	13
Габаритные размеры ДхШхВ, мм	389×155×299	501×232×495
Масса, кг	9,5	28

УСТАНОВКА ВОЗДУШНОПЛАЗМЕННОЙ РЕЗКИ
ИНВЕРТОРНОГО ТИПА

Установка воздушно-плазменной резки инверторного типа **Патон ПРИ-L-100** предназначена для плазменной резки низкоуглеродистых, легированных, нержавеющей сталей, цветных металлов и сплавов толщиной от **1 до 30 мм** (для низкоуглеродистой стали).
Все оборудование на этапе производства проходит жесткий многоуровневый контроль качества и находится на полном гарантийном обслуживании ОЗСО ИЭС им. Е.О. Патона.

Установка Патон ПРИ-L-100 укомплектована:

Кабель «масса» 3 м	1
Газовый фильтр	1
Крепление газового фильтра	1
Манометр	1
Штуцер	2
Хомут	4
Шланг 30 см	2
Паспорт	1

ПАТОН ПРИ-L-100



УСТАНОВКА ВОЗДУШНОПЛАЗМЕННОЙ РЕЗКИ
ИНВЕРТОРНОГО ТИПА

Установка воздушно-плазменной резки инверторного типа **Патон ПРИ-L-120** предназначена для плазменной резки низкоуглеродистых, легированных, нержавеющей сталей, цветных металлов и сплавов толщиной от **1 до 40 мм** (для низкоуглеродистой стали).
Все оборудование на этапе производства проходит жесткий многоуровневый контроль качества и находится на полном гарантийном обслуживании ОЗСО ИЭС им. Е.О. Патона.

Установка Патон ПРИ-L-120 укомплектована:

Кабель «масса» 3 м	1
Газовый фильтр	1
Крепление газового фильтра	1
Манометр	1
Штуцер	2
Хомут	4
Шланг 30 см	2
Паспорт	1

ПАТОН ПРИ-L-120



ПАРАМЕТРЫ	ПРИ-L-100	ПРИ-L-120
Напряжение питающей сети, В	3х380	3х380
Номинальный ток резки, А	40	60
Напряжение холостого хода, В	345	345
Продолжительность нагрузки, %	60	60
Пределы регулирования тока резки, А	40-100	50-120
Номинальная потребляемая мощность, кВА	22	25,7
Габаритные размеры ДхШхВ, мм	576×297×557	576×297×557
Масса, кг	43,5	43,5

ПАТОН АНО-21



Назначение и область применения

Для сварки конструкций из углеродистых сталей малой толщины (1-5 мм) с содержанием углерода не более 0,25%. Характеризуются высокой устойчивостью горения дуги на малых токах, что позволяет использовать малогабаритные (бытовые) трансформаторы.

Рекомендуются для сварки водопроводных труб, газопроводов малого давления, а также сварки корневого шва металла большой толщины.

ПАРАМЕТРЫ

Диаметр, мм	2,0	2,5	3,0
Длина, мм	300	300	350
Диапазон сварочного тока, А	50-90	60-110	80-140
Среднее количество электродов в 1 кг, шт.	98	55	38

ХАРАКТЕРИСТИКИ РАСПЛАВЛЕНИЯ

Выход наплавленного металла, %	95
Расход электродов на 1 кг наплавленного металла, кг	1,5
Коэффициент наплавки, г/(А×час)	7,0 - 8,0

Режим повторного прокаливания: $(120 \pm 10)^\circ\text{C}/40$ мин

ПАТОН АНО-36



Назначение и область применения

Для сварки конструкций из углеродистых марок сталей с содержанием углерода не более 0,25%.

Характеризуются легким начальным и повторным зажиганием, стабильным горением дуги, малыми поте рями металла от разбрызгивания, равномерным плавлением покрытия, хорошим формированием металла шва, легкой отделимостью шлаковой корки.

Рекомендуются для сварки и ремонта конструкций из стали тонких и средних по толщине сечений. Хорошо перекрывают относительно широкие зазоры, малочувствительны к качеству подготовки кромок, наличию гальванических покрытий, ржавчины и других поверхностных загрязнений.

ПАРАМЕТРЫ

Диаметр, мм	2,0	2,5	3,0	4,0	5,0
Длина, мм	300	350	350	450	450
Диапазон сварочного тока, А	50-90	60-100	80-120	130-180	170-240
Среднее количество электродов в 1 кг, шт.		55	35	15	10

ХАРАКТЕРИСТИКИ РАСПЛАВЛЕНИЯ

Выход наплавленного металла, %	94
Расход электродов на 1 кг наплавленного металла, кг	1,7
Коэффициент наплавки, г/(А×час)	8,5 - 9,0

Режим повторного прокаливания: $(120 \pm 10)^\circ\text{C}/40$ мин.

ПАТОН УОНИ-13/55



Назначение и область применения

Для сварки особо ответственных конструкций из углеродистых и низколегированных сталей с пределом прочности 460-590 Н/мм², когда к металлу сварных швов предъявляются повышенные требования по пластичности и ударной вязкости.

Рекомендуются для сварки конструкций, работающих в условиях пониженных температур и знакопеременных нагрузок. Электроды соответствуют категории ЗУНН по "Правилам классификации и постройки морских судов" Морского Регистра Судоходства.

ПАРАМЕТРЫ						
Диаметр, мм	2,0	2,5	3,0	4,0	5,0	6,0
Длина, мм	300	350	350	450	450	450
Диапазон сварочного тока, А	35-60	40-70	70-100	130-160	160-210	210-240
Среднее количество электродов в 1 кг, шт.	98	55	40	16	11	8
ХАРАКТЕРИСТИКИ РАСПЛАВЛЕНИЯ						
Выход наплавленного металла, %	93					
Расход электродов на 1 кг наплавленного металла, кг	1,65					
Коэффициент наплавки, г/(А×час)	9,0 - 10					

Режим повторного прокаливания: (325±25)°C/1 час.

СВАРОЧНАЯ ПРОВОЛОКА СВ08Г2С

0,8-1,6мм
5кг и 15кг



СВАРОЧНАЯ ПРОВОЛОКА СВ08Г2С 0,8 мм 5 кг

Предназначена для полуавтоматической сварки, преимущественно в углекислом газе, в машиностроении, подъемно-транспортном машиностроении, судостроении. Проволока сварочная **СВ08Г2С** сплошного сечения диаметром **0,8 мм**, поставляется в бобинах или кассетах по **5 кг**. Поверхность проволоки омеднённая.

СВАРОЧНАЯ ПРОВОЛОКА СВ08Г2С 1,0 мм 5кг и 15 кг

Предназначена для полуавтоматической сварки, преимущественно в углекислом газе, в машиностроении, подъемно-транспортном машиностроении, судостроении. Проволока сварочная **СВ08Г2С** сплошного сечения диаметром **1 мм**, поставляется в бобинах или кассетах по **5 кг** и **15 кг**. Поверхность проволоки омеднённая.

СВАРОЧНАЯ ПРОВОЛОКА СВ08Г2С 1,2 мм 5кг и 15 кг

Предназначена для полуавтоматической сварки, преимущественно в углекислом газе, в машиностроении, подъемно-транспортном машиностроении, судостроении. Проволока сварочная **СВ08Г2С** сплошного сечения диаметром **1,2 мм**, поставляется в бобинах или кассетах по **5 кг** и **15 кг**. Поверхность проволоки омеднённая.

СВАРОЧНАЯ ПРОВОЛОКА СВ08Г2С 1,6 мм 15 кг

Предназначена для полуавтоматической сварки, преимущественно в углекислом газе, в машиностроении, подъемно-транспортном машиностроении, судостроении. Проволока сварочная **СВ08Г2С** сплошного сечения диаметром **1,6 мм**, поставляется в бобинах или кассетах по **15 кг**. Поверхность проволоки омеднённая.

МАСКА СВАРОЧНАЯ «ПАТОН» (ТИПА ХАМЕЛЕОН)

Разработана на базе последних достижений эргономики и современной электроники. Комфорт и безопасность маски увеличивают производительность и улучшают качество сварки.

Основные достоинства:

Нет необходимости вкл/выкл – шлем всегда готов к работе;
 плавная регулировка степени затемнения (DIN 9-13);
 во время сварки можно с наружной стороны шлема регулировать степень затемнения;
 нет необходимости зарядки батареи – применены солнечные батареи.

Характеристики:

Размеры фильтра 110 x 90 x 9 мм
 Размеры стекла 98 x 48 мм
 Рабочие температуры, град. -5 – 55 С
 Переключение 1/25000 с
 Время задержки 0.2-0.6 с
 Автоматическое вкл/выкл да
 Защита: глаз: EN379 • 1/2/1
 лица: EN175,uv/ir
 Регулировка чувствительности Low/High
 Затемнение DIN. 4 Dark shade:9-13 *Shade 16(EN169)



МАСКА СВАРОЧНАЯ «ПАТОН» (ТИПА ХАМЕЛЕОН) С ЦИФРОВЫМ УПРАВЛЕНИЕМ

Разработана на базе последних достижений эргономики и современной электроники. Комфорт и безопасность маски увеличивают производительность и улучшают качество сварки.

Основные достоинства:

Нет необходимости вкл/выкл – шлем всегда готов к работе;
 плавная регулировка степени затемнения (DIN 9-13);
 во время сварки можно с наружной стороны шлема регулировать степень затемнения;
 нет необходимости зарядки батареи – применены солнечные батареи.

Характеристики:

Размеры фильтра 110 x 90 x 10,5 мм
 Размеры стекла 98 x 42 мм
 Рабочие температуры, град. -10 – 60 С
 Переключение 1/25000 с
 Время задержки 0.2 - 0.8 с
 Автоматическое вкл/выкл да
 Защита: глаз: EN379 • 1 / 2 / 1
 лица: EN175,uv/ir
 Регулировка чувствительности Low/High
 Затемнение DIN. 4 Dark shade: 9 - 13 *Shade 16(EN169)
 UV/IR защита <0.0003% @ 313 nm <0.0006% @ 365 nm

