

КАТАЛОГ

2011/2012

... всё для сварки



UGS
УКРГАЗСЕРВИС
комплекс

+38 (044) 222-72-95

+38 (044) 507-01-02

+38 (050) 446-93-76

E-mail: svarka_ugs@mail.ru

www.ugs.prom.ua

Компания RYWAL-RHC – частное предприятие, основанное в 1992 году, является производителем, дистрибьютором и оптовым поставщиком сварочных материалов, сварочного оборудования, абразивных материалов, оборудования для резки, вентиляционных систем, средств технической химии, средств защиты труда и других продуктов, которые используется перед, во время и после процесса сварки.

Главное бюро находится в городе Торунь - центральной части Польши. Благодаря хорошему расположению и интересному предложению, мы являемся выгодным партнёром для иностранных клиентов. Развитие международного бизнеса является одной из основных и наиболее перспективных целей нашей организации. Реализуя нашу стратегию расширения продаж за границы, мы поставляем продукцию в: Германию, Голландию, Словакию, Венгрию, Чехию, Литву, Латвию, Эстонию, Беларусь, Россию, Украину, и другие страны Европы. Кроме прямых поставок, мы продаём товары через четыре собственных филиала за рубежом. Мы заинтересованы в долгосрочном сотрудничестве, которое поможет нашим партнерам и нам получить удовлетворение от работы и хорошие финансовые результаты. Компания Rywal-RHC является одним из крупнейших дистрибьюторов в Европе. Постоянный рост числа наших клиентов подтверждает наши успехи. Мы получили ряд наград от польских экономических журналов и деловых организаций. В 2008 году мы получили награду от Американского Общества Сварки (American Welding Society - AWS) за достижения в распространении сварочного оборудования и материалов в Центральной Европе. Основными преимуществами нашей компании являются: комплексное предложение, профессиональный и квалифицированный многоязычный персонал, а также хорошо развитая и организованная логистика, которая гарантирует короткие сроки поставок. Чтобы обеспечить самые высокие стандарты обслуживания, мы работаем в соответствии с нормами ISO 9001-2000.



Принимая во внимание вышеуказанные преимущества, все больше организаций выбирает нас, как удобного для себя поставщика, обеспечивающего взаимовыгодное сотрудничество и развитие. Мы создали широкий ассортимент товаров под торговыми марками MOST и GOLD, которые помогают нашим партнерам найти достойную и более выгодную альтернативу для товаров известных международных производителей. Наша продукция сертифицирована и одобрена такими организациями как: TUV, DB, AWS, LR, HAKC и другими. Как результат нашего многолетнего опыта в удовлетворении пожеланий клиентов и в сотрудничестве с крупнейшими в мире поставщиками, мы хотим предоставить Вашему вниманию наш каталог. Каждый товар под маркой MOST и GOLD был выбран путем кропотливого процесса отбора - начиная от рыночных исследований, дизайна, дистрибуции, ценообразования, и заканчивая маркетингом. Это наш ответ тем клиентам, которые заинтересованы в комплексном предложении качественной продукции по разумной цене. В связи с вышеуказанным, мы считаем, что наш каталог окажется самым хорошим путеводителем по отраслям сварки и резки. Мы надеемся, что этот каталог будет идеальным помощником при выборе товаров, связанных с обработкой, сваркой и резкой металлов.

Содержание

I	Сварочное оборудование и аксессуары	3
II	Газовое оборудование для резки и сварки	37
III	Средства индивидуальной защиты	43
IV	Средства технической химии	55
V	Твердая и мягкая пайка	61
VI	Шлифовальные материалы	83
VII	Пилы и лентопильные станки	111
VIII	Сварочное оборудование и подсобные комплектующие	119
IX	Сварочные материалы	125

СВАРОЧНОЕ ОБОРУДОВАНИЕ И АКСЕССУАРЫ

www.gywal.eu



Сварочное оборудование и аксессуары



СОДЕРЖАНИЕ

1. Сварочное оборудование и горелки для сварки методом MIG/MAG	4
1.1 Сварочное оборудование MIG/MAG	4
1.2. Горелки MIG/MAG	6
2. Сварочное оборудование и горелки для сварки методом TIG	18
2.1 Сварочное оборудование TIG	18
2.2 Горелки TIG	19
3. Сварочное оборудование и горелки для сварки методом MMA	28
3.1 Сварочное оборудование MMA	28
3.2 Горелки MMA	30
4. Оборудование для резки плазмой	31
5. Сварочные агрегаты	33
6. Сварочные аксессуары	34
7. Керамические подкладки	36

1. СВАРОЧНОЕ ОБОРУДОВАНИЕ И ГОРЕЛКИ ДЛЯ СВАРКИ МЕТОДОМ MIG/MAG

1.1 Сварочное оборудование MIG/MAG

Сварочные полуавтоматы марки MOST серии FANMIG
Fanmig 1701 и 1701E



■ Самые простые полуавтоматы для сварки стали методом MIG/MAG. Несмотря на простое обслуживание и несложную постройку полуавтоматов, сварку ними достойно оценят также профессионалы.

Функции:

- переключение питания 3x400 V или 1x230 V,
- возможность сварки обычных сплавных сталей проволокой $\varnothing$ 0,6 и $\varnothing$ 0,8 мм,
- пошаговая регулировка сварочного тока,
- плавная регулировка подачи проволоки,
- стандартная сварочная горелка и кабель массы установлены стационарно, а также типичная сварочная горелка (FANMIG 1701) или еврогнездо горелки (FANMIG 1701E),
- 2-х роликовый механизм подающий проволоку с типичными роликами типа FANMIG 22/30,
- силовой трансформатор намотан медной проволокой
- термическое предохранение и вентилятор.

Технические характеристики

	FANMIG 1701	FANMIG 1701E
Сварочная горелка	LG140G/2,5 м	Еврогнездо рекомендуется M15 MOST 3м
Номинальное напряжение питания	1x230 V	3x400 V
Частота напряжения питания	50 Hz	50 Hz
Номинальный максимальный сварочный ток питания	31 A	18 A
Номинальное потребление мощности из сети	7,0 kVA	7,0 kVA
Коэффициент мощности при ПВ - 60%	0,92	0,92
Ток сварки: • номинальный x10% • при x60% режиме сварки • постоянный x100%	160 A 80 A 60 A	160 A 80 A 60 A
Диапазон регуляции сварочного тока	40-160 A	40-160 A
Начальное напряжение без нагрузки	16-36 V	21-36 V
Количество ступеней сварочного напряжения	4	4
Скорость подачи проволоки, м/мин	1 - 17 м/мин	1 - 17 м/мин
Диаметр сварочной проволоки	0,6 - 0,8 мм	0,6 - 0,8 мм
Степень защиты корпуса	IP23	IP23
Класс изоляции трансформатора	H	H
Диапазон температур во время работы	-10 до +40°C	-10 до +40°C
Допускаемая относительная влажность (t=20°C)	≤90%	≤90%
Вес	50 кг	50 кг
Габариты (без горелки) (ШхВхД.)	427x635x815 мм	427x635x815 мм
Номер по каталогу	51 00 020171	51 00 020175

Сварочные полуавтоматы FANMIG IV (питание 3x400 V)

■ Представляем серию профессиональных сварочных полуавтоматов типа FANMIG для промышленной продукции и мастерских. В результате тестирования оборудования, выбранного из ассортимента производителя, мы провели множество изменений и улучшений, чтобы полуавтоматы производимые под маркой MOST® отвечали высоким требованиям клиента. Наши полуавтоматы предназначены для сварки стали, нержавеющей стали и алюминия (после модификации подающего механизма и горелки). Намотка трансформаторов сделана из меди, что дает отличные сварочные свойства полуавтоматов. В каждый трансформатор встроен вентилятор, охлаждающий токопроводящие элементы и термовыключатель, предохраняющий устройство от перегрузки. В устройствах применены три вида современных панелей управления BASIC, MINOR и SYNERGY.

Функции панели BASIC (в модели FANMIG 200-2):

- импульсная регулировка тока сварки,
- бесступенчатая регулировка скорости подачи проволоки,
- постоянная или точечная сварка,
- двух- или четырехроликовый подающий механизм

Функции панели MINOR:

- постоянная или точечная сварка,
- цифровой дисплей установленных параметров,
- двух- или четырехтактный режим кнопки горелки,
- начальная скорость проволоки, подача газа, время отжига проволоки в конце сварки, установлены производителем, но могут регулироваться пользователем,
- функции продувки газа и подачи проволоки с новой катушки,
- все вышеуказанные функции устанавливаются с помощью одного регулятора.

Дополнительно в панели SYNERGY:

- 9 синергетических программ для сварки стали (установка параметров по сварочному току А, по скорости подачи проволоки м/мин или по толщине свариваемого материала),
- цифровые дисплеи сварочного тока А+V с функцией HOLD показывают также все установленные параметры



FANMIG 404WP SYNERGY

Техническая спецификация

	FANMIG 200-2 BASIC	FANMIG 280-2N MINOR	FANMIG 280-4N MINOR	FANMIG 320-4N MINOR	FANMIG 400-4N SYNERGY	FANMIG 404GP SYNERGY	FANMIG 404WP SYNERGY	FANMIG 504WP SYNERGY
Питание	3x400 V	3x400 V	3x400 V	3x400 V	3x400 V	3x400 V	3x400 V	3x400 V
Сетевые предохранители	10 A	16 A	16 A	25 A	32 A	32 A	32 A	32 A
Диапазон тока сварки	30-180 A	40-290 A	40-290 A	40-340 A	40-400 A	40-400 A	40-400 A	60-530 A
Цикл работы для макс. тока	30%	30%	30%	25%	25%	30%	30%	25%
Ток сварки: • при ПВ - 60%, А • при ПВ - 100%, А	140 A 110 A	210 A 170 A	210 A 170 A	230 A 200 A	290 A 240 A	320 A 260 A	320 A 260 A	390 A 330 A
Количество ступеней регулировки напряжения тока сварки	7	10	10	12	20	20	20	30
Класс защиты	IP 21	IP 23S	IP 23S	IP 23S	IP 23S	IP 21	IP 21	IP 21
Подающий механизм	Встроенный 2-х роликовый	Встроенный 2-х роликовый	Встроенный 4-х роликовый	Встроенный 4-х роликовый	Встроенный 4-х роликовый	Отдельный 4-х роликовый	Отдельный 4-х роликовый	Отдельный 4-х роликовый
Скорость подачи проволоки м/мин	1-19 м/мин	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 • алюминий	0,6 - 0,8 мм 0,6 - 0,8 мм -	0,8 - 1,0 мм 0,8 - 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 - 1,2 мм 1,0 - 1,2 мм
Вес	59 кг	88 кг	88 кг	99 кг	109 кг	106 + 18 кг	126 + 18 кг	161 + 18 кг
Габариты: (дл. x шир. x выс.) (мм)	470x845x573	500x868x806	500x868x806	500x868x806	500x868x806	607x873x803 подающий мех. 245x700x450	607x873x803 подающий мех. 245x700x450	875x572x874 подающий мех. 245x700x450
Номер по каталогу	51 00 022200	51 00 022290	51 00 022294	51 00 022334	51 00 022420	51 00 023414	51 00 023424	51 00 023504

Провода длиной 3 м. Провода соединяющие источник с подающим механизмом длиной 5 м (Fanmig 404GP, FANMIG 404WP и FANMIG 504WP). По желанию клиента доставляем устройства с иной длиной проводов.

К устройствам FANMIG предлагаем также стандартные сварочные горелки MOST длиной 3, 4 или 5 м.

Рекомендуем:

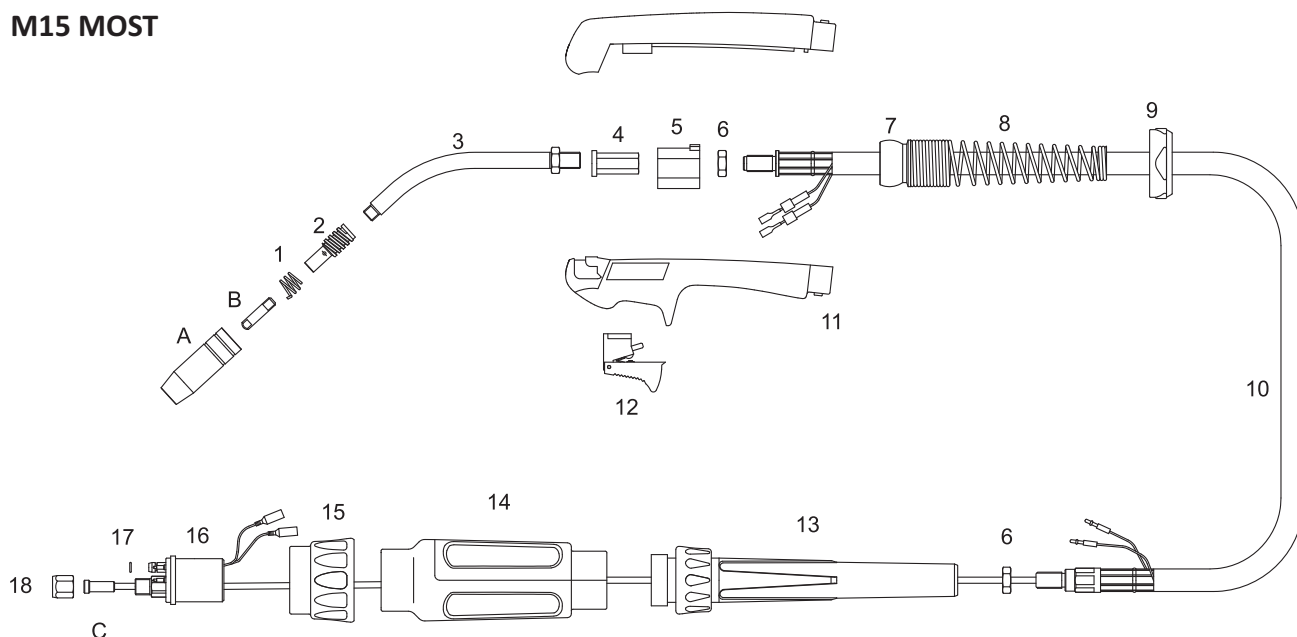
- FANMIG 200-2 BASIC: горелка M15 или M25 MOST
- FANMIG 280-2, 280-4 MINOR: горелка M24 или M25 MOST
- FANMIG 320-4 MINOR, 400-4 SYNERGY: горелка M24 или M36 MOST
- FANMIG 404GP: горелка M36 MOST
- FANMIG 404WP, 504WP SYNERGY: горелка M401 или M501 MOST.

Важнейшие свойства полуавтоматов FANMIG IV:

- компактные полуавтоматы или полуавтоматы с выделенным механизмом подачи проволоки (FANMIG 404GP, FANMIG 404WP и FANMIG 504WP),
- двух- или четырехроликовые механизмы подающие проволоку,
- питание 3x400V,
- водяное (WP) или воздушное охлаждение горелки,
- возможность сварки сплошными или порошковыми проволоками в среде защитных газов, газовых смесей или аргона,
- стандартная длина кабеля управления между источником и подающим механизмом - 5 м. Возможная максимальная длина до 20 м,
- еврогнезда разрешают подключить любую сварочную горелку,
- эргономическая конструкция, передняя панель предохраняется специальными ручками для транспортировки,
- одно переднее колесо оборудовано тормозом (кроме FANMIG 200-2 BASIC),
- оборудования имеют 24-месячный срок гарантии с дня продажи.

1.2. Горелки MIG/MAG

M15 MOST



№	Наименование	Ном. по кат.
А	Газовое сопло Ø 16 (цилиндрическое)	55 12 300885
	Газовое сопло Ø 12 (коническое)*	55 12 300890
	Газовое сопло Ø 9,5 (сильно коническое)	55 12 300880
	Газовое сопло для точечной сварки	55 12 300882
1	Пружина*	55 13 008340
2	Соединитель газового сопла*	55 13 003750
3	Гусак М-15 в комплекте	55 13 014059
3.1	Гусак М-15 без сопла и наконечника	55 13 014060
4	Промежуточный соединитель, латунь	55 13 003760
5	Корпус соединителя	55 13 013258
6	Гайка соединителя М10х1	55 13 004309
7	MOST Соединение сферическое М15,24,25,36 ECO8029	55 13 006829
8	MOST Противо-выгибающаяся пружина М15,24,25 ECO8016	55 13 006816
9	MOST Гайка ручки М15/501 В8008	55 13 006808
10	Сварочный комплексный провод 3 м	55 13 016003
10.1	Сварочный комплексный провод 4 м	55 13 016004
10.2	Сварочный комплексный провод 5 м	55 13 016005
11	MOST Рукоятка М15/501 В2514/К/В	55 13 006514
12	MOST Клавиша М15/501 В2516	55 13 006516
13	MOST Держатель кабеля В1841	55 13 006841
14	MOST Корпус штекера М15/36 В1518	55 13 006518
15	MOST Зажим штекера М15/501 В1519	55 13 006519
16	Соединительный штекер	55 13 013252
17	Уплотняющее кольцо 4х1	55 13 013962
18	Гайка спирали	55 13 004300
В	Наконечник (см. стр. 16)	
С	Направляющая спираль (см. стр. 16)	

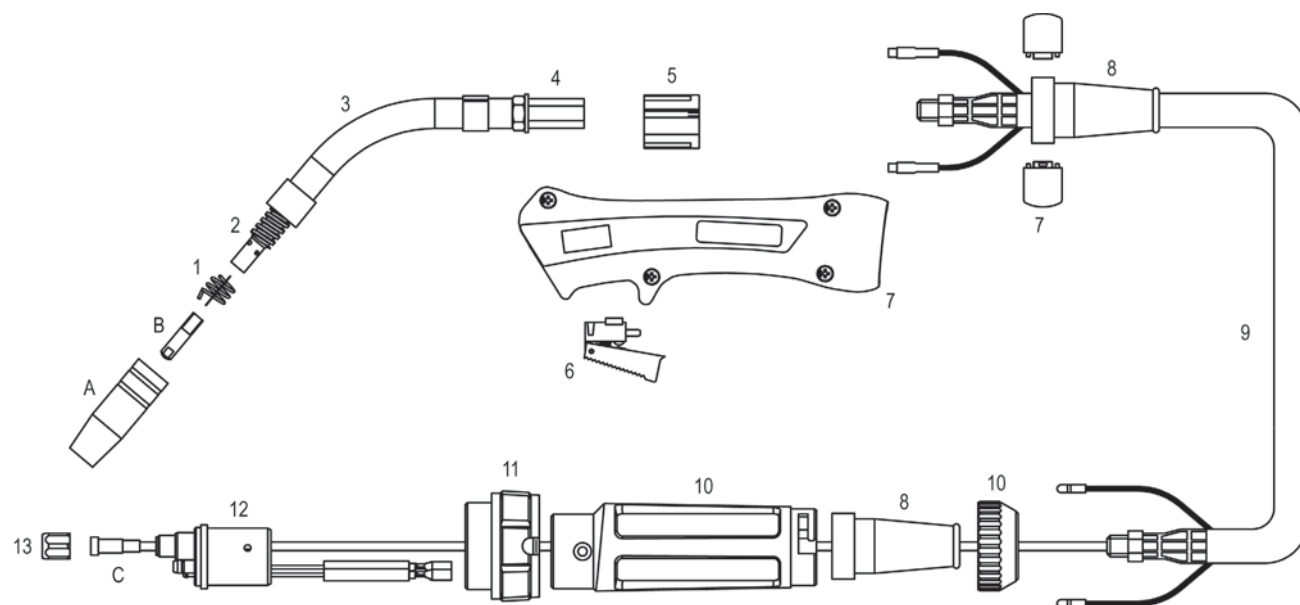
*) стандартная версия

Тип	M 15 MOST
Охлаждение	ГАЗОВОЕ

Техническая спецификация по EN 60 974-7	
22ПН 60%	180 А CO ₂ 150 А смесь M21
Диаметр проволоки	0,6 - 1,0 мм

Длина горелки	Ном. по кат.
3,0 м	55 01 001530
4,0 м	55 01 001540
5,0 м	55 01 001550

M15+ MOST



№	Наименование	Ном. по кат.
A	Газовое сопло Ø 16 (цилиндрическое)	55 12 300885
	Газовое сопло Ø 12 (коническое)*	55 12 300890
	Газовое сопло Ø 9,5 (сильно коническое)	55 12 300880
	Газовое сопло для точечной сварки	55 12 300882
B	Наконечник (см. стр. 16)	
1	Пружина*	55 13 008340
2	Соединитель газового сопла*	55 13 003750
3	Гусак M-15 в комплекте	55 13 014059
3.1	Гусак M-15 без сопла и наконечника	55 13 014060
4	Промежуточный соединитель, латунь	55 13 003760
5	Корпус соединителя	55 13 013258
6	Most+ Клавиша M15/501 58/000044	55 13 006962
7	Most+ Сферическое соединение M15/501	55 13 018000
8	Most+ Держатель кабеля M15/24/25 58/000048	55 13 006844
9	Сварочный комплексный провод 3 м	55 13 016003
	Сварочный комплексный провод 4 м	55 13 016004
	Сварочный комплексный провод 5 м	55 13 016005
10	Most+ Корпус штекера M15/36 58/000049	55 13 006982
11	Most+ Зажим штекера M15/501 58/000024	55 13 006983
12	Most+ Соединительный штекер	55 13 006980
13	Наконечник	55 13 004300
C	Направляющая спираль (см. стр. 16)	

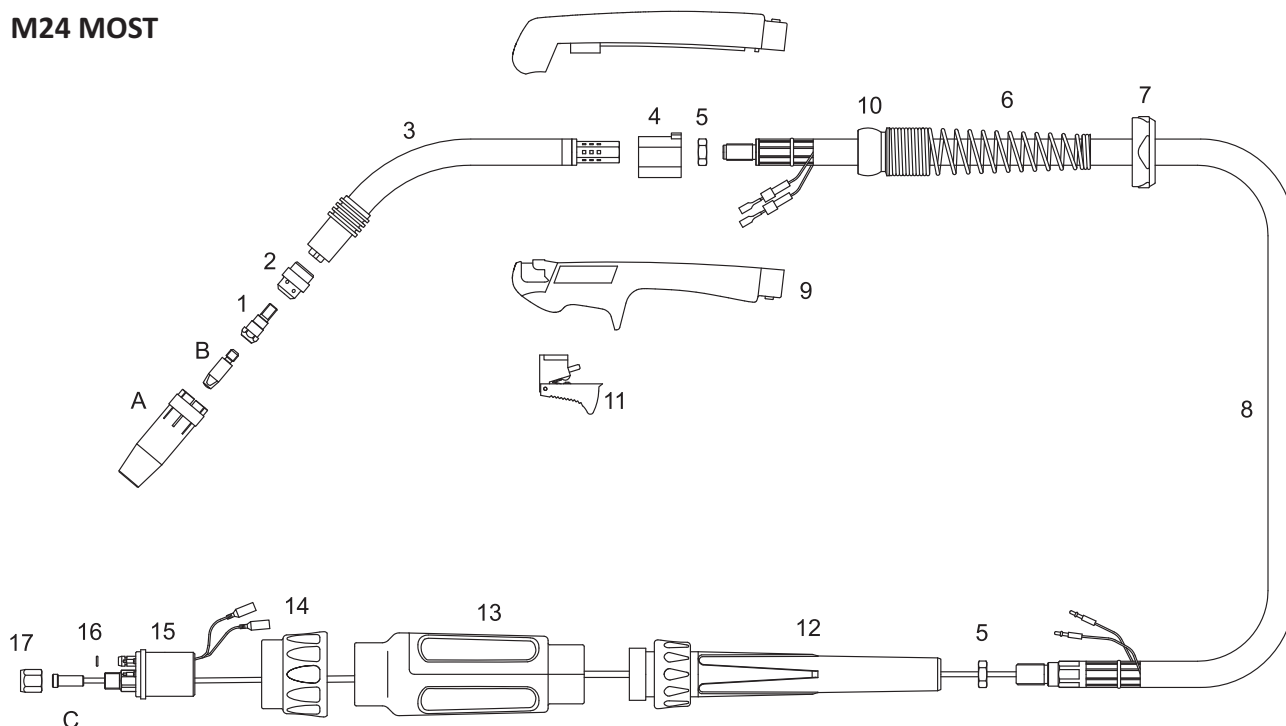
*) стандартная версия

Тип	M 15+ MOST
Охлаждение	ГАЗОВОЕ

Техническая спецификация по EN 60 974-7	
22ПН 60%	180 A CO ₂ 150 A смесь M21
Диаметр проволоки	0,6 - 1,0

Длина горелки	Ном. по кат.
3,0 м	55 08 101530
4,0 м	55 08 101540
5,0 м	55 08 101550

M24 MOST



№	Наименование	Ном. по кат.
A	Газовое сопло Ø 17 (цилиндрическое)	55 12 300897
	Газовое сопло Ø 12,5 (коническое)*	55 12 300895
	Газовое сопло Ø 10 (сильно коническое)	55 12 300896
1	Соединитель газового сопла / вставка M6	55 13 003800
2	Газораспределитель М-24, керамический белый*	55 13 009460
2.1	Газораспределитель М-24, белый	55 13 009465
3	Гусак М24	55 13 014063
4	Корпус соединителя	55 13 013258
5	Гайка соединителя М10х1	55 13 004309
6	MOST Противовыгибающаяся пружина М15,24,25 ECO8016	55 13 006816
7	MOST Гайка ручки М15/501 В8008	55 13 006808
8	MOST Сварочный комплексный провод М24 3 м	55 13 016023
8.1	MOST Сварочный комплексный провод М24 4 м	55 13 016024
8.2	MOST Сварочный комплексный провод М24 5 м	55 13 016025
9	MOST Рукоятка М15/501 В2514/К/В	55 13 006514
10	MOST Сферическое соединение М15,24,25,36 ECO8029	55 13 006829
11	MOST Клавиша М15/501 В2516	55 13 006516
12	MOST Держатель кабеля М24/25	55 13 006842
13	MOST Корпус штекера М15/36 В1518	55 13 006518
14	MOST Гайка штекера М15/501 В1519	55 13 006519
15	Укрепленная муфта	55 13 013252
16	Уплотняющее кольцо 4х1	55 13 013962
17	Гайка спирали	55 13 004300
B	Наконечник (см. стр. 16)	
C	Направляющая спираль (см. стр. 16)	

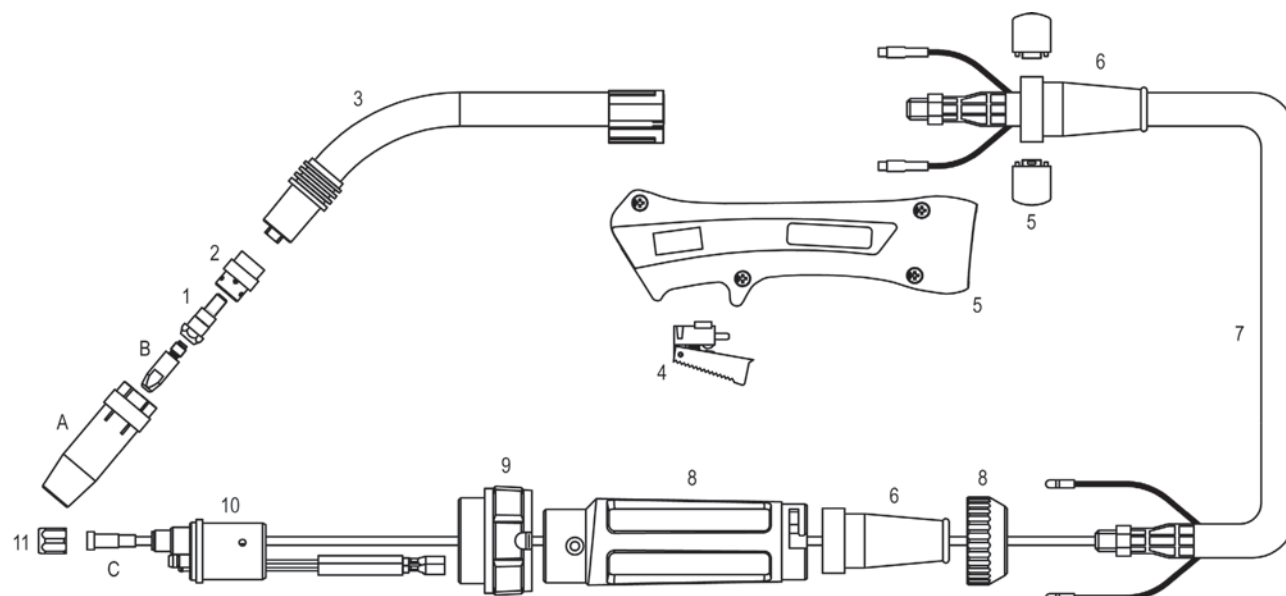
*) стандартная версия

Тип	M 24 MOST
Охлаждение	ГАЗОВОЕ

Техническая спецификация по EN 60 974-7	
22ПН 60%	250 А CO ₂ 220 А смесь M21
Диаметр проволоки	0,8 - 1,2 мм

Длина горелки	Ном. по кат.
3,0 м	55 01 002430
4,0 м	55 01 002440
5,0 м	55 01 002450

M24+ MOST



№	Наименование	Ном. по кат.
A	Газовое сопло Ø 17 (цилиндрическое)	55 12 300897
	Газовое сопло Ø 12,5 (коническое)*	55 12 300895
	Газовое сопло Ø 10 (сильно коническое)	55 12 300896
B	Наконечник (см. стр. 16)	
1	Соединитель газового сопла М6*	55 13 003800
2	Газораспределитель М-24, керамический белый*	55 13 009460
2.1	Газораспределитель М-24, белый	55 13 009465
3	Гусак М24	55 13 014063
4	Most+ Клавиша М15/501 58/000044	55 13 006962
5	Most+ Сферическое соединение М15/501	55 13 018000
6	Most+ Держатель М15/24/25 58/000048	55 13 006844
7	Most Сварочный комплексный провод М24 3m	55 13 016023
	Most Сварочный комплексный провод М24 4m	55 13 016024
	Most Сварочный комплексный провод М24 5m	55 13 016025
8	Most+ Корпус штекера М15/36 58/000049	55 13 006982
9	Most+ Гайка штекера М15/501 58/000024	55 13 006983
10	Most+ Укрепленная муфта	55 13 006980
11	Гайка спирали	55 13 004300
C	Направляющая спираль (см. стр. 16)	

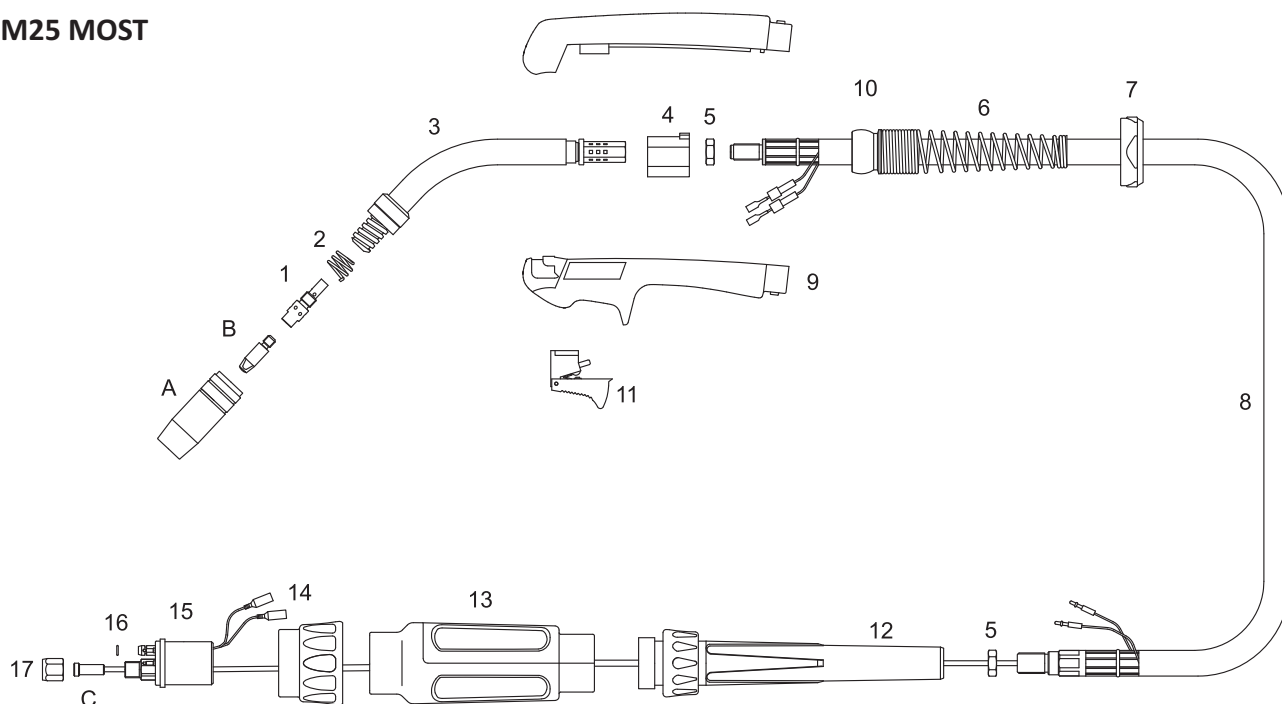
*) стандартная версия

Тип	M24+ MOST
Охлаждение	ГАЗОВОЕ

Техническая спецификация по EN 60 974-7	
22ПН 60%	250 А CO ₂ 220 А смесь М21
Диаметр проволоки	0,8 - 1,2 мм

Длина горелки	Ном. по кат.
3,0 м	55 08 102430
4,0 м	55 08 102440
5,0 м	55 08 102450

M25 MOST



№	Наименование	Ном. по кат.
A	Газовое сопло Ø 18 (цилиндрическое)	55 12 300901
	Газовое сопло Ø 15 (коническое)*	55 12 300900
	Газовое сопло Ø 11,5 (сильно коническое)	55 12 300904
	Газовое сопло для точечной сварки	55 12 300903
1	Соединитель газового сопла M25*	55 13 003804
2	Пружина M25*	55 13 008360
3	Гусак M-25 004.0012	55 13 014070
3.1	Гусак M-25 без сопла и наконечника	55 13 014072
4	Корпус соединителя	55 13 013258
5	Гайка соединителя M10x1	55 13 004309
6	MOST Противовыгибающаяся пружина M15,24,25 ECO8016	55 13 006816
7	MOST Гайка ручки M15/501 B8008	55 13 006808
8	Сварочный комплексный провод M-25 3 м	55 13 016060
8.1	Сварочный комплексный провод M-25 4 м	55 13 016070
8.2	Сварочный комплексный провод M-25 5 м	55 13 016075
9	MOST Рукоятка M15/501 B2514/К/В	55 13 006514
10	MOST Сферическое соединение M15,24,25,36 ECO8029	55 13 006829
11	MOST Клавиша M15/501 B2516	55 13 006516
12	MOST Держатель кабеля M24/25	55 13 006842
13	MOST Корпус штекера M15/36 B1518	55 13 006518
14	MOST Гайка штекера M15/501 B1519	55 13 006519
15	Укрепленная муфта	55 13 013252
16	Уплотняющее кольцо 4x1	55 13 013962
17	Гайка спирали	55 13 004300
B	Наконечник (см. стр. 16)	
C	Направляющая спираль (см. стр. 16)	

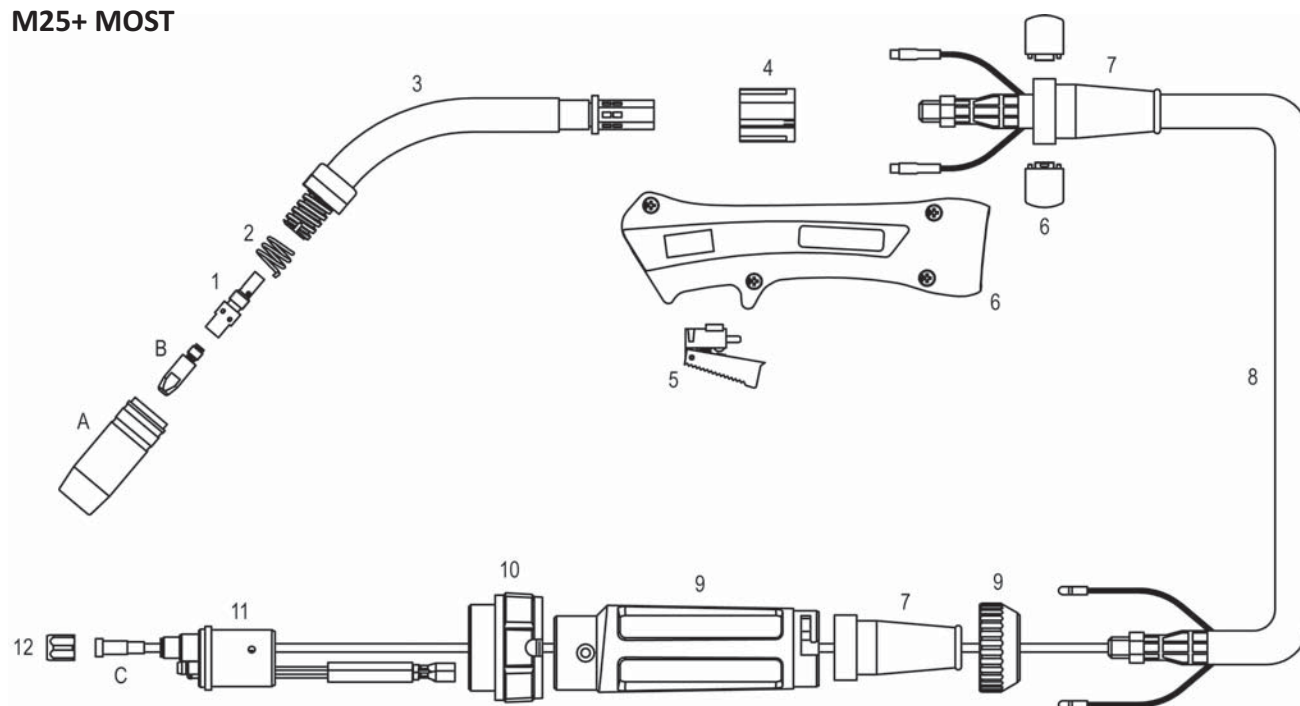
*) стандартная версия

Тип	M 25 MOST
Охлаждение	ГАЗОВОЕ

Техническая спецификация по EN 60 974-7	
22ПН 60%	230 А CO ₂ 200 А смесь M21
Диаметр проволоки	0,8 - 1,2 мм

Длина горелки	Ном. по кат.
3,0 м	55 01 002530
4,0 м	55 01 002540
5,0 м	55 01 002550

M25+ MOST



№	Наименование	Ном. по кат.
A	Газовое цилиндрическое сопло	55 12 300901
	Газовое коническое сопло 15x57*	55 12 300900
	Газовое сильно коническое сопло 11,5x57	55 12 300904
	Газовое сопло для точечной сварки	55 12 300903
B	Наконечник (см. стр. 16)	
1	Соединитель M25*	55 13 003804
2	Пружина M25*	55 13 008360
3	Горелка M25 в комплекте	55 13 014070
3.1	Горелка M25 без сопла и наконечника	55 13 014072
4	Корпус соединителя	55 13 013258
5	Most+ Клавиша M15/501 58/000044	55 13 006962
6	Most+ Сферическое соединение M15/501	55 13 018000
7	Most+ Корпус штыря M15/24/25 58/000048	55 13 006844
8	Сварочный провод M-25 3м	55 13 016060
	Сварочный провод M-25 4м	55 13 016070
	Сварочный провод M-25 5м	55 13 016075
9	Most+ Корпус штекера M15/36 58/000049	55 13 006982
10	Most+ Гайка штекера M15/501 58/000024	55 13 006983
11	Most+ Укрепленная муфта M15/36 58/000050	55 13 006980
12	Гайка спирали	55 13 004300
C	Направляющая спираль (см. стр. 16)	

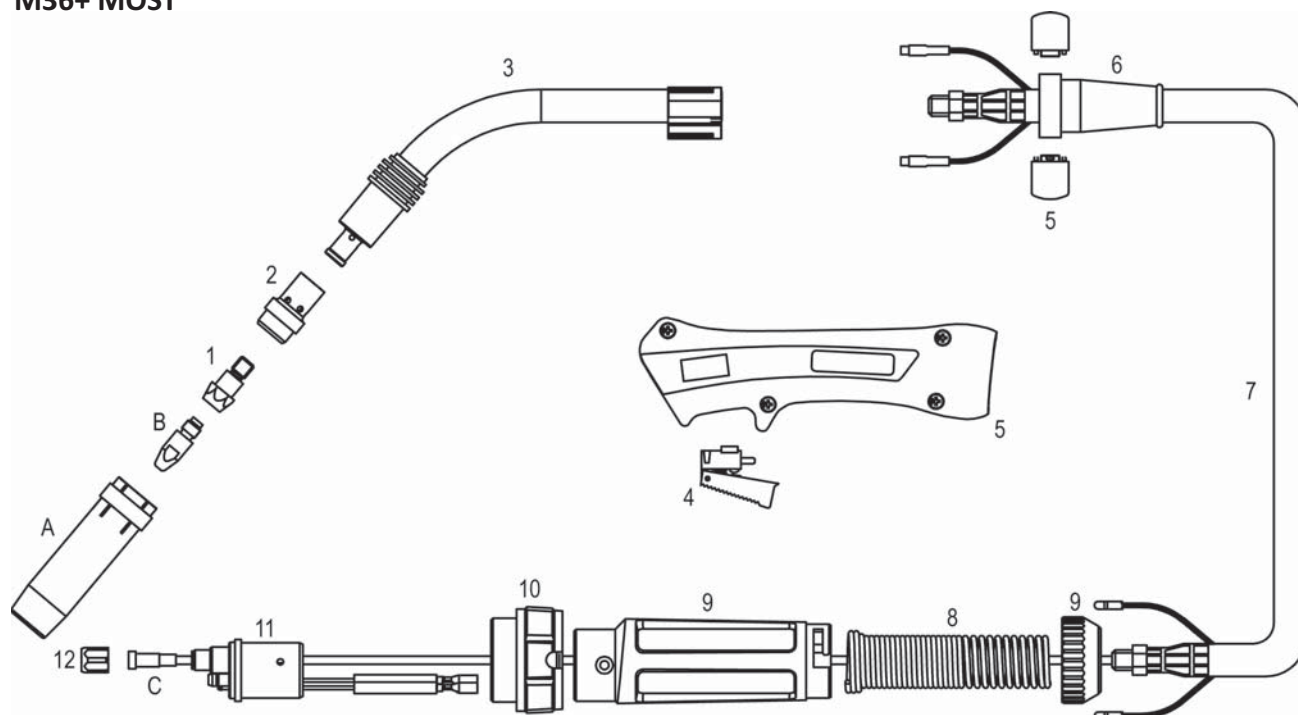
*) стандартная версия

Тип	M25+ MOST
Охлаждение	ГАЗОВОЕ

Техническая спецификация по EN 60 974-7	
22ПН 60%	230 А CO ₂ 200 А смесь M21
Диаметр проволоки	0,8 - 1,2 мм

Длина горелки	Ном. по кат.
3,0 м	55 08 102530
4,0 м	55 08 102540
5,0 м	55 08 102550

M36+ MOST



№	Наименование	Ном. по кат.
A	Газовое цилиндрическое сопло 19x84	55 12 300915
	Газовое коническое сопло 16x84*	55 12 300910
	Газовое сильно коническое сопло 12x84	55 12 300913
	Газовое сопло для точечной сварки	55 12 300917
B	Наконечник (см. стр. 16)	
1	Соединитель M6x28*	55 13 003806
1.1	Соединитель M8x28	55 13 003816
2	Газораспределитель M36 белый, керамический*	55 13 009486
2.1	Газораспределитель M36 белый	55 13 009485
3	Горелка M36	55 13 014080
4	Most+ Клавиша M15/501 58/000044	55 13 006962
5	Most+ Сферическое соединение M15/501	55 13 018000
6	Most+ Держатель кабеля M36 58/000063	55 13 006845
7	Сварочный провод M36 3 м	55 13 016083
	Сварочный провод M36 4 м	55 13 016084
	Сварочный провод M36 5 м	55 13 016085
8	Most+ Пружина штекера M36 58/000078	55 13 006885
9	Most+ Корпус штекера M15/36 58/000049	55 13 006982
10	Most+ Гайка штекера M15/501 58/000024	55 13 006983
11	Most+ Укрепленная муфта	55 13 006980
12	Гайка спирали	55 13 004300
C	Направляющая спираль (см. стр. 16)	

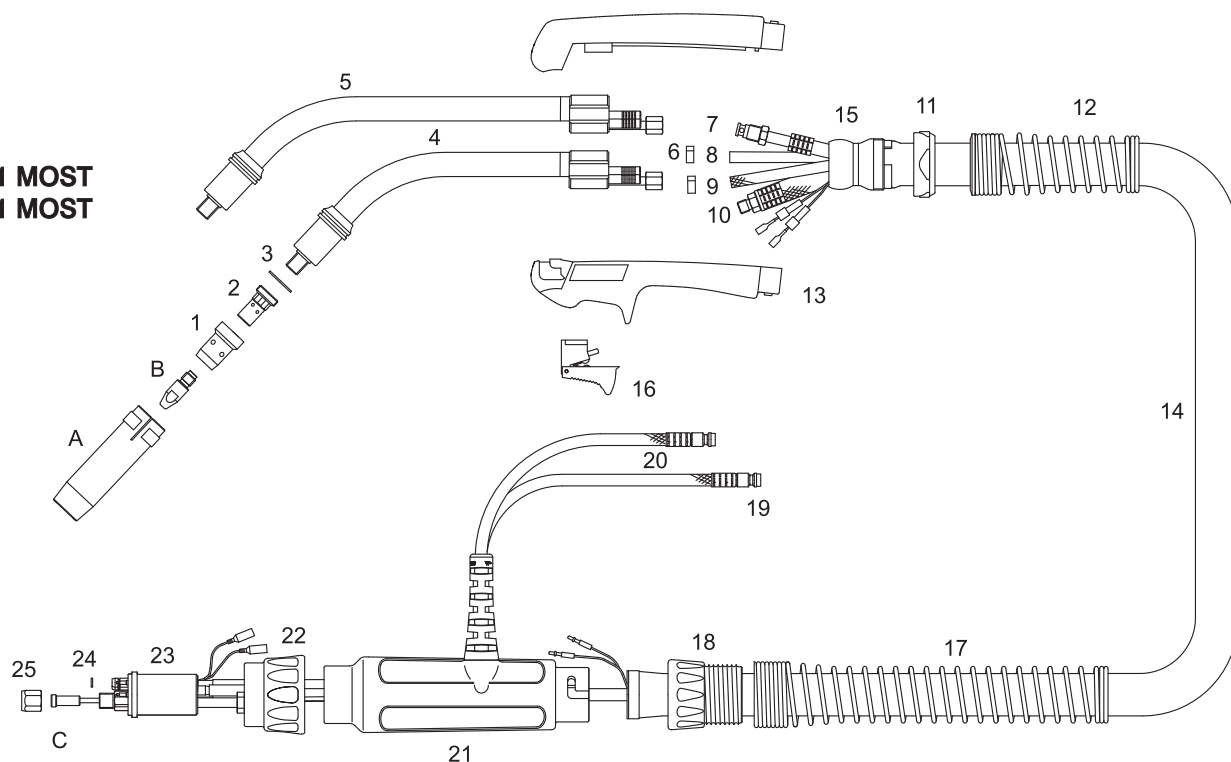
*) стандартная версия

Тип	M36+ MOST
Охлаждение	ГАЗОВОЕ

Техническая спецификация по EN 60 974-7	
22ПН 60%	300 А CO ₂ 270 А смесь M21
Диаметр проволоки	0,8 - 1,2 мм

Длина горелки	Ном. по кат.
3,0 м	55 08 103630
4,0 м	55 08 103640
5,0 м	55 08 103650

M401 MOST M501 MOST



№	Наименование	Ном. по кат.
A	Газовое цилиндрическое сопло 20x76	55 13 000610
	Газовое коническое сопло 16x76*	55 13 000600
	Газовое сильно коническое сопло 14x76	55 13 000615
	Газовое сопло для точечной сварки	55 13 000613
1	Изоляционная муфта 401/501 белая, керамическая*	55 13 009493
1.1	Изоляционная муфта 401/501 белая	55 13 009491
2	Соединитель M401/501 M6x25	55 13 003991
2.1	Соединитель M401/501 M6x29	55 13 003993
2.2	Соединитель M401/501 M8x25*	55 13 003990
2.3	Соединитель M401/501 M8x29	55 13 003992
3	Изолирующая шайба M401/501	55 13 013966
4	Горелка M401	55 13 014085
5	Горелка M501	55 13 014095
6	Зажим GER 9,5	50 15 000095
11	MOST Гайка ручки M15/501 B8008	55 13 006808
12	MOST Противовыгибающаяся пружина M401/501	55 13 006817
13	MOST Рукоятка M15/501	55 13 006514
15	MOST Шаровой соединитель M401/501	55 13 006839
16	MOST Клавиша M15/501 B2516	55 13 006516
17	MOST Пружина штекера M401/501	55 13 006827
18	MOST Гайка пружины штекера M36/501	55 13 006828
19	Быстроразъёмный штырь на шланг диам. 6	50 14 182003
20	Красный шланг 5x1,5	51 13 007115
20.1	Синий шланг 5x1,5	51 13 007120
21	MOST Корпус штекера M401/501	55 13 006522
22	MOST Гайка штекера M15/501 B1519	55 13 006519
23	Укрепленная водная муфта WZ-2	55 13 013250
24	Уплотняющее кольцо 4x1	55 13 013962
25	Гайка спирали	55 13 004300
B	Наконечник (см. стр. 16)	
C	Направляющая спираль (см. стр. 16)	

*) стандартная версия

Тип	M 401 MOST
Охлаждение	водяное

Техническая спецификация по EN 60 974-7	
22ПН 60%	400 А CO ₂ 350 А смесь M21
Диаметр проволоки	0,8 - 1,6 мм

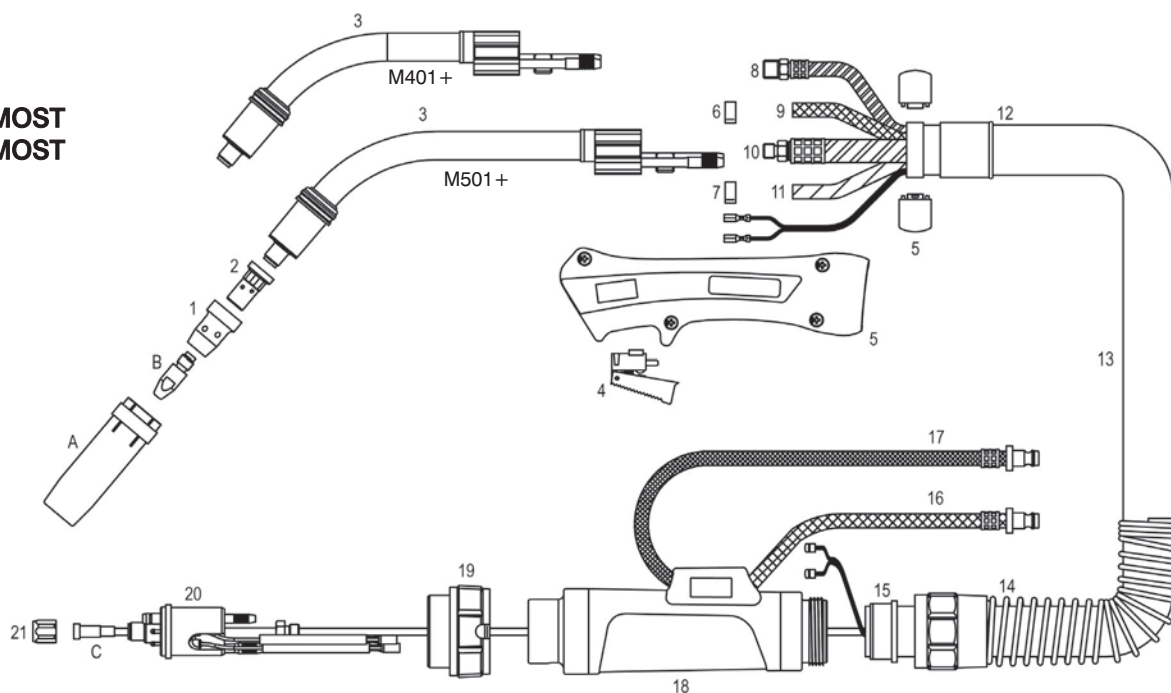
Длина горелки	Ном. по кат.
3,0 м	55 01 004130
4,0 м	55 01 004140
5,0 м	55 01 004150

Тип	M 501 MOST
Охлаждение	водяное

Техническая спецификация по EN 60 974-7	
22ПН 60%	520 А CO ₂ 420 А смесь M21
Диаметр проволоки	0,8 - 1,6 мм

Длина горелки	Ном. по кат.
3,0 м	55 01 005130
4,0 м	55 01 005140
5,0 м	55 01 005150

№	Наименование	3,0 м	4,0 м	5,0 м
7	Провод на проволоку	55 13 006503	55 13 006504	55 13 006505
8	Газовый провод, черный	55 13 015370 (п.м.)		
9	Синий шланг 5x1,5	51 13 007120 (п.м.)		
10	Электро-водный провод	55 13 015968	55 13 015969	55 13 015970
14	Наружный провод, комплект	55 13 015660	55 13 015661	55 13 015662
14.1	Наружный провод, (п.м.)	55 13 015964 (п.м.)		

M401+ MOST
M501+ MOST


№	Наименование	Ном. по кат.
A	Газовое цилиндрическое сопло 20x76	55 13 000610
	Газовое коническое сопло 16x76*	55 13 000600
	Газовое сильно коническое сопло 14x76	55 13 000615
	Газовое сопло для точечной сварки	55 13 000613
B	Наконечник (см. стр. 16)	
1	Изоляционная муфта M401/501 белая	55 13 009493
1.1	Изоляционная муфта M401/501 белая	55 13 009491
2	Соединитель M401/501 M6x25	55 13 003991
2.1	Соединитель M401/501 M6x29	55 13 003993
2.2	Соединитель M401/501 M8x25*	55 13 003990
2.3	Соединитель M401/501 M8x29	55 13 003992
3	Горелка M401	55 13 014085
3.1	Горелка M501	55 13 014095
4	Most+ Клавиша M15/501 58/000044	55 13 006992
5	Most+ Сферическое соединение M15/501	55 13 018000
6	Зажим GER 8,7	50 15 000087
7	Зажим GER 10,0	50 15 000100
14	Most+ Пружина штекера M401/501 58/000025	55 13 006886
15	Most+ Зажим в комплекте M401/501 58/000074	55 13 006888
16	Быстросхватывающийся штырь на шланг fi 6	50 14 182003
17	Шланг со штенпелем в комплекте M401/501 58/000075	55 13 006984
18	Most+ Корпус штекера M401/501 58/000077	55 13 006887
19	Most+ Гайка штекера M15/501 58/000024	51 13 006983
20	Most+ Укрепленная муфта M401/501 58/000076	55 13 006981
21	Соединяющая гайка (специальная)	55 13 004300
C	Направляющая спираль (см. стр. 16)	

*) стандартная версия

Тип	M401+ MOST
Охлаждение	водяное
Техническая спецификация по EN 60 974-7	
22ПН 60%	400 А CO ₂ 350 А смесь M21
Диаметр проволоки	0,8 - 1,6 мм
Длина горелки	
3,0 м	55 08 104013
4,0 м	55 08 104014
5,0 м	55 08 104015

Тип	M501+ MOST
Охлаждение	водяное
Техническая спецификация по EN 60 974-7	
22ПН 60%	520 А CO ₂ 420 А смесь M21
Диаметр проволоки	0,8 - 1,6 мм
Длина горелки	
3,0 м	55 08 105013
4,0 м	55 08 105014
5,0 м	55 08 105015

№	Наименование	Ном. по кат.		
		3 м	4 м	5 м
8	Провод на проволоку	55 13 0015999 58/000068	55 13 016000 58/000069	55 13 016001 58/000070
9	Синий шланг 5x1,5	51 13 007120 (п.м.)		
10	Электро-водный провод	55 13 015999 58/000008	55 13 016000 58/000009	55 13 016001 58/000010
11	Газовый провод, черный	5513015370 (п.м.)		
12	Наружный провод, комплект	55 13 006990 58/000071	55 13 006991 58/000072	55 13 006992 58/000073
13	Наружный провод	5513006994 58/000065	5513006995 58/000066	5513006996 58/000067

Запчасти для сварочных горелок MIG/MAG

Таблица токопроводящих наконечников

Вид наконечника	MOST M15, MB-15, (M6 тонкий), M6x25	MOST M24/M25/M36, MB-24, MB-25, MB-36, MB-240D (M6 толстый), M6x28	MOST M401/M501, MB-401D, MB-501D GRIP ALW M8x30	MB 15 (M6 тонкий) M6x25 (№ Abicor Binzel)	MB 24, MB 25, MB 36 MB-240D (M6 толстый) M6x28 (№ Abicor Binzel)	MB 401 D MB 501 D GRIP ALW M8x30 (№ Abicor Binzel)
0,6 мм	55 13 002150	-	-	140.0008	-	-
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	-	140.0379	140.0442
1,4 мм	-	55 13 002610	55 13 002600	-	-	-
1,6 мм	55 13 002720	55 13 002730	55 13 002800	-	140.0555	140.0587
0,6 мм CuCrZr	55 13 002151	-	-	140.0855	-	-
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	-	140.0382	140.0445
1,4 мм CuCrZr	-	-	55 13 002602	-	-	140.0536
1,6 мм CuCrZr	55 13 002725	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	-	141.0010	141.0015
1,6 мм al.	55 13 002726	55 13 002732	55 13 002808	-	141.0020	141.0022
0,8 мм al. CuCrZr	55 13 002173	55 13 002212	55 13 002254	-	-	-
1,0 мм al. CuCrZr	55 13 002325	55 13 002336	55 13 002370	-	-	-
1,2 мм al. CuCrZr	55 13 002447	55 13 002485	55 13 002494	-	-	-
1,6 мм al. CuCrZr	55 13 002728	55 13 002733	55 13 002809	-	-	-

Направляющие спирали для горелок MIG/MAG для стальных проволок

	MOST M15/M24/M25/M36, MB-15AK, MB-24KD, MB-25AK, MB-36KD, GRIP ALW			MOST M401/M501, MB-240D, MB-401D, MB-501D непокрытый		
диаметр	3,0 м	4,0 м	5,0 м	3,0 м	4,0 м	5,0 м
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

*) опознавательный цвет синий

**) опознавательный цвет красный

***) опознавательный цвет желтый

Направляющий канал для горелок MIG/MAG – тефлоновые вкладыши для алюминиевых проволок

	MOST M15/M24/M25/M36, MB-15AK, MB-24KD, MB-25AK, MB-36KD, GRIP ALW			MOST M401/M501, MB-240D, MB-401D, MB-501D		
диаметр	3,0 м	4,0 м	5,0 м	3,0 м	4,0 м	5,0 м
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 угольно-тефлоновый латунный	55 13 013010	55 13 013020	55 13 013030	55 13 013010	55 13 013020	55 13 013030

*) опознавательный цвет синий

**) опознавательный цвет красный

***) опознавательный цвет желтый



Ролики к подающим механизмам

Тип ролика: Fi 37 2R Fanmig II, Lorch M-Pro	
Размеры	[мм]
Наружный диаметр	37
Внутренний диаметр	10
Ширина	15 (17)
Производитель	Тип оборудования
Most	Fanmig II: Fanmig 230 C-2 Fanmig 271 C-2,
Lorch	LORCH M-Pro
Номер по каталогу	Диаметр проволоки
5113007802	0,8 – 1,0
5113007883	1,0 – 1,2
5113007803	0,8 – 1,0 Al
5113007884	1,0 - 1,2 Al

Тип ролика: Minimig/ZP-2 OZAS	
Размеры	[мм]
Наружный диаметр	36,7
Внутренний диаметр	16
Ширина	10
Производитель	Тип оборудования
OZAS	Minimig 163-250-360, под.мех. ZP-2/7/9 (новейшие модели)
Номер по каталогу	Диаметр проволоки
5113007785	0,6
5113007790	0,8
5113007800	0,8 Al
5113007850	1,0
5113007881	1,0 Al
5113007910	1,2
5113007920	1,2 Al
5113007990	1,6
5113008000	1,6 Al

Тип Fi 30 Cooptim (Fanmig III, Bester)	
Размеры	[мм]
Наружный диаметр	30
Внутренний диаметр	22
Ширина	10
Производитель	Тип оборудования
Most (Alfa In)	Fanmig kompakt, Fanmig 400/600
Bester	Некоторые: Magster 250 4x4, 250T, 315T (TYP COOPTIM CWF 4010)
Номер по каталогу	Диаметр проволоки
5113007783	0,6-0,8
5113007788	0,6-0,8 Al
5113007960	1,2-1,6 Al
5113007783	0,6-0,8
5113007826	0,8-1,0
5113007828	0,8-1,0 Al
5113007862	1,0-1,2
5113007863	1,0-1,2 Al
5113007956	1,2-1,6
5113007895	1,0-1,2 R
5113007899	1,2-1,4 R

Тип ролика: Fi 37 Powertec- Fanmig II-Ozas-Esab	
Размеры	[мм]
Наружный диаметр	37
Внутренний диаметр	19
Ширина	12
Производитель	Тип оборудования
Most	Fanmig II: Fanmig 271 C-4, Fanmig 351 C-4, Fanmig 351LWF i Fanmig 451WWF
Lincoln Electric	Powertec: 1 ролик 200C, 250C, 300C, под. Mex. LF 22; 2 ролика: 300C, 280Pro, 350Pro, 420Pro; PT 300, 360, 420 i 500 z wydzielonym podajnikiem LF 24, 33
OZAS/ESAB	Minimig-241/341; Magomigi c под. Mex. ZP-22/30; под. Mex. ZP-30/20, OrigoMig; OrigoFeed 30
Номер по каталогу	Диаметр проволоки
5113007793	0,6-0,8
5113007808	0,8-1,0
5113007809	0,8-1,0 Al
5113007856	1,0-1,2R
5113007865	1,0-1,2
5113007885	1,0-1,2 Al
5113007928	1,2 Al
5113007931	1,2-1,6
5113007935	1,2-1,6 Al
5113007937	1,2-1,6 R

Тип ролика: Fi 40 Cooptim (Bester), Fanmig 404/504/604	
Размеры	[мм]
Наружный диаметр	40
Внутренний диаметр	32
Ширина	10
Производитель	Тип оборудования
Bester	Некоторые: Magster 350C, 450C, 500W; Magster-351W, 400 Plus/W, 500PlusW, 501W, Optymag (TYP COOPTIM CWF 5110)
Most (Alfa In)	Fanmig 404/504/604
Номер по каталогу	Диаметр проволоки
5113007991	2,4-3,2 R
5113007787	0,6-0,8 Al
5113007792	0,6-0,8
5113007825	0,8-1,0
5113007827	0,8-1,0 Al
5113007864	1,0-1,2 Al
5113007866	1,0-1,2 R
5113007871	1,0-1,2
5113007955	1,2-1,6
5113007958	1,2-1,6 Al
5113007997	1,6-2,0 R
5113007999	1,6-2,0

Тип ролика: Fi 30 Lorch-Esab-OZAS-Bester-Fanmig I	
Размеры	[мм]
Наружный диаметр	30
Внутренний диаметр	14
Ширина	12
Производитель	Тип оборудования
Most	Fanmig I: Fanmig – 190 – 270 C2/C4 – 350 C4 – 350LWF i 450 WWF
Lorch	Saprom, C-dialog, P
OZAS	Minimig 164-240-320, под. мех. ZP-10 – 11 – 12 – 15 – 20 (старшие модели), Minimig 281
ESAB	LKB-260-320-400, MEK2/4, EsabFeed 30 i inne
Bester	Некоторые: Magster 250 4x4, 250T, 315 4x4, 315T, 350C, 350W, 450C, 500 (TYP Fortrans)
Номер по каталогу	Диаметр проволоки
5113007796	0,6-0,8
5113007805	0,8 Al
5113007810	0,8-1,0
5113007811	1,0 Al
5113007855	1,0/1,2 R – 1,4/1,6 R
5113007860	1,0-1,2
5113007891	1,0/1,2 R
5113007905	1,2
5113007918	1,2/1,4/1,6 R
5113007925	1,2 Al
5113007934	1,2-1,6 Al
5113007930	1,2-1,6
5113007989	1,4/1,6 R
5113007995	1,6 Al
5113007998	2,0



2. СВАРОЧНОЕ ОБОРУДОВАНИЕ И ГОРЕЛКИ ДЛЯ СВАРКИ МЕТОДОМ TIG

2.1. Сварочное оборудование TIG

Сварочные инверторные выпрямители MOST серии Pontig PONTIG 1880 HF PONTIG 2220 HF PRO

■ Сварочные инверторные выпрямители PONTIG 1880 HF и PONTIG 2220 HF PRO используются для сварки методом TIG в среде защитного газа аргона на постоянном токе (сталь и нержавеющая сталь) или покрытым электродом MMA. Зажигание дуги может происходить при помощи осциллятора HF либо путем касания конца вольфрамового электрода к материалу. Большим достоинством данного устройства является простая в обслуживании и современная панель с дисплеем сварочного тока. Панель управления спроектирована таким образом, чтобы переключать параметры быстро и интуитивно при помощи одного переключателя. При этом не надо запоминать последовательность установленных параметров для данной функции. Это значительно облегчает обслуживание сварочного оборудования. Переключатель служит установлению параметров функции (напр. ток сварки или время падения тока), либо, после нажатия служит переключению между функциями или режимами работы. Дисплей на панели может показывать ток сварки, параметр функции или код ошибки если процесс работы оборудования нарушается.

Контрольная панель с цифровым индикатором позволяет выбрать ниже указанные режимы работы:

PONTIG 1880 HF

- сварка покрытым электродом MMA
- сварка методом TIG постоянным током
- 2-х тактный режим кнопки горелки
- 4-х тактный режим кнопки горелки
- зажигание дуги при помощи осциллятора HF (TIG) путем касания конца вольфрамового электрода к материалу

PONTIG 2220 HF PRO

- сварка покрытым электродом MMA
- сварка методом TIG постоянным током
- сварка методом TIG с пульсом
- сварка методом TIG с пульсом высокой частоты (от 10 до 500 Hz)
- 2-х тактный режим кнопки горелки
- 4-х тактный режим кнопки горелки
- зажигание дуги при помощи осциллятора HF (TIG) путем касания конца вольфрамового электрода к материалу.



PONTIG 1880 HF MOST

PONTIG 2220 HF PRO MOST



panel
PONTIG 1880 HF MOST



panel
PONTIG 2220 HF PRO MOST

Техническая спецификация		
	PONTIG 1880 HF	PONTIG 2220 HF PRO
Питание (50/60 Hz)	1 x 230 V +20%/-15%	1 x 230 V +20%/-15%
Диапазон тока сварки	10-160 A	10-200 A
Макс. потребляемая мощность TIG / MMA	5,4 / 6,7 kVA	6,1 / 7,2 kVA
Ток сварки TIG / MMA:		
- ПВ 45%	160 / 160 A	200 / 200 A
- ПВ 60%	140 / 130 A	
- ПВ 100%	120 / 100 A	150 / 140 A
Напряжение холостого тока	80 V	58 V
Класс защиты	IP23C	IP23
Изоляционный класс	H	H
Габариты (дл. x шир. x выс.)	320x135x285 мм	430x175x325 мм
Вес	4,9 кг	7,4 кг
Оснащение	выпрямитель PONTE 1880HF, горелка TIG 17/4 м, вольфрамовый электрод 1,6, сварочный кабель 3 м, газовый шланг с подключением, ящик, инструкция	Выпрямитель PONTE 2220HF PRO, горелка TIG 26/4 м, вольфрамовый электрод 2,4, сварочный кабель 3 м, газовый шланг с подключением, ящик, инструкция
Номер по каталогу	52 00 005240	52 00 005280

Современный и эргономичный корпус сделан из материалов высокого качества. Прочность корпуса дополнительно увеличивает запатентованное производителем решение, названное DDR (Dual Density Reinforcement – система двойного увеличения плотности).

Резиновая защита:

- на рукоятке: в качестве противоскользящей поверхности
- на боковинах основания: увеличение цепкости к поверхности и амортизация при случайном падении
- внутри устройства: амортизация электросхем

Если в течение 15 минут не происходил процесс сварки, оборудование автоматически переходит в режим STAND BY - это экономит электрическую энергию, а также значительно влияет на удлинение долговечности некоторых электронных элементов и уменьшает риск случайного зажигания дуги.

Встроенная интеллигентная вентиляция, которая работает в случае сварки или превышения внутренней температуры, разрешает ограничить аккумуляцию пыли внутри сварочного оборудования и удлинит долговечность выпрямителей. Аппараты оснащены в систему самодиагностики, которая показывает на дисплее коды ошибок в случае аварии оборудования.

При сварке электродом доступны функции HOT START и система против прилипания электрода.

Сварка методом TIG DC с пульсом (PONTIG 2220 HF PRO) позволяет при сварке тонких типов сталей снижать деформации и термообеспечение поверхностей благодаря введению в шов меньшего количества тепла. Во время работы с током методом TIG при высокой частоте возможна регулировка пульсации от 10 до 500 Гц.

Устройство поставляется в комплекте со сварочными кабелями, горелкой для TIG сварки и удобным для транспортировки ящиком.

2.2. Горелки TIG

Таблица аналогов сварочных горелок TIG

Другие TIG горелки (заменители быстроизнашиваемых частей)							
ABICOR BINZEL	ABICOR BINZEL (старые)	TRAFISTEL	LE	WELDCRAFT	ESAB	LORCH	MOST
ABITIG 9	SRT-9 / SR-9	TIG-9	LT-9	CK-9	BTD123 HW-20ARV BTF-140 TXH 120	WLT-9, LTG 900	-
ABITIG 17	SRT-17 / SR-17	TIG-17	LT-17	CK-17	BTD153 HW-17 BTF150 TXH 150	WLT-17, LTG 1700	MOST 17V+
ABITIG 20	SRT-20 / SR-20	TIG-20	LT-20W	CK-20	BTD253W HW-20 BTF250W TXH 250W	WWT-20, LTW 3000	MOST 20W+
ABITIG 26	SRT-26 / SR-26	TIG-26	LT-26	CK-26	BTD203 HW-26 BTF200 TXH 200	WLT-26, LTG 2600	MOST 26+
ABITIG 18	SRT-18 / SR-18	TIG-18	LT-18W	CK-18	BTD403W HW-18 (BTF400W) TXH 400W	WWT-18, LTW 1800	MOST 18W+

Штыри

Штыри	Наименование	Примечания	Номер по кат.
Газовые	Штырь на шланг fi 6	Faltig + GER 9,5	50 14 182003
	Гайка 1/4 под ниппель 299TG2	Esab, Aspa + GER 9,5	50 14 182040
	Ниппель диам. 5 под гайку 299TG881		50 14 182044
	Штырь 2,7 на шланг	LE, Lorch + GER8,0	50 14 182006
Управляющие	Штепсель SzR16P2NG5	Faltig-160	51 13 014495
	Штепсель SzR20P4NG4	Faltig-315	51 13 014497
	Штырь Amphenol 2-болтовой	ESAB (0349303269)	51 13 014450
	Штырь 3-болтовой Tuchel 175.0009	Faltig 161, 200, 250, 400	56 13 140140
	Штырь 5-болтовой Tuchel 175.0011	LE, Lorch	51 13 014470
Водяные	Штырь на шланг Ø6 мм	GER 9,5	50 14 182003
Зажимы GER	Вольфрамовые электроды для TIG сварки GER 9,5		50 15 000095
	GER 8,0		50 15 000080

Вольфрамовые электроды для TIG сварки



Номер по кат.	Наименование и символ	Цвет	Ток	Примечания
50 19 92XX17	торий 2% WT20	красный	DC	Легкая радиоактивность
50 19 94XX17	торий 4% WT40	оранжевый	DC	Нет в предложении
50 19 93XX17	чистый вольфрам WP	зеленый	AC	
50 19 91XX17	лантановый WL10	черный	AC/DC	
50 19 97XX17	с церием WC20	серый	AC/DC	
50 19 94XX17	лантановый WL15	золотой	AC/DC	
50 19 95XX17	с редкими элементами Multi-Strike	бирюзовый	AC/DC	Самые лучшие характеристики при сварке стали и алюминия, длина

XX – диаметр электрода, напр. диам. 1,6 мм = 16; 2,4 мм = 24; и т. д.

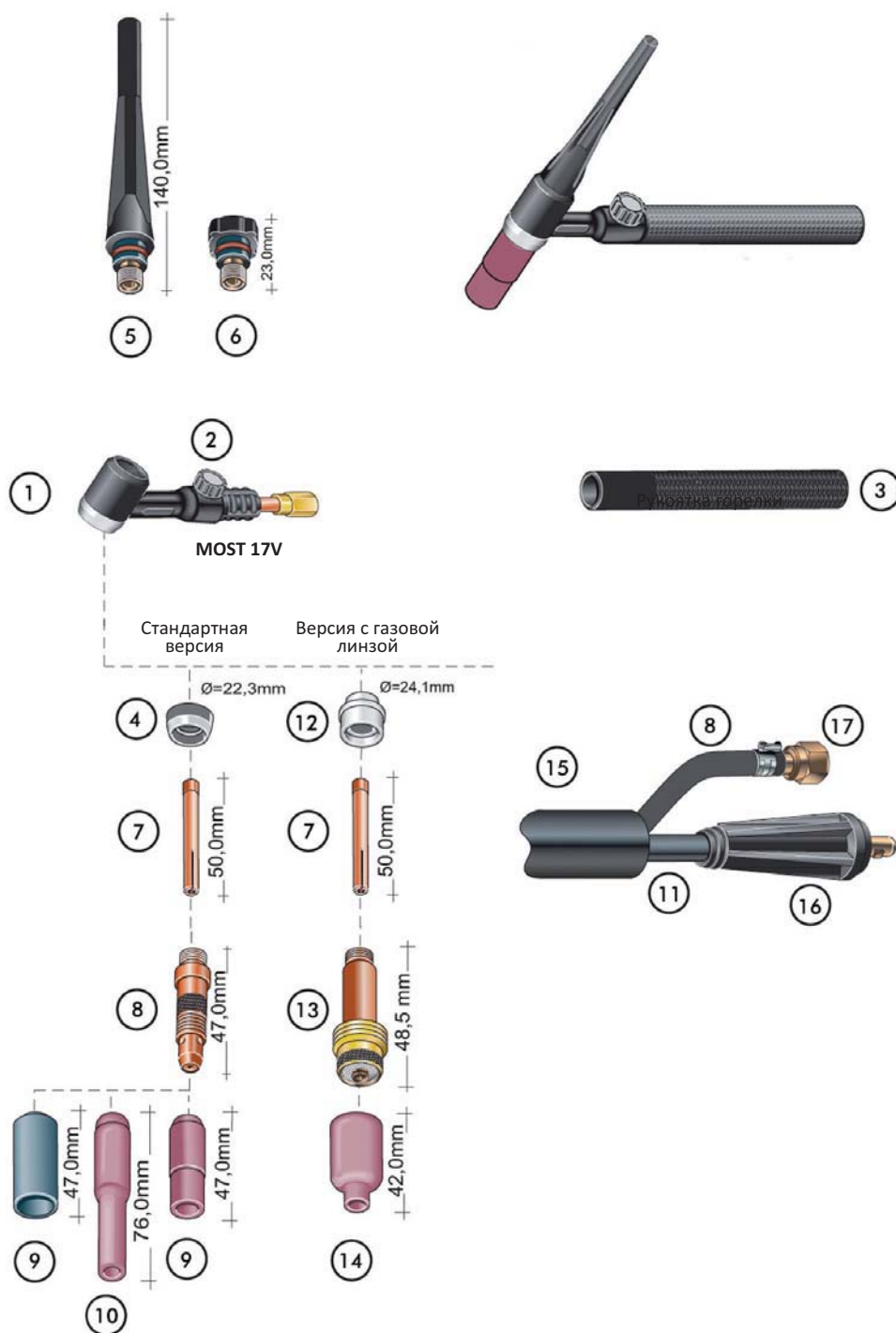
AC – переменный ток / сварка алюминия

DC – постоянный ток / сварка нержавеющей и углеродистой стали

Электроды доступны длиной: 175 мм

Типичные диаметры (мм): 1,0; 1,6; 2,0; 2,4; 3,0; 3,2; 4,0.

17V MOST



17V MOST

№	Наименование	Номер по кат.	Альтернативное обозначение
1	Горелка SR-17V MOST	56 13 003417	405P200800
2	Вентиль SR-17V	56 13 003135	-
3	Рукоятка SR-17V+ MOST	56 13 007512	402P171301
4	Изолятор SR-17/18/26	56 13 014810	18CG
5	Колпачек длинный SR-17/18/26	56 13 003181	57Y02
6	Колпачек короткий SR-17/18/26	56 13 003270	57Y04
7	Цанга Ø 1,0 SR-17/18/26	56 13 009930	10N22
	Цанга Ø 1,6 SR-17/18/27	56 13 009932	10N23
	Цанга Ø 2,0 SR-17/18/28	56 13 009934	-
	Цанга Ø 2,4 SR-17/18/29	56 13 009936	10N24
8	Корпус цанги TIG 1,0 SR-17/18/29	56 13 003830	10N30
	Корпус цанги TIG 1,6 SR-17/18/30	56 13 003883	10N31
	Корпус цанги TIG 2,0 SR-17/18/31	56 13 003914	-
	Корпус цанги TIG 2,4 SR-17/18/32	56 13 003921	10N32
9	Сопло керамическое Ø 6,5x47 #4	56 13 000768	10N50
	Сопло керамическое Ø 8,0x47 #5	56 13 000770	10N49
	Сопло керамическое Ø 9,5x47 #6	56 13 000780	10N48
	Сопло керамическое Ø 11,0x47 #7	56 13 000783	10N47
	Сопло керамическое Ø 12,5x47 #8	56 13 000784	10N46
10	Сопло керамическое Ø 8,0x76 #5	56 13 001006	10N49L
	Сопло керамическое Ø 9,5x76 #6	56 13 001008	10N48L
	Сопло керамическое Ø 11,0x76 #7	56 13 001010	10N47L
11	Электро-газовый провод SR-17+ MOST 4 м	56 13 016160	314P10MI40
11.1	Электро-газовый провод SR-17+ MOST 8 м	56 13 016164	314P10MI80
12	Изолятор ламинарный	56 13 014812	54N01
13	Газовая линза 1,0 SR-17/18/26	56 13 008235	45V24
	Газовая линза 1,6 SR-17/18/26	56 13 008252	45V25
	Газовая линза 2,4 SR-17/18/26	56 13 008272	45V26
14	Сопло керамическое 6,5x42 lam #4	56 13 000902	54N18
	Сопло керамическое 8,0x42 lam #5	56 13 000900	54N17
	Сопло керамическое 9,5x42 lam #6	56 13 000888	54N16
	Сопло керамическое 11,0x42 lam #7	56 13 000886	54N15
	Сопло керамическое 12,5x42 lam #8	56 13 000884	54N14
15	Кожух провода	51 13 015240	-
16	Узел штыря SR-17V+ MOST 10-25	56 13 016412	711P001005
16.1	Узел штыря SR-17V+ MOST 35-50	56 13 016432	711P001105
17	Гайка ¼ с ниппелем	50 14 182035	700P002041
17.1	Ниппель Ø 5 под гайку	50 14 182044	420P002012

Поставляем специальные версии горелок и нестандартные части в ответ на запрос

Тип	17V MOST
Охлаждение	ГАЗОВОЕ

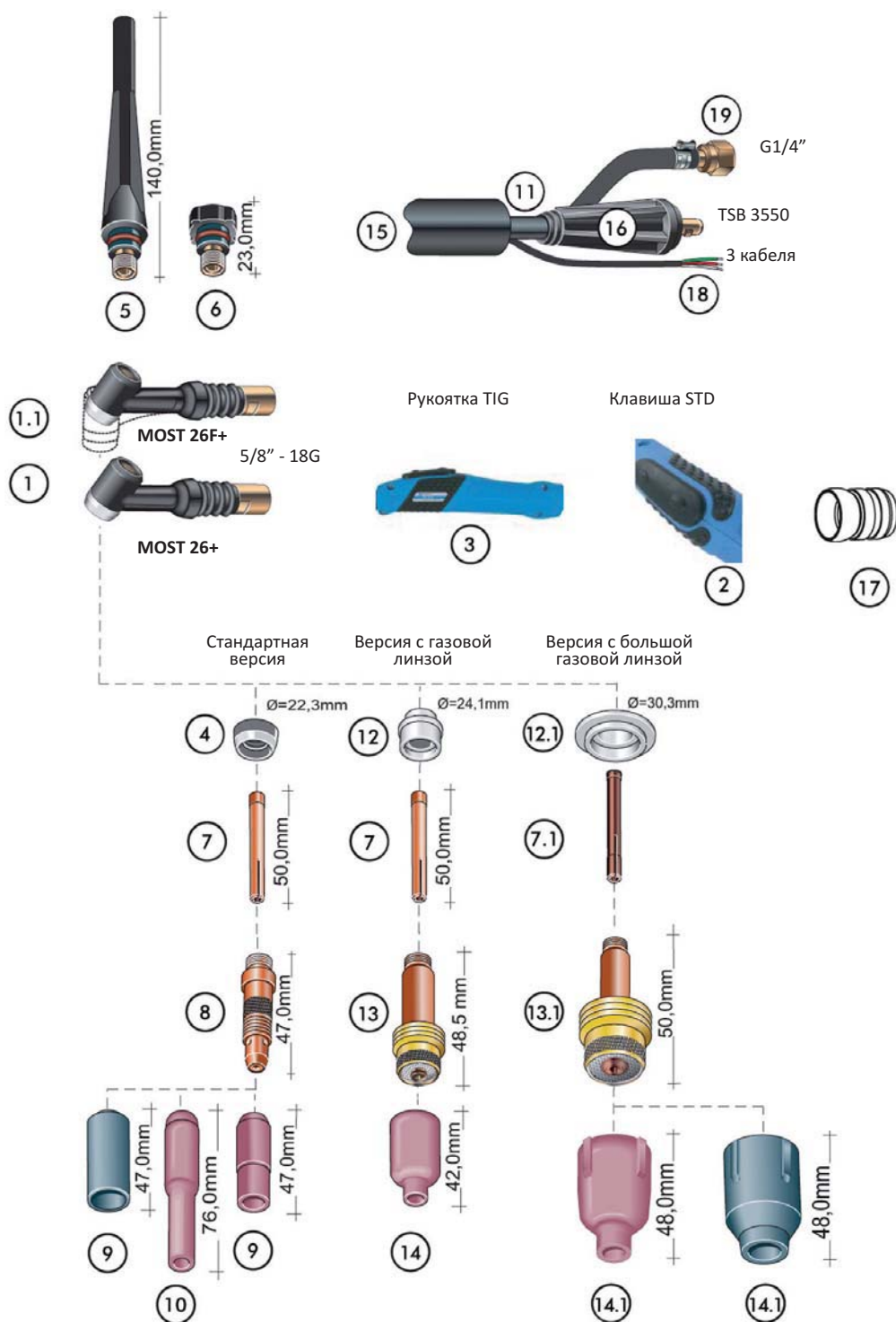
Технические данные по EN 60 974-7	
22ПН 60%	125 A AC 140 A DC
Диаметр вольфрамового электрода	0,5 - 2,4 мм
Течение газа	5 - 12 л/мин
Вес	0,75 кг

V – горелка с газовым вентилем, без кнопки
DC – постоянный ток
AC – переменный ток

Длина горелки	Номер по кат.
4,0 м / 10-25	56 03 016810
8,0 м / 10-25	56 03 016830

Штыри - см. стр. 19

26+ MOST 26F+ MOST (Версия с гибкой горелкой)



26+ / 26F+ MOST

№	Наименование	Номер по кат.	Альтернативное обозначение
1	Горелка SR-26+ MOST	56 13 003426	405P260702
1.1	Горелка SR-26F+ MOST	56 13 003428	-
2	Вентиль TIG+ электр. плитка MOST	56 13 016220	401P102022
3	Рукоятка SR-18/20/26 MOST	56 13 007711	401P101510
4	Изолятор SR-17/18/26	56 13 014810	18CG
5	Колпачек длинный SR-17/18/26	56 13 003181	57Y02
6	Колпачек короткий SR-17/18/26	56 13 003270	57Y04
7	Цанга Ø 1,0 SR-17/18/26	56 13 009930	10N22
	Цанга Ø 1,6 SR-17/18/27	56 13 009932	10N23
	Цанга Ø 2,0 SR-17/18/28	56 13 009934	-
	Цанга Ø 2,4 SR-17/18/29	56 13 009936	10N24
	Цанга Ø 3,2 SR-17/18/29	56 13 009940	10N25
	Цанга Ø 4,0 SR-17/18/29	56 13 009942	54N20
7.1	Цанга Ø 2,4 Jumbo	56 13 010024	702.0009
	Цанга Ø 3,2 Jumbo	56 13 010032	712.6064
8	Корпус цанги TIG 1,0 SR-17/18/29	56 13 003830	10N30
	Корпус цанги TIG 1,6 SR-17/18/30	56 13 003883	10N31
	Корпус цанги TIG 2,0 SR-17/18/31	56 13 003914	-
	Корпус цанги TIG 2,4 SR-17/18/32	56 13 003921	10N32
	Корпус цанги TIG 3,2 SR-17/18/32	56 13 003952	10N28
	Корпус цанги TIG 4,0 SR-17/18/32	56 13 003960	406488
9	Сопло керамическое 6,5x47 #4	56 13 000768	10N50
	Сопло керамическое 8,0x47#5	56 13 000770	10N49
	Сопло керамическое 9,5x47 #6	56 13 000780	10N48
	Сопло керамическое 11,0x47 #7	56 13 000783	10N47
	Сопло керамическое 12,5x47 #8	56 13 000784	10N46
	Сопло керамическое 16,0x47#10	56 13 000786	10N45
	Сопло керамическое 19,5x47 #12	56 13 000788	10N44
10	Сопло керамическое 8,0x76#5	56 13 001006	10N49L
	Сопло керамическое 9,5x76 #6	56 13 001008	10N48L
	Сопло керамическое 11,0x76 #7	56 13 001010	10N47L
11	Электро-газовый провод SR-26+ MOST 4	56 13 016180	314P358I40
11.1	Электро-газовый провод SR-26+ MOST 8	56 13 016184	314P358I80
11.2	Электро-газовый провод SR-26+ MOST 12	56 13 016188	314P358I1C
12	Изолятор ламинарный	56 13 014812	54N01
12.1	Изолятор ламинарный Jumbo	56 13 017813	701.1122 54N63
13	Газовая линза 1,0 SR-17/18/26	56 13 008235	45V24
	Газовая линза 1,6 SR-17/18/26	56 13 008252	45V25
	Газовая линза 2,4 SR-17/18/26	56 13 008272	45V26
	Газовая линза 3,2 SR-17/18/26	56 13 008301	45V27
	Газовая линза 4,0 SR-17/18/26	56 13 008310	45V28
13.1	Газовая линза 2,4 SR-17/18/27 Jumbo	56 13 008276	45V64
	Газовая линза 3,2 SR-17/18/27 Jumbo	56 13 008280	995795
14	Сопло керамическое 6,5x42 lam #4	56 13 000902	54N18
	Сопло керамическое 8,0x42 lam. #5	56 13 000900	54N17
	Сопло керамическое 9,5x42 lam. #6	56 13 000888	54N16
	Сопло керамическое 11,0x42 lam. #7	56 13 000886	54N15
	Сопло керамическое 12,5x42 lam. #8	56 13 000884	54N14
	Сопло керамическое 19,5x42 lam. #12	56 13 000882	54N19
14.1	Сопло керамическое 9,5x48 Jumbo #6	56 13 001115	57N75
	Сопло керамическое 12,5x48 Jumbo #8	56 13 001116	57N74
	Сопло керамическое 16x48 Jumbo #10	56 13 001117	53N88
	Сопло керамическое 19,5x48 Jumbo #12	56 13 001119	53N87
15	Кожух провода 35x1,5 [п.м.]	51 13 015240	-
16	MOST Узел штыря SR-26 MOST 35-50	56 13 016419	701P101020
17	Сферическое соединение TIG+	56 13 016437	401P102032
18	Провод управления [п.м.]	56 13 015900	-
19	Гайка ¼ с ниппелем	50 14 182040	700P002041
19.1	Ниппель Ø5 под гайку	50 14 182044	420P002012

Тип	26+ MOST 26F+ MOST (версия с гибкой горелкой)
Охлаждение	ГАЗОВОЕ

Технические данные по EN 60 974-7	
22ПН 60%	200 А AC 240 А DC
Диаметр вольфрамового электрода	0,5 - 3,2 мм
Течение газа	5 - 12 л/мин
Вес	1,05 кг

DC – постоянный ток
AC – переменный ток

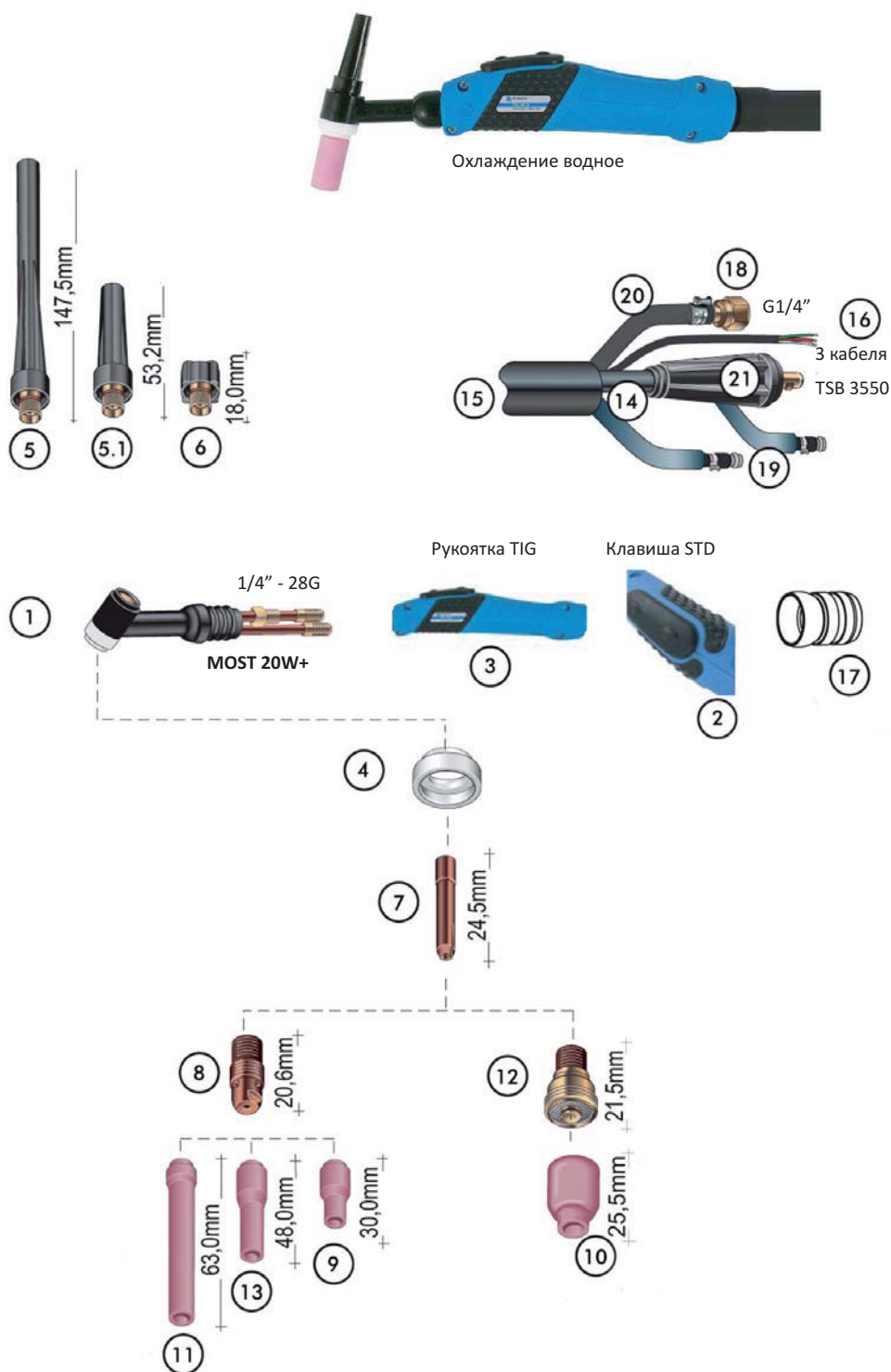
Длина горелки	Номер по кат.
26+ MOST	
4,0 м	56 01 026004
8,0 м	56 01 026008
12,0 м	56 01 026012
26F+ MOST	
4,0 м	56 01 002654
8,0 м	56 01 002658
12,0 м	56 01 002662

Поставляем специальные версии горелок и нестандартные комплектующие по запросу

Штыри – см. таблицу стр. 19.



20W+ MOST



20W+ MOST

№	Наименование	Номер по кат.	Альтернативное обозначение
1	Рукоятка SR-20W MOST	56 13 003420	405P200800
2	Вентиль TIG+ электр. плитка MOST	56 13 016220	401P102022
3	Рукоятка SR-9/20/17 MOST	56 13 007710	401P101010
4	Изолятор SR-9/20	56 13 014806	598882
5	Колпачек длинный SR-9/20	56 13 003170	41V24
5.1	Колпачек средний SR-9/20	56 13 003250	41V35
6	Колпачек короткий SR-9/20	56 13 003280	41V33
7	Цанга Ø 1,0 SR-9/20	56 13 009920	13N21
	Цанга Ø 1,6 SR-9/20	56 13 009922	13N22
	Цанга Ø 2,0 SR-9/20	56 13 009923	-
	Цанга Ø 2,4 SR-9/20	56 13 009924	13N23
	Цанга Ø 3,2 SR-9/20	56 13 009927	13N24
8	Корпус цанги TIG 1,0 SR-9/20	56 13 003840	13N26
	Корпус цанги TIG 1,6 SR-9/20	56 13 003881	13N27
	Корпус цанги TIG 2,0 SR-9/20	56 13 003912	-
	Корпус цанги TIG 2,4 SR-9/20	56 13 003920	13N28
	Корпус цанги TIG 3,2 SR-9/20	56 13 003950	13N29
9	Сопло керамическое 6,5x30 #4	56 13 000384	13N08
	Сопло керамическое 8,0x30 #5	56 13 000386	13N09
	Сопло керамическое 9,5x30 #6	56 13 000390	13N10
	Сопло керамическое 11,0x30 #7	56 13 000394	13N11
	Сопло керамическое 12,5x30 #8	56 13 000396	13N12
	Сопло керамическое 16,0x30 #10	56 13 000398	13N13
10	Сопло керамическое 6,5x25,5 #4	56 13 000908	53N58
	Сопло керамическое 8x25,5 #5	56 13 000910	53N59
	Сопло керамическое 9,5x25,5 #6	56 13 000911	53N60
	Сопло керамическое 11 x25,5 #7	56 13 000912	53N61
11	Сопло керамическое 6,5x63 #4	56 13 000914	796F75
	Сопло керамическое 8x63 #5	56 13 000915	796F76
12	Газовая линза 1,0 SR-9/20	56 13 008230	45V42
	Газовая линза 1,6 SR-9/20	56 13 008250	45V43
	Газовая линза 2,4 SR-9/20	56 13 008271	45V44
	Газовая линза 3,2 SR-9/20	56 13 008300	45V45
13	Сопло керамическое 6,5x48 #4	56 13 000947	796F71
	Сопло керамическое 8x48 #5	56 13 000946	796F72
	Сопло керамическое 9,5x48 #6	56 13 000945	796F73
14	Электро-газовый провод SR-20W+ MOST 4 м	56 13 016190	314P10MI40
14.1	Электро-газовый провод SR-20W+ SR-20W+ MOST 8 м	56 13 016194	314P10MI80
14.2	Электро-газовый провод SR-20W+ SR-20W+ MOST 12 м	56 13 016198	314P10MI1C
15	Кожух провода 35x1,5 [п.м.]	51 13 015240	-
16	Провод управления [п.м.]	56 13 015900	-
17	Сферическое соединение TIG+	56 13 016437	401P102032
18	Гайка ¼ с ниппелем	50 14 182040	700P002041
18.1	Ниппель Ø 5 под гайку	50 14 182044	420P002012
19	Водный шланг синий [п.м]	51 13 007120	-
19.1	Водный шланг красный [п.м]	51 13 007115	-
20	Газовый шланг [п.м]	55 13 015370	-
21	Узел штыря TIG 20/18W+	56 13 016418	701P101020

Тип	20W+ MOST
Охлаждение	Жидкостное

Технические данные по EN 60 974-7	
22ПН 60%	200 A AC 220 A DC
Диаметр вольфрамового электрода	0,5 - 3,2 мм
Течение газа	5 - 12 л/мин
Вес	0,95 кг

DC – постоянный ток
AC - переменный ток

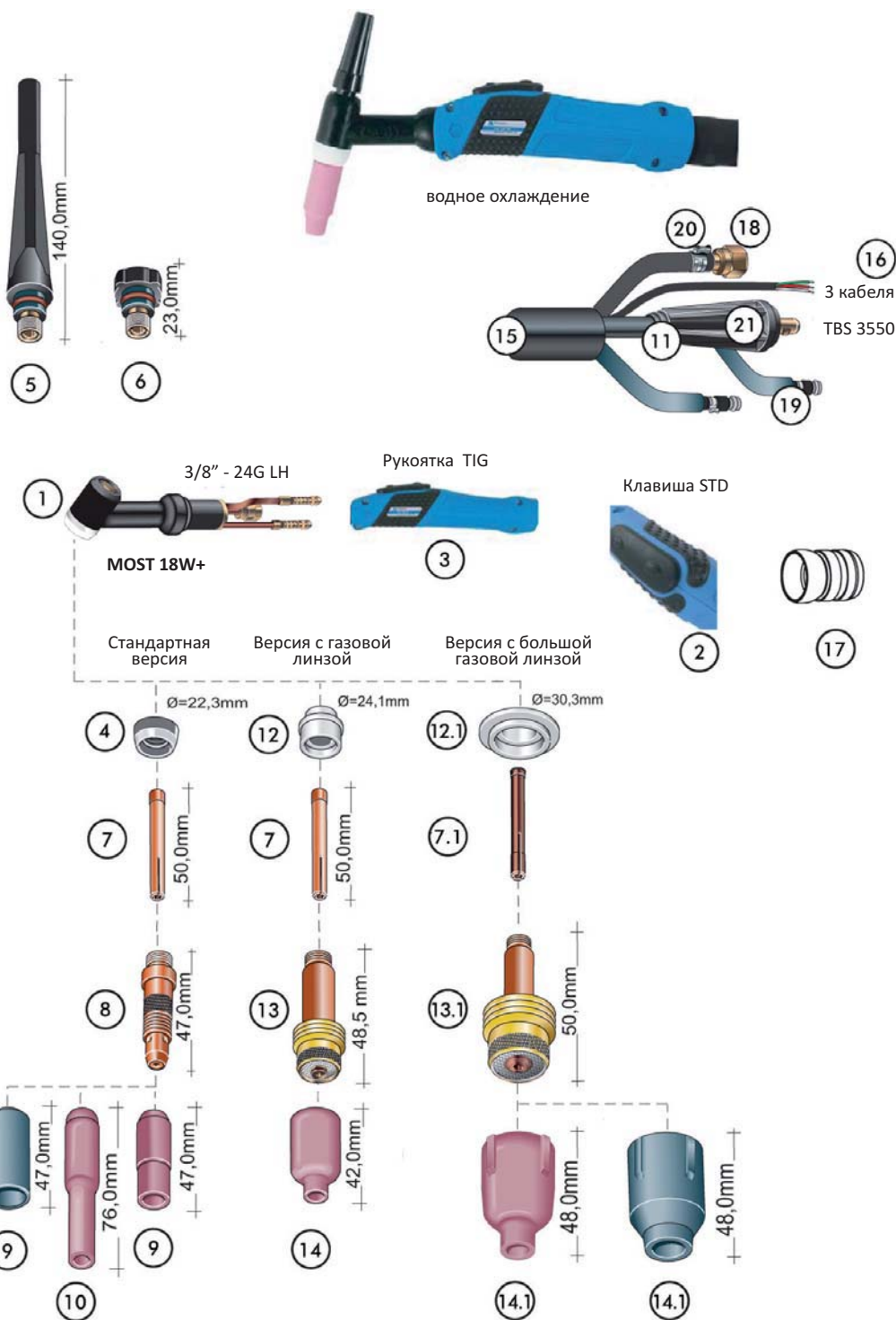
Длина горелки	Номер по кат.
4,0 м	56 01 002004
8,0 м	56 01 002008
12,0 м	56 01 002012

Поставляем специальные версии горелок и нестандартные комплектующие по запросу

Штыри - см. стр. 19



18W+ MOST



18W+ MOST

№	Наименование	Номер по кат.	Альтернативное обозначение
1	Горелка SR-18W+ MOST	56 13 003418	405P180702
2	Вентиль TIG+ - электр. плитка MOST	56 13 016220	401P102022
3	Рукоятка SR-18/20/26 MOST	56 13 007711	401P101510
4	Изолятор SR-17/18/26	56 13 014810	18CG
5	Колпачек длинный SR-17/18/26	56 13 003181	57Y02
6	Колпачек короткий SR-17/18/26	56 13 003270	57Y04
7	Цанга Ø 1,0 SR-17/18/26	56 13 009930	10N22
	Цанга Ø 1,6 SR-17/18/27	56 13 009932	10N23
	Цанга Ø 2,0 SR-17/18/28	56 13 009934	-
	Цанга Ø 2,4 SR-17/18/29	56 13 009936	10N24
	Цанга Ø 3,2 SR-17/18/29	56 13 009940	10N25
	Цанга Ø 4,0 SR-17/18/29	56 13 009942	54N20
7.1	Цанга Ø 2,4 Jumbo	56 13 010024	702.0009
	Цанга Ø 3,2 Jumbo	56 13 010032	712.6064
8	Корпус цанги TIG 1,0 SR-17/18/29	56 13 003830	10N30
	Корпус цанги TIG 1,6 SR-17/18/30	56 13 003883	10N31
	Корпус цанги TIG 2,0 SR-17/18/31	56 13 003914	-
	Корпус цанги TIG 2,4 SR-17/18/32	56 13 003921	10N32
	Корпус цанги TIG 3,2 SR-17/18/32	56 13 003952	10N28
	Корпус цанги TIG 4,0 SR-17/18/32	56 13 003960	406488
9	Сопло керамическое 6,5x47 #4	56 13 000768	10N50
	Сопло керамическое 8,0x47 #5	56 13 000770	10N49
	Сопло керамическое 9,5x47 #6	56 13 000780	10N48
	Сопло керамическое 11,0x47 #7	56 13 000783	10N47
	Сопло керамическое 12,5x47 #8	56 13 000784	10N46
	Сопло керамическое 16,0x47 #10	56 13 000786	10N45
	Сопло керамическое 19,5x47 #12	56 13 000788	10N44
10	Сопло керамическое 8,0x76 #5	56 13 001006	10N49L
	Сопло керамическое 9,5x76 #6	56 13 001008	10N48L
	Сопло керамическое 11,0x76 #7	56 13 001010	10N47L
11	Электро-газовый провод SR-18W+ MOST 4 м	56 13 016170	314P10E140
11.1	Электро-газовый провод SR-18W+ MOST 8 м	56 13 016174	314P10E180
11.2	Электро-газовый провод SR 18W+ MOST 12 м	56 13 016178	314P10E11C
12	Изолятор ламинарный	56 13 014812	54N01
12.1	Изолятор ламинарный Jumbo	56 13 017813	701.1122/54N63
13	Газовая линза 1,0 SR-17/18/26	56 13 008235	45V24
	Газовая линза 1,6 SR-17/18/26	56 13 008252	45V25
	Газовая линза 2,4 SR-17/18/26	56 13 008272	45V26
	Газовая линза 3,2 SR-17/18/26	56 13 008301	45V27
	Газовая линза 4,0 SR-17/18/26	56 13 008310	45V28
13.1	Газовая линза 2,4 SR-17/18/27 Jumbo	56 13 008276	45V64
	Газовая линза 3,2 SR-17/18/27 Jumbo	56 13 008280	995795
14	Сопло керамическое 6,5x42 lam #4	56 13 000902	54N18
	Сопло керамическое 8,0x42 lam #5	56 13 000900	54N17
	Сопло керамическое 9,5x42 lam #6	56 13 000888	54N16
	Сопло керамическое 11,0x42 lam #7	56 13 000886	54N15
	Сопло керамическое 12,5x42 lam #8	56 13 000884	54N14
	Сопло керамическое 19,5x42 lam #12	56 13 000882	54N19
14.1	Сопло керамическое 9,5x48 Jumbo #6	56 13 001115	57N75
	Сопло керамическое 12,5x48 Jumbo #8	56 13 001116	57N74
	Сопло керамическое 16x48 Jumbo #10	56 13 001117	53N88
	Сопло керамическое 19,5x48 Jumbo #12	56 13 001119	53N87
15	Кожух провода 35x1,5 [п.м]	51 13 015240	-
16	Провод управления [п.м]	56 13 015900	-
17	Сферическое соединение TIG+	56 13 016437	401P102032
18	Гайка ½ с ниппелем	50 14 182040	700P002041
18.1	Ниппел Ø 5 под гайку	50 14 182044	420P002012
19	Водный шланг синий [п.м]	51 13 007120	-
19.1	Водный шланг красный [п.м]	51 13 007115	-
20	Газовый шланг [п.м]	55 13 015370	-
21	Узел штыря TIG 20/18W+	56 13 016418	701P101020

Тип	18W+ MOST
Охлаждение	Жидкостное

Технические данные по EN 60 974-7	
22ПН 60%	240 A AC 320 A DC
Диаметр вольфрамового электрода	0,5 - 4,0 мм
Течение газа	5 - 12 л/мин
Вес	1,06 кг

DC – постоянный ток
AC – переменный ток

Длина горелки	Номер по кат.
4,0 м	56 01 001804
8,0 м	56 01 001808
12 м	56 01 001812

Поставляем специальные версии горелок и нестандартные комплектующие по запросу.

Штыри - см. стр. 19

3. СВАРОЧНОЕ ОБОРУДОВАНИЕ И ГОРЕЛКИ ДЛЯ СВАРКИ МЕТОДОМ ММА

3.1. Сварочное оборудование ММА

Инверторное оборудование марки MOST серии PONTE PONTE 131 MOST PONTE 151 MOST

■ Требовательным сварщикам предлагаем два типа оборудования, которые вполне удовлетворяют профессионалов. Ponte 131 и 151 Most используются для сварки покрытым электродом ММА и методом TIG постоянным током DC (с контактным зажиганием дуги - Lift TIG). Модели Ponte 131 и 151 отличаются высоким производительным сварочным током при ПН 45%. Соответственно Ponte 131 - 130 А и Ponte 151 - 150 А. Оба аппарата имеют активные функции Hot Start и систему против прилипания электрода. У данных моделей современный, пластмассовый корпус. Он обеспечивает безопасность (степень защиты IP23) и поэтому Ponte 131 и 151 могут использоваться не только в мастерской, но также на воздухе напр. на стройплощадке.



Техническая спецификация		
	PONTE 131	PONTE 151
Питание (50/60 Hz)	1x230 V ± 15%	1x230 V ± 15%
Максимальная мощность	4,0 kVA	4,7 kVA
Ток сварки при:	130 A (45%) 110 A (60%) 80 A (100%)	150 A (45%) 130 A (60%) 100 A (100%)
Диапазон тока сварки	10-130 A	10-150 A
Напряжение холостого хода	88 V	88 V
Класс защиты	IP 23	IP 23
Размеры	270x130x240 мм	270x130x240 мм
Вес	5,1 кг	5,3 кг



Номер по каталогу:

Выпрямитель ММА Ponte 131 MOST	53 00 030531
Выпрямитель ММА Ponte 151 MOST	53 00 030551
Кабель-масса и кабель для электрода MOST 3 м	53 99 990003
Горелка TIG 17V MOST (вентиль) штырь 25 длиной 4 м	56 03 016810
Горелка TIG 17V MOST (вентиль) штырь 25 длиной 8 м	56 03 016830
Редуктор для аргона MOST	62 30 750400

Инверторные выпрямители PONTE 3.2 MOST PONTE 4.0 MOST

■ Пополнением серии инверторного оборудования ММА, с однофазовым током питания 230 V являются два сварочные аппараты Ponte 3.2 и Ponte 4.0. Их наименования касаются диаметра свариваемого электрода:

- Ponte 3.2 – до диаметра 3,2 мм
- Ponte 4.0 – до диаметра 4,0 мм

Цена данного оборудования является конкурентной по отношению к другому оборудованию для сварки электродом, доступному в супермаркетах или интернете.

Простая в обслуживании панель содержит все, что необходимо для сварки электродом: регулятор установки тока, переключатель режима работы электрода/ LiftTIG, а также диоды, сигнализирующие работу или перегрев сварочного оборудования. Гнезда для подключения сварочных проводов: PONTE 3.2 размер 10-25, PONTE 4.0 размер 35-50.

Оборудование оснащено в функции VRD, которая снижает напряжение холостого тока до 9 V (во время зажигания дуги 67 V).

Техническая спецификация		
	PONTE 3.2	PONTE 4.0
Питание (50/60 Hz)	1x230 V ± 15%	1x230 V ± 15%
Максимальная мощность	5,9 kVA	7,1 kVA
Ток сварки при:	140 A (30%) 77 A (100%)	160 A (30%) 88 A (100%)
Диапазон тока сварки	10-140 A	10-160 A
Напряжение холостого хода	9 V	9 V
Класс защиты	IP 23	IP 23
Размеры	290x120x198 мм	313x120x198 мм
Вес	4,7 кг	5,2 кг



Номер по каталогу:

Выпрямитель ММА Ponte 3.2 Most	53 00 030632
Выпрямитель ММА Ponte 4.0 Most	53 00 030640
Кабель-массы и кабель для электрода 3 м (PONTE 4.0)	53 99 990103
Кабель-массы и кабель для электрода 3 м (PONTE 3.2)	53 99 990003
Горелка TIG 26V Most 35-50 4 м (PONTE 4.0)	56 03 016520
Горелка TIG 17V Most 4 м	56 03 016810
Горелка TIG 17V Most 8 м	56 03 016830
Ящик для оборудования MOST	52 45 200200
Редуктор для аргона MOST	62 30 750400

Инверторный выпрямитель PONTE 2060 VRD MOST

■ Оборудование используется для сварки покрытым электродом MMA и методом TIG DC с контактным зажиганием дуги (Lift-Arc). Современный и эргономичный корпус сделан из материалов высокого качества. Прочность корпуса дополнительно увеличивает запатентованное производителем решение, названное DDR (Dual Density Reinforcement – система двойного увеличения плотности резины).

Резины имеют три основных функции:

- На рукоятке: в качестве противоскользящей поверхности
- На боковинах основания: увеличение цепкости к поверхности и амортизация при случайном падении
- Внутри устройства: амортизация электросхем.

Встроенная интеллигентная вентиляция, которая работает в случае сварки или превышения внутренней температуры, позволяет ограничить аккумуляцию пыли внутри сварочного оборудования и удлинит долговечность PONTE 2060. Оборудование оснащено в систему самодиагностики, которая показывает на дисплее коды ошибок в случае аварии аппарата.

Функция VRD разработана для обеспечения защиты оператора во время работы в опасных условиях. В местах с повышенной влажностью или мокрым полом необходимо особое внимание и защита от удара током. Функция VRD отключает напряжение в течение нескольких миллисекунд после окончания процесса сварки, оставляя безопасную величину напряжения на электроде (около 11 В). Сварочное напряжение включится автоматически при очередной попытке начала сварки и позволит зажечь дугу.

Устройство оснащено дополнительными функциями, которые облегчают сварку электродами:

- HOT START – функция увеличивает силу тока во время зажигания дуги по отношению к установленному параметру сварочного тока для того, чтобы облегчить начало работы
- ANTI-STICK – система против прилипания, в случае короткого замыкания и прилипания электрода аппарат уменьшит ток, что способствует его отрыву от свариваемого материала

Устройство имеет панель управления с цифровым дисплеем. Регулятор выбора вида работы.



Номер по каталогу:

Выпрямитель MMA PONTE 2060 VRD MOST, ящик и провода

53 00 003810

Горелка TIG 26V MOST, штырь 35-50 длиной 4 м

56 03 016520

Редуктор для аргона MOST

62 30 750400

Техническая спецификация	
	PONTE 2060 VRD
Питание (50/60 Hz)	1x230 V ± 15%
Максимальная мощность	7,2 kVA
Ток сварки при:	200 A (60%) 140 A (100%)
Диапазон тока сварки	10-200 A
Напряжение холостого хода	58 V
Класс защиты	IP 23C
Размеры	430x175x325 мм
Вес	7,2 кг

Инверторный выпрямитель PONTE 250 CEL MOST



■ Самое сильное оборудование серии Ponte для сварки покрытым электродом. Из-за тока сварки 250 А требует питания из сети 400 V. Можно работать каждым типом рутиловых, щелочных или целлюлозных электродов диаметром до 5,0 мм. Дисплей тока сварки (А или V) и все переключатели находятся на фронтальной панели. Параметр функции ArcForce и Hot Start можно регулировать.

Техническая спецификация	
	PONTE 250 CEL
Питание (50/60 Hz)	3x400 V ± 10%
Максимальная мощность	10 kW
Ток сварки при:	250 A (35%) 190 A (60%) 150 A (100%)
Диапазон тока сварки	10-250 A
Напряжение холостого хода	97 V
Класс защиты	IP 23S
Размеры	490x240x400 мм
Вес	22 кг

Номер по каталогу:

Выпрямитель MMA Ponte 250 CEL MOST

53 00 030725

Кабель-масса и кабель для электрода 35-50 3 м

53 99 990103

Горелка TIG 26V MOST, штырь 35-50 длиной 4 м

56 03 016520

Редуктор для аргона MOST

62 30 750400

3.2. Горелки MMA

Электродержатели MMA



COMFORT MOST

COMFORT 200 A MOST
COMFORT 400 A MOST
COMFORT 600 A MOST
OBROTOWY 200 A MOST
OBROTOWY 400 A MOST
OBROTOWY 600 A MOST
PRIMA 200 A MOST
PRIMA 400 A MOST
160 A/20 MOST*
200 A/30 MOST*
250 A/40 MOST*
300 A/60 MOST*

Номер по каталогу: 57 00 000200
Номер по каталогу: 57 00 000400
Номер по каталогу: 57 00 000600
Номер по каталогу: 57 00 001002
Номер по каталогу: 57 00 001004
Номер по каталогу: 57 00 001006
Номер по каталогу: 57 00 001020
Номер по каталогу: 57 00 001040
Номер по каталогу: 57 00 001160
Номер по каталогу: 57 00 001200
Номер по каталогу: 57 00 001250
Номер по каталогу: 57 00 001300



ROTATIONAL MOST



PRIMA MOST

*) Сварочный провод подключается к насадке

4. ОБОРУДОВАНИЕ ДЛЯ РЕЗКИ ПЛАЗМОЙ

Оборудование для резки плазмой FanCut 40 MOST



Номер по каталогу:

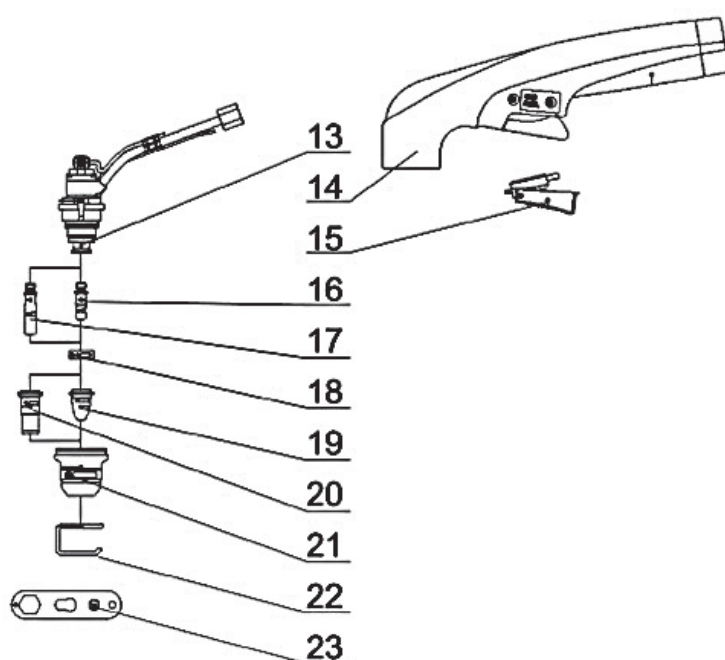
Оборудование для резки плазмой FanCut 40 59 00 250040
Фильтр D640710 59 00 250100
Циркуль 745.121.1 59 00 250103

■ Маленькое портативное инверторное оборудование для резки металлов. Небольшой вес, а также питание 230 V делает устройство идеальным для монтажных работ и мелкого производства. В данном оборудовании используется плазменная горелка ABICut 45 с укрепленной муфтой.

Устройство поставляется с комплектом запчастей для плазменной горелки (3 электрода, 8 сопел, кожух и проводник).

Техническая спецификация	
	FunCut 40
Напряжение	1x230 V / 50-60 Hz
Предохранение сети	16 A
Коэффициент мощности	0,98
Диапазон тока резки	20 – 40 A
Ток резки / режим работы	40 A / 40% 26 A / 60%
Качественная резка - сталь	12 мм
Рабочее давление воздуха	5 бар
Максимальное давление	8 бар
Употребление воздуха	119 л/мин
Зажигание дуги	контактное
Степень защиты	IP 23
Габариты	170x430x270 мм
Вес	12,6 кг

Запчасти для горелки ABICut 45



№	Наименование	Номер по кат.
13	Корпус горелки ABI45 748.0020.1	59 13 748020
14	Рукоятка 748.0053.1	59 13 748053
15	Клавиша 185.0005	55 13 007360
16	Короткий электрод 748.0032.10	59 13 748032
17	Длинный электрод 748.0048.10	59 13 748048
18	Отражатель 748.0033.2	59 13 748033
19	Стандартное сопло 0,8 мм 748.0035.10	59 13 748035
20	Длинное сопло 0,9 мм (контактное) 748.0049.10	59 13 748049
21	Кожух 748.0052.2	59 13 748052
22	Дист. направляющая 748.0050.5	59 13 748050
23	Ключ 748.0059.1	59 13 748059

Универсальный блок охлаждения Fancool 600-WA MOST для сварочных горелок и резки плазмой

■ Блок охлаждения Fancool 600-WA MOST используется для охлаждения сварочных горелок MIG, TIG и для резки плазмой. В сварочном оборудовании моделей "постарше" отсутствие блока было серьезным ограничением работы. После подключения к ним блока охлаждения можно использовать горелки с водяным охлаждением и сваривать более высоким током.



Техническая спецификация	
	Fancool 600-WA MOST
Бак	Макс. 4,5л
Максимальное давление	$p = 0,35 \text{ МПа}$ при $Q = 0 \text{ л/мин}$
Максимальный перепад жидкости, л/мин	$Q = 10 \text{ л/мин}$ при $p = 0 \text{ МПа}$
Эффективность охлаждения	1100 W $Q = 2 \text{ л/мин}$, температура жидкости до 60°C при температуре воздуха 20°C
Охлаждающая жидкость	BTC-15 или LCL-20
Мощность, Вт	300 VA
Питание (50/60 Гц), В	230 V/ 50 Hz
Номер по каталогу	50 03 003800

Водяная эмульсия для сварочных горелок и резки плазмой

Водяная эмульсия BTC-15 - 5 L (Abicor Binzel)	50 20 792001
Водяная эмульсия BTC-15 - 20 L (Abicor Binzel)	50 20 792002
Водяная эмульсия LCL 20 - 1 L (Lorch)	50 20 792006
Водяная эмульсия LCL 20 - 5 L (Lorch)	50 20 792008



5. СВАРОЧНЫЕ АГРЕГАТЫ

Синхронические генераторы IP 23

Прочные и надежные генераторы с обмоткой ротора являются источником питания всякого рода оборудования с экстремально высоким током начала работы. Устройства оснащены в полное предохранение, защищающее перед излишней нагрузкой и перегревом.

Двигатели

Промышленные двигатели Honda и B&S Vanguard, работающие в диапазоне 3000 оборотов/мин с автоматической стабилизацией оборотов, независимой от перегрузки, оснащены датчики давления масла. В некоторых моделях агрегатов монтируются двигатели HATZ, определяемые как самые лучшие источники привода для постоянной работы.

Защита IP

IP XX	
Первая цифра	Вторая цифра
Защита перед чужим элементом и прикосновением	Защита перед прониканием воды
0 без защиты	0 без защиты
1 загрязнения > 50 μm	1 вертикально падающие капли воды
2 загрязнения > 12 μm	2 каплющая вода до 15°
3 загрязнения > 2,5 μm	3 вода попадающая косо до 60°
4 загрязнения > 1 μm	4 вода попадающая со всех сторон
5 защита перед пылью	5 вода текущая со всех сторон

Сертификаты



Свидетельства соответствия согласно определенным директивам Европейского Союза, касающимся оборудования. Гарантируем сертификат к каждому агрегату.

Сварочные агрегаты MOST

■ Сварочные агрегаты - это вид генераторных агрегатов. Они рекомендуются в каждой ситуации когда генераторный агрегат должен обеспечить питание покрытому электроду ММА. Основными достоинствами сварочных агрегатов является отличное взаимодействие между двигателем и сварочным генератором, а также более низкая цена в случае покупки соединенного состава агрегат плюс сварочное оборудование. Конечно, сварочные агрегаты имеют гнезда 400 V/230 V, поэтому во время перерыва сварки они могут работать как стандартный источник.

Техническая спецификация		
	MOST 220S	MOST 300SE
Питание	220 A/35%	300 A/35%
Мощность 3Ф, кВА макс. номинальная	6,7 kVA 6,5 kVA	10,5 kVA 10,0 kVA
Мощность 1Ф, кВА	3,5 kVA	4 kVA
Напряжение, В	230 V 400 V	230 V 400 V
Ток сварки 3Ф, А	9,6 А	15,2 А
Ток сварки 1Ф, А	15,2 А	17,3 А
Частота	50 Hz	50 Hz
Генератор	Синхрон IP 23	Синхрон IP 23
Двигатель	Honda, GX390, 4-х тактовый, 1 цилиндр, OHV, 390 см ³ Реверсивный запуск тросиком, обороты 3000/мин.	Vanguard, HP22 4-х тактовый, 2- цилиндр, OHV, 627 см ³ Реверсивный запуск тросиком или стартером обороты 3000/мин.
Бак и вид топлива, л/Рb	6,5 l Pb95/98	20 l Pb95/98
Расход топлива на 3/4	2,7 л/ч	3,6 л/ч
Время работы на 3/4 мощности	2,4 ч	5,5 ч
Ёмкость масла	1,3 л	1,7 л
Уровень шума, dB	98 dB	98 dB
Размеры (Д x Ш x В)	775x565x595 мм	900x645x620 мм
Вес, кг.	92 кг	167 кг
Стандартное оснащение	Выкл. отсутствия масла, однофазное гнездо 16 А, 3-фазное гнездо 16 А, термовыключатель, ток сварки 220 А (в цикле работы 35%)	Выкл. отсутствия масла, однофазное гнездо дистанционного управления, термовыключатель, магнитный выключатель с дифференцированием, вольтметр, частотметр
Номер по каталогу	50 10 070722	50 10 071030



MOST 220S



MOST 300SE

6. СВАРОЧНЫЕ АКСЕССУАРЫ

Сварочные провода типа H01N2D (OS1)



Сварочные провода	
Наименование	Номер по каталогу
OS-16	54 60 000016
OS-25	54 60 000025
OS-35	54 60 000035
OS-50	54 60 000050
OS-70	54 60 000070
OS-95	54 60 000095

Байонетные штекера и гнезда для сварочных кабелей

Наименование	Номер по каталогу	
Байонетный штекер 10/25 MOST	57 00 007025	
Байонетный штекер 35/50 MOST	57 00 007050	
Байонетный штекер 50/70 MOST	57 00 007070	
Байонетный штекер 70/95 MOST	57 00 007095	
Байонетное гнездо 35/50 MOST	57 00 007150	
Байонетное гнездо 50/70 MOST	57 00 007170	
Байонетное гнездо 10/25 MOST аппаратная часть	57 00 007225	
Байонетное гнездо 50/70 MOST аппаратная часть	57 00 007270	
Байонетное штекер 50/70 MOST аппаратная часть	57 00 007370	

Зажим массы



150A Most Номер по кат. 57 00 003009
200A Most Номер по кат. 57 00 003010
300A Most Номер по кат. 57 00 003011

Винтовой зажим массы



600A Most Номер по кат. 57 00 004660

Сварочные молотки



300 g пружина Most 50 00 001610
300 g евро Most 50 00 001620

Магнитные треугольники



Синий маленький Most 57 00 004800
Синий большой Most 57 00 004850

Магнитный консоль



Для горелки
MIG MOST 57 00 004880
TIG MOST 57 00 004890

Магнитный оборотный зажим массы



Номер по каталогу 57 00 003000

Термопеналы и пенал-термос для электродов MOST

■ Термопеналы PD 0-20 MOST и PD 0-50 MOST предназначены для сушки электродов перед сваркой. Обычно необходимо сушить электроды в течение 2-3 часов в температуре около 350°C. После просушки электроды должны храниться в термосе для электродов в температуре около 100°C. Рекомендуем термос GS-6P MOST.

■ Термос для электродов GS-6P MOST предназначен для правильного хранения электродов после их просушки в температуре около 350°C напр. в термопенале PD-020 MOST. Обычно необходимо сушить электроды в течение 2-3 часов в температуре около 350°C и после предоставления на место сварки они хранятся в темп. около 100°C, что предохраняет электроды от очередного увлажнения. Питание 230 V.

Техническая спецификация			
	Термопенал PD 0-20 MOST	Термопенал PD 0-50 MOST	Термопенал GS-6P MOST
Питание	230 В	230 В	230 В
Мощность	1200 Вт	1600 Вт	300 Вт
Вместит	20 кг электродов в 4 отсеках	50 кг электродов в 4 отсеках	6 кг электродов в 1 отсеке
Регуляция температуры	60-400°C	60-400°C	30-110°C
Вес	14 кг	26 кг	4 кг
Габариты (ВхШхД)	690x215x215 мм	800x310x310 мм	545x305x115 мм
Номер по каталогу	50 00 003000	50 00 003026	50 00 003006

В предложении мы имеем также:

- стационарные термопеналы для электродов SE-120, ёмкость 120 кг, мощность 3,5 кВт, темп. сушки 0-350°C
Номер по кат. 50 00 004120
- термопеналы для сварочного флюса ST-70, ёмкость 70 L/100 кг, мощность 4,5 кВт, темп. сушки до 400°C
Номер по кат. 50 00 004070



Термопенал PD 0-20 MOST



Пенал-термос GS-6P



Термопенал PD 0-50 MOST

Шлифовальный станок для вольфрамовых электродов WAG 40 MOST

■ Устройство служит исключительно для шлифовки вольфрамовых электродов, используемых при сварке методом TIG. Во время сварки вольфрамовым электродом ее тщательная заточка, зависящая от ее диаметра, тока сварки и напряжения тока разрешает идеально зажечь дугу и увеличивает жизнеспособность электрода.

Функции точилки WAG 40 MOST:

- шлифование электродов от 1,0 до 4,0 мм
- установка угла шлифовки от 15 до 180°
- отверстие для установки глубины, целью минимальной эксплуатации электрода во время шлифовки
- шлифование электродов длиной от 15 мм
- для шлифовки коротких электродов используются более длинные цанги, обозначенные буквой L в дополнительном оснащении
- для употребления на столе или в виде готового оборудования
- устройство имеет встроенный обменный фильтр пыли (тип 8511K1.H12)
- подставка на стол - опция

Шлифовальный станок WAG 40 MOST является необходимым при орбитальной сварке TIG, сварке плазмой и профессиональной мануальной сварке TIG. Оборудование поставляется в чемодане с горелкой вольфрамового электрода и зажимами для диаметров 1,6; 2,4 и 3,2 мм, а также комплектом ключей, необходимых при консервации шлифовального станка.



Техническая спецификация	
	WAG 40 MOST
Мощность P1	650 W
Питание	230 V / 50-60 Hz
Обороты	от 8.000 до 32.000 оборотов/мин
Уровень шума	88,8 dB (A)
Уровень колебания	5 м/с
Вес	2,8 кг
Кассета фильтра	Одноразовый фильтр
Алмазный диск	Ø 40 мм
Номер по каталогу	59 30 000110

7. КЕРАМИЧЕСКИЕ ПОДКЛАДКИ

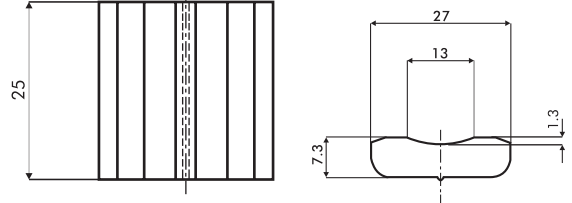
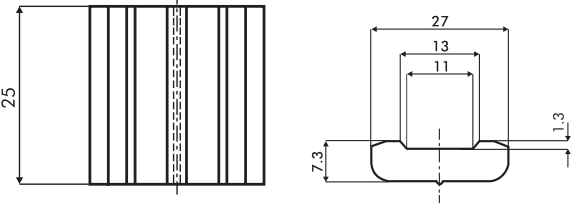
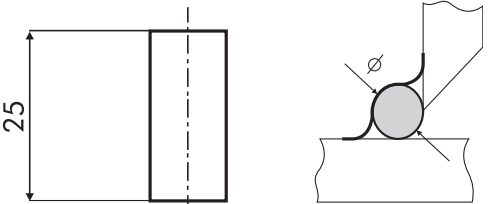
Использование материалов с высокими эксплуатационными характеристиками и потребность увеличения производительности приводят к использованию высоких технологических параметров в сварочных процессах. В ручной и полуавтоматической сварке со стороны корня шва могут появиться дефекты, такие как шлаковые включения, газовые поры или непровары переплава. Также при автоматической сварке под флюсом, могут выступать местами переплавы стыка. Поэтому корень шва должны выполнять сварщики наивысшей квалификации, либо сразу после сварки вырезается корень шва, а после этого наступает подварка. Вырезка и подварка ведется в очень трудной потолочной позиции или выполняется после разворота конструкции, что требует ряда дополнительных действий (укрепление конструкции). Этих проблем можно полностью избежать, используя керамические подкладки, которые предохраняют расплавленный металл со стороны корня шва. Подкладки легко прикрепляются к свариваемой конструкции с минимальными усилиями.

Преимущества использования керамических подкладок:

- снижается трудоемкость процесса в связи с отпадением некоторых действий (вырезание корня, подварка, разворачивание конструкции),
- сварочные операции ведутся с одной стороны в технически удобных позициях,
- возможность выполнения работы сварщиком с более низкой квалификацией
- избежание дефектов шва в корневой части и их исправления.

Следует подчеркнуть, что трудоемкость - это 70 - 75% затрат связанных с исполнением обычной сварной конструкции, поэтому каждое понижение трудоемкости приводит к ощутимым экономическим выгодам, которые многократно превышают затраты связанные с закупкой подкладок.

Керамические подкладки MOST

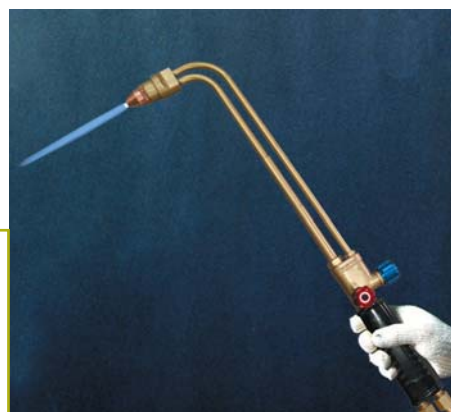
№	Тип – Размеры [мм]	Длина	Примечания
1	MOST LT05 TIA 	600 мм 24 сегмента x 25мм	25 мм керамические сегменты на самоклеющейся алюминиевой ленте шириной 85 мм Упаковка: 60 шт. Номер по каталогу: 50 49 500550 Для сварки полной проволокой
2	MOST LT 05TT TIA 	600 мм 24 сегмента x 25мм	25 мм керамические сегменты на самоклеющейся алюминиевой ленте шириной 85 мм Упаковка: 25 шт. Номер по каталогу: 50 49 500500 Для сварки порошковой проволокой или покрытым электродом.
3	MOST LT 06 TIA 	600 мм 24 сегмента x 25мм	25 мм керамические сегменты на самоклеющейся алюминиевой ленте шириной 85 мм Упаковка: Ø 8,0 мм - 160 шт. Ø 12,0 мм - 100шт. Ø 15,0 мм - 75 шт. Номер по каталогу: 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

ГАЗОВОЕ ОБОРУДОВАНИЕ ДЛЯ РЕЗКИ И СВАРКИ

www.gyval.eu



Газовое оборудование для резки и сварки

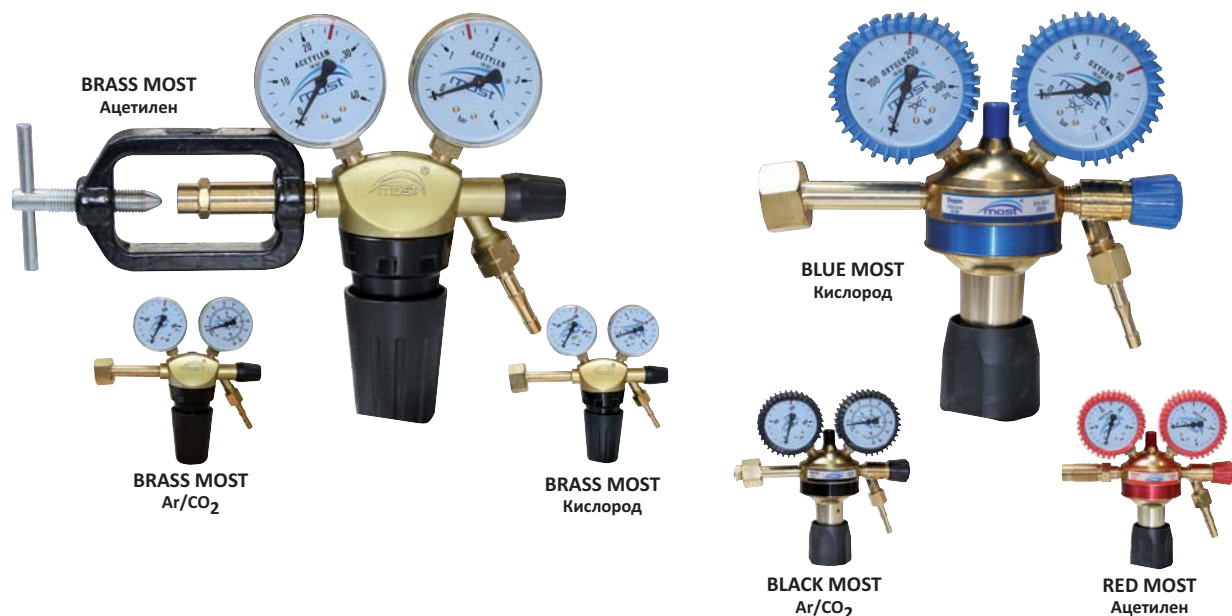


СОДЕРЖАНИЕ

1. Редукторы	38
2. Газовые горелки для резки	39
3. Предохранители и соединители	40
4. Аксессуары	41

1. РЕДУКТОРЫ

Баллонные одноступенчатые редукторы MOST



■ Баллонные одноступенчатые редукторы MOST

Все наши газовые редукторы, приспособлены для работы под входным давлением 200 бар (20 мПа) и поддерживают входное давление на постоянном уровне установленном пользователем. Установка рабочего давления проста и точна.

Редукторы выполняют все требования норм EN ISO 2503 по безопасности применяемых материалов, контролю качества, характеристик работы и маркировки.

Применяемые манометры выполняют требования норм EN 562.

Размещенный снаружи манометров (сзади редуктора) предохранительный клапан значительно увеличивает безопасность работы.

Каждый редуктор оснащен выпускным клапаном, который облегчает работу. Следует один раз установить рабочее давление, а во время перерыва в работе просто закрывать клапан.

Редукционный клапан.

Уникальная конструкция редукционного клапана, проверенного многолетним опытом, значительно увеличивает срок эксплуатации и стабильность работы редуктора.

Редукционный клапан находится в специальной капсуле с очень точным фильтром, изготовленным из металлокерамических порошков с микропористой структурой, что не позволяет пыли, опилкам металла и другим загрязнениям оседать на гнезде редукционного клапана, которые являются причиной негерметичности клапана.

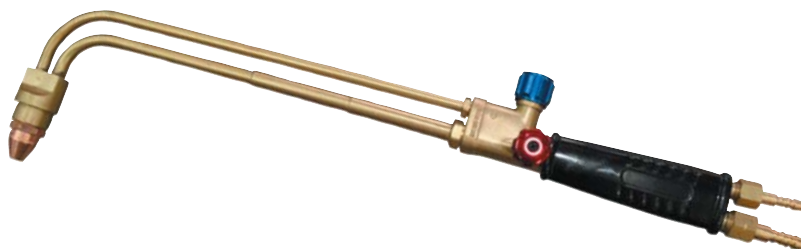
Достоинства редукторов MOST:

- возможность работы под входным давлением 200 бар (20мПа),
- безопасная конструкция,
- простой способ эксплуатации,
- большая стабильность рабочего давления,
- легкий и простой способ регулировки рабочего давления,
- большая прочность,
- легкий и простой способ консервации,
- простой и быстрый уход за редуктором,
- доступность запасных частей,
- блокировочный клапан в цене редуктора,
- высокое качество каждого составляющего,
- высокое качество защиты,
- доступная цена
- срок гарантии - 2 года

Номер по каталогу		Тип газа	Макс. давление на входе	Пределы рабочего давления	Макс. пропускная способность	Резьба гайки на входе	Резьба штуцера на выходе	Наконечник шланга	Характеристика
62 30 750100	MOST	Кислород	200 бар	0-10 бар	30 м³/ч	G 3/4	G 3/4	6,3 мм	одноступенчатый
62 30 750200	MOST	Ацетилен	25 бар	0-1,5 бар	5 м³/ч	обойма	G 3/8LH	8 мм	одноступенчатый
62 30 750400	MOST	Ar/CO ₂	200 бар	0,5-6 бар	0-32 л/м	W 21,8 x 1/14"	G 1/4	6,3 мм	Баллонный редуктор с манометром показывающим расход газа
62 35 000050	Blue MOST	Кислород	200 бар	0-10 бар	30 м³/ч	G 3/4	G 3/4	6,3 мм	одноступенчатый
62 35 000100	Red MOST	Ацетилен	25 бар	0-1,5 бар	5 м³/ч	обойма	G 3/8LH	8 мм	одноступенчатый
62 35 000150	Black MOST	Ar/CO ₂	200 бар	0,5-6 бар	0-32 л/м	W 21,8 x 1/14"	G 1/4	6,3 мм	Баллонный редуктор с манометром показывающим расход газа

2. ГАЗОВЫЕ ГОРЕЛКИ ДЛЯ РЕЗКИ

Газовая горелка для резки CUT A/P MOST выгнутая



■ Горелки для резки CUT A/P MOST являются инжекторными горелками, в которых смешивание газа с кислородом происходит внутри горелки, в инжекторной смесительной камере. В состав комплекта входят сопла с канавками, позволяющие увеличить скорость при одновременном возростании качества резки. Сопла с канавками уменьшают также расход технических газов. Горелки CUT A/P дополнительно оснащены клапанами предохраняющими от обратного удара газов.

Номер по каталогу	Название	Диапазон резки	Вес
60 20 000011	Горелка CUT A MOST – Ацетилен выгнутая	3-300 мм	1,2 кг
60 20 000021	Горелка CUT P MOST – Пропан выгнутая	3-300 мм	1,2 кг

Комплект сопел к 100 мм, комплект накопечников. Картонная упаковка.

Газовая горелка для резки CUT A/P MOST

■ Горелки для резки CUT-A/P MOST являются инжекторными горелками. Смешивание горючего газа с кислородом происходит внутри горелки в смесительной камере оснащенной инжектором. В состав комплекта входят сопла с канавками, позволяющие увеличить скорость резки при одновременном улучшении качества резки. Сопла с канавками уменьшают также расход технических газов. Горелки CUT A/P дополнительно оснащены клапанами предохраняющими от обратного удара газов.



Сопла для резки



Подогревающие сопла

Номер по каталогу	Название	Диапазон резки	Вес
60 20 000010	Горелка CUT-A MOST-Ацетилен	3-300 мм	1,2 кг
60 20 000020	Горелка CUT-P MOST- Пропан, пропан-бутан, природный газ.	3-300 мм	1,2 кг

Комплект сопел, комплект прокладок, универсальный ключ, шомпола для чистки сопел, комплект блокировочных клапанов. Картонная упаковка.

Газ	Сопла- диапазон резки (мм)							
	Сопла для резки							Подогревающие сопла
	3-8	5-15	15-30	30-60	60-100	100-200	200-300	
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

3. ПРЕДОХРАНИТЕЛИ И СОЕДИНИТЕЛИ

Предохранители для горелок MOST



Предохранители сухие для горелок MOST		
Номер по каталогу	Тип	Соединение
63 94 001128	MOST -кислород	G 1/4
63 94 001118	MOST –ацетилен, пропан, водород.	G 3/8 G 3/8 LH

Таблица пропускной способности предохранителей MOST		
Давление на входе	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

Предохранители для редукторов MOST



Номер по каталогу	Тип	Соединение	Характеристика
63 94 001030	MOST - кислород	G 1/4	Предохранители для газовых редукторов с тремя степенями защиты (обратный удар газа, возврат пламени, пожар шланга).
63 94 001130	MOST – ацетилен, пропан, водород	G 3/8 LH	

Быстроразъемные соединения для шлангов MOST



Номер по каталогу	Тип
63 80 010048	MOST - SZP-O кислород
63 80 010049	MOST - SZP-A ацетилен

4. АКССУАРЫ

Ниппель для шлангов



Номер по каталогу	Внутр. диаметр шланга	Длина муфты
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	
Элемент газопропрочный под давлением 30 бар		

Двойной ниппель для шлангов



Номер по каталогу	Наконечник	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 газоплотность под давлением 30 бар		

Тройные ниппели для шлангов



Номер по каталогу	Внутр. диаметр шланга	Диаметр ниппеля
61 15 803040	4 мм	82 x 41 мм
61 15 803041	6,3 мм	82 x 43 мм
61 15 803042	8 мм	82 x 44 мм
Соединения и газоплотность под давлением 30 бар		
Комплект: тройник + наконечники		

Наконечники для шлангов



Номер по каталогу	Тип	Диаметр шланга
61 15 926130	8-G3/8(для шланга для ацетилена)	8,0 мм
61 15 803003	6,3-G1/4 (для шланга для кислорода)	6,3 мм

Зажимные хомуты для шлангов



Номер по каталогу	Тип
60 39 300001	двойной
63 13 000006	червяковый 10/16
63 13 000008	червяковый 12/20

Шомпола для чистки сопел



Номер по каталогу	Тип
61 30 763500	Шомпола для чистки сопел

Зажигалки для газа



Номер по каталогу	Тип
60 34 300000	Зажигалка SATURN
60 34 299999	Кремни для зажигалки SATURN

Номер по каталогу	Тип
64 81 020099	Зажигалка MARS
64 81 010090	Кремни для зажигалки MARS

Разветвители для газов

Газовые разветвители	Тип разветвителя	Резьба на выходе	Резьба гайки на выходе	Наконечник для шлангов	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 (блок. клапан)	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		



Сварочные шланги



Номер по каталогу	Тип	Длина
63 70 000060	шланг для кислорода 6,3 мм	50 м
63 71 000090	шланг для ацетилена 9,0 мм	50 м
63 72 000100	шланг для пропана 10,0 мм	50 м

Электрический подогреватель газа



Номер по каталогу	Тип
61 18 577470	PGNd-2 с вилкой
61 18 577460	PG84KW с вилкой
61 18 577450	PG84KW без вилки

Состав комплекта
-подогреватель (1 шт.)
-инструкция (1 шт.)
-техническая документация (1 шт.)
-упаковка: картонная коробка

Технические информации	
Номинальное выходное давление	200 бар
Макс. прохождение CO ₂	1000 дм ³ /ч
Питание	24 V AC, 50 Hz
Вилка питания	SzR 16 P2 NG 5 (со шкафом)
Резьба на входе	W 21,8 x 1/14"
Резьба на выходе	W 21,8 x 1/14"
Вес	0,8 кг



Тележки для баллонов

Номер по каталогу	Тип
65 00 133210	Тележка на 2 баллона MOST
65 00 133400	Тележка на 1 баллон POLGAZ

Сварочный молоток



Номер по каталогу	Тип
61 11 043830	MST -400

Длина молотка: 280 мм
Вес: 0,5 кг

Сварочное зеркало



Номер по каталогу	Название
60 34 300200	Сварочное зеркало
60 34 300201	Вкладыш для сварочного зеркала

Росходомер

Для контроля прохождения газов в горелках (в устройствах типа MIG/MAG)

Номер по каталогу: 60 31 100080



Защиты манометров



Номер по каталогу	Тип
61 10 899997	MOST черный M63
61 10 899998	MOST красный M63 (ацетилен)
61 10 899999	MOST голубой M63 (кислород)
60 31 000120	двойная черная защита MOST

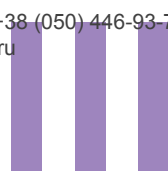
Резиновые защиты манометров отлично предохраняют манометры от механических повреждений. Сконструированы таким образом, чтобы не закрывать крышек безопасности, находящихся на задних стенках манометров.

Манометры для технических газов



Номер по каталогу	Тип
61 10 000010	MOST для кислорода Ø 63 M12x1,5 0-16 бар
61 10 000020	MOST для кислорода Ø 63 M12x1,5 0-315 бар
61 10 000030	MOST для ацетилена Ø 63 M12x1,5 0-4 бар
61 10 000040	MOST для ацетилена Ø 63 M12x1,5 0-40 бар
61 10 000110	MOST для кислорода Ø 63 G1/4 0-16 бар
61 10 000120	MOST для кислорода Ø 63 G1/4 0-315 бар
61 10 000130	MOST для ацетилена Ø 63 G1/4 0-4 бар
61 10 000140	MOST для ацетилена Ø 63 G1/4 0-40 бар

Отличные манометры MOST. Отличаются высоким качеством исполнения и отличными эксплуатационными параметрами. Манометры имеют одобрение TUV и BAM.



СРЕДСТВА ИНДИВИДУАЛЬНОЙ ЗАЩИТЫ

www.gywal.eu



Средства индивидуальной защиты



СОДЕРЖАНИЕ

1. Средства индивидуальной защиты сварщика	44
2. Защита глаз и лица	47
3. Защита рук	52
3.1 Сварочные перчатки	52
3.2 Кожанные перчатки	53
3.3 Перчатки для монтажных работ	53
3.4 Латексные и нитриловые перчатки	54

1. СРЕДСТВА ИНДИВИДУАЛЬНОЙ ЗАЩИТЫ СВАРЩИКА



Кожанный костюм MOST

Рекомендуется для сварочных работ. Сделан из очень прочной, толстой коровьей кожи (спилок) и прошитый огнеупорными нитками Kevlar®. Доступные размеры: L-XL-XXL, куртка и брюки доступны также отдельно.

Номер по каталогу: 74 10 000510 размер L
74 10 000520 размер XL
74 10 000530 размер XXL

Сварочная маска GRAND VISION DS MOST

Номер по каталогу: 72 00 962030

Описание на стр. 48

Сварочные перчатки MOST BIZON

Номер по каталогу: 76 10 140130

Описание на стр. 52

Сварочные ботинки ERCOLANO S3

Защитные ботинки для сварщиков класс S3. Облитый подносок. Антипрокольная подошва PU (из полиуретана). Застежка „быстрое раскрытие“, защита шнуровки на липучке.

Номер по каталогу: 76 30 xxxxxx

Сварочные очки 0036

Номер по каталогу: 72 30 010048

Описание на стр. 51

Сварочный костюм WELDMAN

Легкий защитный, сварочный костюм состоящий из куртки и комбинезона. Сделан из огнеупорной ткани.

Категория II - самая высокая сварочная категория II

Доступен в разных размерах.

Номер по каталогу: 75 3x xxxxxx

Кожанный рукав D1

Сделан из коровьей кожи (спилок). Доступен также в исполнении из лицевой кожи.

Номер по каталогу: 76 20 020099

Сварочные перчатки MOST HURON

Номер по каталогу: 76 10 140110

Описание на стр. 52

Кожанный фартук сварщика B1

Сделан из коровьей кожи (спилок), защищает от сварочных осколков и брызг. Доступен также в исполнении из лицевой кожи.

Номер по каталогу: 75 10 012099

Наколенники

Защита коленей, сделаны из кожи и войлока. Регулируемые пряжки на ремешках.

Номер по каталогу: 74 08 001399

Защита ступни и голени

Изготовлена из лицевой кожи, хорошо защищает ступни и голени от горячих осколков.

Номер по каталогу: 74 08 001099





Сварочный костюм WELDMAN

Легкий защитный, сварочный костюм состоящий из куртки и комбинезона. Сделан из огнеупорной ткани. Высшая сварочная категория II. Доступен в разных размерах.

Номер по каталогу: 75 3x xxxxxx

Сварочная маска NEW VISION V913 MOST

Номер по каталогу: 72 00 961310

Описание на стр. 47

Кожанные перчатки MOST MARS

Номер по каталогу: 77 54 031950

Описание на стр. 52

Сварочные ботинки

Защитные ботинки для сварщиков сделанные из натуральной кожи с металлическими вставками и металлическим носком. Прошиты огнеупорными нитками Kevlar®. Резиновая подошва устойчивая на воздействие масел, бензина, трения и температуры при краткосрочном подвержении до 300° C. Доступные размеры: 39-46.

Номер по каталогу: 76 30 0103xx

2. ЗАЩИТА ГЛАЗ И ЛИЦА

Сварочная маска GOLD VISION

■ Сварочная маска GOLD VISION с современным дизайном и очень лёгкой конструкцией, гарантирует комфорт и безопасность работы во время:

- сварки постоянным и переменным током покрытыми электродами;
- сварки в защитной среде газов MIG, MAG, TIG;

Маска защищает лицо и глаза сварщика от вредного излучения и от осколков во время сварки. Согласно требованиям норм EN 175.

Маска состоит из пластмассового, термостойкого корпуса, оголовья и пассивного светофильтра DIN 10.

Не использовать маску в процессах лазерной резки и сварки.



Номер по каталогу:

72 00 970000	маска GOLD VISION с пассивным светофильтром DIN 10
72 20 010032	оголовье MOST, GOLD
72 00 970110	наружная защитная пол.-карб. пластина 95x116 мм
72 50 900xxx	пассивные светофильтры 90x 110 мм со статическим затемнением от 8 DIN до 13 DIN

Сварочная маска MULTIVISION MOST

■ Сварочная маска изготовленная из пластика с регулируемым оголовьем. Стандартно оснащена пассивным светофильтром постоянного затемнения 10 DIN. Опционально может быть оснащена любым автоматическим сварочным фильтром MOST. Используется для всех видов сварки. Маска MULTIVISION MOST обеспечивает:

- защиту от высоких температур и сварочных искр,
- защиту от излучения UV и инфракрасного излучения,
- широкое поле зрения,
- простоту использования и регулирования.



Номер по каталогу:

72 00 961635	сварочная маска MULTIVISION MOST
72 00 010032	оголовье MOST, GOLD
72 00 961636	наружная защитная пол.-карб. пластина 92x112 мм
72 00 990900	внутренняя защитная пол.-карб. пластина 51x108 мм
72 50 900xxx	пассивный светофильтр 90x 110 мм с постоянным затемнением от 8 DIN до 13 DIN

Сварочная маска NEW VISION MOST

■ Новая, очень легкая сварочная маска с регулируемым оголовьем. Стандартное оборудование с пассивным светофильтром с постоянным затемнением 10 DIN. Опционально возможна комплектация с любым сварочным фильтром MOST, блоком подачи воздуха Clean-Air® Basic 2000 или защитной каской. Дополнительно четыре варианта цвета маски. Подходит для всех видов сварочных работ. Маска NEW VISION MOST обеспечивает:

- защиту от высоких температур и сварочных искр
- защиту от излучения UV и инфракрасного излучения
- большое поле зрения,
- простоту использования и регулирования
- оптимальный контур защищающий лицо и уши.

Номер по каталогу:

72 00 961000	сварочная маска NEW VISION MOST черная(пассивный светофильтр до 10 DIN)
72 00 961310	сварочная маска NEW VISION V913 MOST, черная
72 00 961313	сварочная маска NEW VISION V913 MOST, голубая
72 00 961314	сварочная маска NEW VISION V913 MOST, серебряная
72 00 961315	сварочная маска NEW VISION V913 MOST, графитная
72 00 96140x	сварочная маска NEW VISION MOST черная, защитная каска CONCEPT
72 00 96141x	сварочная маска NEW VISION V913 MOST, защитная каска CONCEPT
72 00 961500	сварочная маска NEW VISION MOST черная, CLEAN-AIR BASIC FC
72 00 961510	сварочная маска NEW VISION V913 MOST черная, CLEAN-AIR BASIC FC
72 50 090110	наружная защитная пол.-карб. пластина 90x110 мм для NEW VISION
72 00 990900	внутренняя защитная пол.-карб. пластина 51x108 мм для MOST
72 20 010032	оголовье MOST
72 00 961060	оголовье POLIT
72 00 961065	противопотный пояс (5 шт.)
72 00 961050	рамка для NEW VISION
72 00 961051	блокировочная пружина для NEW VISION MOST



Сварочная маска GRAND VISION MOST

■ Новейшая сварочная маска MOST. Стандартно оснащена автоматическими светофильтрами новой генерации MOST, выполненными по технологии ADC Plus. В зависимости от версии маска предназначена для шлифовальных работ, исключая необходимость постоянно снимать маску. Маска обеспечивает регулировку параметров работы светофильтра. Дополнительно удобно сочетается с системой Clean-Air® Basic 2000 или защитными касками. Подходит для всех видов сварочных работ.

Преимущества:

- увеличенное поле зрения (68 x 97 мм),
- замена светофильтра изнутри
- объединенная система вентиляции
- хорошая защита в случае шлифовальных работ

Номер по каталогу:

72 00 962010	сварочная маска GRAND VISION GDS MOST
72 00 962020	сварочная маска GRAND VISION ES MOST
72 00 962030	сварочная маска GRAND VISION DS MOST
72 00 96211x	сварочная маска GRAND VISION GDS MOST, шлем CONCEPT
72 00 96212x	сварочная маска GRAND VISION ES MOST, шлем CONCEPT
72 00 96213x	сварочная маска GRAND VISION DS MOST, шлем CONCEPT
72 00 962310	сварочная маска GRAND VISION GDS MOST, CLEAN AIR BASIC FC*
72 00 962320	сварочная маска GRAND VISION ES MOST, CLEAN AIR BASIC FC*
72 00 962330	сварочная маска GRAND VISION DS MOST, CLEAN AIR BASIC FC*
72 50 090200	наружная защитная пол.-карб. пластина для GRAND VISION
72 00 990906	внутренняя защитная пол.-карб. пластина 71x107 мм для GRAND VISION MOST
72 00 961060	оголовье POLIT
72 00 961065	противопотный пояс (5 шт.)



Система принудительной подачи воздуха Clean-air® Basic 2000 Flow Control

■ Система принудительной подачи воздуха Clean-air® Basic 2000 со сварочной маской NEW VISION MOST, GRAND VISION MOST - это современная и удобная защита дыхательных путей для сварщиков, везде, где содержание кислорода в окружающей среде составляет 17% или больше. Легко заменяемый анти-пыльный фильтр PSL, защищает перед мелкими и твердыми частицами, такими как токсичные дымы, пыль, испарения, туман, которые могут появиться во время сварки. Диод на пульте управления показывает фактическое течение воздуха, которое можно регулировать от 140 л/мин до 210 л/мин. Микропроцессор поддерживает подачу воздуха, даже когда фильтр загрязняется или разряжается аккумулятор. Если напряжение аккумулятора настолько мало, что микропроцессор не может обеспечить подачу воздуха - включается сигнализация.

Сертификаты: EN 12 941 TH2P/TH3P.

Номер по каталогу:

72 00 961110	маска NEW VISION MOST черная для CLEAN AIR BASIC
72 00 962300	маска GRAND VISION MOST для CLEAN AIR BASIC CLEAN
72 00 961180	AIR BASIC Flow Control - комплект
72 00 961200	система CLEAN AIR BASIC FC
72 00 961201	привод для CLEAN AIR BASIC
72 00 961202	предварительный сменный фильтр для CLEAN AIR BASIC (10 шт.)
72 00 961212	фильтры против неприятного запаха для CLEAN AIR BASIC (10 шт.)
72 00 961203	аккумулятор NiMH 4,8 V для CLEAN AIR BASIC
72 00 961204	зарядное устройство для CLEAN AIR BASIC
72 00 961205	уплотнение обода для CLEAN AIR BASIC
72 00 961206	воздушный канал для CLEAN AIR BASIC
72 00 961207	дыхательный шланг для CLEAN AIR BASIC
72 00 961208	ремень standard для CLEAN AIR BASIC
72 00 961209	ремень super для CLEAN AIR BASIC



Автоматический сварочный светофильтр F-11 MOST

- постоянный уровень затемнения
- оптический класс: 1/1/1 EN 379
- степень затемнения светлая: 3 DIN
- степень затемнения темная: 11 DIN
- поле зрения: 95x46,5мм
- время затемнения (светлое-темное): 0,5 м/сек
- время рассветления (темное-светлое): 200 м/сек
- защита UV/IR: UV 15 DIN / IR 14 DIN
- температурный режим работы: -10°C до +60°C
- питание от солнечной батареи
- вес: 75 граммов

Номер по каталогу: 72 00 990923



Автоматический сварочный светофильтр V 913 MOST

- регулируемый уровень затемнения
- регулируемый уровень чувствительности светофильтра
- регулируемое опоздание к разсветлению светофильтра
- оптический класс: 1/1/1 EN 379+ A1
- степень затемнения светлая: 4 DIN
- степень затемнения темная: 9-13 DIN
- поле зрения: 95x46,5мм
- время затемнения (светлое-темное): 0,15 м/сек
- время рассветления (темное-светлое): 400 м/сек
- защита: UV/IR: UV 15 DIN / IR 14 DIN
- температурный режим работы: -10°C до +60°C
- питание от солнечной батареи
- вес: 95 граммов

Номер по каталогу: 72 00 990924



Автоматический сварочный светофильтр V 913 DS MOST

- регулируемый уровень затемнения
- регулируемый уровень чувствительности светофильтра
- регулируемое опоздание к разсветлению светофильтра
- оптический класс: 1/1/1 EN 379
- степень затемнения светлая: 4 DIN
- степень затемнения темная: 9-13 DIN
- поле зрения: 95x46,5мм
- время затемнения (светлое-темное): 0,15 м/сек
- время рассветления (темное-светлое): 200-800 м/сек
- защита: UV/IR: UV 15 DIN / IR 14 DIN
- температурный режим работы: -10°C до +60°C
- питание от солнечной батареи
- вес: 95 граммов

Номер по каталогу: 72 00 990925



Автоматический сварочный светофильтр V 913 DS ADC MOST

■ Фильтр новой технологии Angular Dependence Compensation (ADC).

- технология ADC (Angular Dependence Compensation)
- одинаковый уровень затемнения в диапазоне +/-30 градусов от наблюдаемой оптической оси,
- регулируемый уровень затемнения
- регулируемый уровень чувствительности светофильтра
- регулируемое опоздание к разсветлению светофильтра
- оптический класс: 1/1/1/2 EN 379
- степень затемнения светлая: 4 DIN
- степень затемнения темная: 9-13 DIN
- поле зрения: 95x46,5мм
- время затемнения (светлое-темное): 0,15 м/сек
- время рассветления (темное-светлое): 200-800 м/сек
- защита: UV/IR: UV 15 DIN / IR 14 DIN
- температурный режим работы: -10°C до +60°C
- питание от солнечной батареи
- вес: 95 граммов

Номер по каталогу: 72 00 990926



adc
ANGULAR DEPENDENCE COMPENSATION





Автоматический сварочный светофильтр Grand DS MOST



- новейшая технология ADC Plus (Angular Dependence Compensation)
- одинаковый уровень затемнения в диапазоне +/-30 градусов от наблюдаемой оптической оси
- регулируемый уровень затемнения
- регулируемый уровень чувствительности светофильтра
- регулируемое опоздание рассветления светофильтра
- самый высокий оптический класс: 1/1/1/2 EN 379
- степень затемнения светлая: 4 DIN
- степень затемнения темная: 9-13 DIN
- поле зрения: 68x97мм
- время затемнения (светлое-темное): 0,15 м/сек
- время рассветления (темное-светлое): 200-800 м/сек
- защита: UV/IR: UV 15 DIN / IR 14 DIN
- температурный режим работы: -10°C до +60°C
- питание от солнечной батареи
- вес: 135 граммов

Номер по каталогу: 72 00 990916

Автоматический сварочный светофильтр Grand ES MOST



- новейшая технология ADC Plus (Angular Dependence Compensation)
- одинаковый уровень затемнения в диапазоне +/-30 градусов от наблюдаемой оптической оси,
- регулируемый уровень затемнения /снаружи
- регулируемый уровень чувствительности светофильтра /снаружи
- регулируемое опоздание рассветления светофильтра /снаружи
- самый высокий оптический класс: 1/1/1/2 EN 379
- степень затемнения светлая: 4 DIN
- степень затемнения темная: 9-13 DIN
- поле зрения: 68x97мм
- время затемнения (светлое-темное): 0,15 м/сек
- время рассветления (темное-светлое): 200-800 м/сек
- защита: UV/IR: UV 15 DIN / IR 14 DIN
- температурный режим работы: -10°C до +60°C
- питание от солнечной батареи
- вес: 165 граммов

Номер по каталогу: 72 00 990917

Автоматический сварочный светофильтр Grand GDS MOST



- новейшая технология ADC Plus (Angular Dependence Compensation)
- одинаковый уровень затемнения в диапазоне +/-30 градусов от наблюдаемой оптической оси,
- регулируемый уровень затемнения /снаружи
- регулируемый уровень чувствительности светофильтра /снаружи
- регулируемое опоздание рассветления светофильтра /снаружи
- самый высокий оптический класс: 1/1/1/2 EN 379
- степень затемнения светлая: 4 DIN
- степень затемнения темная: 6-8/ 9-13 DIN
- поле зрения: 68x97мм
- время затемнения (светлое-темное): 0,15 м/сек
- время рассветления (темное-светлое): 200-800 м/сек
- температурный режим работы: -10°C до +60°C
- температурный режим работы: -10°C до +60°C
- питание от солнечной батареи
- вес: 165 граммов

Номер по каталогу: 72 00 990918

ПРОЦЕСС СВАРКИ \ АМПЕРАЖ	0,5	1,0	2,5	5,0	10	15	20	30	40	60	80	100	125	150	175	200	225	250	275	300	350	400	450	500	550
покрытые электроды								9	10			11				12					13			14	
MIG												10	11			12					13			14	
MIG – легкие металлы												10	11			12				13			14	15	
TIG					9	10		11				12			13				14						
MAG										10	11	12			13					14				15	
плазма – дуговая сварка	5	6	7	8	9	10	11					12		13					14					15	
плазменная резка												11		12		13									

Темные поля соответствуют амперажу, который не соответствует данному методу сварки. В зависимости от условий работы допускается плюс/минус один градус затемнения.



Сварочный шлем S777 MOST

■ Сварочный шлем S777 MOST предназначен для предохранения глаз и лица перед попаданием искр, odpryskami и вредными лучами UV/IR. Стандартно оснащена автоматическим сварочным фильтром с регулируемым затемнением с 9 DIN по 13 DIN, а также плавной регулировкой чувствительности фильтра. Кроме того автоматический фильтр имеет триступенчатую регулировку задержки рассветления, а также функцию „grinding“, позволяющую выполнять шлифовочную работу без необходимости снимать шлем. Доступна в пяти цветах.

Номер по каталогу:

72 00 982000
72 00 982001
72 00 982002
72 00 982003
72 00 982004
72 00 982005

72 00 982006

72 00 982011
72 00 982012

Сварочный шлем S777 MOST синий

Сварочный шлем S777 MOST черный

Сварочный шлем S777 MOST eagle

Сварочный шлем S777 MOST fire

Сварочный шлем S777 MOST alien

Внутреннее предохраняющее стекло поликарбонат 45x105 мм для S777 MOST

Наружное предохраняющее стекло поликарбонат 89x114 мм для S777 MOST

Оголовье с противопотным обручем для S777 MOST

Противопотный обруч для S777 MOST

Пассивные сварочные светофильтры с постоянным затемнением от 4 до 13 DIN

■ Пассивные сварочные светофильтры MOST со стеклом толщиной 3,0 мм, доступны в следующих размерах:

- круглое, $\varnothing$ 50 мм,
- 50x100 мм, 80x100 мм, 90x110 мм.

Номер по каталогу:

73 00 05xxxx сварочные фильтры MOST круглые $\varnothing$ 50 мм
73 00 50xxxx сварочные фильтры MOST прямоугольные 50x100 мм
73 00 80xxxx сварочные фильтры MOST прямоугольные 80x100 мм
73 00 90xxxx сварочные фильтры MOST прямоугольные 90x110 мм



Бесцветные защитные стекла MOST

■ Стекла доступны в следующих размерах:

- круглые: $\varnothing$ 50 мм,
- прямоугольные: 20x100 мм, 50x100 мм, 80x100 мм, 90x110 мм.

Номер по каталогу: 72 50 050099 - 72 50 800099
72 50 900610

Защитные сварочные очки 0036

■ Металлические очки с подъемными наружными крышками. Отделанные мягким материалом. Сменные бесцветные и темные стекла (DIN 4-11) диаметром 50 мм.

Номер по каталогу: 72 30 010048



Защитный щиток для шлифовальных работ OT-1N, OT-1,5N

■ Защитный щиток для шлифовальных работ OT-1N, OT-1,5N состоит из поликарбонатного экрана и оголовья. Возможная регулировка оголовья в соответствии с размером головы, регулировка размера наголовного крепления, регулировка по глубине. Защитные экраны всех типов сменные. Защищают глаза и лицо во время металлообработки, обработки дерева, бетона и пластмасс. Щитки OT-1,5N дополнительно обеспечивают защиту от электрической дуги в случае короткого замыкания.

Номер по каталогу:

72 01 040030
72 01 040032
72 01 040031
72 01 040033

OT-1N

OT-1,5N

сменный экран 1мм do OT-1N

сменный экран 1,5мм do OT-1,5N

Защитный щиток для шлифовальных работ OT-1

■ Легкий, практичный и недорогой щиток, надеваемый на голову. Полиуглеродный щиток толщиной 1 мм запроектирован, чтобы защищать все лицо. Доступна также версия щитка толщиной 1,5 мм.

Номер по каталогу: 72 01 040000 OT-1
72 01 040001 сменный экран к OT-1



3. ЗАЩИТА РУК

3.1 Сварочные перчатки



MOST LAMA

■ Перчатки сварочного типа для TIG сварки, сделанные из мягкой козей кожи в хватательной части и мягкого скотского спилка (манжет).

Номер по каталогу: 77 54 031700

■ Стойкие к износу, высококачественные перчатки из скотского спилка в верхней части и из лицевой скотской кожи в ладонной части. Это повышает комфортность работы, стойкость к пропитыванию маслом и загрязнению ладонной части.

Номер по каталогу: 76 10 140120

MOST ALABAMA



MOST HURON

■ Стойкие к износу, высококачественные перчатки из скотского спилка, рекомендованы для простых сварочных работ. Спрятанные швы, манжеты для защиты запястья.

Номер по каталогу: 76 10 140110

MOST PUMA



■ Стойкие к износу, высококачественные перчатки из скотского спилка, рекомендованы для простых сварочных работ. Спрятанные швы, манжеты для защиты запястья.

Номер по каталогу: 76 10 140140



MOST BIZON

■ Комфортные в использовании, высокого качества сварочные перчатки из скотского спилка черного цвета. Термостойкие. Прошитые нитями Kevlar®, спрятанные швы. Внутри отделанные хлопком. Перчатки на всю ладонь, длина-35 см

Номер по каталогу: 76 10 140130

MOST MARS



■ Перчатки сварочного типа изготовлены из скотского спилка красного цвета. Стойкие к высокой температуре, прошиты нитями Kevlar®. Перчатки на всю ладонь, длина – 35 см.

Номер по каталогу: 77 54 031950



MOST TIGER

■ Высококачественные перчатки из скотского спилка, II высшая сварочная категория, прошиты нитями Kevlar®. Термостойкие. Дополнительно усиленные пальцы (большой палец) и запястье во внутренней части (манжет). Внутри отделанные хлопком. Комфортные в использовании.

Номер по каталогу: 77 54 031960

MOST DEEP BLUE



■ Стойкие к износу, высококачественные перчатки из скотского спилка голубого цвета. Усиленные в части большого пальца. Термостойкие. Прошиты нитями Kevlar®, спрятанные швы. Внутри отделанные хлопком.

Номер по каталогу: 77 54 031970

3.2 Кожаные перчатки



MOST BERMUDA

■ Перчатки из скотского спилка высокого качества на всю ладонь. Мягкая и хорошо отделанная кожа обеспечивает комфорт и износостойкость перчаток. Конкурентная цена.

Номер по каталогу: 77 55 015000

MOST BANAMA

■ Перчатки из скотского спилка высокого качества на всю ладонь. Износостойкие и удобные. Жесткий манжет защищает запястье. Мягкая кожа. Привлекательный внешний вид.

Номер по каталогу: 77 55 016000



MOST TOGO

■ Комфортные в использовании, высокого качества сварочные перчатки из скотского спилка черного цвета. Термостойкие. Прошитые нитями Kevlar®, спрятанные швы. Внутри отделанные хлопком.

Номер по каталогу: 77 55 020000

DOCKER

■ Тиковые перчатки, усиленные в ладонной части кожей из скотского спилка. Запроектированы для тяжелых работ. Мягкая и хорошо отделанная кожа обеспечивает комфорт и износостойкость перчаток. Идеальны для строительных работ, переноса шероховатых, но не особо острых предметов.

Номер по каталогу: 77 54 020730



3.3 Перчатки для монтажных работ



MOST GRENADA

■ Перчатки из гладкой козьей кожи усиленные на кончиках пальцев и тыльной стороне ладони эластичным хлопком. На запястье резинка. Перчатки идеально подгоняют к ладони, цепкие, удобные для манипулирования небольшими предметами.

Номер по каталогу: 77 55 030009 размер 9
77 55 030010 размер 10
77 55 030011 размер 11

MOST GUYANA

■ Перчатки из мягкой козьей кожи. Внешняя часть перчаток отделанная из хлопка. Застежка на липучке. Благодаря цепкости и прочности они идеальны для монтажных, погрузочных работ, складирования, упаковки итп.

Номер по каталогу: 77 55 031009 размер 9
77 55 031010 размер 10
77 55 031011 размер 11



3.4 Латексные и нитриловые перчатки

Перчатки нитриловые Тип 440A



■ Рабочие перчатки из толстого синего нитрила с уплотнительным манжетом.

Номер по каталогу: 77 59 344010

Перчатки нитриловые Тип 440Y



■ Рабочие перчатки покрытые легким желтым нитрилом с уплотнительным манжетом. Доступны в размерах 7, 8, 9, 10.

Номер по каталогу:	77 59 304408	размер 8
	77 59 304409	размер 9
	77 59 304410	размер 10

Перчатки нитриловые Тип 441A



■ Рабочие перчатки из толстого синего нитрила. Упрочненный каучуком манжет.

Номер по каталогу: 77 59 344020

Перчатки GREIFER

■ Хлопчатые перчатки частично покрытые латексом с уплотнительным манжетом. Идеальны для строительных работ, цементной промышленности, в садоводстве и т.п.

Номер по каталогу: 77 53 130500



Перчатки ВАМПИРИКИ

■ Хлопчатые перчатки покрытые резиной. Доступны: красного, зеленого или синего цвета. Для общего применения.

Номер по каталогу:	76 10 200005	зеленые, размер L
	76 10 200007	красные, размер L
	76 10 200008	синие, размер L



Перчатки DRAGON

■ Хлопчатобумажные перчатки для общего применения. На ладони шорховатая поверхность покрытия из латекса. Устойчивые к износу. Обеспечивают хороший захват. Размеры 9 и 10.

Номер по каталогу:	76 10 300000	размер 10
	76 10 300010	черные размер 10



IV СРЕДСТВА ТЕХНИЧЕСКОЙ ХИМИИ



СОДЕРЖАНИЕ

1. Средства для травления и пассивации нержавеющей сталей	56
2. Вспомогательные средства используемые в процессе сварки	57
2.1 Средства против прилипания брызг металла	57
2.2 Пенетранты – средства для дефектоскопии не нарушающие поверхность материала	57
3. Металлы в аэрозолях	58
4. Средства для чистки и консервации	59
4.1 Средства для чистки и консервации нержавеющей стали	59
4.2 Универсальные смыватели в спрее	59
5. Общие технические средства	60
5.1 Термокарандаши (термоиндикаторы) MOST	60

1. СРЕДСТВА ДЛЯ ТРАВЛЕНИЯ И ПАССИВАЦИИ НЕРЖАВЕЮЩИХ СТАЛЕЙ

Наименование	Описание – применение - характеристики	Номер по каталогу	Упаковка
 MOST BLUE	Очень эффективная травильно-пассивирующая паста (прозрачная) для удаления с поверхности сварочных швов окалины и побежалости, возникающих в процессе сварки благородных сталей и никелевых сплавов. Классы опасности: Т (токсичное вещество), С (коррозионное вещество). Время травления: 15-60 мин. для стали Производительность (1 кг): 50-80 п.м. Метод нанесения: кисточкой	84 17 100002	2 кг 
 MOST NEUTRALIZATOR	Нейтрализатор в виде белой пасты, предназначенный для нейтрализации травильных паст MOST. Производительность (1 кг): 50-80 п. м. Метод нанесения: кисточкой	84 17 000002	2 кг 
 MOST ORANGE	Очень эффективный распыляемый гель для протравливания сварочных швов и поверхностей кислотостойких сталей, применяемый в одном рабочем цикле. Можно использовать краситель. Классы опасности: Т (токсичное вещество), С (коррозионное вещество). Время травления: 30 – 90 мин. для стали Метод нанесения: распылением (при помощи распылителя) Производительность (1 кг): 4-6 м²	84 17 200010	10 кг 

2. ВСПОМОГАТЕЛЬНЫЕ СРЕДСТВА ИСПОЛЬЗУЕМЫЕ В ПРОЦЕССЕ СВАРКИ И ОБРАБОТКИ МЕТАЛЛОВ

2.1 Средства против прилипания брызг металла

Наименование	Вид	Описание – применение - характеристики	Номер по каталогу	Упаковка
 UFO-1 UFO-2 UFO-3	спрей	• средство против прилипания брызг в аэрозоле, используемое в качестве предохранительно-разделительного средства в процессах электрической сварки и среде защитных газов • облегчает удаление образующихся в процессе сварки горючих осколков и загрязнений с поверхностей свариваемых металлов, сварочного инструмента, сопел • облегчает удаление и предотвращает образованию нагара на поверхности сопел горелки, существенным образом повышает её коэффициент полезного действия и продлевает срок службы горелки • UFO-2 невоспламеняющееся средство, UFO-3 отвечает немецкой фармацевтической норме DAB	84 31 100400 84 32 100400 84 33 100400	400 мл 400 мл 400 мл 
 PROTECTOR	жидкость	• средство против прилипания брызг в жидком виде, защищает поверхность свариваемых элементов против прилипания осколков • можно применять для защиты горелки во время сварки методом MIG/MAG • негорючее вещество • не содержит силикона • металлический распылитель антипригарной жидкости по каталогу № 84 23 749040	84 23 760010 84 23 760030	10 л 30 л 
 WB WELDER	жидкость	• средство против прилипания брызг • не содержит силикона • предотвращает прилипания брызг к соплам, свариваемым элементам, горелкам и держателям • экономит время благодаря быстрому удалению пригоревших брызг • перед покраской и оцинковкой удалить остатки продукта с обрабатываемой поверхности • металлический распылитель антипригарной жидкости по каталогу № 84 23 749040	84 23 781005 84 23 781010	5 л 10 л 
 ПАСТА ДЛЯ СОПЕЛ	паста	• надёжное предохранение сопел от брызг, образующихся во время сварки	84 23 710300	300 г 

2.2. Пенетранты – средства для дефектоскопии ненарушающие поверхность материала

Наименование	Вид	Описание – применение - характеристики	Номер по каталогу	Упаковка
 OVERCHECK RED ПЕНЕТРАНТ OVERCHECK WHITE ПРОЯВИТЕЛЬ OVERCHECK CLEANER УДАЛИТЕЛЬ*	спрей	• комплект пенетрантов (средство для очистки, контрастирующее средство и проявитель) служит для цветной дефектоскопии на сварочных швах, поверхностях металлов, сплавах • применяется для легированной и нелегированной стали, литой стали, ковкого чугуна, серого чугуна, керамики, спечённого металла, латуни, меди и т. д. • оставляет на материале защитный антикоррозионный слой • *рекомендуется также для очистки тормозов и масляных горелок • *не выделяет вредных для здоровья испарений • *не обладает свойством травления • *не оставляет осадка и других остатков	84 23 709723 84 23 709702 84 23 709701	500 мл 500 мл 400 мл 

3. МЕТАЛЛЫ В АЭРОЗОЛЯХ

Наименование	Вид / цвет*	Описание – применение - характеристики	Номер по каталогу	Упаковка
 ЦИНК В АЭРОЗОЛЕ СВЕТЛО- СЕРЕБРИСТЫЙ	спрей 	• покрытие металлических поверхностей, особенно внутренних, а также предназначенных для последующей лакировки • корректировка повреждённой оцинковки, исправления после резки и сварки оцинкованных поверхностей • защита от коррозии • после высыхания не оставляет царапин • содержание цинка после высыхания: свыше 90% • цвет: светло-серебристый	84 24 704550	400 мл 
 ЦИНК В АЭРОЗОЛЕ СЕРЕБРИСТО- СЕРЫЙ	спрей 	• покрытие металлических поверхностей, особенно внутренних, а также предназначенных для последующей лакировки • корректировка повреждённой оцинковки, исправления после резки и сварки оцинкованных поверхностей • защита от коррозии • после высыхания не оставляет царапин • содержание цинка после высыхания: свыше 90% • цвет: серебристо-серый	84 24 704555	400 мл 
 АЛЮМИНИЙ-ЦИНК	спрей 	• покрытие металлических поверхностей, дерева, пластмасс и других материалов, керамических, стеклянных и толевых поверхностей • для покрытия мест резки, исправления после сварки оцинкованных поверхностей • защита от коррозии • электрическая проводимость (например для точечной сварки) • после высыхания не оставляет царапин	84 24 704250	400 мл 
 АЛЮМИНИЙ	спрей 	• покрытие металлических поверхностей, дерева, пластмасс и других материалов • предназначен, прежде всего для климатизационного оборудования, автомобильных дисков, оцинкованных материалов • защита от коррозии • образует отличное быстросохнущее, гладкое покрытие, устойчивое к воздействию температуры до 800°C • электрическая проводимость (например, для точечной сварки)	84 24 701650	400 мл 
 НЕРЖАВЕЮЩАЯ СТАЛЬ	спрей 	• прекрасное, хорошо прилегающее покрытие для всех металлических, пластмассовых, деревянных, керамических, стеклянных и других поверхностей • антикоррозионное покрытие сочетает в себе достоинства высоколегированной, благородной стали и устойчивость на воздействие атмосферных факторов и искусственной смолы • придаёт поверхностям серебристую, немного матовую окраску • образует покрытие устойчивое к воздействию температуры до около 300°C • содержание благородной стали: 62%	84 24 705650	400 мл 
 МЕДЬ	спрей 	• прекрасное, хорошо прилегающее покрытие для всех металлических, пластмассовых, деревянных, керамических, стеклянных, бумажных и других поверхностей • для устранения искажений цвета появляющихся на меди со временем и во время пайки • защита от коррозии • придаёт поверхности металлический блеск • устойчивость на воздействие атмосферных факторов и стирание	84 24 705750	400 мл 
 ЛАТУНЬ	спрей 	• прекрасное, хорошо прилегающее покрытие для всех металлических, пластмассовых, деревянных, керамических, стеклянных, бумажных и других поверхностей • защита от коррозии • придаёт поверхности золотистый, слегка матовый блеск • устойчивость на воздействие атмосферных факторов и стирание	84 24 705850	400 мл 

* Цвет металлов в таблице указан приближенно к действительности.

4. СРЕДСТВА ДЛЯ ЧИСТКИ И КОНСЕРВАЦИИ

4.1. Средства для чистки и консервации нержавеющей стали

Наименование	Описание – применение - характеристики	Номер по каталогу	Упаковка
 INOX KONSERWATOR СПРЕЙ	• препарат для консервации и ухода за благородной сталью • прекрасно удаляет пыль и другие загрязнения • придаёт поверхностям блеск • не оставляет следов • оставляет антистатический слой • применение: в больших кухнях, больницах, на предприятиях общественного питания, в пищевой отрасли, банках, лабораториях и т. д	84 22 705550	400 мл 
 INOX KONSERWATOR (ЖИДКОСТЬ)	• изготовление в соответствии с требованиями DAB 10 (прозрачность и чистота) • средство для ухода за благородной сталью и хромированными элементами • долго поддерживает интенсивный блеск • удаляет загрязнения, вызванные органическими веществами • удаляет загрязнения, пятна от «грязных рук» • не содержит фторуглеродных компонентов • может применяться для очистки машин и оборудования, производящих пищевые продукты	84 22 706500	5 л 

4.2. Универсальные смыватели в спрее

Наименование	Описание – применение - характеристики	Номер по каталогу	Упаковка
 СМЫВАТЕЛЬ	• спрей для очистки поверхности • эффективно удаляет грязные саленные пятна • особо рекомендуется для очистки гидравлических тормозов и горелок • не имеет едких свойств • не оставляет осадка и других остатков	84 23 709901	500 мл 
 ТЕХНИЧЕСКИЙ СМЫВАТЕЛЬ	• замечательное средство для удаления загрязнений в мастерских, во время монтажных работ, починок и техосмотров • обладает очень хорошими пенетрационными свойствами • растворяет и удаляет: масла, смазки, смолы, воск, а также другие органические и неорганические загрязнения • эффективно удаляет загрязнения с керамических, металлических и стеклянных поверхностей дисков, тормозных барабанов, сцеплений • можно употреблять для удаления загрязнений в карбюраторах, в труднодоступных местах оборудования и устройств, например в передачах и шарнирах • можно употреблять для обезжиривания законсервированных металлических элементов: листов, профилей, частей машин итп.	84 22 600000	500 мл 

5. ОБЩИЕ ТЕХНИЧЕСКИЕ СРЕДСТВА

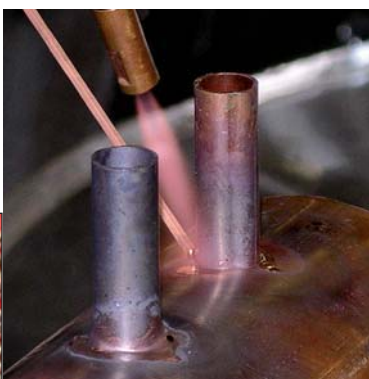
Наименование	Описание – применение - характеристики	Номер по каталогу	Упаковка
 СИЛИКОН СПРЕЙ	• чистый силикон в аэрозоле • уменьшает трение, обладает консервирующими, импрегнирующими, а также антистатическими и антикоррозионными свойствами • используется в качестве средства для сепарации, а также консервации и ухода за химически и термически обработанными пластмассами (более твердыми), каучуком (кроме силиконового каучука), для литьевых прессов, в типографиях и горизонтальной транспортировке упаковки, в сварочной технике (сепаратор), а также для таких материалов, как древесина, резина, бумага, поролон, ткани • можно использовать в диапазоне температур от -50°C до 250°C	84 44 151915	400 мл 
 MULTI SPRAY	• универсальный продукт высочайшего качества для употребления в промышленности, услугах, автомобильной технике, домашнем хозяйстве • выпирает воду и влагу- защищает металл от коррозии и окисления • удаляет ржавчину, охраняет места соединений, облегчает демонтаж, предохраняет перед коррозией • обладает отличными пенетрационными качествами • отлично уменьшает трение- смазывает поверхности, ликвидирует писк и скрип в пружинах, замках, шарнирах • удаляет загрязнения: смолы, смазки итд. • консервирует и защищает металлические поверхности - предотвращает возниканию коррозии, запечений и заеданий	84 21 810000	400 мл 

5.1 Термокарандаши (термоиндикаторы) MOST

Наименование	Описание – применение - характеристики	Номинальная температура	Номер по каталогу	Упаковка
 TERMOKREDKA	Предназначен для нанесения метки на элемент еще до начала его термообработки. Метка плавится, когда элемент достигнет назначенной температуры (точно в номинальной температуре). Сварщик видит на сколько горяч материал и может реагировать нужным образом, например, сделать перерыв в сварке.	55°C 80°C 100°C 125°C 150°C 175°C 200°C 220°C 250°C 280°C 320°C 450°C 550°C 800°C	50 37 910 055 50 37 910 080 50 37 910 100 50 37 910 125 50 37 910 150 50 37 910 175 50 37 910 200 50 37 910 220 50 37 910 250 50 37 910 280 50 37 910 320 50 37 910 450 50 37 910 550 50 37 910 800	



ТВЕРДАЯ И МЯГКАЯ ПАЙКА



СОДЕРЖАНИЕ

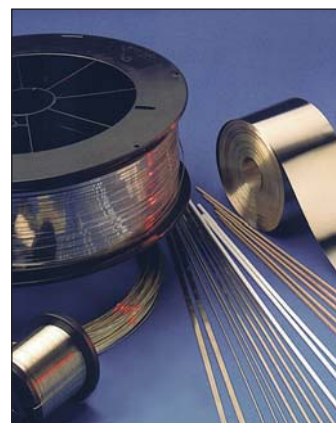
1. Материалы для пайки	64
1.1. Серебряные припои без содержания кадмия	64
1.2. Серебряные припои с кадмием	65
1.3. Серебряные припои специального назначения	66
1.4. Триметаллические припои	67
1.5. Медно-фосфорные припои	67
1.6. Медные припои на основе сплава бронзы	68
1.7. Припои на основе никеля	68
1.8. Мягкие припои	69
1.9. Алюминиевые припои с содержанием магния	70
1.10. Флюсы	70
2. Применение материалов для пайки	72
2.1. Пайка спеченных карбидов	72
2.2. Теплообменники	74
2.3. Нагревательные, холодильные, кондиционные установки	75
2.4. Измерительные приборы	76
2.5. Электротехнические конструкции	77
2.6. Солнечные коллекторы	78
2.7. Радиаторы	79
2.8. Трубные конструкции	80
2.9. Лампы	81
2.10. Ювелирные изделия	82

Вступление

В данном, четвертом издании каталога, исходя из большой популярности последнего его издания, мы расширили главу, посвященную технике пайки. Мы считаем, что информация, которая здесь содержится, сможет быть полезна при правильном подборе пайных материалов, а также дополнят Ваше познания по пайной технике. Эта глава состоит из пяти частей. Первая содержит информации о сортах припоев, их точках плавления, плотности, устойчивости и т. п. Вторая часть разделена по отраслям, благодаря чему можно проще подобрать соответствующее припой для определенного рода работы. В третьей части Вы найдете информации о пайных и подогревающих устройствах, а в четвертой мы представили предложение на газовые горелки предназначены для пайки при помощи пропана или ацетилена. В последней, пятой части мы поместили интересные устройства в основном (но не только) предназначены для монтажной отрасли.

Производители наших пайных материалов и устройств это известные фирмы, отличающиеся высоким качеством своих продуктов, как например: STELLA WELDING, OXYWELD. Высоко специализированные работники нашей фирмы гарантируют профессиональное обслуживание и готовы дать справку о подборе соответствующих материалов и арматуры. Приглашаем установить торговые отношения - адреса и номера телефонов Вы найдете в конце каталога.

Пайка - это самый древний сварочный процесс. Это метод соединения материалов, обеспечивающий физическую непрерывность соединения, которое изготовлено присадочным материалом с точкой плавления ниже точки плавления соединяемых материалов. Дополнительные материалы используются в процессе пайки это припой и флюс, которые необходимы для изготовления пайного соединения. Вяжущее для пайки - припой - это металл или сплав металлов предназначен для заковки спаиваемых частей в процессе пайки. Припои разделяются на мягкие припои, с точкой плавления ниже 450°C и твердые припои, с точкой плавления выше 450°C. Для изготовления спаиваемых частей необходимы соответствующая смачиваемость и растекание припоя, то есть способность расплавленного припоя к смачиванию паянного материала и растекания на нем. Основную функцию в этом процессе выполняет паяльный флюс. Это неметаллическое вещество, которое обеспечивает требуемую смачиваемость и растекание припоя на паянном материале, посредством восстановления оксидов, которые присутствуют на поверхности паянного материала и припоя, а также предотвращает повторному окислению. В некоторых процессах роль флюса исполняют соответствующие газовые атмосферы или вакуум, а иногда активные раскислители содержащиеся в припое.



Изготовка деталей для пайки должна включать:

- обеспечение металлической чистоты соприкасающихся сростков
- соответствующий монтаж элементов, иногда соединенный с нанесением припоя и флюса

С соединяемых элементов прямо перед пайкой надо тщательно очистить оксидные слои, неметаллическое защитное покрытие, жир и грязь. Это проводится механическими методами (кратцевание, пескоструйная очистка, абразивная обработка) или химическими методами (травление и обезжиривание). На чистые элементы накладывается припой и флюс. Обычно припой укладывается в форме фасонной части прямо в выпускном отверстии или у его выхода. Флюс же в форме жидкости или пасты размазывается по поверхностям соприкасающихся сростков, а также прямо по прилегающим к ним поверхностям элементов. Флюс накладывается также на фасонную часть присадочного материала.

Технология пайки основных металлов и конструкционных сплавов

Пайка углеродистой и низколегированной стали

Твердую пайку углеродистой и низколегированной стали чаще всего реализуется при употреблении и медных и латунных припоев, зато редко при помощи серебрянных (плохая смачиваемость) и бронзовых припоев. Химическая долговечность окислов железа существующих на поверхности выше перечисленных соединенных материалов довольно низкая. Поэтому при пайке этих материалов латунными вяжущими, употребляется флюсы на основе тетрабората натрия и борной кислоты.

Пайка высоколегированной стали

Высоколегированная жароупорная и жаропрочная нержавеющая сталь, принадлежит к трудногорящим материалам. Мягкую пайку употребляется только для нержавеющей стали. В качестве припоя чаще всего используется чистое олово или оловянно-свинцовые вяжущие с содержанием 30-60% Sn. Необходимый также высокохимическо активный флюс на основе хлорида цинка и хлорной кислоты или ортофосфорной кислоты. Мягкую пайку нержавеющей хромоникелевой стали (по значительной чувствительности к межкристаллитной коррозии и коррозии под напряжением) и хромовой стали (по образованию химическо стабильной пленки окиси Cr_2O_3 в условиях перегрева) чаще всего производится при употреблении относительно низкоплавких серебрянных вяжущих типа Ag-Cu-Zn, Ag-Cu-Zn-Cd, Ag-Cu-Zn-Ni.

Пайка стали с металлическими покрытиями

Самыми популярными используемыми металлическими покрытиями предохраняющими сталь от коррозии являются оловянные и кадмиевые покрытия. Для пайки оцинкованных и кадмированных сталей применяются оловянно-свинцовые вяжущие (40-60% Sn) или обеспечивающие более хорошие механические свойства соединений, свинцово-кадмиевые или кадмиево-цинковые вяжущие.

Пайка спеченных карбидов и быстрорежущей стали

В процессе пайки пластинок из спеченных карбидов, основной технологической проблемой является компенсация термических напряжений в спае, возникающая из большой дифференциальности коэффициентов термического расширения спека и стали, а также защита спека от чрезмерного окисления насквозь. С целью компенсации выше вычисленных напряжений в более ответственных инструментах применяются специальные переприемные прокладки из фольги или жилки. Производятся также компенсационные прокладки двусторонне плакированные присадочным материалом. Для пайки спеков со стальными корпусами чаще всего используются латунные припои и серебряные припои с никелем, относительно с марганцем, а также тетраборатно-фторидные флюсы.

Пайка чугуна

Пайку чугуна чаще всего делается при починке отливки. Для мягкой пайки этих материалов применяется оловянно-свинцовые припои с относительно высоким содержанием олова или чистого олова. По термочувствительности чугуна (возможность выделения хрупкого цемента) применяется низкотемпературные латунные и серебряные припои, часто с добавлением никеля.

Пайка меди и медных сплавов

Для мягкой пайки меди можно применять все сорта оловянно-свинцовых припоев, оловянно-серебрянных, оловянно-кадмиевых, кадмиево-оловянных присадочных материалов, низкотемпературные сплавы и т. п., а также активные флюсы на основе хлорида цинка или некоррозионные- канифольные флюсы и низкотемпературные- активированные флюсы. Для твердой пайки можно применять латунные, серебряные и медно- фосфорные. При этих последних возможна пайка без употребления флюса, потому что в них содержится фосфор, который раскисляет медь, выполняет роль флюса. Немного сложнее чем чистую медь паять медные сплавы- латуни. Мягкую пайку этих сплавов производится так как пайку меди. Однако к этому нельзя применять присадочные материалы с сурьмой вызывающей хрупкость соединений (сурьма с оловом создают хрупкие фазы). Для твердой пайки применяются эти

же присадочные материалы (конечно за исключением латунных припоев), что для пайки меди.

Пайка никеля и сплавов никеля

Для мягкой пайки никеля и сплавов никеля рекомендуется применение оловянно-свинцовых присадочных материалов с содержанием 40- 60% Sn, а также таких же флюсов как для пайки стали. Благодаря относительно высокой точке плавления никеля и никелевых сплавов для пайки можно использовать почти все твердые припои, за исключением сплавов содержащих фосфор, алюминий и магний, которые вызывают значительную хрупкость швов. Особенно хорошие качества соединений можно получить применяя сплавы: медные, латунные, низкотемпературные серебряные (с кремнием или с оловом), а также жароупорные никелевые и палладиевые припои.

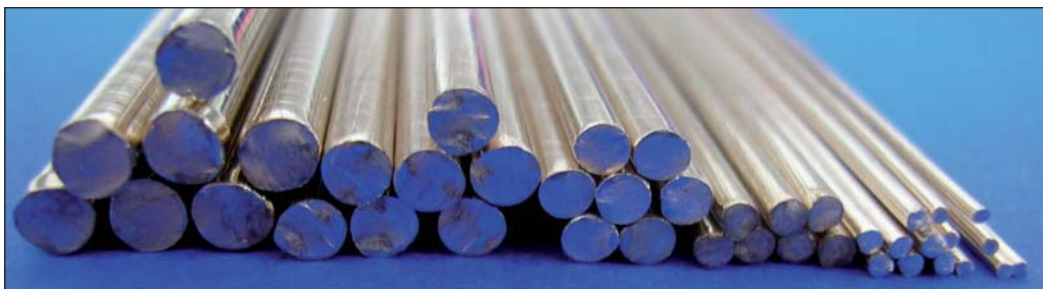
Пайка алюминия и меди с алюминием

Для пайки алюминия и алюминиевых сплавов применяется алюминиевый присадочный материал с добавлением кремния (AlSi12), а также соответствующий флюс. Существует также возможность соединения меди с алюминиевыми сплавами при помощи цинкового припоя с небольшим содержанием Al (AlZn98).

1. МАТЕРИАЛЫ ДЛЯ ПАЙКИ

1.1. Серебряные припои без содержания кадмия

Ниже представлены сплавы общего назначения для твёрдой пайки, которые легко соединяют широкий диапазон железных и нежелезных металлов (чёрная сталь, медь, латунь). Материалы для твердой пайки доступны во многих разновидностях (прутки, прутки покрытые флюсом, проволока, ленты, кольца, заготовки, пасты, порошки) - эти припои очень легко плавятся, а также образуют прочный шов. Эти сплавы не являются вредными для здоровья, и полностью безопасны. В отличие от припоев с содержанием кадмия, они могут быть использованы в контакте с пищей и питьевой водой, а также в таких местах как больницы и рестораны. В этой группе находятся сплавы с содержанием олова и сплавы без олова. Олов используется для того, чтобы понизить температуру плавления сплава. Во время пайки, когда твёрдая пайка производится в окисленной среде (на открытом воздухе), рекомендуется применять соответствующий флюс.



Название	Состав (%)					Темп. плавления	Плотность	Прочность	Нормы		
	Ag	Cu	Zn	Sn	Si	(°C)	(г/см³)	(кг/мм²)	DIN 8513	EN 1044	AWS
Ag60Sn	60	23	14	3		620-685	9,6	48	L-Ag60Sn	AG 101	
Ag56Sn	56	22	17	5		620-650	9,4	48	L-Ag55Sn	AG 102	B Ag-7
Ag55Sn	55	21	22	2		630-660	9,4	44	L-Ag55Sn	AG 103	
Ag45Sn	45	27	25,5	2,5		640-660	9,2	43	L-Ag45Sn	AG 104	B Ag-36
Ag40Sn	40	30	28	2		640-700	9,1	44	L-Ag40Sn	AG 105	B Ag-28
Ag38Sn	38	31	29	2		660-720	9,1	45			B Ag-34
Ag34Sn	34	36	27,5	2,5		630-730	9	48	L-Ag34Sn	AG 106	
Ag30Sn	30	36	32	2		650-750	8,8	48	L-Ag30Sn	AG 107	
Ag25Sn	25	40	33	2		680-760	8,8	48	L-Ag25Sn	AG 108	
Ag60	60	26	14			695-730	9,5	45	L-Ag60	AG 202	
Ag44	44	30	26			670-730	9,1	51	L-Ag44	AG 203	B Ag-15
Ag40	40	30	30			660-720	9,1	46			
Ag35	35	32	33			680-730	9	48			B Ag-35
Ag30	30	38	32			690-760	8,9	50	L-Ag30	AG 204	B Ag-20
Ag25	25	40	35			690-800	8,8	45	L-Ag25	AG 205	
Ag20	20	44	36		X	690-810	8,7	43	L-Ag20	AG 206	
Ag12	12	48	40		X	800-830	8,4	48		AG 207	
Ag5	5	55	40		X	820-890	8,4	48	L-Ag5	AG 208	

Форма поставки

Прутки	Ø 0,5 ... 4 мм	длина: 500 / 1.000 мм
Покрытые стержени	Ø 1,5 - 2 - 3 мм	длина: 500 мм
Проволочные катушки	Ø 0,25 ... 3 мм	витки и катушки
Ленты	толщина: 0,1 ... 1 мм	ширина: 1,5 ... 65 мм
Порошки и пасты	кольца	Заготовка из ленты и виток

1.2. Серебряные припои с кадмием

Припои здесь представлены очень универсальны, прочные, легко плавкие, у них самая низкая температура плавления из всех серебряных припоев. Можно их применять для соединения многих разнообразных материалов

В связи с тем, что кадмий и его окислители ядовитые, рекомендуется особую предосторожность (соответствующая вентиляция, защитная маска).

Запрещается использовать припои с содержанием кадмия в сферах деятельности связанных с продуктами питания или здоровья (например в больницах).

Если есть такая возможность, рекомендуется использовать припои без содержания кадмия.



Название	Состав(%)					Темп. плавления	Плотность	Прочность	Нормы		
	Ag	Cu	Zn	Cd	Другие	(°C)	(г/см³)	(кг/мм²)	DIN 8513	EN 1044	AWS
Ag50Cd	50	15	16	19		620-640	9,5	43	L-Ag50Cd	AG 301	B Ag-1a
Ag45Cd	45	15	16	24		605-630	9,4	43	L-Ag45Cd	AG 302	B Ag-1
Ag42Cd	42	17	16	25		605-620	9,4	42		AG 303	
Ag40Cd	40	19	21	20	*	595-630	9,3	42	L-Ag40Cd	AG 304	
Ag38Cd	38	20	22	20		610-650	9,2	40			
Ag34Cd	34	22	24	20	*	610-670	9,1	40	L-Ag34Cd	AG 305	B Ag-2
Ag30Cd	30	28	21	21	*	610-690	9,1	38	L-Ag30Cd	AG 306	B Ag-2a
Ag25Cd	25	30	27,5	17,5	*	605-710	8,8	40		AG 307	B Ag-33
Ag21Cd	21	35	27	17	*	620-730	8,7	42		AG 308	
Ag20Cd	20	40	25	15	*	620-750	8,7	40	L-Ag20Cd	AG 309	
Ag19Cd	19	39	28	14		630-730	8,8	40			
Ag17Cd	17	41	26	16	*	620-760	8,7	42			
Ag13Cd	13	44	33	10	*	605-795	8,7	42			

*: доступны с добавлением ок. 0,2% кремния

Форма поставки		
Прутки	Ø 0,5 ... 4 мм	длина: 500 / 1.000 мм
Покрытые стержени	Ø 1,5 - 2 - 3 мм	длина: 500 мм
Проволочные катушки	Ø 0,25 ... 3 мм	витки и катушки
Ленты	толщина: 0,1 ... 1 мм	ширина: 1,5 ... 65 мм
Порошковые и пасты	кольца	Заготовка из ленты и из виток

1.3. Серебряные припои специального назначения



Следующие материалы это сплавы, которые благодаря добавлению специальных элементов к их основному составу получают специфические свойства, благодаря которым можно их использовать в сложных условиях.

Например добавление никеля помогает соединять материалы, которые сложно паять (сталь низкоуглеродистая, инструментальная сталь, карбид вольфрама, никель, никелевые сплавы и т. д.) и улучшает устойчивость к коррозиям. Магний помогает в пайке карбида.

Сплавы без цинка используются для пайки в печи (пайка в атмосфере, пайка в вакууме и т. п.) Сплавы без меди устойчивы при применении аммиака.

Название	Состав(%)						Темп. плавления	Плотность	Прочность	Нормы		
	Ag	Cu	Zn	Ni	Mn	Inne	(°C)			(г/см3)	(кг/мм2)	DIN 8513
Серебряные припои с содержанием никеля												
Ag27MnNi	27	38	20	5,5	9,5		680-830	8,7	53	L-Ag27	AG 503	
Ag40Ni	40	30	28	2			670-780	8,9				
Ag49MnNi	49	16	23	4,5	7,5		680-705	8,9	55	L-Ag49	AG 502	B Ag-22
Ag49MnNi/1	49	27	21	0,5	2,5		670-690	8,9				
Ag50Ni	50	20	28	2			660-715	9	45			B Ag-24
Ag50CdNi	50	15,5	15,5	3		Cd16	635-690	9,5	45	L-Ag50CdNi	AG 351	B Ag-3
Серебряные припои без содержания меди (аммиакоупорные)												
Ag72Zn	72		28				710-730	8,4	44			
Серебряные припои без содержания цинка (предназначены для пайки в печи)												
Ag99,99	99,99						960-960	10,5				
Ag60Sn/1	60	30				Sn10	600-720	9,8			AG 402	
Ag72	72	28					780-780	10	35	L-Ag72	AG 401	B Ag-8
Ag40Ni/1	40	58		2			780-900	9,6	35			
Серебряные припои с добавлением инда												
Ag56InNi	56	27	-	2,5	-	In14,5	600-710				AG 403	

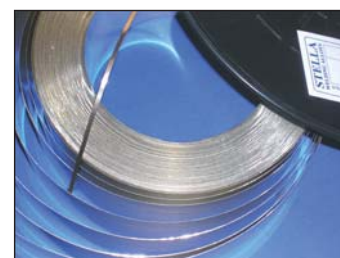
Форма поставки		
Прутки	Ø 0,5 ... 4 мм	длина: 500 / 1.000 мм
Покрытые стержени	Ø 1,5 - 2 - 3 мм	длина
Проволочные катушки	Ø 0,25 ... 3 мм	ветки и катушки
Ленты	толщина: 0,1 ... 1 мм	ширина: 1,5 ... 65 мм
Порошковые и пасты	кольца	Заготовка из ленты и из виток

1.4. Триметаллические припои

Триметаллические металлы состоят из двух слоев серебряного припоя, наложенных на медный стержень. Они предназначены для пайки карбидов печенных со сталью, особенно больших элементов. Медный стержень поглощает и уменьшает напряжения возникнувшие во время остывания между карбидом, а основным материалом, что позволяет предотвратить взламывания. Триметаллические припои доступны в стандартном соотношении 1:2:1, другие соотношения доступны по запросу

Название	Состав (%)						Темп. плавлен	Плотность
	Ag	Cu	Zn	Ni	Mn	Inne	(°C)	(г/см3)
Ag49MnNi/1 TR	49	27,5	20,5	0,5	2,5		670-690	9
Ag50CdNi TR	50	15	16	3		Cd16	635-690	

Форма поставки		
Медные зажатой полосы	толщина: 0,1 ... 0,8 мм	ширина: 1,5 ... 70 мм
Разного типа формы, полосы		



1.5. Медно-фосфорные припои

Медно-фосфорные припои чаще всего применяются для соединений меди с другими материалами (например с латунью, с бронзой). При соединениях медь-медь, благодаря содержанию фосфора в припое можно отказаться от использования флюса. Флюс нужен зато для соединения меди с латунью или с бронзой. Припои доступны в прутках, проволоке, кольцах и заготовках, пастах и порошках. Припой Ag15CuP доступен также в ленте. Медно-фосфорные припои не применяются для соединений с никелем или с железом.



Название	Состав(%)					Темп. плавления	Плотность	Прочность	Нормы		
	Ag	Cu	P	Sn	Si	(°C)	(г/см3)	(кг/мм2)	DIN 8513	EN 1044	AWS A5.8-04
CuP8		92	8			710-750	8	60	L-CuP8	CP 201	
CuP7,5		93	8			710-760	8,1	58			
CuP7		93	7			710-800	8,1	58	L-CuP7	CP 202	BCuP-2
CuP6		94	6			710-880	8,1	56	L-CuP6	CP 203	
CuP7Sn		86	7	7		650-700	8	60		CP 302	BCuP-9
Ag0,3CuPSn	0	92	7	1		700-790	8,1	60			
Ag0,4CuP	0	93	7			650-810	8,2	58			
Ag2CuP	2	92	7			650-810	8,1	55	L-Ag2P	CP 105	BCuP-6
Ag2CuPSi	2	92	7		X	650-810	8,1	55			
Ag5CuP	5	89	6			650-810	8,2	55	L-Ag5P	CP 104	BCuP-3
Ag5CuPSi	5	89	6		X	650-810	8,2	55			
Ag6CuP	6	87	7			650-740	8,3	55			BCuP-4
Ag10CuP	10	84	6			650-750	8,3	65			
Ag15CuP	15	80	5			650-800	8,4	54	L-Ag15P	CP 102	BCuP-5
Ag18CuP	18	75	7			650	8,4	50		CP 101	

Форма поставки		
Прутки	Ø 1,5 ... 4 мм	длина: 500 / 1.000 мм
Покрывые стержени	Ø 1,5 - 2 мм	длина: 500 мм
Проволочные катушки	Ø 0,5 ... 3 мм	ветки и катушки
Полосы	толщина: 0,1 ... 1 мм	ширина: 1,5 ... 120 мм
Порошковые и пасты	кольца	

1.6. Медные припои на основе сплава бронзы

■ В эту группу входят четыре разных категории

- Латунь для общего применения
- Латунь с содержанием серебра и/или никеля
- Латунь для особых применений в высоких температурах
- Чистая медь для твердой пайки в печи

Все эти припои относительно дешевле в использовании и доступны в разных формах (прутки, проволока, ленты, заготовки)

Название	Состав (%)								Темп. плавления (°C)	Плотность (г/см ³)	Прочность (кг/мм ²)	Нормы		
	Cu	Zn	Ag	Ni	Mn	Sn	Si	Inne				DIN 8513	EN 1044	AWS A5.8-04
Cu60Zn	60	Bal					x		875-895	8,4	40	L-CuZn40	CU 301	
Cu59ZnSn	59	Bal				x	x		875-895	8,4	45	L-CuZn39Sn	CU 302	RBCuZn-A
Cu59ZnSnMn	59	Bal		x	x	1	x		870-890	8,4	45		CU 306	
Cu59ZnAg	59	Bal	1		x	x	x		860-890	8,4	45			
Cu48ZnNi10	48	Bal		10			x		890-920	8,7	54	L-CuNi10Zn42	CU 305	RBCuZn-D
Cu48ZnNi9Ag	48	Bal	1	9			x		890-920	8,7	54			
Cu53ZnNi6	53	Bal		6			x		900-920		49			
Cu97Ni3B	97			3				B 0,03	1081-1101	8,9				
Cu87MnCo3	87				10			Co 3	980-1030	8,7				
Cu86MnNi2	86			2	12				960-990	8,8				
Cu85MnNi3	85			3	12				960-990	8,8				
Cu58ZnMnCo2	57,5	38,5			2			Co 2	880-930	8,2				
CuMn38Ni9,5	52,5			9,5	38				880-925	7,7				
Cu99,9	99,9								1083	8,9	22		CU 101	



Форма поставки

Прутки	Ø 0,5 ... 10 мм	длина 500 / 1.000 мм
Покрытые стержни	Ø 1,5 - 2 - 2,5 - 3 - 4 - 5 - 6 мм	длина: 500 / 1.000 мм
Провода	Ø 1 ... 6 мм	катушек и катушки
Полосы	толщина: 0,1 ... 1 мм	ширина: 5 ... 65 мм
Доступны в виде	Кольца, прутки, катушки	разного типа формы

1.7. Припои на основе никеля

■ Эти припои обычно применяются, когда нужна устойчивость к коррозии и/или к экстремально высоким температурам. Идеальны для пайки низколегированной стали и сплавов на основе никеля. Чаще всего находят применение в металлургической промышленности, в алмазных инструментах, а также в авиакосмической промышленности. Доступны в форме порошка и пасты. Пайка обычно происходит в защитной среде или в вакууме.



Название	Состав (%)									Темп. плавления (°C)	Нормы	
	Ni	Cr	Fe	Si	B	C	P	Mn	Cu		EN 1044	AWS A5.8-04
Ni1	Bal	14	4,5	4,5	3,1	0,7				1021-1052	NI 101	BNi-1
Ni1a	Bal	14	4,5	4,5	3,1					977-1077	NI 1A1	BNi-1a
Ni2	Bal	7	3	4,1	3					971-999	NI 102	BNi-2
Ni3	Bal			4,5	2,9					982-1037	NI 103	BNi-3
Ni4	Bal			3,5	1,9					982-1066	NI 104	BNi-4
Ni5	Bal	19		10						1080-1135	NI 105	BNi-5
Ni6	Bal						11			875-875	NI 106	BNi-6
Ni7	Bal	14					10			890-890	NI 107	BNi-7
Ni8	Bal			7				23	4,5	982-1010	NI 108	BNi-8
Ni9	Bal	15			3,6					1021-1052	NI 109	BNi-9

Форма поставки

Порошки и

1.8. Мягкие припои

■ Мягкие припои отличаются низкой точкой плавления, относительно низкой прочностью, хорошей пластичностью и низкой твердостью (ок. 15 HB). Самым важным превосходством является возможность пайки при относительно низких температурах. Благодаря тому можно паять материалы легко подвергающиеся перегреву или паять их в непосредственном соседстве таких материалов. Среди мягких припоев более широкое применение имеют оловянно-свинцовые припои. Однако по содержанию свинца в вышеприведенных сплавах все чаще используется оловянные припои с содержанием меди или серебра.



Название	Состав(%)					Темп. плавления	Нормы	
	Sn	Pb	Ag	Cd	Inne	(°C)	DIN 1707	EN 29453
Sn100	99,9					232		
SnPb80/20	80	20				183-205	Sn80Pb20	
SnPb63/37	63	37				183	Sn63Pb	S-Sn63Pb37
SnPb60/40	60	40				183-190	Sn60Pb	S-Sn60Pb40
SnPb50/50	50	50				183-215	Sn50Pb	S-Pb50Sn50
SnPb40/60	40	60				183-235	Pb60Sn	S-Pb60Sn40
SnPb33/67	33	67				183-242	PbSn33	
SnPb30/70	30	70				183-255	PbSn30	S-Pb70Sn30
SnPb8/92	8	92				280-305		S-Pb92Sn8
Pb100		99,9				327		
SnSb95/5	95				Sb 5	230-240	SnSb5	S-Sn95Sb5
SnCu97/3	97				Cu 3	230-250	SnCu3	S-Sn97Cu3
Cd82Zn16Ag			2	82	Zn 16	270-280	Cd82Zn16Ag2	
Ag2Sn	98		2			221-225		
Ag3,5Sn	96,5		3,5			221		S-Sn97Ag3
Ag5Sn	95		5			221-235	SnAg5	
Ag10Sn	90		10			221-300		
Ag1,4SnPb	63	35,6	1,4			178	Sn63PbAg	
Ag1,5SnPb	5	93,5	1,5			296-301		

Форма поставки		
Штаб, прутки, пасты	Разные размеры	
Проволки без флюса	Ø 0,5 ... 3 мм	
Проволки с флюсом	Ø 0,8 ... 3 мм	
Ленты	Порошки и пасты	Кольца

1.9. Алюминиевые припои с содержанием магния

■ Алюминиевые прутки и прутки с содержанием магния используется при пайке методом TIG/MIG, чтобы соединить алюминий с материалом на основе магния. Некоторые материалы можно использовать в технике пайки при применении с соответствующим флюсом (например AlSi12).

Название	Состав(%)						Темп. плавления	Нормы	
	Al	Si	Mg	Mn	Zn	Zr	(°C)	DIN	A 5.10
Al99,8	Bal	0,2	0,02	0,02			647-658	Al99,8	1080
Al99,5	Bal	0,3	0,03	0,03			647-658	Al99,5	1050
AlSi5	Bal	5	0,05	0,05			573-625	AlSi5	4043
AlSi12	Bal	12	0,05	0,15			573-585	AlSi12	4047
AlMg4,5Mn	Bal	0,2	4,5	0,5-1			565-638	AlMg4,5Mn	5183
AlMg4,5MnZr	Bal	<0,4	4,5-5,2	0,7-1,1	<0,25	0,1-0,2	565-638	AlMg4,5MnZr	5087
AlMg5	Bal	0,2	5	0,05-2			562-633	AlMg5	5356
AlMg5Mn	Bal	0,3	5	0,6-1			565-638	AlMg5	5556
AlMg3	Bal	0,4	3	0,5			560-630	AlMg3	5754
AlZn98	2				98		430-440		
MgAl6Zn	6		Bal		1		510-610		AZ61A
MgAl9Zn	9		Bal		2		450-600		AZ92A



Форма поставки

Прутки	Ø 1,6 ... 5 мм	длина: 1.000 мм
Прутки с флюсом внутри	Ø 2 ... 5 мм	только Al99,5 - AlSi5 - AlZn98
Проволочные катушки	Ø 0,8 ... 3,2 мм	На катушке DIN 300 i DIN 100
Формы припоев	Порошок и паста	кольца, проволочные катушки с флюсом внутри, прутки, ленты, катушки, разного типа формы (по специальным заказам)
Разные формы изготовленные из проволоки и ленты		

1.10. Флюсы

■ В большинстве случаев в процессе пайки необходимо применение флюса. Подогрев поверхности металла ускоряет процесс формирования оксидов. Оксиды ограничивают увлажнение поверхности, поэтому нельзя допустить, чтобы они возникли. Применение флюса защищает поверхность от влияния воздуха, препятствует возниканию оксидов, а также устраняет оксиды уже возникнувшие во время подогрева или те, которые еще остались на поверхности после очистки. В предложении имеются флюсы для серебра, бронзы, латуни, алюминия, а также для мягкой пайки, доступны в форме порошка, пасты и жидкости.



Флюсы для припоев на основе серебра

Название	Темп. плавл.	Форма		Норма	Применение
	(°C)	Порошок	Паста	EN 1045	
FLUX AG1	550-800	X	X	FN 10	общего назначения
FLUX AG2	550-800	X		FN 10	общего назначения - легко прилипает к поверхности
FLUX AG3	600-850	X	X	FN 10	для высоких температур
FLUX AG4	550-850	X	X	FN 10	общего назначения - очень широкий диапазон температур
FLUX AG5	700-1000	X	X	FN 20	для очень высоких температур
FLUX AG6	550-850	X		FN 11	для алюминиевых сплавов
FLUX AG7	500-800	X	X	FN 10	общего назначения, также для нержавеющей стали
FLUX AG8	550-800		X	FN 12	для нержавеющей стали и твердых металлов
FLUX AG11	500-800		X	FN 10	общего назначения, также для нержавеющей стали - для применения с автоматической дозировкой флюса
FLUX AG12	550-800		X	FN 12	для нержавеющей стали и твердых металлов - для использования с автоматической дозировкой флюса
ANTIFLUX			X		предотвращает увлажнение металла

Флюсы для алюминия

Название	Темп. плавл.	Форма		Норма	Применение
	(°C)	Порошок	Паста	EN 1045	
FLUX AL1		X	X	FL 10	пайка припоем AlSi12
FLUX AL3	550-650	X		FL 20	автогенная сварка алюминия
FLUX AL4	550-650	X		FL 20	автогенная сварка припоями Al-

Упаковка

Порошки	упаковка 0,1 / 0,25 / 0,5 / 1 / 10 / 20 кг
Пасты	упаковка 0,1 / 0,25 / 0,5 / 1 / 1,5 / 10 / 20 кг

Флюсы для латунных припоев

Название	Темп. плавл.	Форма			Норма	Применение
	(°C)	Порошок	Паста	Жидкость	EN 1045	
FLUX BR1	850-1100	X	X		FN 20	пайка с латунью
FLUX BR4	700-1200	X	X		FN 21	для высоких температур
FLUX BR5	1000-1300	X	X		FN 30	для очень высоких температур
FLUX LI1				X	FN 21	для пайки с системами испарителя, низкой концентрации
FLUX LI2				X	FN 21	для пайки с системами испарителя, средней концентрации
FLUX LI3				X	FN 21	для пайки с системами испарителя, высокой концентрации

Флюсы для мягких припоев

Символ	Темп. плавл.	Форма		Нормы		Применение
	(°C)	Паста	Жидкость	DIN 8511	EN 29454	
FLUX SN1	150-250	X	X	F - SW12	3.1.1.A / C	общего назначения
FLUX SN2	150-250		X	F - SW 11	3.2.2.A	для нержавеющей стали
FLUX SN6	150-250		X	F - SW25	2.1.2.A	для электроники

Упаковка

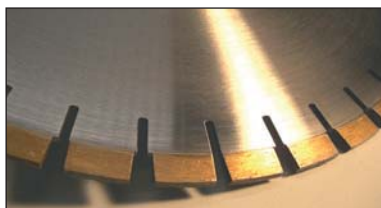
Порошки	упаковка 0,1 / 0,25 / 0,5 / 1 / 10 / 20 кг
Пасты	упаковка 0,1 / 0,25 / 0,5 / 1 / 1,5 / 10 / 20 кг
Жидкость	бочки 30 / 60 / 120 L (LI1 - LI2 - LI3) упаковка 1 / 5 / 10 / 25 L (SN1 - SN2 - SN6)

2. ПРИМЕНЕНИЕ МАТЕРИАЛОВ ДЛЯ ПАЙКИ

2.1. Пайка спеченных карбидов



■ Припои предназначены для соединений в процессе пайки алмазных инструментов. Эти инструменты используются при обработке древесины, камня, цемента, асфальта и т. п. Ниже находится список припоев, которые можно использовать при соединении спеченных карбидов со сталью.



Название	Состав(%)									Темп. плавления	Плотность	Прочность	Нормы		
	Ag	Cu	Zn	Cd	Sn	Si	Ni	Mn	Inne	(°C)	(г/см3)	(кг/мм2)	DIN 8513	EN 1044	AWS A5.8-04
Серебряные припои															
Ag20	20	44	36			X				690-810	8,7	43	L-Ag20	AG 206	
Ag40Cd	40	19	21	20						595-630	9,3	42	L-Ag40Cd	AG 304	
Ag42Cd	42	17	16	25						605-620	9,4	42		AG 303	
Ag44	44	30	26							670-730	9,1	51	L-Ag44	AG 203	B Ag-15
Ag45Sn	45	27	25,5		2,5					640-660	9,2	43	L-Ag45Sn	AG 104	B Ag-36
Ag49MnNi	49	16	23				4,5	7,5		625-705	8,9	55	L-Ag49	AG 502	B Ag-22
Ag49MnNi/1	49	27	21				0,5	2,5		670-690	8,9				
Ag50Cd	50	15	16	19						620-640	9,5	43	L-Ag50Cd	AG 301	B Ag-1a
Ag50Ni	50	20	28				2			660-715	9	45			B Ag-24
Ag50CdNi	50	15,5	15,5	16			3			635-690	9,5	45	L-Ag50CdNi	AG 351	B Ag-3
Ag55Sn	55	21	22		2					630-660	9,4	44	L-Ag55Sn	AG 103	
Ag56InNi	56	27					2,5		In14,5	600-710				AG 403	
Серебряные ленты с медным стержнем															
Ag49MnNi/1 TR	49	27,5	20,5				0,5	2,5		670-690	9				
Ag50CdNi/1 TR	50	15,5	15,5	16			3			635-690					
Флюсы															
FLUX AG3	для высоких температур														
FLUX AG4	общего назначения														
FLUX AG7	общего назначения, также для нержавеющей стали														
FLUX AG8	для нержавеющей стали														
FLUX AG11	общего назначения, также для нержавеющей стали														
FLUX AG12	для нержавеющей стали - для употребления с автоматическим дозированием флюса														
ANTIFLUX	Антифлюкс - функционирует так как антиосколочная жидкость														

Припои без добавки серебра															
Название	Состав (%)									Темп. плавления	Плотность	Прочность	Нормы		
	Ag	Cu	Zn	Cd	Sn	Si	Ni	Mn	Inne	(°C)	(г/см³)	(кг/мм²)	DIN 8513	EN 1044	AWS
Cu60Zn		60	Bal			X				875-895	8,4	40	L-CuZn40	CU 301	
Cu59ZnSn		59	Bal		X	X				875-895	8,4	45	L-CuZn39Sn	CU 302	
Cu59ZnSnMn		59	Bal		1	X	X	X		870-890	8,4	45		CU 306	
Cu59ZnAg	1	59	Bal		X	X		X		860-890	8,4	45			
Cu48ZnNi10		48	Bal			X	10			890-920	8,7	54	L-CuNi10Zn42	CU 305	RBCuZn-D
Cu48ZnNi9Ag	1	48	Bal			X	9			890-920	8,7	54			
Cu53ZnNi6		53	Bal			X	6			900-920		49			
Cu97Ni3B		97					3		B 0,03	1081-1101	8,9				
Cu87MnCo3		87						10	Co 3	980-1030	8,7				
Cu86MnNi2		86					2	12		960-990	8,8				
Cu85MnNi3		85					3	12		960-990	8,8				
Cu58ZnMnCo2		57,5	38,5					2	Co 2	880-930	8,2				
CuMn38Ni9,5		52,5					9,5	38		880-925	7,7				
Cu99,9		99,9								1083	8,9	22		CU 101	
Флюсы															
FLUX BR1	пайка латуни														
FLUX BR4	для высоких температур														
FLUX BR5	для очень высоких температур														

Припои на основе никеля для пайки в вакууме															
Название	Состав (%)									Темп. плавления	Плотность	Прочность	Нормы		
	Ni	Cr	Fe	Si	B	C	P	Mn	Cu	(°C)	(г/см³)	(кг/мм²)	DIN 8513	EN 1044	AWS
Ni1	Bal	14	4,5	4,5	3,1	0,7				1021-1052				NI 101	BNi-1
Ni1a	Bal	14	4,5	4,5	3,1					977-1077				NI 1A1	BNi-1a
Ni2	Bal	7	3	4,1	3					971-999				NI 102	BNi-2

2.2. Теплообменники

■ Припои предназначены для производства: радиаторов, кондиционеров, бойлеров, испарителей, электрических устройств разного типа, конденсаторов, холодильников и т. п.



Медно- фосфорные припои

Название	Состав(%)				Темп. плавления	Норма	Заметки
	Ag	Cu	P	Sn	(°C)	EN 1044	
CuP6		94	6		710-880	CP 203	соединения медь - медь и медь-латунь соединения медь - медь - не требуют флюса делает возможным получить красивый, чистый шов, возможность пайки без флюса или с летучим флюсом припои с добавкой серебра предназначены для пайки элементов подвергающихся риску вибрации
CuP7		93	7		710-800	CP 202	
CuP8		92	8		710-750	CP 201	
CuP7Sn		86	7	7	650-700	CP 302	
Ag2CuP	2	91,5	6,5		650-810	CP 105	
Ag5CuP	5	89	6		650-810	CP 104	
Ag6CuP	6	87	7		650-740		
Ag15CuP	15	80	5		650-800	CP 102	

Флюсы

FLUX AG4	Для соединений медь - латунь
FLUX LI1	Летучий флюс для пайки латуней, слабо сконцентрированный
FLUX LI2	Летучий флюс для пайки латуней, средне сконцентрированный
FLUX LI3	Летучий флюс для пайки латуни, сильный концентрат

Специальные припои

Название	Состав (%)		Темп. плавления	Заметки
	Al	Zn	(°C)	
AlZn98	2	98	430-440	медь - алюминий и латунь - алюминий, доступны покрытия, а также с флюсом внутри

Припои на основе серебра

Название	Состав (%)					Темп. плавления	Норма	Заметки
	Ag	Cu	Zn	Cd	Sn	(°C)	EN 1044	
Ag30Cd	30	28	21	21		610-690	AG 306	припои с кадмием
Ag40Cd	40	19	21	20		595-630	AG 304	
Ag34Sn	34	36	27,5		2,5	630-730	AG 106	
Ag35	35	32	33			680-730		
Ag40Sn	40	30	28		2	640-700	AG 105	
Ag45Sn	45	27	25,5		2,5	640-660	AG 104	припои без кадмия, соответствующие нормам RoHS
Ag55Sn	55	21	22		2	630-660	AG 103	
Ag72Zn	72		28			710-730		

Флюсы

FLUX AG1	общего назначения
FLUX AG4	общего назначения
FLUX AG7	общего назначения, постоянно кислородные

Латунь

Название	Состав (%)							Темп. плавления	Норма	Заметки
	Cu	Zn	Ag	Ni	Mn	Sn	Si	(°C)	EN 1044	
Cu60Zn	60	Bal					X	875-895	CU 301	доступны в виде голых и покрытых стрелней Cu59ZnAg предназначен для гальванизированной стали
Cu59ZnSn	59	Bal				X	X	875-895	CU 302	
Cu59ZnAg	59	Bal	1		X	X	X	860-890		
Cu48ZnNi10	48	Bal		10			X	890-920	CU 305	

Флюсы

FLUX BR1	общего назначения - порошок и паста
FLUX LI2	для пайки летучим флюсом, средне сконцентрированный
FLUX LI3	для пайки летучим флюсом, сильно сконцентрированный

2.3. Нагревательные, холодильные, кондиционные установки

■ Припои предназначены для производства и ремонта: холодильная промышленность, кондиционеры, нагревательные установки итд.



Мягкие припои							
Название	Состав (%)			Темп. плавления (°C)	Нормы		Заметки
	Sn	Cu	Ag		DIN 1707	EN 29453	
SnCu97/3	97	3		230-250	SnCu3	S-Sn97Cu3	бессвинцовые припои
Ag3,5Sn	96,5		3,5	221		S-Sn97Ag3	бессвинцовые припои
Ag5Sn	95		5	221-235	SnAg5		
Флюсы							
FLUX SN1	общего назначения, доступны в виде порошка или пасты						

Медно-фосфорные припои								
Название	Состав (%)				Темп. плавления	Нормы		Заметки
	Ag	Cu	P	Sn	(°C)	DIN 8513	EN 1044	
CuP6		94	6		710-880	L-CuP6	CP 203	для соединений медь- медь, медь-латунь для соединений медь- медь не требуется флюса CuP7Sn доступны также в виде прутиков покрытых флюсом припои с добавкой серебра предназначены для пайки элементов подвергающихся риску вибраций
CuP7		93	7		710-800	L-CuP7	CP 202	
CuP8		92	8		710-750	L-CuP8	CP 201	
CuP7Sn		86	7	7	650-700		CP 302	
Ag2CuP	2	91,5	6,5		650-810	L-Ag2P	CP 105	
Ag5CuP	5	89	6		650-810	L-Ag5P	CP 104	
Ag15CuP	15	80	5		650-800	L-Ag15P	CP 102	
Флюсы								
FLUX AG4	для соединений медь-латунь							

Припои на основе серебра									
Название	Состав (%)					Темп. плавления	Нормы		Заметки
	Ag	Cu	Zn	Sn	Cd	(°C)	DIN 8513	EN 1044	
Ag20Cd	20	40	25		15	620-750	L-Ag20Cd	AG 309	припои с добавлением кадмия
Ag30Cd	30	28	21		21	610-690	L-Ag30Cd	AG 306	
Ag50Cd	50	15	16		19	620-640	L-Ag50Cd	AG 301	
Ag34Sn	34	36	27,5	2,5		630-730	L-Ag34Sn	AG 106	припои без содержания кадмия, возможность применения в местах контакта с пищей и питьевой водой припой Ag55Sn предназначен для соединений с нержавеющей сталью
Ag44	44	30	26			670-730	L-Ag44	AG 203	
Ag45Sn	45	27	25,5	2,5		640-660	L-Ag45Sn	AG 104	
Ag55Sn	55	21	22	2		630-660	L-Ag55Sn	AG 103	
Флюсы									
FLUX AG1	общего назначения								
FLUX AG4	общего назначения, широкий диапазон температур								
FLUX AG7	общего назначения, также для нержавеющей стали								

Латунь										
Название	Состав (%)						Темп. плавления	Нормы		Заметки
	Cu	Zn	Ag	Mn	Sn	Si	(°C)	DIN 8513	EN 1044	
Cu60Zn	60	Bal				X	875-895	L-CuZn40	CU 301	доступны в виде голых и покрытых прутиков Cu59ZnAg предназначен для гальванизированной стали
Cu59ZnSn	59	Bal			X	X	875-895	L-CuZn39Sn	CU 302	
Cu59ZnAg	59	Bal	1	X	X	X	860-890			
Флюсы										
FLUX BR1	Общего назначения - доступны в виде порошка и пасты									

2.4. Измерительные приборы

■ Припои предназначены для промышленности: измерительные приборы, термостаты, манометры, гидрометры и т. п.



Мягкая пайка

Название	Состав (%)				Темп. плавления	Нормы		Заметки
	Sn	Cu	Ag	Pb	(°C)	DIN 1707	EN 29453	
SnPb40/60	40			60	183-235	Pb60Sn	S-Pb60Sn40	
SnPb60/40	60			40	183-190	Sn60Pb	S-Sn60Pb40	
SnCu97/3	97	3			230-250	SnCu3	S-Sn97Cu3	
Ag3,5Sn	96,5		3,5		221		S-Sn97Ag3	
Ag5Sn	95		5		221-235	SnAg5		
Ag10Sn	90		10		221-300			

Флюсы	
FLUX SN1	общего назначения
FLUX SN2	для кислородостойкой стали

Серебрянные припои

Название	Состав (%)					Темп. плавления	Норма	Заметки
	Ag	Cu	Zn	Sn	Ni	(°C)	EN 1044	
Ag40Ni	40	30	28		2	670-780		
Ag40Ni/1	40	58			2	780-900		предназначены для пайки в печи
Ag40Sn	40	30	28	2		640-700	AG 105	
Ag44	44	30	26			670-730	AG 203	
Ag45Sn	45	27	25,5	2,5		640-660	AG 104	
Ag50Ni	50	20	28		2	660-715		
Ag55Sn	55	21	22	2		630-660	AG 103	
Ag56Sn	56	22	17	5		620-650	AG 102	
Ag60	60	26	14			695-730	AG 202	
Ag60Sn	60	23	14	3		620-685	AG 101	
Ag60Sn/1	60	30		10		600-720	AG 402	
Ag72	72	28				780	AG 401	предназначены для пайки в печи

Флюсы	
FLUX AG1	общего назначения
FLUX AG4	общего назначения, широкий объем температур
FLUX AG7	общего назначения, для кислородостойкой стали

Припои на основе меди

Название	Состав (%)				Темп. плавления	Норма	Заметки
	Ag	Cu	P	Sn	(°C)	EN 1044	
Cu99,9		99,9			1083	CU 101	паста Cu99,9 для пайки в печи
CuP7Sn		86	7	7	650-700	CP 302	соединения медь - медь,
Ag15CuP	15	80	5		650-800	CP 102	медь - латунь

Флюсы	
FLUX AG4	Соединения медь - латунь

2.5. Электротехнические конструкции

■ Припои предназначены для промышленности: электротехнические конструкции, электрогенераторы, трансформаторы, электродвигатели, подогревающие элементы, электрические стыки, переключатели и т. п.



Мягкая пайка								
Название	Состав (%)					Темп. плавления	Нормы	
	Sn	Pb	Ag	Cd	Zn	(°C)	DIN 1707	EN 29453
Ag1,5SnPb	5	93,5	1,5			296-301		
Cd82Zn16Ag			2	82	16	270-280	Cd82Zn16Ag2	
Флюсы								
FLUX SN6	жидкость							

Серебрянные припои											
Название	Состав (%)							Темп. плавления	Нормы		Заметки
	Ag	Cu	Zn	Sn	Cd	Ni	Inne	(°C)	DIN 8513	EN 1044	
Ag20	20	44	36				Si	690-810	L-Ag20	AG 206	припои без добавки кадмия
Ag34Sn	34	36	27,5	2,5				630-730	L-Ag34Sn	AG 106	
Ag40Sn	40	30	28	2				640-700	L-Ag40Sn	AG 105	
Ag44	44	30	26					670-730	L-Ag44	AG 203	
Ag45Sn	45	27	25,5	2,5				640-660	L-Ag45Sn	AG 104	
Ag55Sn	55	21	22	2				630-660	L-Ag55Sn	AG 103	
Ag56Sn	56	22	17	5				620-650	L-Ag55Sn	AG 102	
Ag60Sn	60	23	14	3				620-685	L-Ag60Sn	AG 101	
Ag30Cd	30	28	21		21			610-690	L-Ag30Cd	AG 306	припои с добавкой кадмия
Ag40Cd	40	19	21		20			595-630	L-Ag40Cd	AG 304	
Ag40Ni/1	40	58				2		780-900			предназначены для пайки в печи
Ag49MnNi	49	16	23			4,5	Mn7,5	625-705	L-Ag49	AG 502	
Ag49MnNi/1 TR	49	27,5	20,5			0,5	Mn2,5	670-790			триметалл - лента предназначена для пайки карбидов
Ag60Sn/1	60	30		10				600-720		AG 402	предназначены для пайки в печи
Ag72	72	28						780-780		AG 401	
Флюсы											
FLUX AG1	общего назначения										
FLUX AG4	общего назначения - широкий объем температур										
FLUX AG7	общего назначения, также для нержавеющей стали										
FLUX AG8	для нержавеющей стали, а также для твердых металлов										

Медно-фосфорные припои								
Название	Состав (%)				Темп. плавления	Нормы		Заметки
	Ag	Cu	P	Sn	(°C)	DIN 8513	EN 1044	
CuP7Sn		86	7	7	650-700		CP 302	для соединений медь - медь и медь - латунь
Ag2CuP	2	91,5	6,5		650-810	L-Ag2P	CP 105	для соединений медь - медь, не требует флюса
Ag5CuP	5	89	6		650-810	L-Ag5P	CP 104	
Ag15CuP	15	80	5		650-800	L-Ag15P	CP 102	CuP7Sn доступны также в виде покрытых прутков
Cu99,9	99,9				1083		CU 101	медная паста для пайки в печи
Флюсы								
FLUX AG4	для соединений медь - латунь							

2.6. Солнечные коллекторы



Мягкие припои

Название	Состав (%)				Темп. плавления (°C)	Нормы		Заметки
	Sn	Pb	Ag	Cu		DIN 1707	EN 29453	
SnCu97/3	97			3	230-250	SnCu3	S-Sn97Cu3	
Ag1,5SnPb	5	93,5	1,5		296-301			
Ag5Sn	95		5		221-235	SnAg5		
SnPb50/50	50	50			183-215	Sn50Pb	S-Pb50Sn50	
SnPb40/60	40	60			183-235	Pb60Sn	S-Pb60Sn40	

Флюсы

FLUX SN1	Общего назначения, доступны в виде порошка или пасты
----------	--

Медно-фосфорные припои

Название	Состав (%)				Темп. плавления (°C)	Нормы		Заметки
	Ag	Cu	P	Sn		DIN 8513	EN 1044	
CuP6		94	6		710-880	L-CuP6	CP 203	
CuP7		93	7		710-800	L-CuP7	CP 202	
CuP8		92	8		710-750	L-CuP8	CP 201	
CuP7Sn		86	7	7	650-700		CP 302	
Ag0,4CuP	0,4	93	6,6		650-810			соединения медь - медь, медь - латунь соединения медь - медь без флюса CuP7Sn доступны также в виде покрытых прутиков для соединений подвергающихся риску вибраций
Ag2CuP	2	91,5	6,5		650-810	L-Ag2P	CP 105	
Ag5CuP	5	89	6		650-810	L-Ag5P	CP 104	
Ag6CuP	6	87	7		650-740			
Ag15CuP	15	80	5		650-800	L-Ag15P	CP 102	

Флюсы

FLUX AG4	Для соединений медь - латунь
----------	------------------------------

Серебряные припои

Название	Состав (%)					Темп. плавления (°C)	Нормы		Заметки
	Ag	Cu	Zn	Sn	Cd		DIN 8513	EN 1044	
Ag30Cd	30	28	21		21	610-690	L-Ag30Cd	AG 306	Припои на олове кадмия Припой Ag50Cd для соединений с нержавеющей сталью
Ag40Cd	40	19	21		20	595-630	L-Ag40Cd	AG 304	
Ag50Cd	50	15	16		19	620-640	L-Ag50Cd	AG 301	
Ag40Sn	40	30	28	2		640-700	L-Ag40Sn	AG 105	Припои на олове кадмия Припой Ag55Sn для соединений с нержавеющей сталью
Ag45Sn	45	27	25,5	2,5		640-660	L-Ag45Sn	AG 104	
Ag55Sn	55	21	22	2		630-660	L-Ag55Sn	AG 103	
Ag56Sn	56	22	17	5		620-650	L-Ag55Sn	AG 102	

Флюсы

FLUX AG1	общего назначения
FLUX AG4	общего назначения, широкий диапазон температур
FLUX AG7	общего назначения, также для нержавеющей стали

2.7. Радиаторы

■ Припои предназначены для производства ванн

Латунь									
Название	Состав (%)						Темп. плавления	Норма	Заметки
	Cu	Zn	Ni	Mn	Sn	Si	(°C)	EN 1044	
Cu60Zn	60	Bal				X	875-895	CU 301	доступны в виде голых и покрытых прутков
Cu59ZnSn	59	Bal			X	X	875-895	CU 302	
Cu59ZnSnMn	59	Bal	X	X	1	X	870-890	CU 306	
Флюсы									
FLUX BR1	общего назначения - доступны в виде порошка или пасты								
FLUX LI1	летучий флюс для пайки латуней, низко сконцентрированный								
FLUX LI2	летучий флюс для пайки латуней, средне сконцентрированный								
FLUX LI3	летучий флюс для пайки латуней, сильно сконцентрированный								

Медная паста				
Название	Состав (%)	Темп. плавления	Норма	Заметки
	Cu	(°C)	EN 1044	
Cu99,9	99,9	1083	CU 101	медная паста для пайки в печи

Серебряные припои										
Название	Состав (%)						Темп. плавления	Норма	Заметки	
	Ag	Cu	Zn	Cd	Sn	Si	(°C)	EN 1044		
Ag20	20	44	36			X	690-810	AG 206	припои с добавкой кадмия	доступны в виде голых и покрытых прутиков
Ag21Cd	21	35	27	17			620-730	AG 308		
Ag25Cd	25	30	27,5	17,5			605-710	AG 307		
Ag30Cd	30	28	21	21			610-690	AG 306		
Ag40Cd	40	19	21	20			595-6930	AG 304		
Ag40Sn	40	30	28		2		640-700	AG 105	припои без добавки кадмия припой Ag55Sn предназначен для нержавеющей стали	
Ag45Sn	45	27	25,5		2,5		640-660	AG 104		
Ag55Sn	55	21	22		2		630-660	AG 103		
Флюсы										
FLUX AG1	общего назначения									
FLUX AG4	общего назначения, широкий диапазон температур									
FLUX AG7	общего назначения, также для нержавеющей стали									



2.8. Трубные конструкции

- Припои предназначены для производства: стальной мебели, велосипедных рам,



Серебряные припои

Название	Состав (%)							Темп. плавления	Прочность	Норма	Заметки	
	Ag	Cu	Zn	Cd	Ni	Sn	Si	(°C)	(кг/мм2)	EN 1044		
Ag5	5	55	40					820-890	48	AG 208		доступны также в виде покрытых прутиков
Ag20	20	44	36				X	690-810	43	AG 206		
Ag40Sn	40	30	28			2		640-700	44	AG 105		
Ag45Sn	45	27	25,5			2,5		640-660	43	AG 104		
Ag55Sn	55	21	22			2		630-660	44	AG 103	для нержавеющей стали	
Ag25Cd	25	30	27,5	17,5				605-710	40	AG 307		
Ag30Cd	30	28	21	21				610-690	38	AG 306		
Ag34Cd	34	22	24	20				610-670	40	AG 305		
Ag40Cd	40	19	21	20				595-630	42	AG 304		
Ag50Cd	50	15	16	19				620-640	43	AG 301	для нержавеющей стали	
Ag50CdNi	50	15,5	15,5	16	3			635-690	45	AG 351		
Флюсы												
FLUX AG1	общего назначения											
FLUX AG4	общего назначения - широкий диапазон температур											
FLUX AG7	общего назначения, также для нержавеющей стали											

Медные припои

Название	Состав (%)					Темп. плавления	Прочность	Норма	Заметки	
	Cu	Sn	Si	Mn	Ag	(°C)	(кг/мм²)	EN 1044		
Cu99,9	99,9					1083	22	CU 101	доступны также в виде пасты для пайки в печи	
CuSn	Bal	0,8	X	X		1020-1050	22	SG-CuSn		
CuAg	Bal			X	1	1070-1080	20	SG-CuAg		
CuSi3	Bal		3	1		965-1035	35	SG-CuSi3		

Латунь

Название	Состав %							Темп. плавления	Прочность	Норма	Заметки	
	Cu	Zn	Ni	Ag	Mn	Sn	Si	°C	кг/мм²	EN 1044		
Cu60Zn	60	Bal					X	875-895	40	CU 301	доступны в виде голых и покрытых прутиков	
Cu59ZnSn	59	Bal				X	X	875-895	45	CU 302		
Cu59ZnSnMn	59	Bal	X		X	1	X	870-890	45	CU 306		
Cu48ZnNi10	48	Bal	10				X	890-920	54	CU 305		
Cu48ZnNi9Ag	48	Bal	9	1			X	890-920	54			
Cu53ZnNi6	53	Bal	6				X	900-920	49			
Cu59ZnAg	59	Bal		1	X	X	X	860-890	45		Предназначен для гальванизированной стали	
Название												
FLUX BR1	общего назначения - доступны в виде порошка и пасты											
FLUX LI1	летучий флюс для пайки латуней, слабо сконцентрированный											
FLUX LI2	летучий флюс для пайки латуней, средне сконцентрированный											
FLUX LI3	летучий флюс для пайки латуней, сильно сконцентрированный											

Алюминий									
Название	Состав %						Темп. плавления	Норма	Заметки
	Al	Si	Mg	Mn	Zn	Zr	°C	DIN	
AlSi12	Bal	12	0,05	0,15			573-585	AlSi12	предназначен для пайки алюминия
Флюсы									
FLUX AL1	Предназначен для пайки с припоем AlSi12								

2.9. Лампы

■ Припои предназначены для производства: ламп, металлических, латунных аксессуаров, музыкальных инструментов.

Серебряные припои										
Название	Состав (%)						Темп. плавления	Нормы		Заметки
	Ag	Cu	Zn	Sn	Cd	Si	(°C)	DIN 8513	EN 1044	
Ag20	20	44	36			X	690-810	L-Ag20	AG 206	припои без добавки кадмия, Ag20 имеет цвет приближен к латуни
Ag45Sn	45	27	25,5	2,5			640-660	L-Ag45Sn	AG 104	
Ag55Sn	55	21	22	2			630-660	L-Ag55Sn	AG 103	
Ag60Sn	60	23	14	3			620-685	L-Ag60Sn	AG 101	припой Ag55Sn предназначен для нержавеющей стали
Ag17Cd	17	41	26		16		620-760			
Ag20Cd	20	40	25		15		620-750	L-Ag20Cd	AG 309	Припои с добавкой кадмия
Ag30Cd	30	28	21		21		610-690	L-Ag30Cd	AG 306	
Ag34Cd	34	22	24		20		610-670	L-Ag34Cd	AG 305	
Ag40Cd	40	19	21		20		595-630	L-Ag40Cd	AG 304	
Флюсы										
FLUX AG1	общего назначения									
FLUX AG4	общего назначения, широкий объем температур									
FLUX AG7	общего назначения, также для нержавеющей стали									



Мягкие припои							
Название	Состав (%)			Темп. плавления	Нормы		Заметки
	Sn	Pb	Ag	(°C)	DIN 1707	EN 29453	
SnPb60/40	60	40		183-190	Sn60Pb	S-Sn60Pb40	
Ag5Sn	95		5	221-235	SnAg5		После пайки имеет цвет приближенный к нержавеющей стали

Флюсы	
FLUX SN1	Общего назначения
FLUX SN2	Предназначен для нержавеющей стали

Латунь											
Название	Состав (%)							Темп. плавления	Нормы		Заметки
	Cu	Zn	Ni	Ag	Mn	Sn	Si	(°C)	DIN 8513	EN 1044	
Cu60Zn	60	Bal					X	875-895	L-CuZn40	CU 301	Доступны в виде голых и покрытых прутиков
Cu59ZnSn	59	Bal				X	X	875-895	L-CuZn39Sn	CU 302	
Cu59ZnAg	59	Bal		1	X	X	X	860-890			
Cu48ZnNi10	48	Bal	10				X	890-920	L-CuNi10Zn42	CU 305	Cu59ZnAg предназначен для гальванизированной стали
Cu48ZnNi9Ag	48	Bal	9	1			X	890-920			
Флюсы											
FLUX BR1	общего назначения - порошок и пасты										
FLUX LI2	для пайки летучим флюсом, средне сконцентрированный										
FLUX LI3	для пайки летучим флюсом, сильно сконцентрированный										

2.10. Ювелирные изделия

■ Припои предназначены для производства разного типа изделий из серебра.

Серебряные припои

Название	Состав (%)					температура							
	Ag	Cu	Zn	Cd	Sn		600° C		700° C		800° C		
Ag74	74	14	8	4					720 ————— 765				
Ag60Cd	60	28	12	X					730 ————— 755				
Ag60	60	26	14						695 ————— 730				
Ag60Sn	60	23	14		3		620 ————— 685						
Ag55Sn	55	21	22		2		630 ————— 660						
Ag56Sn	56	22	17		5		620 ————— 650						
Ag50Cd	50	15	16	19			620 ————— 640						
Ag40Cd	40	19	21	20			595 ————— 630						

Флюсы

FLUX AG1	общего назначения
FLUX AG4	общего назначения, широкий диапазон температур
FLUX AG7	общего назначения, также для нержавеющей стали

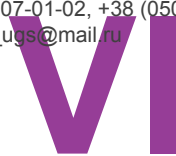


Мягкие припои

Название	Состав %				температура							
	Ag	Sn	Pb	Sb		100° C		200° C		300° C		
Ag10Sn	10	90						221 ————— 300				
SnSb95/5	95			5				230 — 240				
Ag5Sn	5	95						221 — 235				
Ag3,5Sn	3,5	96,5						221 — 221				
SnPb60/40		60	40					183 — 190				

Флюсы

FLUX SN1	Общего назначения
----------	-------------------

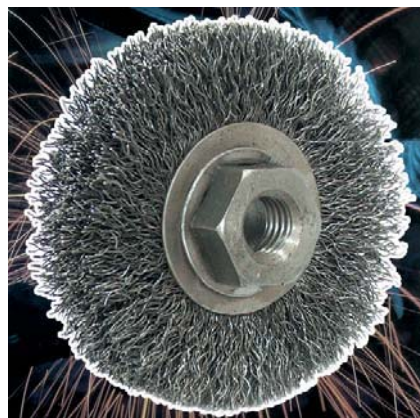


ШЛИФОВАЛЬНЫЕ МАТЕРИАЛЫ

www.ryvval.eu



Шлифовальные материалы



СОДЕРЖАНИЕ

1. Диски для резки и шлифовки	84
2. Лепестковые абразивные диски для шлифовки	91
3. Шлифовальные насыпные материалы	95
4. Керамические абразивные круги	106
5. Щётки для очистки MOST	107

1. ДИСКИ ДЛЯ РЕЗКИ И ШЛИФОВКИ

Преимущества дисков марки MOST:

Современная технология производства – разработана в результате лабораторных опытов и маркетинговых исследований. Тщательно подобранные базовые материалы для производственного процесса. Контроль качества на каждом этапе производства: на этапах подготовки, придания формы, прессовки и термоупрочнения. Постоянно высокое качество – подтвержденное результатами анализов и отзывами клиентов.

Обозначения абразивных инструментов



Безопасное использование абразивных материалов

При работе с использованием абразивных кругов МОСТ соблюдайте меры безопасности и гигиены труда. Продукты этой группы обозначены соответствующими знаками техники безопасности труда.

Знаки техники безопасности



Перед началом работы надо ознакомиться с инструкцией по использованию шлифовального оборудования и диска



Во время работы пользуйтесь защитными наушниками



Во время работы пользуйтесь защитными перчатками



Во время работ пользуйтесь защитными очками.

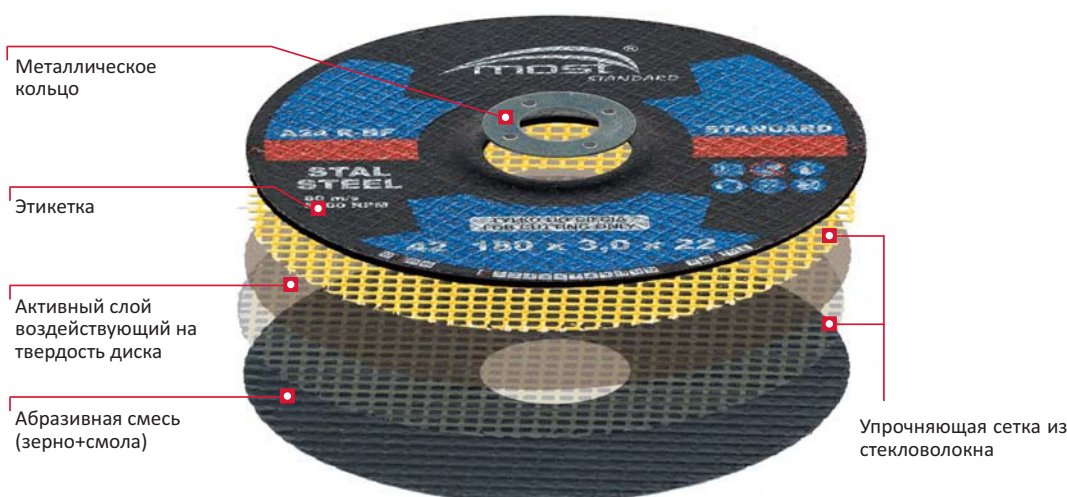


Во время работы пользуйтесь средствами для защиты дыхательных путей

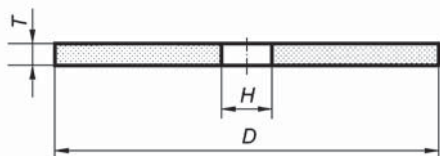


Диск только для резки, не использовать для шлифования

Конструкция абразивов



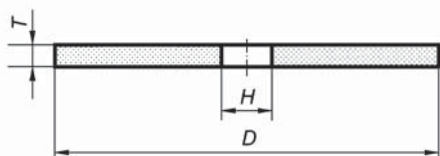
Диски отрезные для черной стали тип 41 MOST SPEED



- предназначение: черная сталь,
- диск отрезной, плоский, очень тонкий,
- для листовой стали и тонкостенных профилей,
- очень твердый, отличается особо длительным сроком использования и высокой скоростью резки.

Технические характеристики						
№	Размер DxTxH (мм)	Характеристика	Скорость вращения (об./мин)	Круговая скорость (м/с)	Упаковка (шт.)	Номер по каталогу
1	115 x 1,0 x 22	A46RDF SPEED	13 300	80	50	94 14 315000
2	115 x 1,6 x 22	A46RDF SPEED	13 300	80	50	94 14 315160
3	125 x 1,0 x 22	A46RDF SPEED	12 200	80	50	94 14 325000
4	125 x 1,6 x 22	A46RDF SPEED	12 200	80	50	94 14 325160
5	180 x 1,6 x 22	A46RDF SPEED	8 500	80	50	94 14 380160

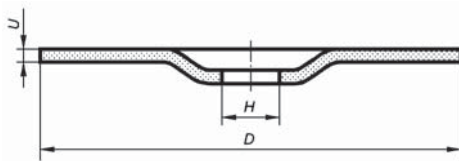
Диск отрезной, плоский тип 41 MOST STANDARD



- Предназначение: черная сталь,
- диск отрезной, плоский
- универсальный для листовой стали, прутьев, профилей и т. п.,
- среднетвердый, с высокой скоростью резки
- выгодное соотношение цена/качество

Технические характеристики						
№	Размер DxTxH (мм)	Характеристика	Скорость вращения (об./мин)	Круговая скорость (м/с)	Упаковка (шт.)	Номер по каталогу
1	115 x 2,0 x 22	A36RBF PREMIUM	13 300	80	25	94 16 011500
2	115 x 2,5 x 22	A36RBF PREMIUM	13 300	80	25	94 16 115000
3	125 x 2,0 x 22	A36RBF PREMIUM	12 200	80	25	94 16 012500
4	125 x 2,5 x 22	A36RBF PREMIUM	12 200	80	25	94 16 125000
5	180 x 2,0 x 22	A36RBF PREMIUM	8 500	80	25	94 16 018000
6	180 x 2,5 x 22	A36RBF PREMIUM	8 500	80	25	94 16 180000
7	230 x 2,0 x 22	A36RBF PREMIUM	6 600	80	25	94 16 023000
8	230 x 2,5 x 22	A36RBF PREMIUM	6 600	80	25	94 16 230000
9	300 x 3,2 x 32	A24RBF PREMIUM	5 100	80	10	94 16 300000
10	350 x 3,5 x 32	A24RBF PREMIUM	4 350	80	10	94 16 350000
11	400 x 4,0 x 32	A24RBF PREMIUM	3 800	80	10	94 16 400000

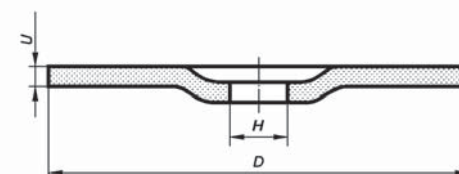
Отрезные диски для черной стали тип 42 MOST STANDARD



- предназначение: черная сталь,
- универсальный для листовой стали, прутьев, профилей и т. п.,
- среднетвердый, с высокой скоростью резки.

Технические характеристики						
№	Размер DхUхH (мм)	Характеристика	Скорость вращения (об./мин)	Круговая скорость (м/с)	Упаковка (шт.)	Номер по каталогу
1	115 x 3,0 x 22	A24SBF STANDARD	13 300	80	25	94 20 115000
2	125 x 3,0 x 22	A24SBF STANDARD	12 200	80	25	94 20 125000
3	180 x 3,0 x 22	A24SBF STANDARD	8 500	80	25	94 20 180000
4	230 x 3,0 x 22	A24SBF STANDARD	6 600	80	25	94 20 230000

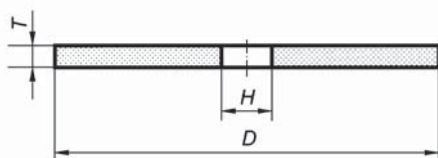
Диски для шлифовки черной стали тип 27 MOST STANDARD



- предназначение: черная сталь,
- универсальные, для черновой обработки стали, для обдирочной обработки кромок, зачистки сварочных швов,
- твердый, отличается особо длительным сроком использования, скоростью обработки.

Технические характеристики						
№	Размер DхUхH (мм)	Характеристика	Скорость вращения (об./мин)	Круговая скорость (м/с)	Упаковка (шт.)	Номер по каталогу
1	115 x 6,5 x 22	A24RBF STANDARD	13 300	80	10	94 21 115000
2	125 x 6,5 x 22	A24RBF STANDARD	12 200	80	10	94 21 125000
3	180 x 6,5 x 22	A24RBF STANDARD	8 500	80	10	94 21 180000
4	180 x 8,0 x 22	A24RBF STANDARD	8 500	80	10	94 21 180001
5	230 x 6,5 x 22	A24RBF STANDARD	6 600	80	10	94 21 230000
6	230 x 8,0 x 22	A24RBF STANDARD	6 600	80	10	94 21 230001

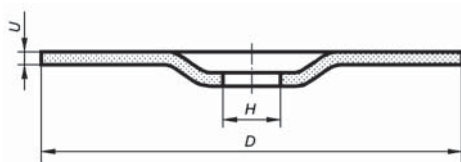
Диск отрезной, плоский тип 41 MOST PROFESSIONAL



- предназначение: черная сталь,
- высокая производительность, для листовой стали, профилей, труб,
- твёрдый, отличается особо длительным сроком использования и скоростью резки,
- высокое качество по наилучшей цене, для требовательных клиентов.

Технические характеристики						
№	Размер DxTxH (мм)	Характеристика	Скорость вращения (об./мин)	Круговая скорость (м/с)	Упаковка (шт.)	Номер по каталогу
1	115 x 2,5 x 22	A24SBF PRO	13 300	80	25	94 16 511500
2	125 x 2,5 x 22	A24SBF PRO	12 200	80	25	94 16 512500
3	180 x 2,5 x 22	A24SBF PRO	8 500	80	25	94 16 518000
4	230 x 2,5 x 22	A24SBF PRO	6 600	80	25	94 16 523000
5	300 x 2,0 x 22	A24SBF PRO	5 100	80	10	94 16 530000
6	350 x 3,5 x 22	A24SBF PRO	4 350	80	10	94 16 535000
7	400 x 4,0 x 22	A24SBF PRO	3 800	80	10	94 16 540000

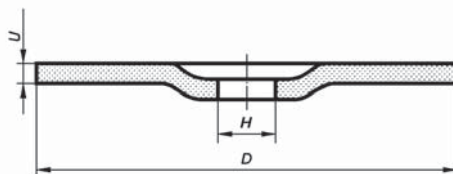
Отрезной диск, выпуклый тип 42 MOST PROFESSIONAL



- предназначение: черная сталь,
- универсальный абразив для листовой стали, профилей, труб и т. д.,
- твёрдый, отличается особо длительным сроком использования и скоростью резки,
- высокое качество по наилучшей цене, для требовательных клиентов.

Технические характеристики						
№	Размер DxUxH (мм)	Характеристика	Скорость вращения (об./мин)	Круговая скорость (м/с)	Упаковка (шт.)	Номер по каталогу
1	115 x 2,5 x 22	A30SBF PRO	13 300	80	25	94 20 311500
2	125 x 2,5 x 22	A30SBF PRO	12 200	80	25	94 20 312500
3	150 x 2,5 x 22	A30SBF PRO	10 200	80	25	94 20 315000
4	180 x 2,5 x 22	A30SBF PRO	8 500	80	25	94 20 318000
5	230 x 2,5 x 22	A30SBF PRO	6 600	80	25	94 20 323000

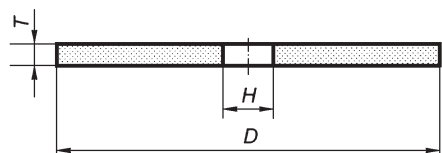
Шлифовальные диски тип 27 MOST PROFESSIONAL



- предназначение: черная сталь,
- профессиональные, для судостроительной промышленности, для черновой обработки стали, для обдирочной обработки кромок, зачистки сварочных швов,
- очень твердый, отличается особо длительным сроком использования, быстро удаляет обрабатываемый материал,
- укреплен дополнительной сеткой и более толстый,
- высокое качество по наилучшей цене, для требовательных клиентов.

Технические характеристики						
№	Размер DxUxH (мм)	Характеристика	Скорость вращения (об./мин)	Круговая скорость (м/с)	Упаковка (шт.)	Номер по каталогу
1	115 x 6,8 x 22	A24SBF PRO	13 300	80	10	94 21 311500
2	125 x 6,8 x 22	A24SBF PRO	12 200	80	10	94 21 312500
3	150 x 6,8 x 22	A24SBF PRO	10 200	80	10	94 21 315001
4	180 x 6,8 x 22	A24SBF PRO	8 500	80	10	94 21 318000
5	180 x 8,0 x 22	A24SBF PRO	8 500	80	10	94 21 318001
6	230 x 6,8 x 22	A24SBF PRO	6 600	80	10	94 21 323000
7	230 x 8,0 x 22	A24SBF PRO	6 600	80	10	94 21 323001

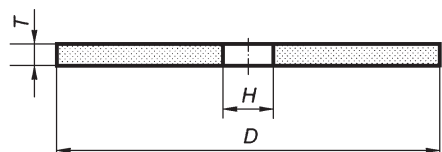
Отрезной диск плоский тип 41 MOST FUTURA TURBO



- предназначение: нержавеющая сталь,
- очень тонкий отрезной диск,
- для листов и тонкостенных профилей
- очень износостойкий, твердый диск устойчивый к высокой скорости резки

Техническая спецификация						
№	Размер DxTxH (мм)	Характеристика	Скорость вращения (об./мин)	Круговая скорость (м/с)	Упаковка (шт.)	Номер по каталогу
1	125 x 1,0 x 22	A46RBF	12 200	80	50	94 14 612510
2	125 x 1,6 x 22					94 14 612516

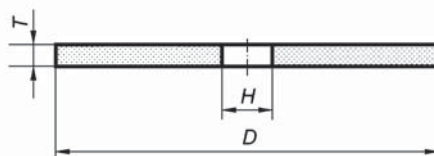
Диск для резки железнодорожных рельсов MOST FUTURA TRACK SLICER



- плоский отрезной диск
- предназначение: для резки железнодорожных и трамвайных рельсов

Техническая спецификация						
№	Размер DxTxH (мм)	Характеристика	Скорость вращения (об./мин)	Круговая скорость (м/с)	Упаковка (шт.)	Номер по каталогу
1	356 x 4,0 x 32	A46SBF	5 500	100	10	94 14 735600

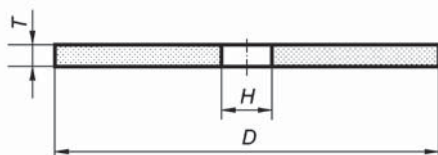
Отрезной диск, плоский тип 41 MOST TURBO INOX



- предназначение: нержавеющая сталь и черная сталь,
- очень тонкий отрезной диск,
- для листового металла и тонкостенных профилей,
- твёрдый, отличается особо длительным сроком использования и скоростью резки,
- не содержит железо-серных соединений ($Fe + S + CL < 0,1\%$).

Технические характеристики						
№	Размер DxTxH (мм)	Характеристика	Скорость вращения (об./мин)	Круговая скорость (м/с)	Упаковка (шт.)	Номер по каталогу
1	115 x 1,0 x 22	A60TBF TURBO INOX	13 300	80	50	94 14 115100
2	115 x 1,6 x 22	A60TBF TURBO INOX	13 300	80	50	94 14 115160
3	125 x 1,0 x 22	A60TBF TURBO INOX	12 200	80	50	94 14 125100
4	125 x 1,6 x 22	A60TBF TURBO INOX	12 200	80	50	94 14 125160
5	180 x 1,6 x 22	A60TBF TURBO INOX	8 500	80	25	94 14 180160

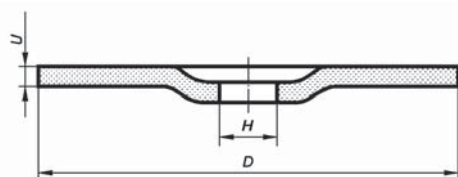
Отрезной диск, плоский тип 41 MOST INOX



- предназначение: нержавеющая сталь,
- для листовой стали, профилей, труб и т. д.,
- твёрдый, отличается особо длительным сроком использования и скоростью резки,
- не содержит железо-серных соединений ($Fe + S + CL < 0,1\%$).

Технические характеристики						
№	Размер DxTxH (мм)	Характеристика	Скорость вращения (об./мин)	Круговая скорость (м/с)	Упаковка (шт.)	Номер по каталогу
1	115 x 2,0 x 22	A46TBF INOX	13 300	80	25	94 16 711500
2	125 x 2,0 x 22	A46TBF INOX	12 200	80	25	94 16 712500
3	180 x 2,0 x 22	A46TBF INOX	8 500	80	25	94 16 718000
4	230 x 2,0 x 22	A46TBF INOX	6 600	80	25	94 16 723000

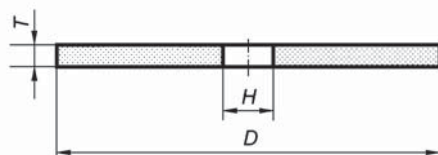
Шлифовальный диск тип 27 MOST INOX



- предназначение: нержавеющая сталь,
- для обдирочной обработки кромок, зачистки сварочных швов,
- среднетвёрдый, быстро удаляет обрабатываемый материал,
- не содержит железо-серных соединений ($Fe + S + CL < 0,1\%$).

Технические характеристики						
№	Размер DxUxH (мм)	Характеристика	Скорость вращения (об./мин)	Круговая скорость (м/с)	Упаковка (шт.)	Номер по каталогу
1	115 x 6,5 x 22	A30RBF INOX	13 300	80	10	94 21 411500
2	125 x 6,5 x 22	A30RBF INOX	12 200	80	10	94 21 412500
3	180 x 6,5 x 22	A30RBF INOX	8 500	80	10	94 21 418000
4	230 x 6,5 x 22	A30RBF INOX	6 600	80	10	94 21 423000

Отрезной диск, плоский тип 41 MOST PREMIUM STONE



- предназначение: камень, бетон,
- для брусчатки, кирпича, мягкого камня.

Технические характеристики						
№	Размер DxTxH (мм)	Характеристика	Скорость вращения (об./мин)	Круговая скорость (м/с)	Упаковка (шт.)	Номер по каталогу
1	115 x 3,0 x 22	C30RBF PREMIUM STONE	13 300	80	25	94 16 611500
2	125 x 3,0 x 22	C30RBF PREMIUM STONE	12 200	80	25	94 16 612500
3	180 x 3,0 x 22	C30RBF PREMIUM STONE	8 500	80	25	94 16 618000
4	230 x 3,0 x 22	C30RBF PREMIUM STONE	6 600	80	25	94 16 623000

2. ЛЕПЕСТКОВЫЕ АБРАЗИВНЫЕ ДИСКИ ДЛЯ ШЛИФОВКИ

Лепестковые абразивные диски для шлифовки тип 29 MOST LAM FUTURA

Лепестковые диски MOST LAM FUTURA обладают производительностью трех-четырех стандартных шлифовальных дисков. Дополнительно позволяют экономить время для замены диска.

Новая, запатентованная форма шлифовальных лепестковых дисков:

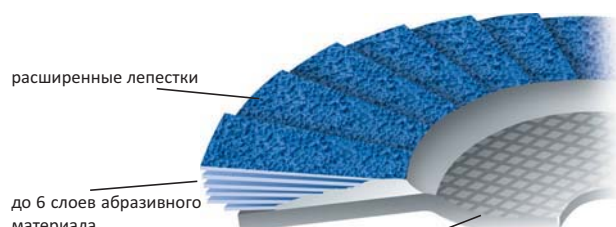
- больше активно шлифующих абразивных зерен,
- высокоэффективная обработка,
- высокая прочность,
- прочная подкладка из стекло-волокна.

Предназначение:

- конструкционная сталь,
- нержавеющая сталь,
- легированная сталь,
- алюминий.

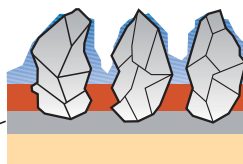
Идеально для:

- обработки сварочных швов,
- выравнивания поверхности,
- очистки.



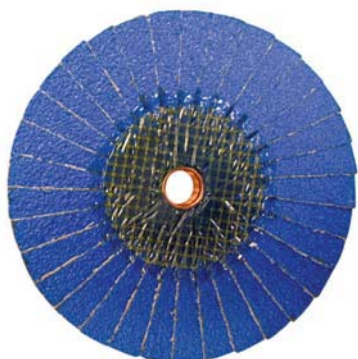
новое размещение лепестков обеспечивает отличную производительность и гарантирует холодную шлифовку

высококачественное абразивное полотно немецкой фирмы VSM содержит абразивные зерна покрытые специальным активным слоем



Технические характеристики						
	Грануляция	Описание	Скорость вращения (об/мин)	Круговая скорость (м/с)	Упаковка (шт.)	Номер по каталогу, тип
						 
FUTURA 115 x 22						
1	40	FUTURA	13 300	80	10	94 17 311504
2	60	FUTURA	13 300	80	10	94 17 311506
FUTURA 125 x 22						
3	40	FUTURA	12 200	80	10	94 17 312504
4	60	FUTURA	12 200	80	10	94 17 312506

Эластичные лепестковые диски MOST LAM FUTURA FLEX



Продуманная альтернатива для фибровых дисков.

Почувствуйте разницу по сравнению со стандартными лепестковыми и фибровыми дисками:

- продуктивность ок. 30-ти стандартных фибровых дисков
- экономия времени на замену дисков.

Преимущества:

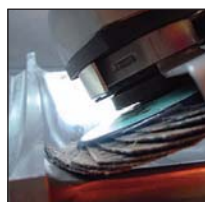
- большая эластичность, благодаря широкому расположению лепестков, позволяет шлифовать плоские поверхности
- выносливость и долговечность
- широкие поля лепестков без основы
- полное использование лепестков до слоя подкладки
- простая замена, накручивается непосредственно на резьбу шлифовальной машинки M14

Идеально для:

- шлифовки в углах и стыковых соединениях (диск приспосабливается к контуру обрабатываемого элемента)
- шлифовки плоских поверхностей (также как фибровые диски).



Технические характеристики						
№	Грануляция	Описание	Скорость вращения (об/мин)	Круговая скорость (м/с)	Винт	Номер по каталогу
FUTURA FLEX ø 115						
1	40	FUTURA FLEX	13 300	80	M14	94 17 411504
2	60	FUTURA FLEX	13 300	80	M14	94 17 411506
3	80*	FUTURA FLEX	13 300	80	M14	94 17 411508
4	120*	FUTURA FLEX	13 300	80	M14	94 17 411512
FUTURA FLEX ø 125						
1	40	FUTURA FLEX	12 200	80	M14	94 17 412504
2	60	FUTURA FLEX	12 200	80	M14	94 17 412506
3	80*	FUTURA FLEX	12 200	80	M14	94 17 412508
4	120*	FUTURA FLEX	12 200	80	M14	94 17 412512



Лепестковые шлифовальные круги MOST LAM PROFFESIONAL Ceramic

- лепестковые шлифовальные диски тип 27 (N41A - плоские) и 29 (N41B - выпуклые),
- производятся из корундового или циркониевого зерна,
- разная грануляция абразивных зерен позволяет добиться высокого качества обработки поверхности,
- холодный шиф – система расположения лепестков вынуждает охлаждение диска во время шлифовки,
- популярны особенно при шлифовке маленьких поверхностей,
- срок использования намного дольше чем у стандартного диска,
- доступны в 3-х видах – Corundum, Zirconium и Professional.



тип 29



тип 27

Технические характеристики							
No.	Грануляция	Описание	Скорость вращения (об/мин)	Круговая скорость (м/с)	Упаковка (шт.)	Номер по каталогу, тип 29	Номер по каталогу, тип 27
							
CERAMIC 115 x 22							
1	40	PROFESSIONAL - CERAMIC	13 300	80	5	94 17 211504	94 17 211505
2	60	PROFESSIONAL - CERAMIC	13 300	80	5	94 17 211506	94 17 211507
3	80	PROFESSIONAL - CERAMIC	13 300	80	5	94 17 211508	94 17 211509
4	120	PROFESSIONAL - CERAMIC	13 300	80	5	94 17 211512	94 17 211513
CERAMIC 125 x 22							
5	40	PROFESSIONAL - CERAMIC	12 200	80	5	94 17 212504	94 17 212505
6	60	PROFESSIONAL - CERAMIC	12 200	80	5	94 17 212506	94 17 212507
7	80	PROFESSIONAL - CERAMIC	12 200	80	5	94 17 212508	94 17 212509
8	120	PROFESSIONAL - CERAMIC	12 200	80	5	94 17 212512	94 17 212513
CERAMIC 180 x 22							
9	40	PROFESSIONAL - CERAMIC	8 500	80	5	94 17 218504	94 17 218005
10	60	PROFESSIONAL - CERAMIC	8 500	80	5	94 17 218506	94 17 218007
11	80	PROFESSIONAL - CERAMIC	8 500	80	5	94 17 218508	94 17 218009
12	120	PROFESSIONAL - CERAMIC	8 500	80	5	94 17 218512	94 17 218013

Лепестковые шлифовальные диски MOST LAM STANDARD Corundum для обычной стали



тип 29



тип 27



- предназначение: черная сталь
- лепестковые диски с корундовым зерном (TAF, NORTON)

Технические характеристики							
№	Грануляция	Характеристика	Скорость вращения (об./мин)	Круговая скорость (м/с)	Упаковка (шт.)	Номер по каталогу, тип 29	Номер по каталогу, тип 27
							
Corundum 115 x 22							
1	40	STANDARD - CORUNDUM	13 300	80	5	94 18 115040	94 18 115041
2	60	STANDARD - CORUNDUM	13 300	80	5	94 18 115060	94 18 115061
3	80	STANDARD - CORUNDUM	13 300	80	5	94 18 115080	94 18 115081
4	120	STANDARD - CORUNDUM	13 300	80	5	94 18 115120	94 18 115121
Corundum 125 x 22							
5	40	STANDARD - CORUNDUM	12 200	80	5	94 18 125040	94 18 125041
6	60	STANDARD - CORUNDUM	12 200	80	5	94 18 125060	94 18 125061
7	80	STANDARD - CORUNDUM	12 200	80	5	94 18 125080	94 18 125081
8	120	STANDARD - CORUNDUM	12 200	80	5	94 18 125120	94 18 125121
Corundum 180 x 22							
9	40	STANDARD - CORUNDUM	8 500	80	5	94 18 180040	94 18 180041
10	60	STANDARD - CORUNDUM	8 500	80	5	94 18 180060	94 18 180061
11	80	STANDARD - CORUNDUM	8 500	80	5	94 18 180080	94 18 180081
12	120	STANDARD - CORUNDUM	8 500	80	5	94 18 180120	94 18 180121

Лепестковые шлифовальные диски MOST LAM STANDARD Zirconium для стали обычной и нержавеющей



тип 29



тип 27



- предназначение: черная сталь, нержавеющая сталь
- лепестковые диски с циркониевым зерном (TAF, NORTON)

Технические характеристики							
№	Грануляция	Характеристика	Скорость вращения (об./мин)	Круговая скорость (м/с)	Упаковка (шт.)	Номер по каталогу, тип 29	Номер по каталогу, тип 27
							
Zirconium 115 x 22							
1	40	STANDARD - ZIRCONIUM	13 300	80	5	94 19 115040	94 19 115041
2	60	STANDARD - ZIRCONIUM	13 300	80	5	94 19 115060	94 19 115061
3	80	STANDARD - ZIRCONIUM	13 300	80	5	94 19 115080	94 19 115081
4	120	STANDARD - ZIRCONIUM	13 300	80	5	94 18 115120	94 19 115121
Zirconium 125 x 22							
5	40	STANDARD - ZIRCONIUM	12 200	80	5	94 19 125040	94 19 125041
6	60	STANDARD - ZIRCONIUM	12 200	80	5	94 19 125060	94 19 125061
7	80	STANDARD - ZIRCONIUM	12 200	80	5	94 19 125080	94 19 125081
8	120	STANDARD - ZIRCONIUM	12 200	80	5	94 19 125120	94 19 125121
Zirconium 180 x 22							
9	40	STANDARD - ZIRCONIUM	8 500	80	5	94 19 180040	94 19 180041
10	60	STANDARD - ZIRCONIUM	8 500	80	5	94 19 180060	94 19 180061
11	80	STANDARD - ZIRCONIUM	8 500	80	5	94 19 180080	94 19 180081
12	120	STANDARD - ZIRCONIUM	8 500	80	5	94 19 180120	94 19 180121

3. ШЛИФОВАЛЬНЫЕ НАСЫПНЫЕ МАТЕРИАЛЫ

Шлифовальные материалы из прессованной фибры Диски MOST FUTURA PRESS

Новая генерация шлифовальных материалов сделанных из прессованной шлифовальной фибры. Идеально подходят для шлифования или полировки угловых швов и плоских элементов, для очистки, удаления цветов побежалости, придания поверхностям соответствующей фактуры.

Особенно рекомендуется для легированных и нержавеющей сталей, черной стали, искусственных материалов, титана, кевлара и т. п.

Использование 5 разных уровней прессирования волокна (2 SF, 4 SF, 6 SF, 8AM, 10 AC) позволило получить новаторские материалы для разного вида шлифовально-полировальной обработки.

Наиболее легкие дважды прессованные волокна соединены с наиболее мелким абразивным зерном (Fine), что позволяет получить мягкое и идеальное для конечной обработки поверхности волокно.

Самые мощные 10-тикратно прессованные волокна соединены с наиболее крупным абразивным зерном (Coarse), что в эффекте дает эластичное и твердое волокно для более агрессивных операций по шлифовке и конечной обработке.

Доступны в качестве дисков 125 и 150 мм толщиной 3 и 6 мм (для работы боковой стороной диска) и в качестве дисков 125 мм на смолистой основе (для работы плоскостью диска).

Нейлоновое очищающее волокно MOST CLEAN FUTURA сделано из синтетического материала, смолы и шлифующего зерна. Идеально подходит для чистки сварочных швов, удаления окалины, цветов побежалости, лакокрасочных покрытий, ржавчины, эпоксидных слоев и защитных слоев PCV. Доступны в виде дисков на стержне, а также в виде дисков для угловых шлифовальных машинок.



Технические характеристики						
Описание	Размер			Градация	Скорость вращения [о/мин.]	Номер по каталогу
	Внешний диам. [мм]	Толщина [мм]	Отверстие [мм]			
MOST FUTURA PRESS Угловая шлифовка со сменной скоростью	125	3	22	6 SF	7600	94 17 611233
				8 AM		94 17 611234
				10 AC		94 17 611235
		6		2 SF		94 17 611261
				4 SF		94 17 611262
				6 SF		94 17 611263
				8 AM		94 17 611264
				10 AC		94 17 611265
MOST FUTURA PRESS напр. для станка UKC - 3R Suhner	150	3	25	6 SF	6000	94 17 611533
				8 AM		94 17 611534
				10 AC		94 17 611535
		6		2 SF		94 17 611561
				4 SF		94 17 611562
				6 SF		94 17 611563
				8 AM		94 17 611564
				10 AC		94 17 611565
MOST FUTURA PRESS Угловая шлифовка со сменной скоростью	125	6	22	2 SF	7600	94 17 631261
				4 SF		94 17 631262
				6 SF		94 17 631263
				8 AM		94 17 631264
				10 AC		94 17 631265

Нейлоновое очищающее волокно MOST CLEAN FUTURA

Сделана из синтетического волокна, смолы и шлифующего зерна.
Идеально подходит для очистки сварочных швов, удаления окалины, цветов побежалости, малярских покрытий, ржавчины, эпоксидных слоев и защитных слоев PCV. Идеально подходит для удаления цветов побежалости после сварки нержавеющей стали.
Доступны в виде дисков на стержне, а также в виде дисков для угловых шлифовальных машинок



Технические характеристики					
Описание	Размер			Скорость вращения [о/мин.]	Номер по каталогу
	Внешний диам. [мм]	Толщина [мм]	Закрепление [мм]		
MOST FUTURA CLEAN С отверстием	100	13	отверстие 13	6000	94 17 651000
	125			5000	94 17 651250
	150			4000	94 17 651500
Стержень закрепления			стержень 6		94 17 659006
			стержень 8		94 17 659008
MOST FUTURA CLEAN Со стержнем	100	13	стержень 6	6000	94 17 661000
	125			5000	94 17 661250
	150			4000	94 17 661500
MOST FUTURA CLEAN На подкладке	115	13	отверстие 22	7600	94 17 671150
	125			7600	94 17 671250

Лепестковые абразивные круги

Стержневые круги MOST PT



Технические характеристики							
№	Размер	P40	P60	P80	P120	P150	P180
Макс. скорость [об./мин.] 38 200 / Оптимальная скорость [об./мин.] 27 500 / Упаковка 20 штук							
1	25x15x6	96 01 121504	96 01 121506	96 01 121508	96 01 121512	96 01 121515	96 01 121518
2	25x20x6	96 01 122004	96 01 122006	96 01 122008	96 01 122012	96 01 122015	96 01 122018
3	25x25x6	96 01 122504	96 01 122506	96 01 122508	96 01 122512	96 01 122515	96 01 122518
Макс. скорость [об./мин.] 31 800 / Оптимальная скорость [об./мин.] 22 900 / Упаковка 20 штук							
4	30x15x6	96 01 131504	96 01 131506	96 01 131508	96 01 131512	96 01 131515	96 01 131518
5	30x20x6	96 01 132004	96 01 132006	96 01 132008	96 01 132012	96 01 132015	96 01 132018
6	30x30x6	96 01 133004	96 01 133006	96 01 133008	96 01 133012	96 01 133015	96 01 133018
Макс. скорость [об./мин.] 23 800 / Оптимальная скорость [об./мин.] 17 100 / Упаковка 20 штук							
7	40x15x6	96 01 141504	96 01 141506	96 01 141508	96 01 141512	96 01 141515	96 01 141518
8	40x20x6	96 01 142004	96 01 142006	96 01 142008	96 01 142012	96 01 142015	96 01 142018
9	40x30x6	96 01 143004	96 01 143006	96 01 143008	96 01 143012	96 01 143015	96 01 143018
Макс. скорость [об./мин.] 19 000 / Оптимальная скорость [об./мин.] 13 700 / Упаковка 20 штук							
10	50x20x6	96 01 152004	96 01 152006	96 01 152008	96 01 152012	96 01 152015	96 01 152018
11	50x30x6	96 01 153004	96 01 153006	96 01 153008	96 01 153012	96 01 153015	96 01 153018
Макс. скорость [об./мин.] 16 100 / Оптимальная скорость [об./мин.] 11 500 / Упаковка 20 штук							
12	60x20x6	96 01 162004	96 01 162006	96 01 162008	96 01 162012	96 01 162015	96 01 162018
13	60x30x6	96 01 163004	96 01 163006	96 01 163008	96 01 163012	96 01 163015	96 01 163018
14	60x40x6	96 01 164004	96 01 164006	96 01 164008	96 01 164012	96 01 164015	96 01 164018
15	60x50x6	96 01 165004	96 01 165006	96 01 165008	96 01 165012	96 01 165015	96 01 165018
Макс. скорость [об./мин.] 11 800 / Оптимальная скорость [об./мин.] 8 600 / Упаковка 10 штук							
16	80x20x6	96 01 182004	96 01 182006	96 01 182008	96 01 182012	96 01 182015	96 01 182018
17	80x30x6	96 01 183004	96 01 183006	96 01 183008	96 01 183012	96 01 183015	96 01 183018
18	80x40x6	96 01 184004	96 01 184006	96 01 184008	96 01 184012	96 01 184015	96 01 184018
19	80x50x6	96 01 185004	96 01 185006	96 01 185008	96 01 185012	96 01 185015	96 01 185018

Насадочные круги с отверстием MOST PO

Технические характеристики							
Размеры [мм]	Макс. скорость вращения [об./мин.]	Грануляция					
		P40	P60	P80	P120	P150	P180
165x25x44	5200	96 01 416504	96 01 416506	96 01 416508	96 01 416512	96 01 416515	96 01 416518
165x50x44		96 01 416604	96 01 416606	96 01 416608	96 01 416612	96 01 416615	96 01 416618



Лепестковые абразивные круги

Валки (матовая обработка) для станков MOST WP



Технические характеристики						
Размеры [мм]	Макс. скорость вращения [об./мин.]	Грануляция				
		P40	P60	P80	P100	P120
100x50x19	5700	96 01 699504	96 01 699506	96 01 699508	96 01 699510	96 01 699512
100x100x19		96 01 699904	96 01 699906	96 01 699908	96 01 699910	96 01 699912

Лепестковые валки стержневые из шлифовального волокна

Стержневые MOST WT

Технические характеристики							
Размеры [мм]	Макс. скорость вращения [об./мин.]	Упаковка [шт.]	Грануляция				
			Coarse	Medium	Fine	Super Fine	Ultra Fine
30x30x6	22900	20	96 01 230300	96 01 230301	96 01 230302	96 01 230303	96 01 230304
40x20x6	17100		96 01 240200	96 01 240201	96 01 240202	96 01 240203	96 01 240204
40x30x6	17100		96 01 240300	96 01 240301	96 01 240302	96 01 240303	96 01 240304
60x30x6	11500		96 01 260300	96 01 260301	96 01 260302	96 01 260303	96 01 260304
60x50x6	11500		96 01 260500	96 01 260501	96 01 260502	96 01 260503	96 01 260504
80x50x6	8600	10	96 01 280500	96 01 280501	96 01 280502	96 01 280503	96 01 280504
100x50x6	6900		96 01 299500	96 01 299501	96 01 299502	96 01 299503	96 01 299504



Лепестковые шлифовальные насадки из шлифовального волокна

Насадочные круги с отверстием MOST WO

Технические характеристики						
Размеры [мм]	Макс. скорость вращения [об./мин.]	Грануляция				
		Coarse	Medium	Fine	Super Fine	Ultra Fine
165x50x44	3700	96 01 516500	96 01 516501	96 01 516502	96 01 516503	96 01 516503



Валки (матовая обработка) MOST WW

Технические характеристики						
Размеры [мм]	Макс. скорость вращения [об./мин.]	Грануляция				
		Coarse	Medium	Fine	Super Fine	Ultra Fine
100x50x19	5700	96 01 799500	96 01 799501	96 01 799502	96 01 799503	96 01 799504
100x100x19		96 01 799990	96 01 799991	96 01 799992	96 01 799993	96 01 799994



Лепестковые насадки из шлифовального волокна расположенные послойно с абразивным полотном

Стержневые MOST WPT

Технические характеристики						
Размеры [мм]	Макс. скорость вращения [об./мин.]	Грануляция				
		Coarse/P80	Medium/P120	Fine/P180	Very Fine/P320	
30x30x6	22900	96 01 333008	96 01 333012	96 01 333018	96 01 333032	
40x20x6	17100	96 01 342008	96 01 342012	96 01 342018	96 01 342032	
40x30x6	17100	96 01 343008	96 01 343012	96 01 343018	96 01 343032	
60x30x6	11500	96 01 363008	96 01 363012	96 01 363018	96 01 363032	
60x50x6	11500	96 01 365008	96 01 365012	96 01 365018	96 01 365032	
80x50x6	8600	96 01 385008	96 01 385012	96 01 385018	96 01 385032	
100x50x6	6900	96 01 395008	96 01 395012	96 01 395018	96 01 395032	



Валки (матова обработка) MOST WPW

Технические характеристики						
Размеры [мм]	Макс. скорость вращения [об./мин.]	Грануляция				
		Coarse/P80	Medium/P120	Fine/P180	Very Fine/P320	
100x50x19	5700	96 01 899508	96 01 899512	96 01 899518	96 01 899532	
100x100x19		96 01 899908	96 01 899912	96 01 899918	96 01 899932	



Бесконечные ленты MOST

Бесконечные ленты из абразивного полотна для
шлифовальных станков GRIT



Размер	Наименование	Грануляция	Номер по кат.
75 x 2000 мм для шлифовальных станков GRIT: GX 75 / GX 75 2H, GI 75 / GI 75 2H GIS	MOST Corundum (электрокорундное полотно – коричневый цвет)	36	9M 07 503601
		40	9M 07 504001
		60	9M 07 506001
		80	9M 07 508001
		120	9M 07 512001
		180	9M 07 518001
		240	9M 07 524001
		320	9M 07 532001
	MOST Zirconium (циркониевое полотно – синий цвет)	400	9M 07 540001
		36	9M 07 503611
		40	9M 07 504011
		60	9M 07 506011
		80	9M 07 508011
		120	9M 07 512011
	MOST Zirconium HD (высокопрочное циркониевое полотно - зеленый цвет)	36	9M 07 503621
		40	9M 07 504021
		60	9M 07 506021
		80	9M 07 508021
		120	9M 07 512021
	MOST Ceramic (высокопрочное керамическое полотно - оранжевый цвет)	36	9M 07 503631
		40	9M 07 504031
		60	9M 07 506031
		80	9M 07 508031
		120	9M 07 512031
	MOST TZ (полотно типа Trizact – серый цвет)	A100	9M 07 503641
		A65	9M 07 504041
		A45	9M 07 506041
		A30	9M 07 508041
		A16	9M 07 512041
75 x 2250 мм для шлифовальных станков GRIT: GXR 75	MOST Corundum (электрокорундное полотно – коричневый цвет)	36	9M 07 503602
		40	9M 07 504002
		60	9M 07 506002
		80	9M 07 508002
		120	9M 07 512002
		180	9M 07 518002
		240	9M 07 524002
		320	9M 07 532002
	MOST Zirconium HD (высокопрочное циркониевое полотно - зеленый цвет)	400	9M 07 540002
		36	9M 07 503612
		40	9M 07 504012
		60	9M 07 506012
		80	9M 07 508012
		120	9M 07 512012
	MOST Zirconium (циркониевое полотно – синий цвет)	36	9M 07 503622
		40	9M 07 504022
		60	9M 07 506022
		80	9M 07 508022
		120	9M 07 512022
	MOST Ceramic (высокопрочное керамическое полотно - оранжевый цвет)	36	9M 07 503632
		40	9M 07 504032
		60	9M 07 506032
		80	9M 07 508032
		120	9M 07 512032
	MOST TZ (полотно типа Trizact – серый цвет)	A100	9M 07 503642
		A65	9M 07 504042
		A45	9M 07 506042
		A30	9M 07 508042
		A16	9M 07 512042



Бесконечные ленты из абразивного полотна для шлифовальных станков GRIT



Размер	Наименование	Грануляция	Номер по кат.
75 x 3000 мм для шлифовальных станков GRIT: GICS - Centerless	MOST Corundum (электрокорундное полотно – коричневый цвет)	36	9M 07 503603
		40	9M 07 504003
		60	9M 07 506003
		80	9M 07 508003
		120	9M 07 512003
		180	9M 07 518003
		240	9M 07 524003
		320	9M 07 532003
		400	9M 07 540003
	MOST Zirconium (циркониевое полотно – синий цвет)	36	9M 07 503613
		40	9M 07 504013
		60	9M 07 506013
		80	9M 07 508013
		120	9M 07 512013
	MOST Zirconium HD (высокопрочное циркониевое полотно – зеленый цвет)	36	9M 07 503623
		40	9M 07 504023
		60	9M 07 506023
		80	9M 07 508023
		120	9M 07 512023
	MOST Ceramic (высокопрочное керамическое полотно – оранжевый цвет)	36	9M 07 503633
		40	9M 07 504033
		60	9M 07 506033
		80	9M 07 508033
		120	9M 07 512033
	MOST TZ (полотно типа Trizact – серый цвет)	A100	9M 07 503643
		A65	9M 07 504043
		A45	9M 07 506043
		A30	9M 07 508043
		A16	9M 07 512043
150 x 2000 мм для шлифовальных станков GRIT: GI 150 / GI 150 2H GIL	MOST Corundum (электрокорундное полотно – коричневый цвет)	36	9M 15 003601
		40	9M 15 004001
		60	9M 15 006001
		80	9M 15 008001
		120	9M 15 012001
		180	9M 15 018001
		240	9M 15 024001
		320	9M 15 032001
		400	9M 15 040001
	MOST Zirconium (циркониевое полотно – синий цвет)	36	9M 15 003611
		40	9M 15 004011
		60	9M 15 006011
		80	9M 15 008011
		120	9M 15 012011
	MOST Zirconium HD (высокопрочное циркониевое полотно – зеленый цвет)	36	9M 15 003621
		40	9M 15 004021
		60	9M 15 006021
		80	9M 15 008021
		120	9M 15 012021
	MOST Ceramic (высокопрочное керамическое полотно – оранжевый цвет)	36	9M 15 003631
		40	9M 15 004031
		60	9M 15 006031
		80	9M 15 008031
		120	9M 15 012031
	MOST TZ (полотно типа Trizact – серый цвет)	A100	9M 15 003641
		A65	9M 15 004041
		A45	9M 15 006041
		A30	9M 15 008041
		A16	9M 15 012041

Бесконечные ленты из абразивного полотна для шлифовальных станков GRIT



Размер	Наименование	Грануляция	Номер по кат.
150 x 2250 мм для шлифовальных станков GRIT: GIR	MOST Corundum (полотно электрокорундное - коричневый цвет)	36	9M 15 003602
		40	9M 15 004002
		60	9M 15 006002
		80	9M 15 008002
		120	9M 15 012002
		180	9M 15 018002
		240	9M 15 024002
		320	9M 15 032002
		400	9M 15 040002
	MOST Zirconium (циркониевое полотно - синий цвет)	36	9M 15 003612
		40	9M 15 004012
		60	9M 15 006012
		80	9M 15 008012
		120	9M 15 012012
	MOST Zirconium HD (высокопрочное циркониевое полотно - зеленый цвет)	36	9M 15 003622
		40	9M 15 004022
		60	9M 15 006022
		80	9M 15 008022
		120	9M 15 012022
	MOST Ceramic (высокопрочное керамическое полотно - оранжевый цвет)	36	9M 15 003632
		40	9M 15 004032
		60	9M 15 006032
		80	9M 15 008032
		120	9M 15 012032
	MOST TZ (полотно типа Trizact - серый цвет)	A100	9M 15 003642
		A65	9M 15 004042
		A45	9M 15 006042
		A30	9M 15 008042
		A16	9M 15 012042

Бесконечные ленты из абразивного полотна для шлифовальных станков GRIT



Размер	Наименование	Грануляция	Номер по кат.
75 x 2000 мм для шлифовальных станков GRIT: GX 75 / GX 75 2H, GI 75 / GI 75 2H GIS	MOST FVV Standard (фибра Standard Abrasive)	Coarse	9M 07 500151
		Medium	9M 07 500251
		Very Fine	9M 07 500351
		Super Fine	9M 07 500451
		Ultra Fine	9M 07 500551
	MOST FVV HD (3M типа Heavy – Duty)	Coarse	9M 07 500161
		Medium	9M 07 500261
		Very Fine	9M 07 500361
		Super Fine	9M 07 500461
		Ultra Fine	9M 07 500561
	MOST FELT (войлок)		9M 07 500071
75 x 2250 мм для шлифовальных станков GRIT: GXR 75	MOST FVV Standard (фибра Standard Abrasive)	Coarse	9M 07 500152
		Medium	9M 07 500252
		Very Fine	9M 07 500352
		Super Fine	9M 07 500452
		Ultra Fine	9M 07 500552
	MOST FVV HD (фибра 3M типа Heavy – Duty)	Coarse	9M 07 500162
		Medium	9M 07 500262
		Very Fine	9M 07 500362
		Super Fine	9M 07 500462
		Ultra Fine	9M 07 500562
	MOST FELT (войлок)		9M 07 500072

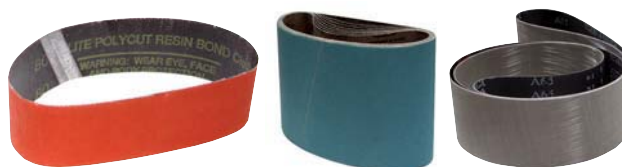


Бесконечные ленты из абразивного полотна для шлифовальных станков GRIT



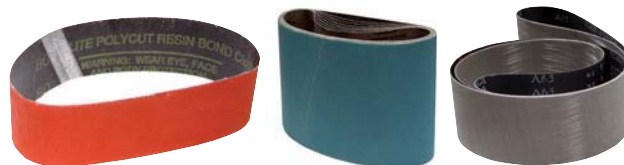
Размер	Наименование	Грануляция	Номер по кат.
75 x 3000 мм для шлифовальных станков GRIT: GICS - Centerless	MOST FVV Standard (фибра Standard Abrasive)	Coarse	9M 07 500153
		Medium	9M 07 500253
		Very Fine	9M 07 500353
		Super Fine	9M 07 500453
		Ultra Fine	9M 07 500553
	MOST FVV HD (фибра 3M типа Heavy – Duty)	Coarse	9M 07 500163
		Medium	9M 07 500263
		Very Fine	9M 07 500363
		Super Fine	9M 07 500463
		Ultra Fine	9M 07 500563
	MOST FELT (войлок)		9M 07 500072
150 x 2000 мм для шлифовальных станков GRIT: GI 150 / GI 150 2H GIL	MOST FVV Standard (фибра Standard Abrasive)	Coarse	9M 15 000151
		Medium	9M 15 000251
		Very Fine	9M 15 000351
		Super Fine	9M 15 000451
		Ultra Fine	9M 15 000551
	MOST FVV HD (фибра 3M типа Heavy – Duty)	Coarse	9M 15 000161
		Medium	9M 15 000261
		Very Fine	9M 15 000361
		Super Fine	9M 15 000461
		Ultra Fine	9M 15 000561
	MOST FELT (войлок)		9M 15 000071
150 x 2250 мм для шлифовальных станков GRIT: GIR	MOST FVV Standard (фибра Standard Abrasive)	Coarse	9M 15 000152
		Medium	9M 15 000252
		Very Fine	9M 15 000352
		Super Fine	9M 15 000452
		Ultra Fine	9M 15 000552
	MOST FVV HD (3M типа Heavy – Duty)	Coarse	9M 15 000162
		Medium	9M 15 000262
		Very Fine	9M 15 000362
		Super Fine	9M 15 000462
		Ultra Fine	9M 15 000562
	MOST FELT (войлок)		9M 15 000072

Бесконечные ленты из абразивного полотна для шлифовальных станков SUHNER



Размер	Наименование	Грануляция	Номер по кат.
3 x 520 мм	MOST Premium (Zirconium Gr. 40-120)	40	9M 00 304016
		60	9M 00 306016
		80	9M 00 308016
		120	9M 00 312016
6 x 520 мм	MOST Premium (Zirconium Gr. 40-120)	40	9M 00 604016
		60	9M 00 606016
		80	9M 00 608016
		120	9M 00 612016
12 x 520 мм	MOST Premium (Zirconium Gr. 40-120)	40	9M 01 204016
		60	9M 01 206016
		80	9M 01 208016
		120	9M 01 212016

Бесконечные ленты из абразивного полотна для шлифовальных станков SUHNER



Размер	Наименование	Грануляция	Номер по кат.
19 x 520 мм	MOST Premium (Zirconium Gr. 40-120, Corundum Gr. > 120)	40	9M 01 904016
		60	9M 01 906016
		80	9M 01 908016
		120	9M 01 912016
		180	9M 01 918016
		240	9M 01 924016
		320	9M 01 932016
		400	9M 01 940016
	MOST Ceramic	40	9M 01 904036
		60	9M 01 906036
		80	9M 01 908036
		120	9M 01 912036
	MOST TZ	A100	9M 03 010046
		A65	9M 03 006546
		A45	9M 03 004546
		A30	9M 03 003046
		A16	9M 03 001646
30 x 533 мм	MOST Premium (Zirconium Gr. 40-120, Corundum Gr. > 120)	40	9M 03 004017
		60	9M 03 006017
		80	9M 03 008017
		120	9M 03 012017
		180	9M 03 018017
		240	9M 03 024017
		320	9M 03 032017
		400	9M 03 040017
	MOST Ceramic	40	9M 03 004037
		60	9M 03 006037
		80	9M 03 008037
		120	9M 03 012037
	MOST TZ	A100	9M 03 010047
		A65	9M 03 006547
		A45	9M 03 004547
		A30	9M 03 003047
		A16	9M 03 001647
30 x 610 мм	MOST Premium (Zirconium Gr. 40-120, Corundum Gr. > 120)	40	9M 03 004018
		60	9M 03 006018
		80	9M 03 008018
		120	9M 03 012018
		180	9M 03 018018
		240	9M 03 024018
		320	9M 03 032018
		400	9M 03 040018
	MOST Ceramic	40	9M 03 004038
		60	9M 03 006038
		80	9M 03 008038
		120	9M 03 012038
	MOST TZ	A100	9M 03 010048
		A65	9M 03 006548
		A45	9M 03 004548
		A30	9M 03 003048
		A16	9M 03 001648
50 x 450 мм	MOST Premium (Zirconium Gr. 40-120, Corundum Gr. > 120)	40	9M 05 004019
		60	9M 05 006019
		80	9M 05 008019
		120	9M 05 012019
		180	9M 05 018019
		240	9M 05 024019
		320	9M 05 032019
		400	9M 05 040019
	MOST Ceramic	40	9M 05 004039
		60	9M 05 006039
		80	9M 05 008039
		120	9M 05 012039
	MOST TZ	A100	9M 05 010049
		A65	9M 05 006549
		A45	9M 05 004549
		A30	9M 05 003049
		A16	9M 05 001649



Бесконечные ленты из абразивного полотна для шлифовальных станков SUHNER



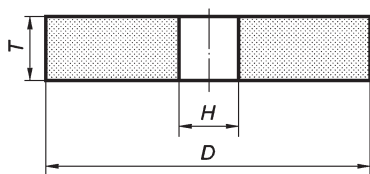
Размер	Наименование	Грануляция	Номер по кат.
6 x 520 мм	MOST FVV Standard (фибра)	Coarse	9M 00 600156
		Medium	9M 00 600256
		Very Fine	9M 00 600356
		Super Fine	9M 00 600456
		Ultra Fine	9M 00 600556
	MOST FVV HD (фибра Heavy - Duty)	Coarse	9M 00 600166
		Medium	9M 00 600266
		Very Fine	9M 00 600366
		Super Fine	9M 00 600466
		Ultra Fine	9M 00 600566
	MOST FELT (filc)		9M 00 600076
12 x 520 мм	MOST FVV Standard (фибра)	Coarse	9M 01 200156
		Medium	9M 01 200256
		Very Fine	9M 01 200356
		Super Fine	9M 01 200456
		Ultra Fine	9M 01 200556
	MOST FVV HD (фибра Heavy - Duty)	Coarse	9M 01 200166
		Medium	9M 01 200266
		Very Fine	9M 01 200366
		Super Fine	9M 01 200466
		Ultra Fine	9M 01 200566
	MOST FELT (войлок)		9M 01 200076
19 x 520 мм	MOST FVV Standard (фибра)	Coarse	9M 01 900156
		Medium	9M 01 900256
		Very Fine	9M 01 900356
		Super Fine	9M 01 900456
		Ultra Fine	9M 01 900556
	MOST FVV HD (фибра Heavy - Duty)	Coarse	9M 01 900166
		Medium	9M 01 900266
		Very Fine	9M 01 900366
		Super Fine	9M 01 900466
		Ultra Fine	9M 01 900566
	MOST FELT (войлок)		9M 01 900076
30 x 533 мм	MOST FVV Standard (фибра)	Coarse	9M 03 000157
		Medium	9M 03 000257
		Very Fine	9M 03 000357
		Super Fine	9M 03 000457
		Ultra Fine	9M 03 000557
	MOST FVV HD (фибра Heavy - Duty)	Coarse	9M 03 000167
		Medium	9M 03 000267
		Very Fine	9M 03 000367
		Super Fine	9M 03 000467
		Ultra Fine	9M 03 000567
	MOST FELT (войлок)		9M 03 000077
30 x 610 мм	MOST FVV Standard (фибра)	Coarse	9M 03 000158
		Medium	9M 03 000258
		Very Fine	9M 03 000358
		Super Fine	9M 03 000458
		Ultra Fine	9M 03 000558
	MOST FVV HD (фибра Heavy - Duty)	Coarse	9M 03 000168
		Medium	9M 03 000268
		Very Fine	9M 03 000368
		Super Fine	9M 03 000468
		Ultra Fine	9M 03 000568
	MOST FELT (войлок)		9M 03 000078
50 x 450 мм	MOST FVV Standard (фибра)	Coarse	9M 05 000159
		Medium	9M 05 000259
		Very Fine	9M 05 000359
		Super Fine	9M 05 000459
		Ultra Fine	9M 05 000559
	MOST FVV HD (фибра Heavy - Duty)	Coarse	9M 05 000169
		Medium	9M 05 000269
		Very Fine	9M 05 000369
		Super Fine	9M 05 000469
		Ultra Fine	9M 05 000569
	MOST FELT (войлок)		9M 05 000079

4. КЕРАМИЧЕСКИЕ АБРАЗИВНЫЕ КРУГИ

Обозначения на абразивных инструментах



Номер размера зерна абразивного круга		
крупное	среднее	мелкое
8	30	70
10	36	80
12	40	90
14	46	100
16	54	120
20	60	150
24		180



ОБОЗНАЧЕНИЕ	
согласно с Saint-Gobain Abrasives Sp. z o.o	согласно с PN-84/m-59100
A – электрокорунд нормальный	95A
38A – благородный электрокорунд	99A
37C – чёрный карбид кремния	98C

Вид крепления	
V	V, VBE, VK
B	B3, B7H

Технические характеристики					
№	Размер DxTxH (мм)	Характеристика	Скорость вращения (об./мин)	Круговая скорость (м/с)	Номер по каталогу
Форма 1 тип A - электрокорунд нормальный					
1	150 x 20 x 20	A60KVBE	4 200	33	92 20 152000
2	200 x 20 x 32	A60KVBE	3 150	33	92 20 202000
3	200 x 25 x 32	A60KVBE	3 150	33	92 20 202500
4	250 x 25 x 32	A60KVBE	2 500	33	92 20 252500
5	300 x 32 x 32	A60KVBE	2 100	33	92 20 303200
Форма 1 тип 38A - электрокорунд благородный					
6	150 x 20 x 20	38A60KVBE	4 200	33	92 20 152001
7	200 x 20 x 32	38A60KVBE	3 150	33	92 20 202001
8	200 x 25 x 32	38A60KVBE	3 150	33	92 20 202501
9	250 x 25 x 32	38A60KVBE	2 500	33	92 20 252501
10	300 x 32 x 32	38A60KVBE	2 100	33	92 20 303201
Форма 1 тип 38A - электрокорунд благородный					
11	150 x 20 x 20	37C60KVK	4 200	33	92 20 152002
12	200 x 20 x 32	37C60KVK	3 150	33	92 20 202002
13	200 x 25 x 32	37C60KVK	3 150	33	92 20 202502
14	250 x 25 x 32	37C60KVK	2 500	33	92 20 252502
15	300 x 32 x 32	37C60KVK	2 100	33	92 20 303202

5. Щётки для очистки MOST

Щётки круглые со стержнем $\varnothing$ 6 мм

Щётки круглые со стержнем $\varnothing$ 6 мм сплетенные

■ Идеально подходят для сверлильных, шлифовальных станков с гибким валом. Маленький диаметр щёток дает возможность чистки и обработки трудно доступных элементов, удалять ржавчину, лак, малярное покрытие, подготовить поверхность для покраски. Для изготовления щётки круглые со стержнем применяется проволока из стали кислотоупорной или латуни. Проволока кислотоупорная применяемая в щётках предназначена для чистки материалов из кислотоупорной или нержавеющей стали, зато латунная проволока часто применяется для полировки чтобы получить подходящую поверхность.

№	Назначение	Номер по каталогу		
		сталь	нерж.	латунь
Щётка круглая со стержнем 6 мм				
1	Щётка круглая со стержнем $\varnothing$ 40	93 33 170400	93 33 170401	93 33 170402
2	Щётка круглая со стержнем $\varnothing$ 50	93 33 170500	93 33 170501	93 33 170502
3	Щётка круглая со стержнем $\varnothing$ 60	93 33 170600	93 33 170601	93 33 170602
4	Щётка круглая со стержнем $\varnothing$ 70	93 33 170700	93 33 170701	93 33 170702
5	Щётка круглая со стержнем $\varnothing$ 80	93 33 170800	93 33 170801	93 33 170802
6	Щётка круглая со стержнем $\varnothing$ 90	93 33 170900	93 33 170901	93 33 170902
7	Щётка круглая со стержнем $\varnothing$ 100	93 33 171000	93 33 171001	93 33 171002
8	Щётка круглая со стержнем $\varnothing$ 110	93 33 171100	93 33 171101	93 33 171102
9	Щётка круглая со стержнем $\varnothing$ 120	93 33 171200	93 33 171201	93 33 171202
10	Щётка круглая со стержнем $\varnothing$ 130	93 33 171300	93 33 171301	93 33 171302
11	Щётка круглая со стержнем $\varnothing$ 140	93 33 171400	93 33 171401	93 33 171402
12	Щётка круглая со стержнем $\varnothing$ 150	93 33 171500	93 33 171501	93 33 171502
Щётка круглая со стержнем сплетенная				
1	Щётка круглая со стержнем $\varnothing$ 80	93 33 170803	93 33 170804	93 33 170805
2	Щётка круглая со стержнем $\varnothing$ 100	93 33 171003	93 33 171004	93 33 171005
3	Щётка круглая со стержнем $\varnothing$ 125	93 33 171253	93 33 171254	93 33 171255



Щётки круглые с отверстием

■ Щётки круглые с отверстием применяются для чистки неровных, профильных поверхностей. Форма и приспособленный диаметр щётки (маленький диаметр) дает возможность работать в трудно доступных местах. Щётки круглые используются для чистки легких загрязнений, ржавчины, для фазирования краев и т. д. Можно применять для стационарного шлифования. Щётки из проволоки кислотоупорной применяются для чистки элементов из кислотоупорной стали, латунная щётка часто используется для полировки. чтобы получить подходящую поверхность.

№	Назначение	Номер по каталогу		
		сталь	нерж.	латунь
1	Щётка круглая с отверстием $\varnothing$ 80 x 22	93 33 120800	93 33 120801	93 33 120802
2	Щётка круглая с отверстием $\varnothing$ 100 x 22	93 33 121000	93 33 121001	93 33 121002
3	Щётка круглая с отверстием $\varnothing$ 120 x 22	93 33 121200	93 33 121201	93 33 121202
4	Щётка круглая с отверстием $\varnothing$ 140 x 22	93 33 121400	93 33 121401	93 33 121402
5	Щётка круглая с отверстием $\varnothing$ 150 x 22	93 33 121500	93 33 121501	93 33 121502
6	Щётка круглая с отверстием $\varnothing$ 150 x 32	93 33 151500	93 33 151501	93 33 151502
7	Щётка круглая с отверстием $\varnothing$ 180 x 22	93 33 121800	93 33 121801	93 33 121802
8	Щётка круглая с отверстием $\varnothing$ 200 x 22	93 33 122000	93 33 122001	93 33 122002
9	Щётка круглая с отверстием $\varnothing$ 200 x 32	93 33 152000	93 33 152001	93 33 152002
10	Щётка круглая с отверстием $\varnothing$ 250 x 32	93 33 152500	93 33 152501	93 33 152502
11	Щётка круглая с отверстием $\varnothing$ 250 x 53	93 33 162500	93 33 162501	93 33 162502
12	Щётка круглая с отверстием $\varnothing$ 280 x 32	93 33 152800	93 33 152801	93 33 152802
13	Щётка круглая с отверстием $\varnothing$ 300 x 32	93 33 153000	93 33 153001	93 33 153002



Щётки круглые с отверстием сплетенные



■ Идеально подходят для удаления швов, сварочных окалин, налётов ржавчины, старой краски, лака, эмалиевых окалин и т.д. Форма сплетения действует так, что щётки отличаются длительным сроком использования. Используются для стационарного и углового шлифования, сохраняют безопасность работы при максимальной скорости вращения. Щётки из проволоки кислотоупорные используются для чистки элементов из нержавеющей стали. Для производства щёток круглых сплетенных с отверстием не применяется латунная проволока.

№	Назначение	Номер по каталогу		
		сталь	нерж.	латунь
1	Щётка круглая сплетенная с отверстием $\varnothing$ 115 x 22	93 33 121153	93 33 121154	—
2	Щётка круглая сплетенная с отверстием $\varnothing$ 125 x 22	93 33 121253	93 33 121254	—
3	Щётка круглая сплетенная с отверстием $\varnothing$ 150 x 22	93 33 121503	93 33 121504	—
4	Щётка круглая сплетенная с отверстием $\varnothing$ 150 x 32	93 33 151503	93 33 151504	—
5	Щётка круглая сплетенная с отверстием $\varnothing$ 180 x 22	93 33 121803	93 33 121804	—
6	Щётка круглая сплетенная с отверстием $\varnothing$ 180 x 32	93 33 151803	93 33 151804	—
7	Щётка круглая сплетенная с отверстием $\varnothing$ 200 x 22	93 33 122003	93 33 122004	—
8	Щётка круглая сплетенная с отверстием $\varnothing$ 200 x 32	93 33 152003	93 33 152004	—
9	Щётка круглая сплетенная с отверстием $\varnothing$ 180 x 32	93 33 151806	93 33 151807	—

Щётки круглые с резьбой



■ Щётки круглые с резьбой применяются для чистки неровных, профильных поверхностей. Форма щётки предоставляет возможность работать в трудно доступных местах. Щётки круглые применяются для чистки различных загрязнений, ржавчины, подготавливают поверхность для окраски. Щётки круглые используются при угловом шлифовании. Щётки из проволоки кислотоупорной используются для чистки элементов из кислотоупорной стали, латунная проволока часто применяется для полировки, чтобы получить подходящую поверхность.

№	Назначение	Номер по каталогу		
		сталь	нерж.	латунь
1	Щётка круглая с резьбой $\varnothing$ 100 x M14	93 33 181000	93 33 181001	93 33 181002
2	Щётка круглая с резьбой $\varnothing$ 110 x M14	93 33 181100	93 33 181101	93 33 181102
3	Щётка круглая с резьбой $\varnothing$ 120 x M14	93 33 181200	93 33 181201	93 33 181202

Щётки круглые с резьбой сплетенные



■ Щётки круглые сплетенные с резьбой применяются для чистки неровных, профильных поверхностей. Форма щётки дает возможность работать в трудно доступных местах. Щётки круглые сплетенные применяются для чистки тяжёлых загрязнений: швов, сварочных окалин, старой краски, лака и т. д. Щётки круглые сплетенные с резьбой применяются для углового шлифования. Щётки из проволоки кислотоупорной применяются для чистки элементов из нержавеющей стали. Для производства щёток круглых сплетенных с резьбой не используется латунная проволока.

№	Назначение	Номер по каталогу		
		сталь	нерж.	латунь
1	Щётка круглая сплетенная с резьбой $\varnothing$ 100 x M14	93 33 181003	93 33 181004	—
2	Щётка круглая сплетенная с резьбой $\varnothing$ 125 x M14	93 33 181253	93 33 181254	—
3	Щётка круглая сплетенная с резьбой $\varnothing$ 150 x M14	93 33 181503	93 33 181504	—
4	Щётка круглая сплетенная с резьбой $\varnothing$ 180 x M14	93 33 181803	93 33 181804	—

Щётки круглые торцовые со стержнем 6 мм

Щётки круглые торцовые со стержнем 6 мм сплетенные

■ Многофункциональные щётки применяются в любой работе для очистки автомобильных деталей, кузовов, удаления ржавчины, грата, старых лакированных поверхностей. Маленькие диаметры щёток дают возможность работать в трудно доступных местах, большие диаметры щёток позволяют чистить большие поверхности. Проволока кислотоупорная, которая используется в щётках, позволяет чистить материалы из нержавеющей или кислотоупорной стали, латунная проволока часто применяется для полировки чтобы получить подходящую поверхность.

№	Назначение	Номер по каталогу		
		сталь	нерж.	латунь
Щётка круглая торцовая со стержнем 6 мм				
1	Щётка круглая торцовая со стержнем 40 ø 50	93 33 270500	93 33 270501	93 33 270502
2	Щётка круглая торцовая со стержнем 40 ø 60	93 33 270600	93 33 270601	93 33 270602
3	Щётка круглая торцовая со стержнем 40 ø 70	93 33 270700	93 33 270701	93 33 270702
4	Щётка круглая торцовая со стержнем 40 ø 80	93 33 270800	93 33 270801	93 33 270802
5	Щётка круглая торцовая со стержнем 40 ø 90	93 33 270900	93 33 270901	93 33 270902
6	Щётка круглая торцовая со стержнем 40 ø 100	93 33 271000	93 33 271001	93 33 271002
Щётка круглая торцовая со стержнем ø 6 мм				
1	Щётка круглая торцовая со стержнем о 40 сплетенная ø 75	93 33 270753	93 33 270754	93 33 270755

Щётки круглые торцовые с резьбой

■ Щётки круглые торцовые не смотря на специфику формы применяются для очистки больших, плоских поверхностей. Идеально подходят для удаления ржавчины, лака и лакокрасочных покрытий. Отлично подготавливают плоские поверхности для окраски нп. наружные части машин, кузовов и т. д. Маленькие диаметры щёток дают возможность работать при большой скорости вращения. Щётки сделанные из проволоки кислотоупорной позволяют чистить материалы из кислотоупорной стали, латунная проволока часто применяется для полировки, чтобы получить подходящую поверхность.

№	Назначение	Номер по каталогу		
		сталь	нерж.	латунь
1	Щётка круглая торцовая с резьбой Ø 70 x M14	93 33 280700	93 33 280701	93 33 280702
2	Щётка круглая торцовая с резьбой Ø 80 x M14	93 33 280800	93 33 280801	93 33 280802
3	Щётка круглая торцовая с резьбой Ø 100 x M14	93 33 281000	93 33 281001	93 33 281002

Щётки круглые торцовые с резьбой сплетенные

■ Щётки круглые торцовые сплетенные применяются для очистки больших поверхностей. Не смотря на специфику сплетения проволоки стальной или кислотоупорной, диаметр Ø 0,5 [мм] применяется для чистки тяжёлых загрязнений: швов, сварочных окалин и т. д. Эта группа щёток применяется для углового шлифования с возможностью работы при большой скорости вращения. Щётки сделанные из проволоки кислотоупорной позволяют чистить материалы из нержавеющей стали. Для производства щёток круглых торцовых сплетенных не используется латунная проволока.

№	Назначение	Номер по каталогу		
		сталь	нерж.	латунь
1	Щётка круглая торцовая с резьбой сплетенная Ø 70 x M14	93 33 280753	93 33 280754	—
2	Щётка круглая торцовая с резьбой сплетенная Ø 80 x M14	93 33 280803	93 33 280804	—
3	Щётка круглая торцовая с резьбой сплетенная Ø 100 x M14	93 33 281003	93 33 281004	—



Щётки дисковые (угловые) с резкой



■ Щётки угловые с резкой применяются для очистки неровных поверхностей. Форма щётки предоставляет возможность работать в трудно доступных местах, внутренних краях, в деталях машин, кузовов и т. д. Щётки угловые применяются для удаления ржавчины, лака, малярских оболочек, подготовки поверхности для краски. Щётки угловые подходят для углового шлифования. Щётки сделанные из проволоки кислотоупорной позволяют чистить материалы из кислотоупорной стали, латунная проволока часто используется для полировки чтобы получить подходящую поверхность.

№	Назначение	Номер по каталогу		
		сталь	нерж.	латунь
1	Щётка дисковая с резкой $\varnothing$ 105 x M14	93 33 481050	93 33 481051	93 33 481052
2	Щётка дисковая с резкой $\varnothing$ 120 x M14	93 33 481200	93 33 481201	93 33 481202

Щётки дисковые (угловые) с резкой сплетенные



■ Щётки угловые с резкой сплетенные применяются для очистки неравномерных, профилированных поверхностей. Форма щётки дает возможность работать в трудно доступных местах. Щётки угловые с резкой сплетенные дают возможность для чистки тяжелых загрязнений, сварочных окалины, старой краски, лака и т.д., удалить ржавчину, лак, малярские оболочки подготовить поверхность для покраски. Щётки угловые с резкой сплетенные применяются для углового шлифования. Щётки сделанные из проволоки кислотоупорной позволяют чистить материалы из нержавеющей стали. Для производства щёток угловых сплетенных с резкой латунная проволока не используется.

№	Назначение	Номер по каталогу		
		сталь	нерж.	латунь
1	Щётка дисковая (угловая) с резкой сплетенная $\varnothing$ 100 x M14	93 33 481003	93 33 481004	–
2	Щётка дисковая (угловая) с резкой сплетенная $\varnothing$ 115 x M14	93 33 481153	93 33 481154	–
3	Щётка дисковая (угловая) с резкой сплетенная $\varnothing$ 125 x M14	93 33 481253	93 33 481254	–

Кистевые щётки со стержнем 6 мм

■ Незаменимы для чистки всякого вида загрязнений в трудно доступных местах: в проёмах, загибаниях, в открытых и внутренних профилях чистимых элементов. Подходят для сверлильных, шлифовальных станков с гибким валом. Кистевые щётки дают возможность работать при большой скорости вращения, что вместе со специальным сплетением кисти предоставляет возможность чистить сильные загрязнения: бобышки, gratы, сварочные окалины.



№	Назначение	Номер по каталогу		
		сталь	нерж.	латунь
1	Кистевые щётки со стержнем $\varnothing$ 12	93 33 370120	93 33 370121	93 33 370122
2	Кистевые щётки со стержнем $\varnothing$ 20	93 33 370200	93 33 370201	93 33 370202
3	Кистевые щётки со стержнем $\varnothing$ 25	93 33 370250	93 33 370251	93 33 370252

Щётки ручные с деревянной или металлической основой



■ Щётки ручные с деревянной или металлической основой предназначены для ручной работы. Щётки с деревянной основой применяются для очистки всякого вида поверхностей с легкими загрязнениями, перед покраской. Щётки с металлической основой применяются для чистки сильных загрязнений: gratы или окалины. Щётки ручные применяются в случае ограниченного доступа щёткам вращательным. Щётки сделанные из проволоки кислотоупорной позволяют чистить материалы из кислотоупорной стали, латунная проволока часто используется для полировки чтобы получить подходящую поверхность.

№	Назначение	Номер по каталогу		
		сталь	inox	латунь
1	Щётка щелевая 1- рядная	93 33 000010	93 33 000011	93 33 000012
2	Щётка ручная 2- рядная	93 33 000020	93 33 000021	93 33 000022
3	Щётка ручная 3- рядная	93 33 000030	93 33 000031	93 33 000032
4	Щётка ручная 4- рядная	93 33 000040	93 33 000041	93 33 000042
5	Щётка ручная 5- рядная	93 33 000050	93 33 000051	93 33 000052
6	Щётка ручная 6- рядная	93 33 000060	93 33 000061	93 33 000062

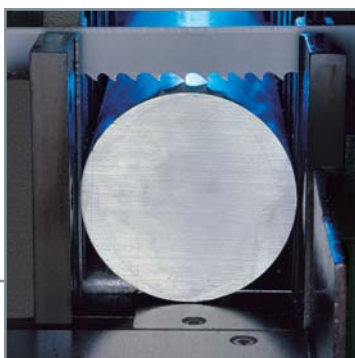


VII ПИЛЫ И ЛЕНТОПИЛЬНЫЕ СТАНКИ

www.gywal.eu



Пилы и лентопильные станки



СОДЕРЖАНИЕ

1. Лентопильные станки MOST	112
1.1. Лёгкие лентопильные станки для мастерских	113
1.2. Полуавтоматические лентопильные станки с гидравлическим демпфером	114
1.3. Полуавтоматические лентопильные станки для тяжелой промышленности	116
2. Аксессуары для лентопильных станков	118
2.1. Высокоэффективные биметаллические пилы	118
2.2. Концентрат жидкостной эмульсии для обработки металла	118

Вступление

Предлагаем в продаже широкую гамму профессиональных пилоренточных станков марки MOST, MEP, а также HYD-MECH, предназначенных для резки в диапазоне до 1000 мм.

Лентопильные станки MOST

Универсальные производственные пилы и пилы предназначенные для мастерской, производимые фирмой RYWAL-RHC. Устройства доступны во многих размерах, применяются при резке валиков, труб и профилей. Самые большие станки разрешают резку круглых элементов диаметром до 530 мм или профилей размером 460 x 820 мм. Они характеризуются выгодным соотношением цены и качества, а также параметров резки.

1. ЛЕНТОПИЛЬНЫЕ СТАНКИ MOST

Легкие лентопильные станки для мастерской: MOST UE-712C, MOST WE-210 SH

- Оборудование предназначено для работы под небольшой и средней нагрузкой.
- Массивная конструкция гарантирует точную, перпендикулярную резку материала.
- Поворотные прикрепляющие тиски (UE-712 C) или поворотная режущая рукоятка (WE-210 SH) разрешают одностороннюю резку под углом.
- Устройства оснащены системой контроля опускания режущего плеча, осуществляемой при помощи гидравлического демпфера.
- Режущее плечо расположено на металлической основе, сделанной из сваренных элементов, в версии UE-712 C на колесиках.
- Система охлаждения жидкостью, работающая в закрытом вращении, обеспечивает соответствующее охлаждение режущей ленты и обрабатываемого элемента.
- Крайний выключатель выключает устройство после завершения резки
- Установленная металлическая щётка применяется для удаления стружек из межзубьевого пространства режущей ленты.
- Оборудование оснащено биметаллической режущей лентой Multicut шириной в 20 мм.

Полуавтоматические станки с гидравлическим демпфером: MOST WE-260 SH, MOST WE-275 DS, MOST WE-310 DS, MOST WE-350 DS

- Стабильное оборудование предназначено для производственных работ под большой нагрузкой.
- Массивная конструкция гарантирует точную, перпендикулярную резку.
- Оборудование оснащено системой контроля опускания режущего плеча, осуществляемой при помощи гидравлического демпфера.
- Режущее плечо расположено на металлической основе, построенной из сваренных элементов.
- Две скорости режущей ленты разрешают резку как обычной, так и сплавной стали.
- Поворотная режущая рукоятка гарантирует высокую точность резки под углом, односторонне (версия SH) или двусторонне (версия DS).
- Встроенный тензометр разрешает измерение натяжения режущей ленты.
- Система охлаждения жидкостью, работающая в закрытом ходе, обеспечивает соответствующее охлаждение режущей ленты и обрабатываемого элемента.
- Крайний выключатель выключает устройство после завершения процесса резки
- Установленная металлическая щётка применяется для удаления стружек из межзубьевого пространства режущей ленты.
- Оборудование оснащено биметаллической режущей лентой MOST Multicut шириной в 27 мм.

Полуавтоматические гидравлические станки: MOST UE-331 DSA, MOST UE-460 DSA, MOST WH-460 DSA, MOST UE-530 DSA

- Стабильное оборудование предназначено для производственных работ под большой нагрузкой.
- Массивная конструкция гарантирует точную, перпендикулярную резку.
- Гидравлическое поднятие и опускание плеча станка контролируется из консоли управления
- Гидравлические быстро прикрепляющие тиски с расстоянием до 660 мм имеют регулировку силы зажима
- Дополнительный гидравлический зажим для пакетной резки разрешает резать связку материалов.
- Плавное регулирование скорости режущей ленты (от 26 до 80 м/мин) помогает соответственно подобрать параметры резки.
- Высокая точность резки под углом 0° - 45° - 60° с левой и с правой стороны.
- Встроенный тензометр разрешает измерение натяжения режущей ленты.
- Стальная основа из сваренных плит с выделенным местом на эмульсию предназначенную для обработки и охлаждения металла.
- Установленная металлическая щётка применяется для удаления стружек из межзубьевого пространства режущей ленты.
- Оборудование оснащено биметаллической режущей лентой MOST Multicut шириной в 27 мм.

1.1. Лёгкие лентопильные станки для мастерских

MOST UE-712 C

Технические характеристики	
Размер пилы	2360 x 20 x 0,9 мм
Скорость пилы	22 / 33 / 45 / 65 м/мин.
Двигатель	1~ / 3~; 0,75 кВт
Масса нетто	130 кг
Номер по каталогу	94 55 007120
Диапазон резки [мм]	
	○ □ ▬
0°	178 178 178x280
45°	110 110 180x110



MOST WE-210 SH

Технические характеристики	
Размер пилы	2110 x 20 x 0,9 мм
Скорость пилы	40 / 80 м/мин.
Двигатель	3~; 0,75 кВт
Масса нетто	156 кг
Номер по каталогу	94 55 002100
Диапазон резки [мм]	
	● ■ ▬
0°	170 170 210x95
45°	120 110 -
60°	70 60 -



1.2. Полуавтоматические лентопильные станки с гидравлическим демпфером

MOST WE-260 SH



Технические характеристики			
Размер пилы	2460 x 27 x 0,9 мм		
Скорость пилы	36 / 72 м/мин.		
Двигатель	3~; 1,10 кВт		
Масса нетто	216 кг		
Номер по каталогу	94 55 002600		
Диапазон резки [мм]			
			
0°	227	220	260x110
45°	150	145	200x125
60°	90	85	-

MOST WE-275 DS



Технические характеристики			
Размер пилы	2460 x 27 x 0,9 мм		
Скорость пилы	36 / 72 м/мин.		
Двигатель	3~; 1,10 кВт		
Масса нетто	315 кг		
Номер по каталогу	94 55 002750		
Диапазон резки [мм]			
			
0°	227	220	260x110
45°	150	145	200x125
60°	90	85	-
45° (L)	110	110	160x110

MOST WE-310 DS

Технические характеристики			
Размер пилы	2725 x 27 x 0,9 мм		
Скорость пилы	36 / 72 м/мин.		
Двигатель	3~; 1,10 кВт		
Масса нетто	310 кг		
Номер по каталогу	94 55 003100		
Диапазон резки [мм]			
			
0°	250	240	310x210
45°	200	180	200x140
60°	120	120	120x95
45° (L)	150	150	170x90



MOST WE-350 DS

Технические характеристики			
Размер пилы	3160 x 27 x 0,9 мм		
Скорость пилы	34 / 68 м/мин.		
Двигатель	3~; 1,50 кВт		
Масса нетто	360 кг		
Номер по каталогу	94 55 003500		
Диапазон резки [мм]			
			
0°	270	260	350x220
45°	240	220	240x160
60°	160	150	-
45° (L)	210	180	-



1.3. Полуавтоматические лентопильные станки для тяжелой промышленности

MOST UE-331 DSA



Технические характеристики			
Размер пилы	4180 x 34 x 1,1 мм		
Скорость пилы	26-80 м/мин.		
Двигатель	3~; 2,20 кВт		
Масса нетто	850 кг		
Номер по каталогу	94 55 003310		
Диапазон резки [мм]			
			
0°	331	320	510x260
45°	315	315	-
60°	215	195	-
45° (L)	315	315	-



MOST UE-460 DSA



Технические характеристики			
Размер пилы	5330 x 41 x 1,3 мм		
Скорость пилы	26-80 м/мин.		
Двигатель	3~; 3,70 кВт		
Масса нетто	1320 кг		
Номер по каталогу	94 55 004600		
Диапазон резки [мм]			
			
0°	460	460	600x440
45°	460	460	-
60°	330	330	-
45° (L)	460	460	-



MOST WH-460 DSA

Технические характеристики			
Размер пилы	6090 x 41 x 1,3 мм		
Скорость пилы	20 - 105 м/мин.		
Двигатель	3~; 3,7 кВт		
Масса нетто	2670 кг		
Номер по каталогу	94 55 014600		
Диапазон резки [мм]			
			
0°	460	460	460x820
45°	460	460	460x500
60°	330	310	-
45° (L)	460	-	460x500

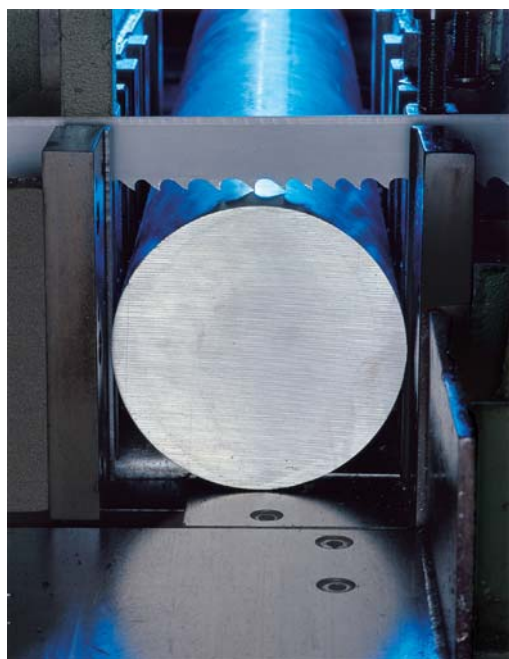


MOST UE-530 DSA

Технические характеристики			
Размер пилы	6060 x 41 x 1,3 мм		
Скорость пилы	20 - 85 м/мин.		
Двигатель	3~; 5,0 кВт		
Масса нетто	1350 кг		
Номер по каталогу	94 55 005300		
Диапазон резки [мм]			
			
0°	530	530	700x335
45°	490	435	500x300
60°	335	320	305x400
45° (L)	480	435	480x300
60° (L)	335	320	305x400



2. АКСЕССУАРЫ ДЛЯ ЛЕНТОПИЛЬНЫХ СТАНКОВ



2.1. Высокоэффективные биметаллические пилы

MOST Multicut

Универсальная, идеальная для резки углеродистой, слитной, нержавеющей, инструментальной и т. п. стали

- Верхушки зубьев из быстрорежущей стали M42 обеспечивают долговечность пилы
- Специально разработанная геометрия зубьев предотвращает срывание верхушек зубьев
- Контур межзубьевого пространства обеспечивает точную резку
- Точная разводка зубьев гарантирует гладкую поверхность реза
- Соответствующим образом подобранный, сделанный из стали с высокими параметрами несущий корпус, придает пиле высокую работоспособность.

Доступные размеры и деления зубьев								
Шир x толщина [мм]	Деление (количество зубьев на дюйм)							
	2/3	3/4	4/6	5/8	6/8	6/10	8/12	10/14
13 x 0,6						•	•	•
19 x 0,9			•	•	•	•	•	•
27 x 0,9	•	•	•	•	•	•	•	•
34 x 1,1	•	•	•	•	•	•	•	
41 x 1,3	•	•	•	•				
54 x 1,3	•	•	•					
54 x 1,6	•	•	•					

2.2. Концентрат жидкостной эмульсии для обработки металла



MOST Coolmax

Это высокого качества, многофункциональная, полусинтетическая эмульсия для широкого круга операций связанных с обработкой металла. MOST Coolmax отличается возможностью обработки широкого диапазона материалов как железных так и нежелезных металлов, возможностью использования при трудных операциях по обработке, отлично ведет себя в центральных системах питания станков для обработки металлов. Эмульсия MOST Coolmax обладает очень хорошими антикоррозионными свойствами, высокой устойчивостью на воздействие бактерий, что приводит к более длительной эксплуатации охлаждающей жидкости, технологией свободной от серы и нитрата соды. Эмульсия не приводит к раздражениям кожи и аллергии. MOST Coolmax может использоваться при таких операциях связанных с обработкой как резка, обтачивание, фрезирование, сверление, нарезание материалов средне и труднообрабатываемых, а также при шлифовке. Эмульсия создается очень просто. Специальное оборудование для ее изготовления не требуется.

ВНИМАНИЕ: Следует помнить, что надо добавлять концентрат в воду, а не наоборот.

Упаковки и номер по кат.:

Бочка	205л	94 53 999205
Канистра	20л	94 53 999020
Канистра	5л	94 53 999005
Канистра	1л	94 53 999001

Возможна другая упаковка по согласованию с клиентом.

ДОЗИРОВКА	
Шлифовка	3-4%
Черновое обтачивание	3-5%
Гладкое обтачивание	5-8%
Резка пилоленточными пилами	5-8%
Завершающее сверление	5-8%
Нарезание	6-10%

СВАРОЧНОЕ ОБОРУДОВАНИЕ И ПОДСОБНЫЕ КОМПЛЕКТУЮЩИЕ



СОДЕРЖАНИЕ

1. Фильтровентиляционное оборудование MOST	120
2. Измерители качества сварочного шва	123

1. ФИЛЬТРОВЕНТИЛЯЦИОННОЕ ОБОРУДОВАНИЕ MOST

Вытяжной рукав MOSTAIR

■ Проводные рукава MOST характеризуются интересным дизайном, применением высокого качества материалов, а также современных конструктивных решений. Рукава очень легко передвигаются над местом сварки и сохраняют установленное положение. Присос разработан согласно евросоюзным стандартам, касающимся оттяжек сварочных дымов и отличается великолепной эффективностью поглощения дымов. Элементом, характеризующим рукава Most является наружная консольная конструкция, которая обеспечивает естественное течение воздуха через рукава. Стандартный диаметр $\varnothing 160$ мм. Существует возможность изменения диаметра проводного кабеля и его приспособления к конкретной аппликации. Рукав поставляется целиком, приготовленный к монтажу на стене или консоли. Рукава стандартно оснащены настенной консолью. Длины поставляемых рукавов 2, 3 и 4 м

Номер по каталогу:

Рукав MOSTAIR 2 м 71 40 010020
Рукав MOSTAIR 3 м 71 40 010030
Рукав MOSTAIR 4 м 71 40 010040



Мобильное вытяжное оборудование MOSTAIR Mobi-Flex

■ Мобильное оборудование MOBI-FLEX с обменным фильтрующим вкладышом предназначено для оттягивания и фильтрации сварочных дымов и легкой шлифовальной пыли. Это отличное решение проблемы сварочного дыма и других, пылевых загрязнений в легких аппликациях. Оборудование имеет 2 уровня фильтрации. Первый – это механизм с предварительным фильтром, выхватывающим искры, очередной – это фильтрующий вкладыш, которого поверхность составляет 14 квадратных метров, а эффективность 99,9%. После загрязнения вкладыша следует поменять его на новый.

MOBI-FLEX отличается плотной конструкцией, поворотливостью и легкостью передвижения между местами работы.

Номер по каталогу:

Оборудование MOBI-FLEX 230 В без рукава	71 40 021001
Оборудование MOBI-FLEX 400 В с рукавом FLF 1,5 м $\varnothing 160$ мм	71 40 021074
Оборудование MOBI-FLEX 400 В с рукавом FLF 2 м $\varnothing 160$ мм	71 40 021002
Оборудование MOBI-FLEX 400 В с рукавом FLF 3 м $\varnothing 160$ мм	71 40 021003
Обменник вкладыш 14 квадратных метра	71 41 021160
Прикрепление для вкладыша с активным углем	71 41 021004
Вкладыш с активным углем (10 штук.)	71 41 021005
Кронштейн для 2 рукавов $\varnothing 160$ мм (макс. 3 м)	71 41 021086



Мобильное вытяжное оборудование MOSTAIR MF-ECO Jet-Pulse

■ Оборудование MOSTAIR MF-ECO Jet-Pulse является мобильной оттяжкой сварочных дымов и пыли со встроенным фильтром и устройством Jet-Pulse Clearing, очищающим вкладыш. Это экономное в эксплуатации оборудование, предназначенное для дымов и легких пылей, которого вкладыш очищается сжатым воздухом, а вентилятор с алюминиевым ротором обеспечивает течение свыше 1000 м³/час оттягиваемого воздуха. Фильтрующий вкладыш характеризуется свыше 99,9% эффективностью очистки воздуха. В ситуации, когда вкладыш окажется загрязненным, следует подключить сжатый воздух при помощи приложенного шланга и запустить/включить процесс очистки. Последней задачей является опорожнение контейнера с пылью. Устройство готово к повторному употреблению.

MOSTAIR MF-ECO Jet-Pulse отличается плотной конструкцией, поворотливостью и легкостью передвижения между местами работы. Оборудование поставляется с рукавами $\varnothing 160$ мм диапазоном 2 или 3 м.

Номер по каталогу:

Оборудование MF-ECO 230 В без рукава	71 40 031540
Оборудование MF-ECO 400 В без рукава	71 40 031543
Оборудование MF-ECO 400 В с рукавом FLF 2 м $\varnothing 160$ мм	71 40 031002
Оборудование MF-ECO 400 В с рукавом FLF 3 м $\varnothing 160$ мм	71 40 031003
Обменник вкладыш из полиэстера	71 41 031541
Кронштейн для 2 рукавов $\varnothing 160$ мм (макс. 3 м)	71 41 031086
фильтр HEPA	71 41 031544



Вытяжное оборудование для отдельных рабочих мест MOSTAIR WF-ECO Jet-Pulse

■ Оборудование MOSTAIR WF-ECO Jet-Pulse является стационарной оттяжкой сварочных дымов и пыли со встроенным фильтром и устройством Jet-Pulse Clearing, очищающим вкладыш.

Это экономное в эксплуатации оборудование, предназначенное для вытяжки дымов и легких пылей, которого вкладыш очищается сжатым воздухом, а вентилятор с алюминиевым ротором обеспечивает течение свыше 1000 м³/час оттягиваемого воздуха. Оборудование следует только установить на стене и подключить к электричеству и сжатому воздуху. Минимальная высота подвеса устройства это 2,5 м. Рукава длиной 1,5 ; 2,0 или 3,0 м подключается непосредственно к оборудованию.

Вкладыш фильтра характеризуется свыше 99,9% эффективностью очистки воздуха. В ситуации его загрязнения следует запустить процесс очистки. Последней задачей является опорожнение контейнера с пылью. Устройство готово к повторному употреблению.

MOSTAIR WF-ECO Jet-Pulse является интересной альтернативой для центральных решений. Оно отличается плотной конструкцией и низкими затратами, связанными с эксплуатацией.

Номер по каталогу:

Оборудование WF-ECO 230 В без рукава	71 40 041549
Оборудование WF-ECO 400 В без рукава	71 40 041547
Оборудование WF-ECO 400 В с рукавом FLF 1,5м Ø160 мм	71 40 041051
Оборудование WF-ECO 400 В с рукавом FLF 2,0м Ø160 мм	71 40 041052
Оборудование WF-ECO 400 В с рукавом FLF 3,0м Ø160 мм	71 40 041053
Обменный полиэфирный вкладыш	71 45 041541
Глушитель	71 41 041552
Адаптер вкладыша HEPA	71 41 041553
Вкладыш HEPA 23 квадратных метров	71 41 041554



Вытяжное оборудование для отдельных рабочих мест MOSTAIR Wall-Flex



■ Практическое оборудование с вытяжным проводным рукавом для оттягивания и фильтрации сварочных дымов и пыли. Благодаря высокой эффективности на уровне 99,9% существует возможность возвращения воздуха, очищенного с дымов и пылей в мастерскую без потери тепла во время зимы.

Фильтрация происходит в двух этапах: на предварительном вкладыше останавливаются крупнейшие загрязнения, а на обменном фильтрующем вкладыше осаждаются мелкие пыли и дым. Обмен вкладыша является простым и быстрым. Дополнительно можно применить вкладыш из активного угля для исключения вредных газов.

MOSTAIR Wall-Flex оснащено стенным кронштейном, вентилятором, установленным наверху оборудования и вытяжными рукавами длиной 1,5; 2,0 или 3,0 м. Устройство может быть подключено к центральной системе вентиляции.

Номер по каталогу:

Оборудование Wall-Flex с вкладышом поверхностью 14 кв. метра без рукава 230 В	71 40 051015
Оборудование Wall-Flex с вкладышом поверхностью 14 кв. метра без рукава 400 В	71 40 051013
Оборудование Wall-Flex 400 В с рукавом 1,5 м	71 40 051006
Оборудование Wall-Flex 400 В с рукавом 2,0 м	71 40 051007
Оборудование Wall-Flex 400 В с рукавом 3,0 м	71 40 051008
Обменный вкладыш 14 кв. метра	71 41 051160
Прикрепление для вкладыша с активным углем	71 41 051085
Вкладыш с активным углем (10 штук)	71 41 051107

Сварочно-шлифовальные столы MOSTAIR



■ Сварочно-шлифовальный стол размерами 900х600 мм оборудован плитой толщиной 6 мм, окруженный с трех сторон постоянным металлическим экраном. Дымы и пыль оттягиваются вниз через плиту с эффективностью 2000 м³/час. В корпусе стола находится фильтрующий вкладыш, оснащенный системой Jet-Puls и вентилятором 1,1 кВт с алюминиевым ротором. Пульсирующая система чистки вкладыша запускается с передней стороны стола. После очищения воздух выбрасывается в зал. (Нельзя употреблять для шлифования алюминия). Стол стандартно оснащен сильной лампой, которая освещает место работы и соединительным гнездом для электрооборудования. В столе находится прикрепление сварочной горелки и подключение кабеля заземления сварки. Под решеткой находятся расширяемая камера и 2 водных фильтра, выхватывающие крупнейшие загрязнения и погашающие искры. Вкладыш фильтра эффективно очищается сжатым воздухом при помощи системы Puls-Jet, благодаря которой ограничиваются затраты, связанные с эксплуатацией. Процесс чистки вкладыша начинается спереди стола, а после каждой такой операции контейнер для загрязнений, находящийся под фильтром, следует опорожнить. Стол может быть оснащен ножками высотой 125 мм или колесами, благодаря которым можно легко передвигать его по залу.

Номер по каталогу:

Шлифовальный стол MF-Grinder с ножками 400 В	71 40 061566
Шлифовальный стол MF-Grinder с колесами 400 В	71 40 061568
Обменный вкладыш	71 42 061541

Центральный фильтр MOSTAIR F-line

■ Новая серия оборудования MOSTAIR F-Line является новейшей генерацией стандартизованных систем вытяжки с фильтрами для дымов и пылей в диапазоне производительности от 2.500 - 25.000 м³/час.

Данное оборудование великолепно подходит для создания вытяжных систем при многих сварочных рабочих местах, вытяжки со столов для резки газом, плазмой или лазером, а также других фильтровентиляционных систем.

Оборудование MOSTAIR изготавливается в современной технологии и тестировано согласно европейским стандартам в производственном предприятии около Дрездена в Германии. Примененные технические решения, производственные процедуры, качество использованных материалов, монтаж, а также обслуживание с выгодными условиями покупки делают наше оборудование наилучшим техническим и экономическим решением.

Применение оборудования MOSTAIR F-Line

- производительность: 2500 – 25000 м³/час
- центральные фильтровентиляционные системы с индивидуальной вытяжкой
- вытяжка со столов для резки газом, плазмой или лазером,
- фильтровентиляция дымов и пылей.

Достоинства оборудования MOSTAIR F-Line

- высокопроизводительные вентиляторы с низким коэффициентом энергоёмкости
- соединенный с фильтром предварительный поглотитель искры, предохраняющий перед пожаром
- система управления с цифровым дисплеем, информирующим о всех режимах работы оборудования
- лампочка на корпусе, сигнализирующая о необходимости обмена вкладыша фильтра или о необходимости проведения контроля/осмотра
- легкий доступ к о всем сегментам устройства через инспекционную дверь
- вентилятор со стандартным звукопоглощаемым корпусом, ограничивающим уровень шума
- высококачественный фильтрующий материал (тестированный по BGIA) гарантирует правильную очистку воздуха
- вполне автоматический процесс очистки вкладышей небольшим количеством сжатого воздуха ограничивает эксплуатационные расходы
- накопленные загрязнения удаляются через специальный контейнер на колесах, находящийся под оборудованием.

Вытяжные секционные столы

■ Секционные столы для резки составляют основной элемент оборудования для термической резки. Они являются устойчивой основой резаного материала и эффективной системой, выхватывающей дымы и пыль, которые создаются во время сварки или резки. Применение сегментных столов для резки удаляет вредные газы и пыль, благодаря чему можно обеспечить правильные, соответствующие нормам условия работы и чистый воздух в зале. Секционный стол, подключенный к вытяжному вентилятору, разрешает эффективно выхватывать газы, дымы и пыль, создаваемые во время сварки и отводить их за район работы обслуживания режущего оборудования. Дополнительно применение самоочищающихся фильтров разрешает выполнить строгие нормы, касающиеся чистоты воздуха. Материал расположен на решетке, которую можно снять целью опорожнения ванн для загрязнений, находящихся под столом.

Модульная конструкция облегчает транспорт, монтаж и увеличивает поверхность стола. Используется для ручного и автоматического оборудования плазменной и газовой резки. Столы выдерживают большую нагрузку, даже для листов толщиной до 300 мм, а также устойчивые к термическим деформациям. Соединенная система пневматического управления секциями. Ванны для загрязнений вынимаются.

ОПИСАНИЕ И ХАРАКТЕРИСТИКА

Стол разделен по модулям. В них находятся вытяжные секции, которых величина зависит от вида резки и требуемой производительности вытяжки. Отдельные вытяжные секции запускаются через портал режущего оборудования в зависимости от расположения/размещения горелки.

Струя загрязненного воздуха выхватывается под столом на соответствующей высоте и отводится в фильтровентиляционную систему.

Размеры:

Стандартно доступны секции шириной 2 или 3 м. Другие размеры по запросу.

Оснащение:

Ведущий брус.

Управление дроссельными клапанами.



2. ИЗМЕРИТЕЛИ КАЧЕСТВА СВАРОЧНОГО ШВА

■ Контроль величины сварочного шва разрешает значительно снизить производственные затраты благодаря правильному подбору параметров сварки, а также количества употребляемого шва.

Измерители качества сварочного шва обеспечивают точность измерений:

- передвижения внутренних крайов,
- труб и листов,
- промежутка между свариваемыми листами,
- симметричности угловых швов,
- измерения угловых швов
- а также других параметров шва

Характеристика:

- метрическое деление,
- небольшие размеры, простое обслуживание,
- надежное и точное изготовление из нержавеющей стали,
- химически вытравленное, устойчивое к внешним факторам деление

СУЩЕСТВУЕТ ВОЗМОЖНОСТЬ ИНДИВИДУАЛЬНОГО МАРКИРОВАНИЯ ИЗМЕРИТЕЛЕЙ КАЧЕСТВА СВАРОЧНОГО ШВА

Измерители качества сварочного шва MOST



■ Измеритель качества сварочного шва MS 1

Кулачно-грудинное оборудование

Применение: измерение высоты утолщения шва, измерение длины бока угловых швов, измерение толщины угловых швов, измерение величины сдвига, измерение величины подреза, измерение угла фаски листов, измерение щели.

Номер по каталогу: 70 42 000001



■ Измеритель качества сварочного шва MS 2

Кулачно-грудинное оборудование

Применение: измерение высоты утолщения шва, измерение длины бока угловых швов, измерение толщины угловых швов, измерение величины сдвига, измерение величины подреза, измерение угла фаски листов, измерение щели.

Номер по каталогу: 70 42 000002



■ Измеритель качества сварочного шва MS 3

Кулачно-грудинное оборудование

Применение: измерение высоты утолщения шва, измерение длины бока угловых швов, измерение толщины угловых швов, измерение величины сдвига, измерение величины подреза, измерение угла фаски листов

Номер по каталогу: 70 42 000003



■ Измеритель качества сварочного шва MS 4

Оборудование предназначено для быстрого измерения внутренних крайев труб

Применение: измерение внутреннего сдвига перед и после установки оси труб, измерение внутреннего сдвига после стыкования труб швом, измерение промежутка трассировочных царапин после сварки, измерение высоты утолщения шва. Устройство доступно в дюймовом или метрическом изготовлении с делением каждое 1/16 и 1 мм угла фаски листов, измерение щели.

Номер по каталогу: 70 42 000004



■ Измеритель качества сварочного шва MS 5

Оборудование предназначено для измерения угловых и фронтальных швов

Применение: измерение длины боков угловых швов, измерение допустимой выпуклости и вогнутости угловых швов, измерение допустимой высоты утолщения шва.

Номер по каталогу: 70 42 000005

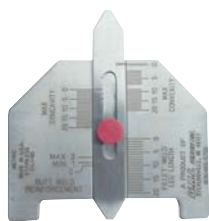


■ Измеритель качества сварочного шва MS 6

Оборудование предназначено для быстрого измерения наиболее популярных угловых швов.

Измеритель разрешает измерение швов между 1/8" - 1" (3,2 - 25,4 мм). Оборудование доступно в дюймовом и метрическом изготовлении.

Номер по каталогу: 70 42 000006



■ CAT #6

Измеритель качества сварочного шва AWS для точного измерения угловых и фронтальных швов.

Применение: измерение длины боков угловых швов, измерение допустимой выпуклости и вогнутости угловых швов, измерение допустимой высоты утолщения шва.

Номер по каталогу: 70 42 000106



■ CAT #9

Измеритель SKEW-T для измерения угловых швов.

Применение: проверка углов составления листов, измерение величины угловых швов. Измеритель SKEW-T заменяет все измерители, предназначенные для измерения швов при угловых стыках.

Номер по каталогу: 70 42 000109



■ Измеритель качества сварочного шва VLAMBOOG

Электронный измеритель.

Применение: измерение допустимой выпуклости и вогнутости угловых швов, измерение допустимой высоты утолщения шва.

Номер по каталогу: 70 42 000201



■ Измеритель качества сварочного шва MS 7

Оборудование предназначено для быстрого измерения внутренних краев листов, а также для измерения листов. Устройство разрешает измерение промежутка от 1 мм до 4мм каждый 1 мм.

Деление нарезано каждый 1 мм. Оборудование доступно в дюймовом и метрическом изготовлении.

Номер по каталогу: 70 42 000007



СВАРОЧНЫЕ МАТЕРИАЛЫ

www.ryvval.eu



Сварочные материалы



СОДЕРЖАНИЕ

1. Покрытые электроды для ручной сварки	127
2. Проволока и прутки для сварки MIG/MAG и TIG	135
3. Стержневые проволоки для сварки методом MIG/MAG	145
4. Специальные сварочные материалы	147

В разделе используются следующие сокращения и обозначения.

Сокращение	Объяснение	Сокращение	Объяснение
ABS	American Bureau of Shipping	KV	ударная вязкость, нарезка ISO «V»
AC	переменный ток	LR	Lloyds Register of Shipping
AWS	American Welding Society	MAG	сварка плавким электродом в защитных активных газах
A ₄ , A ₅	единицу относительного удлинения	MIG	сварка плавким электродом в защитных инертных газах
BV	Bureau Veritas	O.C.	термообработка
CO	Controlas	R _e	предел текучести
DB	Deutsche Bahn	R _m	прочность на разрыв
DC	постоянный ток	RS	Русский морской регистр судоходства
DNV	Det Norske Veritas	TIG	сварка неплавким электродом в защитных инертных газах
FN	ферритное число	TÜV (-D)	Technischer Überwachungs Verein
GL	Germanischer Lloyd	TÜV (-Ö)	Technischer Überwachungs Verein – Austria
HB	твердомер Бринелля	UDT	Учреждение технического надзора
HV	твердомер Виккерса	Ü	Übereinstimmungszertifikat
HRC	твердомер Роквелла		

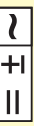
Таблица 1. Список сокращений

Символ	Ток сварки и полярность	Символ	Ток сварки и полярность
	Постоянный – плюс на электроде		Постоянный – минус на электроде или переменный
	Постоянный – минус на электроде		Постоянный или переменный
	Переменный		Переменный или постоянный – плюс на электроде или
	Постоянный – плюс на электроде или переменный		Переменный или постоянный – минус на электроде или

Таблица 2. Обозначения тока сварки и полярности

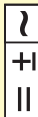
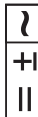
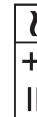
Символ	Сварочное положение	Символ	Сварочное положение
	любое		любое за исключением вертикального снизу вверх и сверху вниз
	любое в положении вертикальном сверху вниз, только угловой шов		нижнее, боковое и вертикальное снизу вверх
	любое за исключением вертикального сверху вниз		Боковое сверху вниз
	нижнее, боковое и вертикальное снизу вверх		нижнее, боковое и вертикальное сверху вниз
	нижнее и боковое		нижнее, боковое, настенное и потолочное
	нижнее		нижнее, настенное и вертикальное сверху вниз
	сверху вниз		нижнее, настенное, потолочное и вертикальное снизу вверх
	нижнее, боковое и настенное		нижнее, боковое, настенное и вертикальное сверху вниз
	положение вертикальное снизу вверх и сверху вниз		любое за исключением вертикального снизу вверх
	снизу вверх		нижнее и настенное
	любое за исключением потолочного		нижнее, настенное и вертикальное снизу вверх

Таблица 3. Обозначения сварочного положения

Название и описание	Классификация	Ток сварки	Положение сварки	Характеристика (свойства)	Химический состав [%]	Одобрения	Диаметры и номер по каталогу
MOST 6012 (КРАСНЫЙ) Универсальный электрод для сварки стальных конструкций, в особенности малогабаритных и тонкостенных. Рекомендуется для сварки в принудительных положениях включая положение сверху-вниз. Используется в устройствах с низким напряжением зажигания Uuo=50 В. Тип покрытия: рутилово-целлюлозный.	EN ISO 2560 A-E 38 0 RC 11 AWS A5.1: E 6012			$R_e [N/mm^2]=360$ $R_m [N/mm^2]=440-550$ $A_2=22\%$ $KV=47 \text{ J } (0^\circ\text{C})$	C=0,08 Si=0,3 Mn=0,5		2 mm: 06 30 601220 2,5 mm: 06 30 601225 3,25 mm: 06 30 601232 4 mm: 06 30 601240 5 mm: 06 30 601250
MOST 6013 (РОЗОВЫЙ) Универсальный среднетекучий рутиловый электрод для сварки стальных конструкций подверженных статической и динамической нагрузке (стальные, строительные конструкции, подвижный железнодорожный состав). Рекомендуется для монтажных работ. Обладает очень хорошими сварными качествами. Тип покрытия: рутиловый.	EN ISO 2560 A-E 38 RC 11 AWS A5.1: E 6013			$R_e [N/mm^2]=355$ $R_m [N/mm^2]=410-570$ $A_2=22\%$ $KV=47 \text{ J } (0^\circ\text{C})$	C=0,09 Si=0,2 Mn=0,4	ABS, LR, GL, DNV, BV	2,5 mm: 06 30 601325 3,25 mm: 06 30 601332 4 mm: 06 30 601340 5 mm: 06 30 601350
MOST 346 (ЧЁРНЫЙ) Рутилово-кислый электрод с толстым покрытием для сварки стали повышенной прочно-сти, сварки котлов, резервуаров, трубопроводов. Тип покрытия: рутилово-кислый.	EN ISO 2560 A-E 38 2 RA 13 AWS A5.1: E 6020			$R_e [N/mm^2]=360$ $R_m [N/mm^2]=450-550$ $A_2=24\%$ $KV=47 \text{ J } (0^\circ\text{C})$	C=0,08 Si=0,2 Mn=0,6		2 mm: 06 30 602020 2,5 mm: 06 30 602025 3,25 mm: 06 30 602032 4 mm: 06 30 602040 5 mm: 06 30 602050
MOST 246 (ЗЕЛЁНЫЙ) Электрод с толстым покрытием для сварки стальных конструкций подверженных статической и динамической нагрузке (судовые конструкции, подвижный железнодорожный состав, строительные составы, итп.). Рекомендуется для сварки резервуаров и трубопроводов. Тип покрытия: рутилово-основный.	EN ISO 2560 A-E 35 2 RB 12 AWS A5.1: E 7014			$R_e [N/mm^2]=360$ $R_m [N/mm^2]=440-540$ $A_2=24\%$ $KV=47 \text{ J } (0^\circ\text{C})$	C=0,1 Si=0,2 Mn=0,5		2 mm: 06 30 624620 2,5 mm: 06 30 624625 3,25 mm: 06 30 624632 4 mm: 06 30 624640 5 mm: 06 30 624650
MOST 7018 (ОРАНЖЕВЫЙ) Электрод с основным покрытием и очень хорошими сварочными свойствами. Рекомендуется для сварки стальных конструкций и других материалов подверженных интенсивным нагрузкам, особенно для судовых, машиностроения и железных дорог. Отличные параметры при сварке конструкций подверженных динамическим нагрузкам.	EN ISO 2560 A-E 42 4B 42H5 AWS A5.1: E 7018			$R_e [N/mm^2]=420$ $R_m [N/mm^2]>500-540$ $A_2>20\%$ $KV>47 \text{ J } (-40^\circ\text{C})$	C = 0,08 Si = 0,5 Mn = 1,0	ABS, LR, GL, DNV, BV	2,5 mm: 06 30 701825 3,25 mm: 06 30 701832 4 mm: 06 30 701840 5 mm: 06 30 701850 6 mm: 06 30 701860

Название и описание	Классификация	Ток сварки	Положение сварки	Характеристика (свойства)	Химический состав [%]	Одобрения	Диаметры и номер по каталогу
MOST 308 L-16 Электрод для сварки высоколегированных сталей сортов 18 Cr и 8 Ni. Тип покрытия: рутиловый.	EN 1600: E 19 9 L R 12 AWS A5.4: E 308 L-16 Werkstoff nr: 1.4316			Re [N/mm ²]: >360 Rm [N/mm ²]: >540-610 Mn=0,9 AS=32% KV>80 J (20°C)	C<0,03; Si<0,9 Ni=9-11 Mn=0,9 Cr=18-21 FN=8		2,0 mm: 07 25 601 20 27-01 2,5 mm: 07 25 601 25 27-01 3,2 mm: 07 25 601 32 51-02 4,0 mm: 07 25 601 40 33-03 5,0 mm: 07 25 601 50 33-03
MOST INOX 347 Электрод с содержанием Nb или Ti для сварки высоколегированных сталей. Тип покрытия: рутиловый.	EN 1600: E 19 9 Nb R 22 AWS A5.4: E 347-16 Werkstoff nr: 1.4551			Re [N/mm ²]: >350 Rm [N/mm ²]: >550-610 AS=30% KV>60 J (20°C)	C<0,03; Si<0,9 Ni=9-11; Mn=0,8 Cr=18-21 Nb=0,3 FN=8		2,0 mm: 07 25 604 20 27-03 2,5 mm: 07 25 604 25 27-03 3,2 mm: 07 25 604 32 33-03 4,0 mm: 07 25 604 40 33-03 5,0 mm: 07 25 604 50 33-03

Электроды с покрытием для сварки высоколегированных сталей

Название и описание	Классификация	Ток сварки	Положение сварки	Характеристика (свойства)	Химический состав [%]	Одобрения	Диаметры и номер по каталогу
MOST 316 L-16 Электрод с содержанием Mo для сварки высоколегированных сталей сортов 18 Cr, 8 Ni, 3 Mo. Тип покрытия: рутиловый.	EN 1600: E 19 12 3 L R 12 AWS A5.4: E 316 L - 16 Werkstoff nr: 1.4430			Re [N/mm ²]: >400 Rm [N/mm ²]: >560-650 A ₅ : >32% KV > 70 J (20°C)	C<0,03; Si<0,9 Ni=11-13; Mn=0,85 Cr=18-20 Mo=2,5-3 FN=8		1,6 mm: 07 25 605161 2,0 mm: 07 25 605202 2,5 mm: 07 25 605252 3,2 mm: 07 25 605323 4,0 mm: 07 25 605403 5,0 mm: 07 25 605503
MOST 316 HR Высокопроизводительный электрод для сварки высоколегированных сталей типа 316 - 18 Cr / 8 Ni / 3 Mo. Тип покрытия: рутиловый.	EN 1600: E 19 12 3 L R 53 AWS A5.4: E 316 L - 16 Werkstoff nr: 1.4430			Re [N/mm ²]: >400 Rm [N/mm ²]: >560 A ₅ : >32% KV > 60 J (20°C)	C<0,04; Si<0,9 Ni=11-13; Mn=0,85 Cr=18-20 Mo=2,5-3 FN=8		1,6 mm: 07 25 607161 2,0 mm: 07 25 607203 2,5 mm: 07 25 607253 3,2 mm: 07 25 607323 4,0 mm: 07 25 607403 5,0 mm: 07 25 607503
MOST INOX 318 Электрод для высоколегированных сталей типа 318 с добавлением Nb или Ti. Тип покрытия: рутиловый.	EN 1600: E 19 12 3 Nb R 32 AWS A5.4: E 318 - 17 Werkstoff nr: 1.4576			Re [N/mm ²]: >350 Rm [N/mm ²]: >550-610 A ₅ : >30% KV > 70 J (+20°C)	C<0,03; Si<0,75 Ni=12-14 Nb=0,3 Cr=17-20 Mo=2,5-3		2,0 mm: 07 25 609202 2,5 mm: 07 25 609252 3,2 mm: 07 25 609323 4,0 mm: 07 25 609403 5,0 mm: 07 25 609503
MOST 25/20 B Электрод для сварки жаростойких сталей (1150°C) сорта 310. Тип покрытия: основной.	EN 1600: E 25 20 B 22 AWS A5.4: E 310 - 15 Werkstoff nr: 1.4842			Re [N/mm ²]: >400 Rm [N/mm ²]: >550 A ₅ : >30% KV > 70 J (20°C)	C<0,1 Si<0,5 Ni=19-21 Mn=2,5 Cr=24-26		2,0 mm: 07 25 612202 2,5 mm: 07 25 612252 3,2 mm: 07 25 612323 4,0 mm: 07 25 612403 5,0 mm: 07 25 612503
MOST 29/9 Специальный электрод для соединения трудносвариваемых сталей, а также разносортных соединений. Тип покрытия: рутиловый.	EN 1600: E 29 9 R 32 AWS A5.4: E 312 - 17 Werkstoff nr: 1.4337			Re [N/mm ²]: >500 Rm [N/mm ²]: > 700-800 A ₅ : > 20% Стойкость: 240 HB	C=0,1 Si=0,9-1,2 Ni=8-10 Mn=1,0 Cr=28-30 Mo=0,5		2,0 mm: 07 25 614202 2,5 mm: 07 25 614252 3,2 mm: 07 25 614323 4,0 mm: 07 25 614403 5,0 mm: 07 25 614503
MOST 24/12 S Электрод с низким содержанием C для сварки высоколегированных сталей сорта 309 L, а также разносортных соединений. Тип покрытия: рутиловый.	EN 1600: E 23 12 L R 32 AWS A5.4: E 309 L - 17 Werkstoff nr: 1.4332			Re [N/mm ²]: >400 Rm [N/mm ²]: >550-660 A ₅ : >35% KV > 60 J (20°C)	C<0,03; Si<0,8 Ni=12-13 Mn=1,0 Cr=23-24 Fe=15		2,0 mm: 07 25 618202 2,5 mm: 07 25 618252 3,2 mm: 07 25 618323 4,0 mm: 07 25 618403 5,0 mm: 07 25 618503
MOST 24/12 Mo Электрод для сварки высоколегированных сталей сорта 309 L, а также разносортных соединений. Дает аустенитный наплавленный металл. Тип покрытия: рутиловый.	EN 1600: E 23 12 L R 32 AWS A5.4: E 309 L Mo - 17 Werkstoff nr: 1.4332 Mo			Re [N/mm ²]: >450 Rm [N/mm ²]: >580-680 A ₅ : >35% KV > 60 J (20°C)	C=0,03; Si=0,8 Ni=12-13 Mn=0,9 Cr=22-23 Mo=2,3-3		2,0 mm: 07 25 620202 2,5 mm: 07 25 620252 3,2 mm: 07 25 620323 4,0 mm: 07 25 620403 5,0 mm: 07 25 620503
MOST 18/8 Mn Высокопроизводительный электрод (1600°C) для сварки и наплавки высоколегированных сталей с повышенным содержанием Mn. Тип покрытия: рутиловый.	EN 1600: E 18 8 Mn R 12 AWS A5.4: E 307 - 16 Werkstoff nr: 1.4370			Re [N/mm ²]: >400 Rm [N/mm ²]: >600-690 A ₅ : >30% KV > 75 J (20°C)	C<0,1; Si=0,8 Ni=8-10 Mn=6,0 Cr=19-21		2,5 mm: 07 25 621253 3,2 mm: 07 25 621323 4,0 mm: 07 25 621403
MOST 307 R Электрод для сварки и наплавки нержавеющей сталей с повышенным содержанием Mn. Тип покрытия: рутиловый.	EN 1600: E 18 8 Mn R AWS A5.4: E 307 - 16 Werkstoff nr: 1.4370			Re [N/mm ²]: >400 Rm [N/mm ²]: >600 A ₅ : >30% KV > 80 J (20°C)	C=0,1 Si=1,2 Ni=1,2 Mn=4,5 Cr=18,0 Ni=8,0		2,5 mm: 07 25 622252 3,2 mm: 07 25 622323 4,0 mm: 07 25 622403
MOST 307 B Электрод для сварки, а также наплавки и регенерации нержавеющей сталей с повышенным содержанием Mn. Тип покрытия: основной.	EN 1600: E 18 8 B 42 AWS A5.4: E 307 - 15 Werkstoff nr: 1.4370			Re [N/mm ²]: >400 Rm [N/mm ²]: >600-750 A ₅ : >35% KV > 90 J (20°C)	C=0,1; Si=0,4 Ni=8,0 Mn=6,0 Cr=18,0		2,5 mm: 07 25 625252 3,2 mm: 07 25 625323 4,0 mm: 07 25 625403 5,0 mm: 07 25 625503

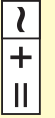
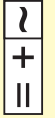
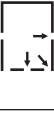
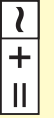
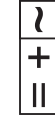
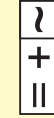
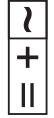
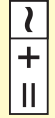
MOST INOX 308 B Электрод для сварки нержавеющей стали сорта 18/8. Тип покрытия: основной.	EN 1600: E 19 9 L B 22 AWS A5.4: E 308 L - 15 Werkstoff nr: 1.4316			Re [N/mm ²]: >380 Rm [N/mm ²]: >560 A5 > 35% KV > 90 J (20°C) > 30 J (-196°C)	C<0,04 Si=0,4 Mn=1,6 Cr=19,0 Ni=9,5 FN=8	2,5 mm: 07 25 602252 3,2 mm: 07 25 602323 4,0 mm: 07 25 602403
MOST 308 HR Высокопроизводительный электрод (160°C) для сварки нержавеющей стали сорта 380L. Тип покрытия: рутиловый.	EN 1600: E 19 9 L R 53 AWS A5.4: E 308 L - 16 Werkstoff nr: 1.4316			Re [N/mm ²]: >360 Rm [N/mm ²]: >550 A5 > 35% KV = 60 J (20°C)	C<0,04; Si=0,9 Mn=0,7 Cr=19,0 Ni=9,5 FN=5	2,0 mm: 07 25 603203 2,5 mm: 07 25 603253 3,2 mm: 07 25 603323 4,0 mm: 07 25 603405
MOST INOX 316 B Электрод для сварки и регенерации нержавеющей стали Cr/Ni/Mo сорта 316L. Тип покрытия: основной.	EN 1600: E 19 12 3 L B 22 AWS A5.4: E 316 L - 15 Werkstoff nr: 1.4430			Re [N/mm ²]: >380 Rm [N/mm ²]: >560 A5 > 35% KV > 80 J (+20°C) > 50 J (-120°C)	C<0,04; Si=0,4 Mn=1,6 Cr=18,0 Ni=12,0 Mo=2,7 FN=8	2,5 mm: 07 25 606252 3,2 mm: 07 25 606323 4,0 mm: 07 25 606403
MOST 316 VD Электрод для сварки и регенерации нержавеющей стали Cr/Ni/Mo. Также в вертикальном положении вниз нержавеющей стали. Тип покрытия: рутилово-основной.	EN 1600: E 19 12 3 L R AWS A5.4: E 316 L - 16 Werkstoff nr: 1.4430			Re [N/mm ²]: >400 Rm [N/mm ²]: >560 A5 > 30% KV > 60 J (20°C)	C<0,03; Mn=0,7 Si=0,8 Ni=11,5 Cr=18,0 Mo=2,5	2,0 mm: 07 25 608202 2,5 mm: 07 25 608252 3,2 mm: 07 25 608323
MOST 309 HR Высокопроизводительный электрод (160°C) для создания буферных слоев. Для сварки сталей разного химического состава. Тип покрытия: рутиловый.	EN 1600: E 23 12 R 73 AWS A5.4: E 309 - 26 Werkstoff nr: 1.4332			Re [N/mm ²]: >400 Rm [N/mm ²]: >560 A5 > 35% KV > 50 J (20°C)	C<0,04 Si=0,9 Mn=0,7 Cr=22,5 Ni=12,5	2,0 mm: 07 25 619203 2,5 mm: 07 25 619253 3,2 mm: 07 25 619323 4,0 mm: 07 25 619405
MOST 25/20 R Электрод для сварки жаростойких сталей (1200°C). Тип покрытия: рутиловый.	EN 1600: E 25 20 LR 12 AWS A5.4: E 310 - 16 Werkstoff nr: 1.4842			Re [N/mm ²]: >400 Rm [N/mm ²]: >550 A5 > 30% KV > 60 J (20°C)	C=0,01 Si=0,9 Mn=2,0 Cr=25,5 Ni=20,5	2,0 mm: 07 25 613202 2,5 mm: 07 25 613252 3,2 mm: 07 25 613323 4,0 mm: 07 25 613403 5,0 mm: 07 25 613503
MOST 312 HR Высокопроизводительный электрод (160°C) для сварки, а также регенерации и наплавки нержавеющей стали. Обеспечивает высокую стойкость шва к трещинам. Тип покрытия: рутиловый.	EN 1600: E 29 9 R AWS A5.4: E 312 - 26 Werkstoff nr: 1.4337			Re [N/mm ²]: >550 Rm [N/mm ²]: >700 A5 > 25% Стойкость: 240 HB	C=0,06; Si=1,1 Mn=1,0; Cr=26,5 Ni=9,5; Mo=0,2 Fe=rest	2,5 mm: 07 25 615253 3,2 mm: 07 25 615323 4,0 mm: 07 25 615405
MOST INOX 13/4 Электрод для наплавки и регенерации мартенситной стали Cr/Ni и отливок. Термообработка после сварки: 580°C / 8 ч. Тип покрытия: основной.	EN 1600: E 13 4 B 42 AWS A5.4: E 410 NiMo - 15 Werkstoff nr: 1.4351			Re [N/mm ²]: >630 Rm [N/mm ²]: >830 A5 > 15% KV > 50 J (20°C)	C=0,04; Si=0,3 Mn=0,6; Cr=12,0 Ni=4,2; Mo=0,5 Fe=rest	2,5 mm: 07 25 610253 3,2 mm: 07 25 610323 4,0 mm: 07 25 610405
MOST INOX 17/4 Mo Электрод для сварки, а также регенерации и наплавки нержавеющей стали типа 17 Cr/5 Ni/1Mo. Термообработка после сварки: 580°C / 8 ч. Тип покрытия: основной.	EN 1600 Z 16 5 1 B			Re [N/mm ²]: >550 Rm [N/mm ²]: >700 A5 > 25% KV > 40 J (20°C)	C=0,04; Si=0,3 Mn=0,6; Cr=16,0 Ni=5,0; Mo=1,0 Fe=rest	2,5 mm: 07 25 611253 3,2 mm: 07 25 611323 4,0 mm: 07 25 611405
MOST INOX 385 Электрод для сварки стали Werkstoff № 1.4465, Werkstoff № 1.4503 и Werkstoff № 1.4539. Тип покрытия: рутиловый.	EN 1600: E 20 25 5 Cu N L R 32 AWS A5.4: E 385 - 16 Werkstoff nr: 1.4519			Re [N/mm ²]: >370 Rm [N/mm ²]: >570 A5 > 35% KV > 70 J (20°C)	C<0,03; Si=0,8 Mn=1,4; Cr=20,5 Ni=25,0; Cu=1,5 Mo=4,5; Fe=rest	2,5 mm: 07 25 624253 3,2 mm: 07 25 624323 4,0 mm: 07 25 624405
MOST INOX 2209 Электрод для сварки и регенерации нержавеющей стали типа Duplex. Тип покрытия: рутиловый.	EN 1600: E 22 9 3 L R 32 AWS A5.4: E 2209 - 17 Werkstoff nr: 1.4462			Re [N/mm ²]: >540 Rm [N/mm ²]: >680 A5 > 35% KV > 50 J (20°C) > 37 J (-40°C)	C<0,03; Si=0,9 Mn=0,9; Cr=22,5 Ni=9,0 Mo=3,0 N=0,18 Fe=rest	2,5 mm: 07 25 625253 3,2 mm: 07 25 625323 4,0 mm: 07 25 625405





Покрытые электроды для наплавки и регенерации

Название и описание	Классификация	Ток сварки	Положение сварки	Характеристика (свойства)	Химический состав [%]	Одобрения	Диаметры и номер по каталогу
MOST EL-HARD 300 Грунтовочное покрытие при упрочняющей наплавке тяжёлых элементов. Стойкий к абразивному износу и ударам. Механически обрабатываемый шов. Применение: ролики, рельсы, лезвия, колёса, детали подшипников и т. п.	DIN 8555: E 1-UM-300-P			Стойкость: 275–325 HB	C=0,2 Mn=1,5 Mo=0,6 V=0,2		3,2 mm: 05 51 100032 4,0 mm: 05 51 100040 5,0 mm: 05 51 100050
MOST EL-HARD 350 Наплавка и регенерация элементов подверженных абразивному износу и ударам. Шов без трещин, механически обрабатываемый. Применение: ходовые колёса, элементы машин для земляных работ, направляющие цепи и т. п.	DIN 8555: E 1-UM-350-P			Стойкость: 350–400 HB	C=0,1 Mn=1,0 Cr=3,0		3,2 mm: 05 51 100132 4,0 mm: 05 51 100140 5,0 mm: 05 51 100150
MOST EL-Mn/Cr Электрод с большим содержанием марганца и хрома, с повышенной стойкостью к абразивному износу и кавитации. Наплавленный слой упрочняется наклёпом. Электрод можно использовать как грунтоочный (буферный) слой под упрочняющую наплавку элементов подверженных напряжениям. Применение: горная промышленность, каменный карьер (дробилки), железнодорожное дело (стрелочные переводы и коммутаторы).	DIN 8555: E 7-UM-200-500-KP			Стойкость: 250 HB (after pad welding); 55 HRC (after cold work)	C=0,7 Mn=17,0 Cr=14,0		2,5 mm: 05 51 071925 3,2 mm: 05 51 071932 4,0 mm: 05 51 071940 5,0 mm: 05 51 071950
MOST EL-HARD 600B Наплавка стойкая к абразивному износу и ударам, не обрабатываемая механически. Применение: земляные машины, стальная и кузнечная промышленность, зубья зубчатых колёс, ломатели, губки дробилок и т. п. Тип покрытия: основной.	DIN 8555: E 6-UM-60			Стойкость: 58–61 HRC	C=0,5 Mn=0,4 Cr=9,0 Mo=1,0 V=1,5		3,2 mm: 05 51 100332 4,0 mm: 05 51 100340 5,0 mm: 05 51 100350
MOST EL-HARD 600R Наплавка легированных и низколегированных сталей с высокой прочностью, стойкая к абразивному износу и ударам. Применение: земляные машины, стальная и кузнечная промышленность, зубья зубчатых колёс, ломатели, губки дробилок и т. п. Тип покрытия: рутиловый.	DIN 8555: E 6-UM-60-P			Стойкость: 57–60 HRC	C=0,5 Si=1,0 Mn=0,50 Cr=7,5 Mo=0,5 V=0,5		2,5 mm: 05 51 100332 3,2 mm: 05 51 100340 4,0 mm: 05 51 100350 5,0 mm: 05 51 100360
MOST EL-HARD 63 Тонко покрытый электрод для наплавки и наварки высокопрочных элементов конструкции и части машин, устойчивых к абразивному износу и лёгким ударам. Применение: дробильные и абразивные устройства, ленты для транспорта песка, бетономешалки, червя подъёмников, лемехи плугов и т. п.	DIN 8555: E 10-UM-60 GR			Стойкость: 61–63 HRC	C=4,5 Cr=34,0		3,2 mm: 05 51 101032 4,0 mm: 05 51 101040 5,0 mm: 05 51 101050
MOST EL-HARD 64 Электрод для наплавки верхних слоёв материала подверженного минеральному абразивному износу и умеренным ударам. Кроме карбидов крепящая наплавка содержит включения карбидов Mo, Nb, W и V повышающие устойчивость к абразивному износу в повышенных температурах. Применение: клапаны, мешалки, лапки, червя подъёмников и прессов, дисковые разрыхлители, дробилки минералов и т. п.	DIN 8555: E 10-UM-65 Z			Стойкость: 63–65 HRC; 45 HRC (400°C)	C=5,0 Cr=22,0 Mo=3,5 V=1,0 W=2,0 Nb=3,5		3,2 mm: 05 51 101132 4,0 mm: 05 51 101140 5,0 mm: 05 51 101150
MOST EL-HARD 70 Высокопроизводительный электрод (240%) предназначен для наплавки поверхности инструментов и частей машин, подверженных экстремальному абразивному износу в высоких температурах. Содержание бора повышает устойчивость к абразивному износу. Применение: валцы, лопки, дробилки, решета, червячные конвейеры и т.п. Тип покрытия: рутиловый.	DIN 8555: E 10-UM-70 GRZC			Стойкость: 66–67 HRC; 60 HRC (600°C)	C=5,0 Cr=38,0 B=3,5		3,2 mm: 05 51 102032 4,0 mm: 05 51 102040 5,0 mm: 05 51 102050
MOST HRT 68 Электрод со стержнем для наплавки элементов машин подверженных экстремальному абразивному износу и ударам. Максимальная твёрдость уже после наложения одного слоя. Применение: дробилки, мешалки, решета, насосы, червячные конвейеры, сельхозтехника и т.п.				Стойкость: 64–68 HRC	C=5,5 Cr=22,0 W=25,0		6,0 mm: 07 53 120630

MOST Lastek 211 Высокопроизводительный электрод со стержнем из карбидов и выжатым покрытием гарантирует тонкий и гладкий наплавочный шов, с уникальной прочностью к абразивному износу. Механическая обработка возможна. Один электрод (Ø4mm) покрывает поверхность ок. 10000 мм2, при постоянной сварке ок. 6 мин. Применение: шнековые конвейеры, шпатели, лемехи, промышленность цементная и горная и т.д.							3,0 mm: 05 58 030530 4,0 mm: 05 58 030540
MOST EL-TOOL 47 Тяжело покрытый электрод для регенерации и наплавки инструментов для горячей обработки. Наплавочный слой обрабатывается механически. Применение: кузнечные штампы, формы для литья под давлением, стержни и т.п.							C=0,25 Mn=0,8 Cr=2,5 W=4,5 V=0,6
MOST EL-TOOL 55 Покртытый электрод для наплавки и регенерации инструментов для холодной обработки. Наплавочный слой стойкий к абразивному износу типа металл-металл. Для обработки только через шлифование. Применение: штампы, режущие кромок и т. д.							C=0,25 Cr=2,6 Ni=1,0 Mo=0,4 Mn=1,0
MOST EL-TOOL 59 Тяжело покрытый, высокопроизводительный (150%) электрод, работающий с током АС. Для регенерации и наплавки инструментов для горячей обработки. Наплавочный слой является очень стойким к экстремальному абразивному износу и среднему удару. Максимальная температура обслуживания: 4500C. Поверхность можно упрочнить горячей обработкой. Применение: инструменты для резки, камнедобыльные молотки, кузнечные штампы, матрицы, механический пресс, и т.п.							C=0,4 Cr=4,8 W=3,7 Mo=3,5
MOST EL-TOOL 62 Покртытый электрод для наплавки и регенерации быстрорежущей стали. Наплавочный слой стойкий к абразивному износу типа металл-металл в сочетании с ударами. Применение: инструменты для резки, скрепки, вырубные штампы, формы, шприц-машины, матрицы штампа для прессования, ножницы, фрезы, профили, инструмент для обработки древесины, матрицы и т.п.							C=0,9 Cr=4,5 Mo=8,0 V=1,5 W=2,0
MOST EL-Alloy Co Электрод для регенерации и наплавки инструментов для горячей и холодной работы. Наплавочный слой упрочняется наклёпом. Производительность: 170% Применение: Кузнечные штампы, ножи, уплотнения насосов, инструмент для резки и горячего перформирования и т.п.							C=0,06; Cr=16,5 W=4,5; Mo=17,0 Fe<7,0 Co=2,5 Ni=rest
MOST EL-Co 1 Электрод на основе кобальта подготовлен для наплавки и регенерации элементов, подверженных экстремальному абразивному износу металл-металл, при температуре до 950°C. Применение: вкладыши, вали, помпы, ролики, режущие лезвия.							C=2,5; Si=1,0 Ni=max 2,5 Fe=max 2,5; Mn=1,0 Cr=33,0; W=12,0 Co=rest
MOST EL-Co 6 Электрод на основе кобальта изготовлен для наплавки и регенерации элементов, подверженных абразивному износу металл-металл, при температуре до 950°C. Очень хорошая стойкость против швов термических и механических. Применение: режущие лезвия в горячий способ, ролики, промышленная арматура, вентиль двигателя и т. д.							C=1,1; Si=1,0 Ni=max 3,0 Fe=max 2,5; Mn=1,0 Cr=28,0; W=5,0 Co=rest
MOST EL-Co 12 Электрод на основе кобальта подготовлен для наплавки и регенерации элементов, подверженных экстремальному износу, при температуре до 900°C. Применение: сопла шприц-машин, лезвия пил, водилки.							C=1,8; Si=1,0 Ni=max 2,5 Fe=max 2,5; Mn=1,0 Cr=29,0; W=9,0 Co=rest
MOST EL-Co 21 Электрод на основе кобальта подготовлен для наплавки и регенерации элементов, подверженных абразивному износу металл-металл и нажим, при температуре до 950°C. Наплавочный слой экстремально укреплённый наклёпом. Применение: инструменты для долбления и формирования способами холодным и жарким, элементы газовых турбин и т.д.							C=0,25; Si=1,0 Ni=2,5; Fe=max 3,0 Mn=1,0; Mo=5,5 Cr=27,0 Co=rest



1. Покрытые электроды для ручной сварки

MOST EL-4370 Грунтовка (буферный слой) перед упрочняющей холодной наплавкой. Материал для соединений разнородных сталей. Наплавочный слой стойкий к коррозии и температуре до 850°C.	DIN 8555: E 18 8 Mn R 26			Стойкость: after cold work up to 350 HB A5>35%	C=0,1; Mn=6,0 Si=0,9 Cr=19,0 Ni=9,0	2,5 mm: 05 53 014425 3,2 mm: 05 53 014432 4,0 mm: 05 53 014440 5,0 mm: 05 53 014450
	DIN 8555: E 29 9 R 23			Стойкость: after cold work up to 430 HB A5>20%	C=0,1 Mn=1,0 Si=0,9 Cr=29,0 Ni=9,0	2,0 mm: 05 53 040320 2,5 mm: 05 53 040325 3,2 mm: 05 53 040332 4,0 mm: 05 53 040340 5,0 mm: 05 53 040350
	DIN 8555: EL-NiCr 16 FeMn			A5>35%	C=0,05; Si=0,6 Mn=6,0 Cr=16,0 Nb=2,0 Mo=1,0 Ni=>65,0	2,5 mm: 05 51 060125 3,2 mm: 05 51 060132 4,0 mm: 05 51 060140 5,0 mm: 05 51 060150
	MOST EL-Ni 182 Электрод предназначенный для ремонта и соединения никелевых сплавов. Применяется для соединения одноименных и разнородных материалов в температурах от -196°C до +550°C (например, нержавеющей сталь с низколегированной сталью, нержавеющей сталь с никелевыми сплавами), а также сварка трудно свариваемых сталей. Наплавочный слой устойчивый к трещинам, растворам кислот, солей и гидроксидов, а также солям сплавленным в окислительной и науглероживающей атмосфере. Грунтовочный (буферный) слой при упрочняющей наплавке.					
	Применение: сварка жаростойких плит в цементной промышленности, элементы печей, горелки, формы, резервуары, хранение и транспортировка жидких газов; химическая, нефтехимическая, стекольная промышленность и т.п.					



Электроды с покрытием для сварки чугуна и его сплавов

Название и описание	Классификация	Ток сварки	Положение сварки	Характеристика (свойства)	Химический состав [%]	Одобрения	Диаметры и номер по каталогу
MOST FONTE Ni-2 Никелевый электрод для сварки, а также регенерации и наплавки серого чугуна. Тип покрытия: основной.	AWS A5.15: E Ni-CI DIN 8573: E Ni BG 12			R _m [N/mm ²]: >300 Стойкость: ~180 HB	C=1,0 Si<1,2 Fe<2,0 Ni>95		2,5 mm: 07 26 7022533 3,2 mm: 07 26 7023333 4,0 mm: 07 26 7024033
MOST Fe-Ni/Cu Электрод из железо-никелевого сплава для сварки, а также регенерации и наплавки всех видов чугуна. Тип покрытия: основной.	AWS A5.15: E NiFe-CI DIN 8573: E Ni Fe-1BG13			R _m [N/mm ²]: >400 Стойкость: ~200 HB	C=1,1; Si=1,5 Fe – rest Ni=53 Cu=6		2,5 mm: 07 26 7032533 3,2 mm: 07 26 7033333 4,0 mm: 07 26 7034033
MOST BIMETAL NiFe Электрод для сварки, а также регенерации и наплавки чугуна. Тип покрытия: графитово-основной.	AWS A5.15: E NiFe-CI DIN 8573: E NiFe-1 BG 21			R _e [N/mm ²]: >300 R _m [N/mm ²]: >450–550 A ₅ >15% Стойкость: ~220 HB	C=1,0 Si<1,5 Fe – rest Ni=55 Mn<1,0		2,5 mm: 07 26 7052533 3,2 mm: 07 26 7053333 4,0 mm: 07 26 7054033
MOST FONTE Fe Электрод для сварки, а также регенерации и наплавки старого и загрязнённого чугуна. Обрабатывается только шлифованием.	AWS A5.15: Est DIN 8573: E Fe-1			Стойкость: ~350 HB	C=0,13 Si=0,9 Fe – rest Mn=0,5		2,5 mm: 07 26 7062533 3,2 mm: 07 26 7063333 4,0 mm: 07 26 7064033
MOST FONTE - Ni Электрод из чистого Ni для сварки, а также регенерации и наплавки чугуна. Тип покрытия: графитово-основной.	AWS A5.15: E Ni-CI DIN 8573: E Ni BG 13			R _e [N/mm ²]: >200 R _m [N/mm ²]: >300–400 Стойкость: 150 HB	C<1,0; Si<2,0 Fe<2,0 Ni – rest (95% min.) Mn<1,0		2,5 mm: 07 26 7012533 3,2 mm: 07 26 7013333 4,0 mm: 07 26 7014033 5,0 mm: 07 26 7015033
MOST FERRO - Ni Высокопроизводительный электрод из железоникелевого сплава для сварки, регенерации и наплавки чугуна, а также соединения чугуна и стали. Тип покрытия: графитово-основной.	AWS A5.15: E NiFe-CI DIN 8573: E Ni FeBG 13			R _e [N/mm ²]: >300 R _m [N/mm ²]: >450–550 Стойкость: ~200 HB	C<1,0 Mn<1,0 Si=2,0 Ni=58–60 Fe – rest		2,5 mm: 07 26 7042533 3,2 mm: 07 26 7043333 4,0 mm: 07 26 7044033 5,0 mm: 07 26 7045033

MOST Lastek 40E Электрод никелевый предназначенный для сварки серого и вязкого чугуна. Позволяет сваривать чугун загрязненный маслом и смазкой. Швы можно прекрасно обрабатывать механически, без пор и трещин. Применение: „холодная“ сварка чугуна, выполнение разрывов блоков двигателей, корпусов помп, шестерен и т.д.	DIN 8573: E Ni-BG 11			$R_m [N/mm^2] > 320$ $A_5 > 18\%$ Стойкость: 130–160 HB			2,5 mm: 05 58 040225 3,2 mm: 05 58 040232 4,0 mm: 05 58 040240
MOST Lastek 41E Электрод железно-никелевый для сварки серого чугуна сфероидального и легированного. Несмотря на большую прочность и пластичность шов может быть сделан в сфере высокого напряжения. Предназначенный для более нагруженных соединений чугуна с углеродистой и нержавеющей сталью. Применение: регенерация серого и легированного чугуна, основ машин, блоков двигателей, шестерен, чугунных инструментов, помп, дополнительных дефектов литейных и т.д.	DIN 8573: E NiFe-BG 11			$R_m [N/mm^2] > 400$ $A_5 > 120\%$ Стойкость: 150–180 HB			2,5 mm: 05 58 040425 3,2 mm: 05 58 040432 4,0 mm: 05 58 040440
MOST Lastek 43 Электрод позволяет сваривать чугун, когда никелевый электрод не позволяет достигнуть удовлетворительных результатов. Специальное покрытие очищает поверхность. Швы гладкие с прекрасной впакой даже на окисленном чугуне. Смотря на абсорбцию угля из чугуна, формируется твердый шов, необрабатываемый механически. Электрод должен работать после углубления электродом MOST Lastek 1900, а также как буферный слой перед сваркой электродами MOST Lastek 40E или 41E. Применение: блоки двигателей, окисленные элементы печи, ремонт дефектов, грунтовка (буферный слой) на чугуне низкого качества перед наплавкой.	DIN 8573: E FeC-BG 11			$R_m [N/mm^2] > 390$			3,2 mm: 05 58 040632 4,0 mm: 05 58 040640



Электроды с покрытием для сварки никеля и его сплавов

Название и описание	Классификация	Ток сварки	Положение сварки	Характеристика (свойства)	Химический состав [%]	Одобрения	Диаметры и номер по каталогу
MOST EL-182 / MOST Ni 182 Электрод для сварки сплавов никеля, трудно свариваемых сталей, а также разнородных соединений. Тип покрытия: основной.	AWS A5.11: E NiCrFe-3 Werkstoff nr: 2.4620 DIN 1736: EL-NiCr 16 FeMn			$Re [N/mm^2] > 380$ $Rm [N/mm^2] > 620$ $A_5 > 35\%$ $KV > 80 J (20^\circ C)$ $> 65 J (-196^\circ C)$	C<0,04; Si=0,4 Mn=6,0 Cr=16,5 Nb=2,0 Fe=6,0 Ni – rest (>60)		2,5 mm: 05 51 060125 3,2 mm: 05 51 060132 4,0 mm: 05 51 060140
MOST EL-190 / MOST Ni 190 Электрод для сварки, а также регенерации и наплавки сплавов типа Monel Cu-Ni. Высокая коррозионная стойкость. Тип покрытия: основной.	AWS A5.11: E NiCu-7 Werkstoff nr: 2.4366 DIN 1736: EL-NiCu 30Mn			$Re [N/mm^2] > 300$ $Rm [N/mm^2] > 480$ $A_5 > 30\%$ $KV > 80 J (20^\circ C)$	C<0,05; Si=0,7 Mn=3,2 Cu=29,0 Ti=0,5 Fe=1,2 Ni – rest (>60)		2,5 mm: 05 57 110225 3,2 mm: 05 57 110232 4,0 mm: 05 57 110240
MOST EL-C 276 / MOST Ni 276 Электрод для сварки сплавов на основе Ni и некоторых нержавеющей сталей специального назначения. Тип покрытия: основной.	AWS A5.11: E NiCrMo-4 Werkstoff nr: 2.4887 DIN 1736: EL-NiMo 15Cr 15 W			$Re [N/mm^2] > 450$ $Rm [N/mm^2] > 720$ $A_5 > 30\%$ $KV > 70 J (20^\circ C)$	C<0,02; Si=0,2 Mn=0,6; Cr=16,5 Mo=16,0 Fe=5,0 Ni – rest W=4,0		2,5 mm: 05 57 110725 3,2 mm: 05 57 110732 4,0 mm: 05 57 110740
MOST EL-625 / MOST Ni 625 Электрод для сварки коррозионностойких сплавов на основе никеля. Тип покрытия: основной.	AWS A5.11: E NiCrMo-3 Werkstoff nr: 2.4631 DIN 1736: EL-NiCr 20Mo9Nb			$Re [N/mm^2] > 450$ $Rm [N/mm^2] > 760$ $A_5 > 30\%$ $KV > 70 J (20^\circ C)$	C<0,04; Si=0,4 Mn=0,6; Cr=22,0 Nb=3,4 Fe=3,0 Ni – rest Mo=9,0		2,5 mm: 05 57 110825 3,2 mm: 05 57 110832 4,0 mm: 05 57 110840

+38 (0) 51 222-72-57, +38 (044) 507-01-02, +38 (050) 446-93-76
e-mail: sales@rywal.eu, ugs@mail.ru

www.rywal.eu



Сварочные материалы

MOST EL-Ni Ti 3 / MOST Ni Ti 3 Электрод с добавлением 2,5% Ti для сварки чистого никеля. Тип покрытия: основной.	AWS A5.11: E Ni-1 Werkstoff nr: 2.4156 DIN 1736: EL-NiTi3				Re [N/mm ²]: >300 Rm [N/mm ²]: >430 A ₅ >28% KV >160 J (20°C) >130 J (-196°C)	C<0,03 Si=0,8 Mn=0,3 Al=0,3 Ti=2,2 Ni – rest (>94)		2,5 mm: 05 57 111025 3,2 mm: 05 57 111032 4,0 mm: 05 57 111040
MOST EL-Alloy C / MOST NiC Электрод для сварки и наплавки сталей работающих в темп. до 800°C и сплавов типа INCO-NEL.	AWS A5.11: E NiCrMo-5 Werkstoff nr: 2.4887 DIN 8555: E 23-UM-200-CK TZ DIN 1736: ELNiMo 15Cr15W				Стойкость of a weld: 220 HB; after hardening: 450 HB	C=0,1; Si=0,8 Mn=1,0; W=4,0 V=0,2; Fe=4,5 Ni – rest Mo=16,0 Cr=16,0		2,5 mm: 05 57 110625 3,2 mm: 05 57 110632 4,0 mm: 05 57 110640
MOST EL-182 A / MOST B90 Электрод типа Inconel для сварки, а также регенерации и наплавки сплавов на основе Ni. Тип покрытия: основной.	AWS A5.11: E NiCrFe-3 Werkstoff nr: 2.4807 DIN 1736: EL NiCr 15 Fe Mn				Re [N/mm ²]: >390 Rm [N/mm ²]: >550 A ₅ >30% KV >60 J (20°C)	C<0,10; Si<0,5 Mn=7-8,5 Cr=15-16 Nb=1,5-2,5 Fe<10,0 Ni – rest (>60)		2,5 mm: 05 57 110325 3,2 mm: 05 57 110332 4,0 mm: 05 57 110340 5,0 mm: 05 57 110350
MOST EL-82 Электрод на основе никеля предназначенный для наплавки и сварки тяжело свариваемых сталей. Наплавленный слой устойчив к воздействию коррозии и высоких температур. Применение: элементы транспортировки жидких газов, валы, отлитые формы и т.д.	AWS A5.11: E NiCrFe-2/MOD. DIN 1736: EL-NiCr19Nb Werkstoff nr: 2.4648				Re [N/mm ²]: >420 Rm [N/mm ²]: >700 A ₅ >42%	C<0,04; Mn=3,5; Cr=19,0 Nb=2,0 Fe=4,0 Ni – rest Mo=1,0	TÜV	2,5 mm: 05 57 110425 3,2 mm: 05 57 110432 4,0 mm: 05 57 110440
MOST B91 Электрод для регенерации никелевых сплавов типа INCONEL 600, INCONEL 650 и других. Тип покрытия: рутилово-основной.	AWS A5.11: E NiCrMo-3 DIN 1736: EL-NiCr20Mo9Nb				Re [N/mm ²]: >450 Rm [N/mm ²]: >760 A ₅ >30% Стойкость: ~240 HB	C<0,04 Si=0,50 Mn=0,8 Cr=21,0 Nb=3,3 Fe=4,0 Mo=8,5 Ni=rest		2,5 mm: 07 26 802253 3,2 mm: 07 26 802323 4,0 mm: 07 26 802403

Электроды с покрытием для сварки меди и её сплавов

Название и описание	Классификация	Ток сварки	Положение сварки	Характеристика (свойства)	Химический состав [%]	Одобрения	Диаметры и номер по каталогу
MOST Cu 114 Электрод для сварки и наплавки сплавов меди, в том числе оловянистой бронзы.	AWS A5.6 : E Cu Sn-A DIN 1733 : EL-Cu Sn7			Стойкость: ~100 HB	Sn=6,0 Mn=0,8 Cu – rest		2,5 mm: 07 28 902253 3,2 mm: 07 28 902323 4,0 mm: 07 28 902403
MOST Cu 116 Электрод для сварки и регенерации сплавов меди и алюминиевой бронзы.	AWS A5.6 : E CuAl-A2 DIN 1733 : EL-CuAl9			R _e [N/mm ²]: >180 R _m [N/mm ²]: >420 A ₅ >20% Стойкость: 130 HB	Al=8,0 Fe=0,7 Mn=1,0 Cu – rest		2,5 mm: 07 28 903253 3,2 mm: 07 28 903323 4,0 mm: 07 28 903403
MOST Cu 118 Электрод для сварки и наплавки сплавов меди, в том числе алюминиевой бронзы и чугуна.	AWS A5.6 : E CuMnAl Werkstoff nr: 2.1368 DIN 1733 : EL-CuMn14Al			R _e [N/mm ²]: >380 R _m [N/mm ²]: >500 A ₅ >20% Стойкость: ~200 HB	Ni=2,6 Fe=2,6 Al=6,5 Mn=12,5 Cu – rest		2,5 mm: 07 28 904253 3,2 mm: 07 28 904323 4,0 mm: 07 28 904403



Электроды с покрытием для сварки алюминия и его сплавов

Название и описание	Классификация	Ток сварки	Положение сварки	Характеристика (свойства)	Химический состав [%]	Одобрения	Диаметры и номер по каталогу
MOST EL - AISi 5 Электрод для ремонта литых из сплавов алюминия.	AWS A5.3: E 4043 Werkstoff nr: 3.2245 DIN 1736: EL-AISi5			Re [N/mm ²]: >70-100 Rm [N/mm ²]: >110-130 A ₅ >20% Стойкость: ~60 HB	Si=5,0 Mn<0,5 Fe<0,5 Al - rest		2,5 mm: 07 29 105253 3,2 mm: 07 29 105323 4,0 mm: 07 29 105403
MOST EL - AISi 12 Электрод для ремонта литых из сплавов алюминия.	DIN 1732: EL-AISi12			Re [N/mm ²]: >80 Rm [N/mm ²]: >200 A ₅ =8%	Si = 12,0 Mn<0,5 Fe = 0,5 Al - rest		2,5 mm: 3,25 mm: 4,0 mm: 5,0 mm:



2. ПРОВОЛОКА И ПРУТКИ ДЛЯ СВАРКИ MIG/MAG И TIG

Проволока и прутки для сварки низколегированных и мелкозернистых сталей

Название и описание	Классификация	Ток сварки	Положение сварки	Характеристика (свойства)	Химический состав [%]	Одобрения	Диаметры и номер по каталогу
MOST SG 2 - ITS Кремнемарганцевая омеднённая проволока, предназначенная для сварки MAG низколегированных конструкционных, котельных, судовых сталей, а также мелкозернистых углеродистомарганцевых сталей. Позволяет применять высокие значения тока при струйной дуге и низкие при замыкающем переносе металла. Виды упаковок: К300-корзинная катушка, бочка. Защитный газ: CO ₂ , Ar+CO ₂ Метод сварки: MAG	EN ISO 14341-A-G3Si 1 AWS A5.18: ER70S-6 Werkstoff nr: 1.5125			Ar+20%CO ₂ : Re [N/mm ²]: >450 Rm [N/mm ²]: >590 A ₅ >25% KV >100 J (0°C) 80 J (-20°C)	C=0,1 Si=0,9 Mn=1,5 coating Cu	DB, TUV, DNV, GL	0,6 mm: 11 30 170062 0,8 mm: 11 30 170073 1,0 mm: 11 30 170113 1,2 mm: 11 30 170133 1,6 mm: 11 30 170173
MOST SG 3 - ITM Кремне, марганцевая, омеднённая проволока, предназначенная для сварки MAG низколегированных конструкционных, котельных, судовых сталей, а также мелкозернистых углеродистомарганцевых сталей. Высокий уровень Кремния и Марганца (Si-Mn) гарантирует высокую прочность сваряемого материала и устойчивость на загрязнение. Виды упаковок: К300-корзинная катушка, бочка. Защитный газ: CO ₂ , Ar+CO ₂ Метод сварки: MAG	EN ISO 14341-A-G4Si 1 AWS A5.18: ER70S-7 Werkstoff nr: 1.5130			Ar+20%CO ₂ : Re [N/mm ²]: >450 Rm [N/mm ²]: >560 A ₅ >28% KV >80 J (-20°C)	C=0,1 Si=1,0 Mn=1,7 coating Cu	DB, TUV, DNV	0,8 mm: 11 30 280083 1,0 mm: 11 30 280113 1,2 mm: 11 30 280134 1,6 mm: 11 30 280175
GOLD G3 Si1 Кремнемарганцевая омеднённая проволока, предназначенная для сварки MAG низколегированных конструкционных, котельных, судовых сталей, а также мелкозернистых углеродистомарганцевых сталей. Позволяет применять высокие значения тока при струйной дуге и низкие при замыкающем переносе металла. Виды упаковок: D200/D300 - пластмассовая катушка, К300-корзинная катушка, бочка. Защитный газ: CO ₂ , Ar+CO ₂ Метод сварки: MAG	EN ISO 14341-A-G3Si 1 AWS A5.18: ER70S-6 DIN 8559 SG2 Werkstoff nr: 1.5125			Ar+20%CO ₂ : Re [N/mm ²]: >490 Rm [N/mm ²]: >590 A ₅ >25% KV >100 J (-10°C) 80 J (-20°C)	C=0,1 Si=0,9 Mn=1,5 coating Cu	TUV, DB, LR, ABS, DNV, CE	1,2 mm: 11 50 170123
GOLD G4 Si1 Кремне марганцевая омеднённая проволока предназначенная для сварки MAG низколегированных конструкционных, котельных, судовых сталей, а также мелкозернистых углеродистомарганцевых сталей. Высокое содержание Кремния и Марганца (Si-Mn) гарантирует высокую прочность сваряемого материала и устойчивость на загрязнение. Виды упаковок: D300-пластмассовая катушка, К300-корзинная катушка, бочка. Защитный газ: CO ₂ , Ar+CO ₂ Метод сварки: MAG	EN ISO 14341-A-G4Si1 AWS A5.18: ER70S-7 Werkstoff nr: 1.5130			Ar+20%CO ₂ : Re [N/mm ²]: > 450 Rm [N/mm ²]: >560 A ₅ >28% KV >80 J (-20°C)	C=0,1 Si=1,0 Mn=1,7 coating Cu	DB, TUV	0,8 mm: 1,0 mm: 1,2 mm: 1,6 mm:

+38 (044) 222-72-95 +38 (044) 507-01-02 +38 (050) 446-93-76
E-mail: info@rywal.eu ryka_ugs@mail.ru



www.rywal.eu

Сварочные материалы

TIGOLD W4 Si1 Сварочный пруток с повышенным содержанием Si-Mn, гарантирует высокую прочность сварочного шва и высокую устойчивость к загрязнению. Для сварки низколегированных и низкоуглеродистых сталей. Защитный газ: Ar Метод сварки: TIG	EN ISO 1636-A: W 46 3W4Si1			Ar – TIG Re [N/mm ²] = 530 Rm [N/mm ²] = 595 A5 = 26% KV = 70J (-30°C)	C=0,1 Si=1,0 Mn=1,7	1.6mm: 11 51 280167 2.0mm: 11 51 280207 2.5mm: 11 51 280247 3.2mm: 11 51 280327
TIGOLD W3 Si1 Сварочный омедненный пруток с кремнем и марганцем для сварки низкоуглеродистых конструкционных сталей. Защитный газ: Ar Метод сварки: TIG	EN ISO 1636-A: W 46 3W3Si1			Re [N/mm ²] = 470 Rm [N/mm ²] = 560 A4 = 26% KV = 70J (-30°C)	C=0,09 Si=0,9 Mn=1,5	1.6mm: 11 50 170167 2.0mm: 11 50 170207 2.5mm: 11 50 170247 3.2mm: 11 50 170327
MOST Mo Низкий легированный проволоки для сварки в газовой экранирование мелкозернистых сталей с высоким уровнем прочности. Экранирование газа: CO ₂ , Ar + CO ₂	EN ISO 14341-A-G2Mo AWS A5.28: ER 80 S-G; Werkstoff nr: 1.5424			Re [N/mm ²] = 470 Rm [N/mm ²] = 580 A5 > 24%; KV > 90 J (+20°C) 50 J (-20°C)	C=0,1 Si=0,6 Mn=1,15 Mo=0,5	
MOST NiMoCr Для сварки сталей повышенной прочности. Метод сварки: MAG.	EN ISO 16834: BN3M2 AWS A5.28: ~ER 100 S-1			Re [N/mm ²] = 692 Rm [N/mm ²] = 771 A5 > 19%; KV - 54 J (-40°C)	C=0,08; Cr=0,34 Si=0,56; V=0,1 Mn=1,7 Mo=0,29 Ni=1,47	



Прутки для газовой сварки

Название и описание	Классификация	Ток сварки	Положение сварки	Характеристика (свойства)	Химический состав [%]	Одобрения	Диаметры и номер по каталогу
MOST SpG1A Сварочный пруток для сварки обычной стали при использовании газа.	EN 12536: O1 AWS A5.2: R 45				C=0,1; Si<0,15 Mn=0,5		Без омеднения: 2.5mm: 11 61 010257 3.2mm: 11 61 010327 4.0mm: 11 61 010407 С омеднением: 2.5mm: 11 61 011257 3.2mm: 11 61 011327 4.0mm: 11 61 011407



Проволока и прутки для сварки жаропрочных сталей

Название и описание	Классификация	Ток сварки	Положение сварки	Характеристика (свойства)	Химический состав [%]	Одобрения	Диаметры и номер по каталогу
MOST CrMo 1 Проволока для сварки стали работающей в повышенной температуре Защитный газ: CO ₂ , Ar+CO ₂ Метод сварки: MAG.	EN ISO 21952-A: G CrMo1Si AWS A5.28: ER 80 S-G Werkstoff nr: 1.7339			Ar+CO ₂ Re [N/mm ²] > 450 Rm [N/mm ²] > 500 A > 20%; KV > 90 J (20°C)	C=0,1 Si=0,6 Mn=1,0 Mo=0,5 Cr=1,15		1,2 mm: 11 00 4112
MOST CrMo 2 Проволока для сварки стали работающей в повышенной температуре Защитный газ: CO ₂ , Ar+CO ₂ Метод сварки: MAG.	EN ISO 21952-A: G CrMo2Si AWS A5.28: ER 90 S-G Werkstoff nr: 1.7384			Ar+CO ₂ Re [N/mm ²] > 420 Rm [N/mm ²] > 520 A > 20%; KV > 90 J (20°C)	C=0,06 Si=0,6 Mn=1,1 Mo=1,0 Cr=2,8		1,2 mm: 11 00 4198

Проволока и прутки для сварки высоколегированных сталей

Название и описание	Классификация	Ток сварки	Положение сварки	Характеристика (свойства)	Химический состав [%]	Одобрения	Диаметры и номер по каталогу
MOST 308 L Si Защитный газ: Ar+O ₂ (MAG), Ar (TIG). Метод сварки: MAG и TIG.	EN ISO 14343-A- G 19 9 L Si (W 19 9 L Si) EN ISO 14343-B- SS308LSi AWS A5.9: ER 308 L Si Werkstoff nr: 1.4316	MAG = + TIG = -		Re [N/mm ²] > 390 Rm [N/mm ²] > 600 A5 > 34% KV > 120 J (20°C)	C > 0,025 Si = 0,4 Mn = 1,8 Cr = 20,0 Ni = 10,0 N < 0,06	TÜV	Диаметр проволоки: 1,2 mm: 17 20 504123 Диаметр прутка: 2,0 mm: 17 21 504207
MOST 309 L Si Защитный газ: Ar+O ₂ (MAG), Ar (TIG). Метод сварки: MAG и TIG.	EN ISO 14343-A- G 23 12 L Si (W 23 12 L Si) EN ISO 14343-B- SS309LSi AWS A5.9: ER 309 L Si Werkstoff nr: 1.4332	MAG = + TIG = -		Re [N/mm ²] > 410 Rm [N/mm ²] > 600 A5 > 41% KV > 120 J (20°C)	C > 0,025 Si = 0,4 Mn = 1,7 Cr = 24,5 Ni = 12,5 N < 0,05		Диаметр проволоки: 1,2 mm: 17 20 506123 Диаметр прутка: 2,0 mm: 17 21 506207
MOST 312 Защитный газ: Ar+O ₂ (MAG), Ar (TIG). Метод сварки: MAG и TIG.	EN ISO 14343-A- G 29 9 (W 29 9) EN ISO 14343-B- SS312 AWS A5.9: ER 312 Werkstoff nr: 1.4337	MAG = + TIG = -		Re [N/mm ²] > 520 Rm [N/mm ²] > 730 A5 > 25% KV > 100 J (20°C)	C = 0,1 Si = 0,4 Mn = 1,8 Cr = 30,5 Ni = 9,0 Mo < 0,4 Cu < 0,2 N < 0,06		Диаметр проволоки: 1,2 mm: 17 20 515123 Диаметр прутка: 2,0 mm: 17 21 515207
MOST 410 NiMo Защитный газ: Ar+O ₂ (MAG), Ar (TIG). Метод сварки: MAG и TIG.	EN ISO 14343-A- G 13 4 (W 13 4) EN ISO 14343-B- SS410 NiMo AWS A5.9: ER 410 NiMo Werkstoff nr: 1.4351	MAG = + TIG = -		Re [N/mm ²] > 600 Rm [N/mm ²] > 800 A5 > 15% KV > 50 J (20°C)	C = 0,03 Si = 0,7 Mn = 0,7 Cr = 13,0 Ni = 4,5 Mo = 0,5		Диаметр проволоки: 1,2 mm: 17 20 523123 Диаметр прутка: 2,0 mm: 17 21 523207
MOST 307 Si Защитный газ: Ar+O ₂ (MAG), Ar (TIG). Метод сварки: MAG и TIG.	EN ISO 14343-B-307 Si AWS A5.9: ER 307 L Si Werkstoff nr: 1.4370	MAG = + TIG = -		Re [N/mm ²] > 460 Rm [N/mm ²] > 650 A5 > 41 % KV > 140 J (20°C)	C = 0,08 Si = 0,9 Mn = 7,0 Cr = 18,0 Ni = 8,0 Mo < 0,5 Cu < 0,1 N < 0,06	TÜV	Диаметр проволоки: 1,2 mm: 17 20 502123 Диаметр прутка: 2,0 mm: 17 21 502207
MOST 316 L Si Защитный газ: Ar+O ₂ (MAG), Ar (TIG). Метод сварки: MAG и TIG.	EN ISO 14343-A- G 19 12 3 L Si (W 19 12 3 L Si) EN ISO 14343-B- SS316 L Si AWS A5.9: ER 316 L Si	MAG = + TIG = -		Re [N/mm ²] > 380 Rm [N/mm ²] > 500 A5 > 35% KV > 130 J (20°C)	C < 0,025 Si = 0,9 Mn = 1,8 Cr = 18,5 Ni = 12,0 Mo = 2,6 Cu < 0,2 N = 12,0	TÜV	Диаметр проволоки: 1,2 mm: 17 20 512123 Диаметр прутка: 2,0 mm: 17 21 512207

MOST 2209 Защитный газ: Ar+O ₂ (MAG), Ar (TIG). Метод сварки: MAG и TIG.	EN ISO 14343-A- G-2293 NL (W 2293NL) EN ISO 14343-B- S52293 AWS A5.9: ER 2209 Werkstoff nr: 1.4462	MAG  TIG 		Re [N/mm ²]:>600 Rm [N/mm ²]:>750 A5>25% KV>160 J (20°C)	C<0,02 Si=0,5 Mn=1,6 Cr=23,0 Ni=9,0 Mo=3,2 N=0,16	Диаметр проволоки: 1,2 mm: 17 20 519123 Диаметр прутка: 2,0 mm: 17 21 519207
MOST 430 Защитный газ: Ar+O ₂ (MAG), Ar (TIG). Метод сварки: MAG и TIG.	EN ISO 14343-A- G 17 (W 17) EN ISO 14343-B- S5430 Ti AWS A5.9: ER 430 Ti Werkstoff nr: 1.4502	MAG  TIG 		Re [N/mm ²]:>295 Rm [N/mm ²]:>490 A5>20%	C=0,07 Si=0,7 Mn=0,3 Cr=17,5 Ti=0,6	Диаметр проволоки: 1,2 mm: 17 20 521123 Диаметр прутка: 2,0 mm: 17 21 521207
MOST 385 (904 L) Защитный газ: Ar+O ₂ (MAG), Ar (TIG). Метод сварки: MAG и TIG.	EN ISO 14343-A- G 20255 CuL (W 20255 CuL) EN ISO 14343-B- S5385 AWS A5.9: ER 385 Werkstoff nr: 1.4519	MAG  TIG 		Re [N/mm ²]:>320 Rm [N/mm ²]:>540 A5>37% KV>120 J (20°C)	C<0,02 Si=0,4 Mn=18,0 Cr=20,0 Ni=25,0 Mo=4,5 Cu=1,5 N<0,06	Диаметр проволоки: 1,2 mm: 17 20 524123 Диаметр прутка: 2,0 mm: 17 21 524207
MOST 347 Si Защитный газ: Ar+O ₂ (MAG), Ar (TIG). Метод сварки: MAG и TIG.	EN ISO 14343-A- G 19 9 NbSi (W 19 9 NbSi) EN ISO 14343-B- S5347 Si AWS A5.9: ER 347 Si Werkstoff nr: 1.4551	MAG  TIG 		Re [N/mm ²]:>400 Rm [N/mm ²]:>610 A5>35% KV>110 J (20°C)	C=0,04 Si=0,9 Mn=1,2 Cr=19,5 Ni=10,0 Mo<0,5 Cu<0,2 N<0,06	Диаметр проволоки: 1,2 mm: 17 20 513123 Диаметр прутка: 2,0 mm: 17 21 513207
MOST 318 Si Защитный газ: Ar+O ₂ (MAG), Ar (TIG). Метод сварки: MAG и TIG.	EN ISO 14343-A- G 19123 NbSi (W 19123 NbSi) EN ISO 14343-B- S5318 Si AWS A5.9: ER 318 Si Werkstoff nr: 1.4563	MAG  TIG 		Re [N/mm ²]:>400 Rm [N/mm ²]:>610 A5>36% KV>110 J (20°C)	C=0,04 Si=0,9 Mn=1,2 Cr=18,5 Ni=12,5 Mo=2,6 Cu<0,2 N<0,065	Диаметр проволоки: 1,2 mm: 17 20 507123 Диаметр прутка: 2,0 mm: 17 21 507207
MOST 310 Защитный газ: Ar+O ₂ (MAG), Ar (TIG). Метод сварки: MAG и TIG.	EN ISO 14343-A- G 25 20 (W 25 20) EN ISO 14343-B- S5310 AWS A5.9: ER 310 Werkstoff nr: 1.4842	MAG  TIG 		Re [N/mm ²]:>390 Rm [N/mm ²]:>590 A5>43% KV>175 J (20°C)	C=0,12 Si=0,3 Mn=1,8 Cr=26,0 Ni=21,0 Mo<0,3 Cu<0,1 N<0,06	Диаметр проволоки: 1,2 mm: 17 20 512123 Диаметр прутка: 2,0 mm: 17 21 512207

+38 (044) 222-72-95, +38 (044) 507-01-02, +38 (050) 446-93-76
E-mail: svarka_ugs@mail.ru



Проволока и прутки для наплавки и регенерации

Название и описание	Классификация	Ток сварки	Положение сварки	Характеристика (свойства)	Химический состав [%]	Одобрения	Диаметры и номер по каталогу
MOST EL-250 HB Сплошная проволока для наплавки элементов с высокой стойкостью к удару. Предназначенная для наплавки элементов подверженных износу. Применение: детали машин, ролики, рельсы и т.п. Метод сварки: MIG/MAG и TIG.	DIN 8555: MSG 1-250 Werkstoff nr: 1.8401			Стойкость: 225–275 HB	C=0,3 Si=0,45 Mn=1,1 Cr=1,0 Al=0,1 Ti=0,2		диаметр проволоки: 1,2 mm; 15 50 070112 0,8mm; 1,0mm; 1,6mm диаметр прутка: 2,0 mm; 1P 50 070120 1,6mm; 2,4mm; 3,2mm
MOST EL-300 HB Сплошная проволока для наплавки элементов с высокой стойкостью к удару. Применение: детали машин, ролики, рельсы, валики и т.п. Метод сварки: MIG/MAG и TIG.	DIN 8555: MSG 1-GZ-300 Werkstoff nr: 1.8404			Стойкость: 290–330 HB	C=0,12; Mo=0,5 Si=0,5 Mn=1,1 Cr=1,1 Ti=0,2		диаметр проволоки: 1,2 mm; 15 50 071212 0,8mm; 1,0mm; 1,6mm диаметр прутка: 2,0 mm; 1P 50 071220
MOST EL-350 HB Сплошная проволока для наплавки элементов с высокой стойкостью к удару. Предназначенная для наплавки элементов подверженных износу. Применение: детали машин, ролики, рельсы, валики и т.п. Метод сварки: MIG/MAG и TIG.	DIN 8555: MSG 2-350 Werkstoff nr: 1.8405			Стойкость: 370 HB	C=0,7 Si=0,45 Mn=2,0 Cr=1,0 Al=0,1 Ti=0,2		диаметр проволоки: 1,2 mm; 15 50 070212 0,8mm; 1,0mm; 1,6mm диаметр прутка: 2,0 mm; 1P 50 070220 1,0 mm; 1,6 mm 2,4 mm; 3,2 mm
MOST EL-500 HB Сплошная проволока для наплавки элементов с высокой стойкостью к удару. Предназначенная для наплавки элементов подверженных абразивному износу и давлению, изготовленных из конструкционных сталей, литой стали, марганцевых сталей. Применение: детали машин, вальцы, шейки валов, ролики, рельсы, и т.п. Метод сварки: MIG/MAG и TIG.	DIN 8555: MSG 2-50 Werkstoff nr: 1.8425			Стойкость: 47–52 HRC	C=1,1 Si=0,45 Mn=1,9 Cr=2,0 Al=0,1 Ti=0,2		диаметр проволоки: 1,2 mm; 15 50 070312 1,0 mm; 1,6 mm; диаметр прутка: 2,0 mm; 1P 50 070320 1,0 mm; 1,6 mm; 2,4 mm; 3,2 mm
MOST EL-600 HB Сплошная проволока для наплавки элементов с высокой стойкостью к удару. Гарантирует шов без трещин и высокую устойчивость к износу и ударам. В случае трудноваряемого основного материала рекомендуется положить грунтоочный (буферный) слой или подотереть. Применение: колёса дробилок, элементы ковшей, окончательный слой при наварке марганцевых сталей. Структура: мартенситная. Метод сварки: MIG/MAG и TIG.	DIN 8555: MSG 6-60 Werkstoff nr: 1.4718			Стойкость: 59 HRC	C=0,5 Si=3,0 Mn=0,4 Cr=9,2		диаметр проволоки: 1,2 mm; 15 50 070412 0,8 mm; 1,0 mm; 1,6 mm; диаметр прутка: 2,0 mm; 1P 50 070420 1,0 mm; 1,6 mm; 2,4 mm; 3,2 mm
MOST EL-650 HB Сплошная проволока для наплавки элементов с высокой стойкостью к удару. Предназначенная для наплавки элементов работающих в горячей среде, подверженных абразивному износу, ударам и температуре до 500°C. Применение: детали машин, матрицы, вальцы и т.п. Метод сварки: MIG/MAG и TIG.	DIN 8555: MSG 3-GZ-60T Werkstoff nr: 1.2606			Стойкость: 57–59 HRC	C=0,35 Si=1,1 Mn=0,4 Cr=5,5 Mo=1,2 V=0,25 W=1,3		диаметр проволоки: 1,2 mm; 15 50 071512 0,8 mm; 1,0 mm; 1,6 mm; диаметр прутка: 2,0 mm; 1P 50 071520 1,0 mm; 1,6 mm; 2,4 mm



MOST EL-2567 Омеднённая газо-защитная проволока для наплавки работающих на горячо а также для регенерации обрабатываемых поверхностей и резанов инструментов холодного и горячего режима работы сделанных с нелегированной стали. Метод сварки: MIG/MAG и TIG	DIN 8555:WSG 3-GZ-45-T Werkstoff nr.:1.2567			Стойкость: 42-48 HRC (unannealed)	C=0,30 Si=0,3 Mn=0,30 Cr=2,3 V=0,5 W=4,05	1,0 mm 1,6 mm
MOST EL-3348 Омеднённая газо-защитная проволока для наплавки быстро работающих, инструментальных сталей с содержанием Молибдена, напр. в мельницах. Метод сварки: MIG/MAG и TIG	DIN 8555:WSG 4-60-S Werkstoff nr.:1.3348			Стойкость: 57-62 HRC	C=1,00; Si=0,3 Mn=0,30; Cr=4,0 Mo=8,3 V=1,9 W=1,8	
MOST EL-2343 Омеднённая газо-защитная проволока для наплавки работающих на горячо а также для регенерации обрабатываемых поверхностей и резанов инструментов холодного и горячего режима работы, сделанных с нелегированной стали. Метод сварки: MIG/MAG и TIG	DIN 8555:WSG 3-55 T Werkstoff nr.:1.2343			Стойкость: 52-57 HRC	C=0,38 Si=1,0 Mn=0,4 Cr=5,0 Mo=1,1	1,0 mm 1,2 mm 1,6 mm 2,0 mm 2,4 mm 3,2 mm
MOST EL-2606 Омеднённая газо-защитная проволока для наплавки работающих на горячо, а также для регенерации обрабатываемых поверхностей и резанов инструментов холодного и горячего режима работы, сделанных с нелегированной стали. Метод сварки: MIG/MAG и TIG	DIN 8555:WSG 3-GZ-60 T Werkstoff nr.:1.2606			Стойкость: 57-60 HRC	C=0,37 Si=1,1 Mn=0,4 Cr=5,2 Mo=1,4	1,0 mm 1,2 mm 1,6 mm 2,0 mm 2,4 mm 3,2 mm
MOST EL-2367 Омеднённая газо-защитная проволока для наплавки работающих на горячо инструментот, а также для регенерации обрабатывающих поверхностей инструментот горячего режима работы, сделанных с углеродистой и низколегированной стали. Метод сварки: MIG/MAG и TIG	DIN 8555:WSG 3-40- T Werkstoff nr.:1.2367			Стойкость: 37-42 HRC	C=0,10 Si=0,3 Mn=0,6 Cr=6,2 Mo=3,2	1,0 mm 1,2 mm 1,6 mm 2,0 mm 2,4 mm 3,2 mm
MOST EL-6356 Проволока с содержанием никеля, кобальта, молибдена и титана. Уникально твёрдый материал подготовлен для наплавки и регенерации матриц и инструментот с целью удлинения жизни наплавляемых элементов. Применение: матрацы, штампы, шнеки, формы для производства пластмассовых упаковок и т.п.	DIN 8555:MSG 3-370- 590 Werkstoff nr.:1.6356			Стойкость: 34 HRC (unannealed)	C=0,005; Si=0,2 Mn=0,05; Cr=0,15 Mo=4,0 Ni=18,0 Co=12,0 Ti=1,6	1,0 mm 1,2 mm 1,6 mm 2,0 mm 2,4 mm 3,2 mm



Проволока и прутки для наплавки и регенерации

Название и описание	Классификация	Ток сварки	Положение сварки	Характеристика (свойства)	Химический состав [%]	Одобрения	Диаметры и номера по каталогу
MOST EL-Co 1 Наплавочный слой на основе кобальта стойкий к экстремальному стиранию, металл-металл, при температуре 950°С. Применение: вкладыши, вали, помпы, ролики, режущие лезвия и т.п.	DIN 8555: MF 20-55-CGTZ AWS A5.13-70: RCoCr-C			Стойкость: 52-59 HRC (200C) 42-45 HRC (600C)	C=2,5 Si=0,8 Ni=max 3,0 Fe=max 3,0 Cr=30,0 W=13,0 Co – rest		Диаметр прутка: 2,5 mm: 1P 53 10042-5 3,2 mm: 1P 53 10043-7 4,0 mm: 1P 53 10044-9 5,0 mm: 1P 53 10045-1 Диаметр проволоки: 1,2 mm: 15 53 10042-2 1,6 mm: 15 53 10043-6
MOST EL-Co 6 Наплавочный слой на основе кобальта стойкий к экстремальному стиранию, металл-металл, при температуре 950°С. Очень хорошая стойкость к термическим и механическим шокам. Применение: режущие лезвия в горячий способ, ролики, промышленная арматура, вентиль двигателя и т. д.	DIN 8555: MF 20-45-CTZ AWS A5.13-70: RCoCr-A			Стойкость: 39-46 HRC (200C) 30 HRC (600C)	C=1,1 Si=1,0 Ni=max 3,0 Fe=max 3,0 Cr=28,0 W=4,0 Co – rest		Диаметр прутка: 2,5 mm: 1P 53 10052-5 3,2 mm: 1P 53 10053-7 4,0 mm: 1P 53 10054-9 5,0 mm: 1P 53 10055-1 Диаметр проволоки: 1,2 mm: 15 53 10052-2 1,6 mm: 15 53 10053-6

MOST EL-Co 12 Наплавочный слой на основе кобальта стойкий к экстремальному стиранию при температуре 950 °С. Применение: Сопла шприц-машин, лезвия пил, водили и т.п.	DIN 8555: MF 20-50-CTZ AWS A5.13-70: RCoCr-B			Стойкость: 46-52 HRC (200°C) 38-40 HRC (600°C)	C=1,4 Si=1,5 Ni= max 3,0 Fe= max 3,0 Cr=29,0; W=8,0 Co – rest			Диаметр прутка: 2,5 mm: 1P 53 100625 3,2 mm: 1P 53 100632 4,0 mm: 1P 53 100640 5,0 mm: 1P 53 100650 Диаметр проволоки: 1,2 mm: 1S 53 100612 1,6 mm: 1S 53 100616
MOST EL-Co 21 Наплавочный слой на основе кобальта стойкий к экстремальному стиранию, металл-металл, при температуре 950°С. Наплавочный слой укрепляются наклёпам. Применение: инструменты для долбления и формирования способами холодным и жарким, элементы газовых турбин и т.д.	DIN 8555: MF 20-350-CKTZ AWS A5.13-70: RCoCr-E			Стойкость: 32-38 HRC (200°C) 38-40 HRC (600°C) 42-45 HRC (after cold work)	C=2,5 Si=1,0 Ni=2,5 Fe= max 3,0 Mo=5,5 Cr=27,0 Co – rest			Диаметр прутка: 2,5 mm: 1P 53 100725 3,2 mm: 1P 53 100732 4,0 mm: 1P 53 100740 5,0 mm: 1P 53 100750 Диаметр проволоки: 1,2 mm: 1S 53 100712 1,6 mm: 1S 53 100716



Проволоки и прутки для сварки чугуна

Название и описание	Классификация	Ток сварки	Положение сварки	Характеристика (свойства)	Химический состав [%]	Одобрения	Диаметры и номер по каталогу
MOST NiFe Сплошная железоникелевая проволока для сварки чугуна и соединения стали с чугуном. Примеры использования: центробежно-литой чугун, чугун GGG, ковкий чугун. Метод сварки: MIG и TIG.	Werkstoff nr.: 2.4560				Ni=55,0 C=1,5 Fe=rest		Диаметр проволоки: 1,2 mm: 11 30 701123 0,8mm; 1,0mm; 1,6mm Диаметр прутка: 2,0 mm: 11 31 701207



Проволоки и прутки для сварки никеля и сплавов никеля

Название и описание	Классификация	Ток сварки	Положение сварки	Характеристика (свойства)	Химический состав [%]	Одобрения	Диаметры и номер по каталогу
MOST EL-Ni Ti 3 Противокоррозионная проволока для сварки и наплавки сплавов никеля с высокотемпературной сталей, а также для сварки никеля с низко - и высоко - легированной сталей. Температура работы до 400°С. Шов стойкий к температуре до - 196°С Метод сварки: MIG и TIG.	AWS A5.14 : ER Ni 1 Werkstoff nr.: 2.4155			Re [N/mm ²]=300 Rm [N/mm ²]=500 A5>35%	C=0,02 Si=0,4 Mn=0,4 Fe=0,2 Ti=3,0 Ni=rest		Диаметр проволоки: 1,2 mm: 1S 50 020512 2,0 mm: 3,2 mm Диаметр прутка: 2,0 mm: 1P 50 020520 3,25 mm; 4,0 mm; 5,0 mm
MOST EL-Alloy C Противокоррозионная проволока для сварки и наплавки сплавов никеля с высокотемпературной сталей, а также для сварки никеля с низко - и высоко - легированной сталей. Температура работы до 400°С. Шов стойкий к температуре до - 196°С Метод сварки: MIG и TIG.	Werkstoff nr.: 2.4886			Re [N/mm ²]=470 Rm [N/mm ²]=780 A5>35% KV=80 J (20°С); 60 J (-196°С)	C=0,01; Cr=15,5 Fe=5,0; Mn=0,5 Mo=16,0; Si=0,06 V=0,3 W=4,0 Ni –rest		Диаметр проволоки: 1,2 mm: 1S 50 020612 1,6 mm; 2,0 mm; 2,4 mm; 3,2 mm Диаметр прутка: 2,0 mm: 1P 50 020620 1,6mm; 2,4mm; 3,2mm
MOST EL-NiCu 30 Проволока для сварки и наплавки никель медных сплавов NiCu, а также соединения сплавов меди со сталями. Температура работы до 425°С. Шов стойкий к температурам до -196°С. Метод сварки: MIG и TIG.	Werkstoff nr.: 2.4377 AWS A5.14 : ER NiCu 7			Re [N/mm ²]=300 Rm [N/mm ²]=500 A5>35% KV=150 J (20°С); 110 J (-196°С)	C=0,02; Si=0,2 Mn=3,3 Fe=1,0 Cu=30,0 Ti=2,0 Ni –rest		Диаметр проволоки: 1,2 mm: 1S 50 020721 1,0mm; 1,6mm; 2,0mm Диаметр прутка: 2,0 mm: 1P 50 020729 1,6mm; 2,4mm; 3,2mm



MOST EL-82 Противокоррозионная и жаростойкая проволока для сварки и наплавки сплавов никеля, высокотемпературных сталей, а также аустенитно-ферритных соединений в температурах до 550°C. Шов стойкий к температурам в пределах от -269°C до 900°C. Метод сварки: MIG и TIG.	Werkstoff nr: 2.4806 AWS A5.14 : ER NiCr 3				Re [N/mm ²]:>400 Rm [N/mm ²]:>680 A ₅ >40% KV=150 J (20°C)	C=0,02; Si=0,2 Mn=3,0; Fe=1,0 Ti=0,5 Cr=20,0 Nb+Ta=2,5 Ni –rest	Диаметр проволоки: 1,2 mm: 15 51 020112 1,0mm; 1,6mm; 2,0mm; диаметр прутка: 2,0 mm: 1P 51 020120 1,6mm; 2,4mm; 3,2mm
MOST EL-625/IG Проволока отличающаяся высокой стойкостью к коррозии, предназначенная для сварки и наплавки однородных материалов стойких к коррозии и высоким температурам, криогенных сталей, сплавов никеля, а также аустенитно-ферритных соединений в температурах до 550°C. Шов стойкий к температурам в пределах от -196°C до 1100°C. Метод сварки: MIG и TIG.	Werkstoff nr: 2.4831 AWS A5.14 : ER NiCr Mo 3				Re [N/mm ²]:>420 Rm [N/mm ²]:>800 A ₅ >35% KV=110 J (20°C); 85 J (-196°C)	C=0,02; Si=0,2 Mn=0,2; Fe=1,5 Mo=9,0 Cr=22,0 Nb+Ta=3,3 Ni –rest	Диаметр проволоки: 1,2 mm: 15 51 020412 0,8 mm; 1,6 mm; 2,0mm; 2,4mm; 3,2mm; диаметр прутка: 2,0 mm: 1P 51 020420 1,6mm; 2,4mm; 3,2mm



Проволоки и прутки для сварки меди и сплавов меди

Название и описание	Классификация	Ток сварки	Положение сварки	Характеристика (свойства)	Химический состав [%]	Одобрения	Диаметры и номер по каталогу
MOST CuAl 8 Защитный газ: Ar, Ar+He, He. Метод сварки: MIG и TIG.	AWS A5.7: ER CuAl-A1 Werkstoff nr: 2.0921			Re [N/mm ²]:>200 Rm [N/mm ²]:>430 A ₅ >40% KV>100 J (20°C)	Cu>90,0 Al=8,0		Диаметр проволоки: 1,2 mm: 11 30 813123 диаметр прутка: 2,0 mm: 11 31 813207
MOST CuSn Защитный газ: Ar, Ar+He, He. Метод сварки: MIG и TIG.	AWS A5.7: ER Cu Werkstoff nr: 2.1006			Re [N/mm ²]:>100 Rm [N/mm ²]:>210–240 A ₅ =30% KV>80 J (20°C)	Si=0,3 Mn=0,3 Cu>98,0 Sn=0,8		Диаметр проволоки: 1,2 mm: 11 30 811123 диаметр прутка: 2,0 mm: 11 31 811204
MOST CuSn 6 Защитный газ: Ar, Ar+He, He. Метод сварки: MIG и TIG.	AWS A5.7: ER CuSn-A Werkstoff nr: 2.1022			R _e [N/mm ²]:>150 R _m [N/mm ²]:>220–360 A ₅ =20% KV>80 J (20°C)	Cu>92,0 Sn=6,4		Диаметр проволоки: 1,2 mm: 11 30 812123 диаметр прутка: 2,0 mm: 11 31 812203
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 [N/mm ²]:>120 R _m [N/mm ²]:>350 A ₅ >40% KV>60 J (20°C)	Si=3,0; Mn=1,0 Cu>94,0 Fe=0,07 Zn=0,1 Sn=0,1		Диаметр проволоки: 1,2 mm: 11 30 815123 диаметр прутка: 2,0 mm: 11 31 815203
MOST CuNi 30 Fe Защитный газ: Ar, Ar+He, He. Метод сварки: MIG и TIG.	AWS A5.7: ER CuAl-Ni Werkstoff nr: 2.0837			R _e [N/mm ²]:>250 R _m [N/mm ²]:>400 A ₅ >30% KV>100 J (20°C)	C=0,05; Mn=1,0 Cu – rest Ti=0,3 Ni=30,0 Fe=0,6		Диаметр проволоки: 1,2 mm: 11 30 817123 диаметр прутка: 2,0 mm: 11 31 817203

Проволока и прутки для сварки алюминия и его сплавов

Название и описание	Классификация	Ток сварки	Положение сварки	Характеристика (свойства)	Химический состав [%]	Одобрения	Диаметры и номер по каталогу
MOST Al 99,5 (IA 1050) Защитный газ: Ar. Метод сварки: MIG и TIG.	AWS A5.10: ER 1050 Werkstoff nr.: 3.0259	MIG  TIG 		Re [N/mm ²]=39-59 Rm [N/mm ²]=68-88 A5=25-35%	Al>99,5 Si<0,4 Cu=0,05 Zn=0,07 Fe<0,3 Ti=0,05	TÜV, DB, DB-Ü	Диаметр проволоки: 0,8 мм: 11 40 901082 1,0 мм: 11 40 901102 1,2 мм: 11 40 901122 1,6 мм: 11 40 901162 Диаметр прутка: 1,6 мм: 11 41 901167 2,0 мм: 11 41 901207 3,2 мм: 11 41 901327 4,0 мм: 11 41 901407
MOST Al 99,5 Ti (IA 1450) Защитный газ: Ar. Метод сварки: MIG и TIG.	DIN 1732 : SG Al 99,5 Ti Werkstoff nr.: 3.0805	MIG  TIG 		Re [N/mm ²]=40-60 Rm [N/mm ²]=70-90 A5=25-35%	Al>99,5 Si<0,25 Mn>0,05 Mg=0,05 Cu=0,05 Zn=0,1 Fe<0,4 Ti<0,15		Диаметр проволоки: 0,8 мм: 11 40 902082 1,0 мм: 11 40 902102 1,2 мм: 11 40 902122 1,6 мм: 11 40 902162 Диаметр прутка: 1,6 мм: 11 41 902167 2,0 мм: 11 41 902207 3,2 мм: 11 41 902327 4,0 мм: 11 41 902407
MOST Al 99,8 (IA 1080) Защитный газ: Ar. Метод сварки: MIG и TIG.	AWS A5.10: ER 1080 Werkstoff nr.: 3.0286	MIG  TIG 		Re [N/mm ²]=40-60 Rm [N/mm ²]=60-80 A5=25-35%	Al>99,8 Si<0,15 Cu=0,02 Zn=0,06 Fe<0,15 Ti=0,03		Диаметр проволоки: 0,8 мм: 11 40 903082 1,0 мм: 11 40 903102 1,2 мм: 11 40 903122 1,6 мм: 11 40 903162 Диаметр прутка: 1,6 мм: 11 41 903167 2,0 мм: 11 41 903207 3,2 мм: 11 41 903327 4,0 мм: 11 41 903407
MOST Al Mg 3 (IA 5754) Защитный газ: Ar. Метод сварки: MIG и TIG.	AWS A5.10: ER 5754 Werkstoff nr.: 3.3536	MIG  TIG 		Re [N/mm ²]=80-100 Rm [N/mm ²]=175-205 A5=15-20%	Si=0,4 Mn=0,1-0,6 Mg=2,6-3,6 Cr<0,3 Zn=0,02 Fe<0,15 Ti<0,25 Cu=0,05 Al – rest		Диаметр проволоки: 0,8 мм: 11 40 906082 1,0 мм: 11 40 906102 1,2 мм: 11 40 906122 1,6 мм: 11 40 906162 Диаметр прутка: 1,6 мм: 11 41 906167 2,0 мм: 11 41 906207 3,2 мм: 11 41 906327 4,0 мм: 11 41 906407
MOST Al Mg 5 (IA 5356) Защитный газ: Ar. Метод сварки: MIG и TIG.	AWS A5.10: ER 5356 Werkstoff nr.: 3.3556	MIG  TIG 		Re [N/mm ²]=100-135 Rm [N/mm ²]=220-260 A5=15-25%	Si<0,25 Mn<0,2 Mg=4,5-5,2 Cu=0,05 Zn=0,02 Fe<0,4 Ti=0,25 Cr<0,3 Al – rest	TÜV, DB, DB-Ü, ABS, BV, DNV, LR	Диаметр проволоки: 0,8 мм: 11 40 908082 1,0 мм: 11 40 908102 1,2 мм: 11 40 908122 1,6 мм: 11 40 908162 Диаметр прутка: 1,6 мм: 11 41 908167 2,0 мм: 11 41 908207 3,2 мм: 11 41 908327 4,0 мм: 11 41 908407



Проволока и прутки для сварки алюминия и его сплавов

Название и описание	Классификация	Ток сварки	Положение сварки	Характеристика (свойства)	Химический состав [%]	Одобрения	Диаметры и номер по каталогу
MOST Al Mg 4.5 Mn (IA 5183) Защитный газ: Ar. Метод сварки: MIG и TIG.	AWS A5.10: ER 5183 Werkstoff nr.: 3.3548	MIG TIG		$R_e [N/mm^2] = 110-150$ $R_m [N/mm^2] = 275-335$ $A_5 = 15-20\%$	Si<0,25 Mn=0,6-1,0 Mg=4,3-5,2 Cu=0,05 Zn=0,25 Fe<0,4 Ti<0,25 Cr<0,25 Al – rest	TÜV, DB, DB-Ü, ABS, BV, DNV, LR	диаметр проволоки: 0,8 mm: 11 40 907082 1,0 mm: 11 40 907102 1,2 mm: 11 40 907122 1,6 mm: 11 40 907162 диаметр прутка: 1,6 mm: 11 41 907167 2,0 mm: 11 41 907207 3,2 mm: 11 41 907327 4,0 mm: 11 41 907407
MOST Al Mg 4.5 Mn Zr (IA 5087) Защитный газ: Ar. Метод сварки: MIG и TIG.	AWS A5.10: ER 5183 Werkstoff nr.: 3.3546	MIG TIG		$R_e [N/mm^2] = 110-150$ $R_m [N/mm^2] > 285$ $A_5 = 15-20\%$	Si<0,25 Mn=0,6-1,0 Mg=4,3-5,2 Cu=0,05 Zn=0,25 Fe<0,4 Zr=0,1 Cr<0,25 Ti<0,25 Al – rest	DB, BV, DNV	диаметр проволоки: 0,8 mm: 11 40 910082 1,0 mm: 11 40 910102 1,2 mm: 11 40 910122 1,6 mm: 11 40 910162 диаметр прутка: 1,6 mm: 11 41 910167 2,0 mm: 11 41 910207 3,2 mm: 11 41 910327 4,0 mm: 11 41 910407
MOST Al Si 5 (IA 4043) Защитный газ: Ar. Метод сварки: MIG и TIG.	AWS A5.10: ER 4043 Werkstoff nr.: 3.2245	MIG TIG		$R_e [N/mm^2] > 50$ $R_m [N/mm^2] = 120-150$ $A_5 = 10-18\%$	Si=4,5-5,5 Mn=0,1 Mg=0,1 Cu=0,05 Fe<0,4 Ti<0,25 Al – rest	DB	диаметр проволоки: 0,8 mm: 11 40 904082 1,0 mm: 11 40 904110 1,2 mm: 11 40 904112 1,6 mm: 11 40 904116 диаметр прутка: 1,6 mm: 11 41 904167 2,0 mm: 11 41 904168 3,2 mm: 11 41 904169 4,0 mm: 11 41 904170
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	MIG TIG		$R_e [N/mm^2] > 70$ $R_m [N/mm^2] > 160-190$ $A_5 = 10-15\%$	Si=11-13,5 Mn>0,5 Mg=0,05 Cu=0,05 Zn=0,1 Fe<0,6 Ti<0,15 Al – rest		диаметр проволоки: 0,8 mm: 11 40 905082 1,0 mm: 11 40 905102 1,2 mm: 11 40 905122 1,6 mm: 11 40 905162 диаметр прутка: 1,6 mm: 11 41 905167 2,0 mm: 11 41 905207 3,2 mm: 11 41 905327 4,0 mm: 11 41 905407

507-01-02, +38 (050) 446-93-76
E-mail: svarka_ugs@mail.ru

3. СТЕРЖНЕВЫЕ ПРОВОЛОКИ ДЛЯ СВАРКИ МЕТОДОМ MIG/MAG

Стержневые проволоки для наплавки и регенерации



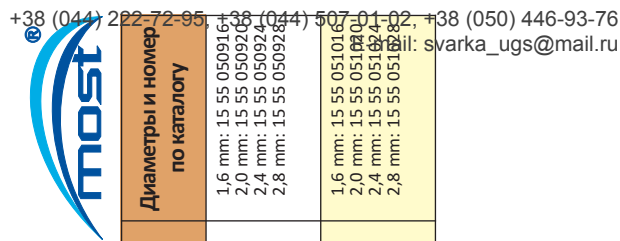
Название и описание	Классификация	Ток сварки	Положение сварки	Характеристика (свойства)	Химический состав [%]	Одобрения	Диаметры и номер по каталогу
MOST F-200 K Наплавочный слой стойкий к коррозии, температуре и термическим шокам до температуры 850°C. Спасибо хорошему удлинению (40%), подходит для грунтовок (буферного слоя), перед укреплющей наплавкой и для соединения разнородных и тяжело свариваемых сталей. Применение: крестовины, элементы дробилки, ролики, шины, бойки и т.д.	DIN 8555: MF 8-200-CKNPZ			Стойкость: 180–200/400 HB	C=0,1 Si=0,4 Mn=6,0 Cr=19,0 Ni=8,5 Fe– rest		1,6 mm: 15 55 010116 2,4 mm: 15 55 010124
MOST F-240 K Проволока для сварки элементов марганцевой стали (тип "Hadfield") подверженных большим ударом. Наплавка немагнитическая, вольная от разрывов и укреплается наклёпом. Применение: щеки дробилки, элементы железнодорожного пути, лопки экскаваторов и т.д.	DIN 8555: MF 7-200-KNP			Стойкость: 200–230/450 HB	C=1,0 Si=0,4 Mn=14,0 Cr=4,0 Ni=0,6 Fe– rest		1,6 mm: 15 55 010216 2,4 mm: 15 55 010224
MOST F-250 K Высокомарганцевый и высоко хромовый наплавочный шов, стойкий к коррозии, немагнитический с большой пластичностью. Применяются как грунтовка (буферный слой) перед наплавкой укреплющей (особенно при повторяемой регенерации изношенных элементов). Наплавка стойкая к сжатию и ударам.	DIN 8555: MF 7-250-KNP			Стойкость: 220–250/500 HB	C=0,4 Si=0,4 Mn=16,0 Cr=14,0 Ni=1,2 Mo=0,6 V=0,2; Fe– rest		1,6 mm: 15 55 010316 2,4 mm: 15 55 010324
MOST F-300 Низколегированная, вязкая, вольная от разрывов наплавочная проволока, предназначенная для регенерации, особенно, когда требуются много слоев. Применение: колеса тягачей, вали, передатчики и шипы оборотной подвески в соединениях шин и т.д.	DIN 8555: MF 1-300-P			Стойкость: 280–325 HB	C=0,1 Si=0,5 Mn=2,0 Cr=1,5 Mo=0,4 Fe– rest		1,6 mm: 15 55 020216 2,4 mm: 15 55 020224
MOST F-450 Обрабатываемая, низколегированная проволока для наплавки многослойной. В ситуации наплавки материала с большим содержанием угля требуется положить буферный слой или подогревание. Применение: колёсные бобы, звена цепи, черпаковые цепи и т.д.	DIN 8555: MF 3-45-PT			Стойкость: 42–45 HRC	C=0,2 Cr=4,5 Mo=0,3 V=0,2 Fe– rest		1,6 mm: 15 55 021116 2,4 mm: 15 55 021124
MOST F-601 Наплавочный слой стойкий к стиранию, ударом, поддерживает высокую твердость при температуре до 550°C. С целью увеличения прочности можно обрабатывать в высокой температуре. Применение: молоты, ролики вальцов, зубы черпаков и т.д.	DIN 8555: MF 6-60-PT			Стойкость: 55–58 HRC	C=0,5; Si=1,0 Mn=3,0; Cr=6,0 Mo=1,6; V=1,5 W=1,0 Fe– rest		1,6 mm: 15 55 021516 2,4 mm: 15 55 021522
MOST F-WZ 50 Проволока, предназначенная для наплавки и регенерации инструментов, работающих в высоких температурах. Обрабатываемая, возможная обработка теплом, поддерживает твердость при температуре до 550°C. Применение: шпindle, кузнечные формы, ножи для горячей резки и т.п.	DIN 8555: MF 3-50-ST			Стойкость: 48–50 HRC	C=0,3 Cr=2,5 V=0,6 W=4,5 Fe– rest		1,2 mm: 15 55 040117 1,6 mm: 15 55 040116 2,4 mm: 15 55 040128
MOST F-WZ 59 Наплавочный шов стойкий к стиранию и высокой температуре, имеет особенности быстрорежущей стали. Применяется для регенерации и производства инструментов, работающих холодным и горячим способом. Применение: штампы, формы и т.д.	DIN 8555: MF 4-55-ST			Стойкость: 57–59 HRC	C=0,6 Cr=4,0 Mo=3,5 W=3,5 Fe– rest		1,2 mm: 15 55 040312 1,6 mm: 15 55 040311 2,4 mm: 15 55 040321
MOST F-59 Проволока с большим содержанием карбида хрома с высокой стойкостью к абразивному износу и ударом. Применение: инструменты сельскохозяйственные, экскаваторы, шнековые конвейеры и т.д.	DIN 8555: MF 10-60-GR			Стойкость: 59–61 HRC	C=5,0 Si=1,5 Cr=32,0 Fe–rest		1,6 mm: 15 55 040616 2,0 mm: 15 55 040615 2,4 mm: 15 55 040622 2,8 mm: 15 55 040621 3,2 mm: 15 55 040634





Стержневые проволоки для наплавки и регенерации

Название и описание	Классификация	Ток сварки	Положение сварки	Характеристика (свойства)	Химический состав [%]	Одобрения	Диаметры и номер по каталогу
MOST F-64 Наплавочный шов стойкий к большому минеральному износу при высокой температуре спайки твёрдой, мартенситной микроструктуре с карбидами. Можно применять для наплавки однослойной без утраты прочности. Применение: цементные заводы, кирпичная промышленность, минералы и т.д.	DIN 8555: MF 10-65-GZ			Стойкость: 62–64 HRC	C=3,8; Cr=22,0; V=0,8; W=0,8; Fe – rest; So=B 1,0		1,2 mm: 15 55 041112 1,6 mm: 15 55 041116 2,0 mm: 15 55 041120 2,4 mm: 15 55 041124 2,8 mm: 15 55 041128 3,2 mm: 15 55 041132
MOST F-65 Проволока содержит экстремально твёрдые карбиды. Хорошая, для наплавки элементов подверженных высокому минеральному износу при температуре до 650 °C. Применение: конусы большой печи, шнековые конвейеры и т.д.	DIN 8555: MF 10-65-GZ			Стойкость: 63–65 HRC	C=5,2; Cr=21,0; Mo=7,0; Nb=7,0; V=1,0; W=2,0; Fe – rest		1,6 mm: 15 55 041216 2,0 mm: 15 55 041220 2,4 mm: 15 55 041224 3,2 mm: 15 55 041232
MOST F-78 Стержневая проволока с содержанием сплавов C, Cr, V, Nb для наплавки элементов подверженных экстремальному минеральному износу. Наплавочный слой очень стойкий к трещинам.	DIN 8555: MF 10-GF-70-GZ			Стойкость: 67 HRC	C=5,5; Si=1,3 Cr=16; Nb=6,5 V=6,0; B=1,0		1,2 mm 1,6 mm 2,0 mm 2,4 mm 2,8 mm 3,2 mm



Стержневые проволоки для чугуна

Название и описание	Классификация	Ток сварки	Положение сварки	Характеристика (свойства)	Химический состав [%]	Одобрения	Диаметры и номер по каталогу
MOST F-NiFe 36 Стержневая проволока Ni-Fe для сварки чугуна и соединения стали с чугуном. Швы обработанные, отличаются очень низким коэффициентом теплопроводности.	Werkstoff nr: 1.3912			Стойкость: 140–160 HB	Mn=3,0 Ni=36,0 Fe – rest		1,6 mm: 15 55 050916 2,0 mm: 15 55 050920 2,4 mm: 15 55 050924 2,8 mm: 15 55 050928
MOST F-NiFe 60/40 Стержневая проволока Ni-Fe для сварки чугуна и соединения стали с чугуном. Доступна литая проволока. Примеры использования: центробежно-литый чугун, чугун GGG, ковкий чугун.	DIN 8555: MF NiFe-2			Стойкость: 160–190 HB	Mn=4,0 Fe=40,0 Ni – rest Cu+		1,6 mm: 15 55 051016 2,0 mm: 15 55 051020 2,4 mm: 15 55 051024 2,8 mm: 15 55 051028

4. СПЕЦИАЛЬНЫЕ СВАРОЧНЫЕ МАТЕРИАЛЫ

Электроды для резки и поверхностной резки



Название и описание	Классификация	Ток сварки	Характеристика (свойства)	Химический состав [%]	Одобрения	Диаметры и номер по каталогу
УГОЛЬНЫЙ ЭЛЕКТРОД MOST Углеродные сварочные электроды применяются для: • сварки стали и цветных металлов • дуговой поверхностной резки и выжигания • удаления старых швов, отделочной обработки швов • очистки и ремонта отливок из чугуна и цветных металлов • резания металлов под водой.			Example size selection for round electrodes: • width of groove: electrodes diameter x 1,4/1,5 mm • depth of groove: electrodes diameter x 0,7/0,8 mm • arc amperage: electrodes diameter x (40–50) A	C=98		6,0 mm: 03 77 257062 8,0 mm: 03 77 257082 10,0 mm: 03 77 257102



Специальные электроды

Название и описание	Классификация	Ток сварки	Характеристика (свойства)	Химический состав [%]	Одобрения	Диаметры и номер по каталогу
MOST Lastek 1000 Резка всяких металлов без сжимания воздуха (нержавеющая сталь, алюминий, чугун, бронза, медь и т.д.) в ситуации резки нержавеющей стали, обрезы не подчиняются науглероживанию. Применение: Удаление стежков, разрезание проёмов, демонтажные работы и т.д.						2,5 mm: 05 58 090125 3,2 mm: 05 58 090132 4,0 mm: 05 58 090140 5,0 mm: 05 58 090150
MOST Lastek 1001 Местное нагревание и подогревание металла – без наплавки. Специальное покрытие электрода гарантирует сосредоточенный подогрев без распространения тепла. Применение: искусственные и декорированные работы, демонтаж машинных частей, подогревание швов перед перековкой и т.д.						3,2 mm: 05 58 090232 4,0 mm: 05 58 090240
MOST Lastek 1008 Электроды для подводной сварки. Применение: платформы буровые, ремонт кораблей, работа в портах и т.д.						3,2 mm: 05 58 090332 4,0 mm: 05 58 090340 5,0 mm: 05 58 090350
MOST Lastek 1010 Электрод для точечной (контактной) сварки металла работающий как альтернатив для горелки. Применяется для соединения листового металла толщиной 10мм (н.п. 5мм+5мм) при полной penetrации тоже для сварки толщины 10мм с большими элементами (без полной penetrации) Применение: химическая промышленность (сварка нержавеющей стали с профилями), мастерские работы и т.п.						1,5 mm: 05 58 090415 2,0 mm: 05 58 090420 2,5 mm: 05 58 090425 3,2 mm: 05 58 090432 4,0 mm: 05 58 090440
MOST Lastek 1900 Электрод для сплавления и выдувания краев во всех видах металлов (нержавеющая сталь, чугун и сплавы меди) может работать с током AC или DC. Сосредоточенное выдувание гарантирует хорошую очистку поверхности краев. Рекомендуется использовать там, где не возможна вырезка абразивными дисками. Применение: подготовка поверхности перед ремонтом чугуна, удаляет старые наплавки перед восстановлением, обработка фасов, удаление бобышки и т.д.						2,5 mm: 05 58 090525 3,2 mm: 05 58 090532 4,0 mm: 05 58 090540 5,0 mm: 05 58 090550



Rywal-RHC Sp. z o.o.

Polna 140 b
PL 87-100 Toruń
POLAND

Тел.: +48 56 66 93 800
Тел./Факс: +48 56 66 93 805

Отделение Экспорта

Тел.: +48 56 66 93 820, 854, 826, 827, 817
Тел./Факс: +48 56 66 93 805
e-mail: export@rywal.com.pl

UAB „RYWAL LT“

Elektrėnų g. 7,
LT- 51193 Kaunas

LITHUANIA

Тел.: +370 37 47 32 35
Тел./Факс: +370 37 47 32 58
e-mail: info@rywal.lt

IOOO RIVAL SVARKA

223010 Miński Rejon, 3-ci km MKAD, Stepianka

BELARUS

Тел.: +375 17 385 15 75
Тел./Факс: +375 17 385 15 76, (77)
e-mail: office@rivalsvarka.by

SOLIK SK

Odborov 2554
SK 017 01 Považská Bystrica

SLOVAKIA

Тел.: +421 42 43 23 425
Тел./Факс: +421 42 43 22 563
e-mail: mail@soliksk.sk

SOLIK SK

Textilná 4
SK 040 12 Košice

SLOVAKIA

Тел.: +421 55 67 40 185
Тел./Факс: +421 55 67 40 185
e-mail: mail.ke@soliksk.sk

Projekt, skład, druk: **Lenz i Zalecki Sp. z o.o.**, ul. Kowalewska 5a, 87-122 Grębocin k./Torunia, tel. 056 674 44 22, tel./fax 056 674 44 21, mail@echo-system.torun.pl

www.rywal.eu
www.rivalsvarka.by
www.most.com.pl

www.ugs.kiev.ua