

25  
lat  
RYWAL-RHC



# КАТАЛОГ ВСЁ ДЛЯ СВАРКИ

most®



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

Главный офис находится в городе Торунь- центральной части Польши. Благодаря хорошему расположению и интересному предложению, мы являемся выгодным партнером для иностранных клиентов. Развитие международного бизнеса, является одной из основных и наиболее перспективных целей нашей организации. Реализуя нашу стратегию расширения продаж за границей, мы поставляем продукцию в Германию, Голландию, Словакию, Венгрию, Чехию, Литву, Латвию, Эстонию, Румынию, Беларусь, Россию, Украину и другие страны Европы. Кроме прямых поставок, мы продаем товары через шесть собственных филиалов за рубежом:

- «РИВАЛ СВАРКА» в Беларуси;
- «РИВАЛ РУ» в России;
- «SOLIK SK» в Словакии;
- «RYWAL LT» в Литве;
- «RYWAL-RHC Romania SRL» в Румынии;
- «RME Middle East FZCO» в Арабских Эмиратах.

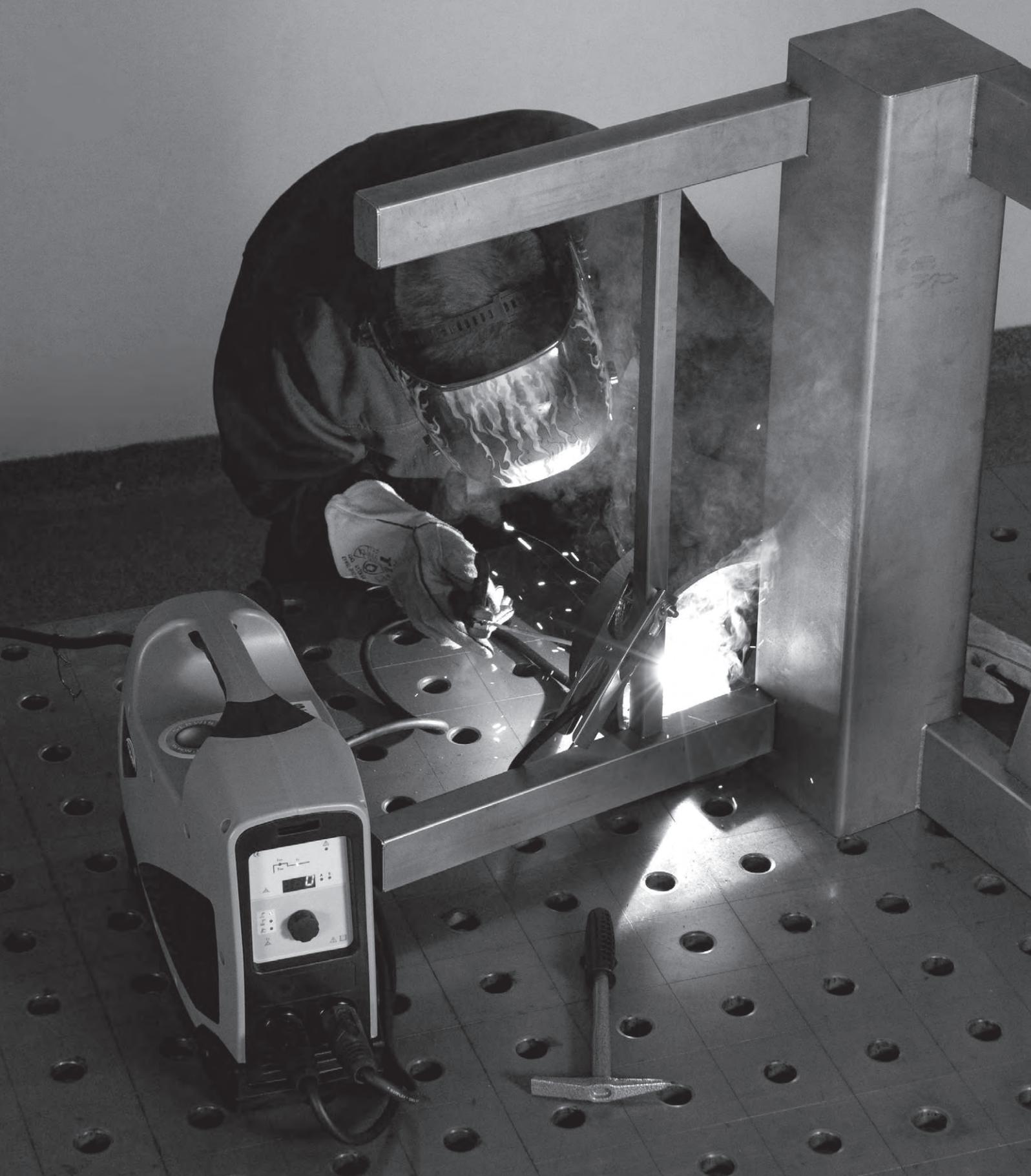
Мы заинтересованы в долгосрочном сотрудничестве, которое поможет нашим партнерам и нам получить удовлетворение от работы и хорошие финансовые результаты. Компания «RYWAL-RHC» является одним из крупнейших дистрибьюторов в Европе. Постоянный рост числа наших клиентов подтверждает наши успехи. Мы получили ряд наград от польских экономических журналов и деловых организаций. 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 является: 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 9001:2008 а также ISO 14001:2004. 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: TÜV, DB, AWS, LR, НАКС 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

Сварочное оборудование и комплектующие	2
Автоматизация производственных процессов	44
Аксессуары для газовой резки и сварки	66
Средства индивидуальной защиты	100
Вспомогательное оборудование	126
Техническая химия	168
Материалы для пайки	174
Абразивные материалы	194
Ленточнопильные станки	240
Сварочные материалы	252

01



# СВАРОЧНОЕ ОБОРУДОВАНИЕ И КОМПЛЕКТУЮЩИЕ

## СОДЕРЖАНИЕ

---

1. Сварочное оборудование и горелки для сварки методом MIG/MAG .....	4
1.1. Сварочное оборудование MIG/MAG .....	4
1.2. Сварочные горелки MIG/MAG .....	9
2. Сварочное оборудование и горелки для сварки методом TIG .....	17
2.1. Сварочное оборудование TIG .....	17
2.2. Сварочные горелки TIG .....	20
3. Сварочное оборудование для MMA сварки и комплектующие к нему .....	30
3.1. Сварочное оборудование MMA .....	30
3.2. Комплектующие для MMA сварки .....	33
3.3. Термопены и термосы для электродов .....	33
4. Оборудование для плазменной резки .....	34
5. Сварочные агрегаты .....	38
6. Сварочные аксессуары .....	39
7. Измерители качества сварного шва .....	42
8. Керамические подкладки .....	43

## 1. Сварочное оборудование и горелки для сварки методом MIG/MAG

### 1.1. Сварочное оборудование MIG/MAG



#### Сварочный полуавтомат инверторного типа FANMIG 175i



FANMIG 175i является самым маленьким устройством среди сварочных полуавтоматов MOST и первым полуавтоматом инверторного типа среди них. FANMIG 175i, кроме сварки методом MIG/MAG в среде защитных газов, позволяет также осуществлять сварку покрытым электродом MMA и методом LIFT TIG (контактный поджиг дуги). Компактная конструкция вмещает в себя источник питания, а также 2-х роликовый механизм подачи проволоки. Небольшие габариты и масса обеспечивают комфортную работу сварщика и выполнение самых сложных сварочных работ.

Полуавтомат FANMIG 175i предназначен для широкого диапазона сварочных работ, таких как:

▪ **Метод MIG/MAG (синергетическое управление)**

Сварка чёрной и нержавеющей стали, рекомендуемый диаметр проволоки от 0,6 мм-1,0 мм.

Скорость подачи проволоки от 2 до 12 м/мин, плавная регулировка сварочного тока. Встроенный подающий механизм позволяет применять проволоку на катушках весом 1 и 5 кг. Для использования каркасных катушек дополнительно необходим адаптер.

▪ **Сварка покрытым электродом MMA**

Рекомендуемый диаметр электродов от 2 мм до 3,25 мм, в крайних случаях допускается диаметр 4 мм. Электрод с рутиловым или основным покрытием для сварки чёрной и нержавеющей стали. Напряжение холостого хода  $U_0=56$  В.

▪ **Метод LIFT TIG (DC)**

Контактный поджиг дуги, клапан подачи газа в рукоятке горелки. Рекомендуемый диаметр вольфрамового электрода для сварки черной и нержавеющей стали – 1,0 мм или 2,4 мм.

Модель	FANMIG 175i
Сетевое напряжение	1x230 В 50/60 Гц
Максимальный потребление тока I1	28 А
Потребление тока I1	20 А
Коэффициент мощности при ПВ 60%	0,73
Ном. потребляемая мощность	6,4 кВт
Начальное напряжение без нагрузки $U_0$	56 В
Сварочный ток:	
▪ MMA	20–175 А
▪ TIG	10-175 А
▪ MIG	50-175 А
Цикл работы:	
▪ MIG	175 А/22,8 В /35% 135 А/20,7 В /60% 103 А/19,2 В /100%
▪ MMA	175 А/25% 113 А/60% 87 А/100%
▪ TIG	175 А/35% 135 А/60% 103 А/100%
Регулировка сварочного тока	плавная
Класс защиты	IP 23S
Скорость подачи проволоки	2-12 м/мин
Подающий механизм	2-х роликовый
Диаметр сварочной проволоки	0,6-1,0 мм
Вес катушки	до 5 кг
Вес	12,8 кг
Размеры ШхВхД	420x220x439 мм
Номер в каталоге	51 00 020150

Простая панель управления с дисплеем



1 Выбор метода сварки MMA/LIFT TIG/MIG.

2 Подача проволоки.

3 Переключатель режима работы (VRD/2-такт/4-такт).

4 Переключатель дополнительных параметров (только для MIG).

5 Универсальный переключатель (нажатие/поворот).

6 Дисплей.

**Комплектация:**

1. Сварочный полуавтомат MOST FANMIG 175i;
2. Сварочный кабель 3 м с зажимом массы и байонетным разъемом;
3. Сварочный кабель 3 м с электрододержателем и байонетным разъемом;
4. Сетевой кабель 3x2,5 мм<sup>2</sup> 3 м с вилкой;
5. Подающие ролики под проволоку  $\varnothing$  0,8-1,0 мм;
6. Быстросъемное соединение для газа.

**Рекомендуемые принадлежности:**

Сварочная горелка MIG/MAG MOST M15 SGRIP 3 м; Сварочная горелка TIG MOST 17V 4 м; Сварочная проволока GOLD G35i1  $\varnothing$  0,8 мм D200; Сварочные электроды MOST 6013  $\varnothing$  3,2 мм; Газовый регулятор MOST Black Ar/CO<sub>2</sub>; Костюм сварщика; Сварочные перчатки (краги); Сварочную маску MOST S777 или MOST TIGER Flash; Магнитные треугольники MOST 10 (10 кг.) или MOST 20 (20 кг.); Тележка для оборудования WUS-150.



Ролики подачи проволоки смотрите на странице 16.



## Сварочные полуавтоматы инверторного типа серии i-FANMIG FANMIG 3200i / 3200i mobil / 2500i

Под маркой MOST предлагаем три новых устройства инверторного типа для сварки методом MIG/MAG и сварки покрытым электродом MMA - FANMIG 2500i, FANMIG 3200i и FANMIG 3200i mobil.

Оборудование серии i-FANMIG является компактным: источник тока и механизм подачи проволоки находятся в одном корпусе. FANMIG 2500i и FANMIG 3200i оснащены колесами и подставкой для газового баллона. FANMIG 3200i mobil это мобильная, уменьшенная версия оборудования, позволяющая использовать большие катушки проволоки D/K 300. Все аппараты имеют 4-х роликовые механизмы подачи проволоки и приспособлены для сварки проволокой на катушках по 5 и 15 кг.

Устройства серии i-FANMIG с воздушным охлаждением сварочной горелки идеальны для промышленных работ.

i-FANMIG можно использовать в трех режимах сварки: синергетический MAG, ручной MIG/MAG и MMA. После выбора режима синергетики и подходящей программы, смена одного параметра влечет за собой изменения/регулировку всех других параметров необходимых для сварки.



Простая и современная панель управления



Настройка параметров производится двумя универсальными переключателями.

Жидкокристаллические дисплеи показывают установленные значения параметров и действительные значения во время сварки. Светодиоды около дисплеев информируют, какой параметр показывается и какая его единица измерения: А, В или S.

Есть возможность записи в память до 6 собственных программ с помощью кнопок 1-6.

Модель	FANMIG 2500i		FANMIG 3200i / FANMIG 3200i mobil	
	MIG/MAG	MMA	MIG/MAG	MMA
Сетевое напряжение	3x400 В/ 50/60 Гц	3x400 В/ 50/60 Гц	3x400 В/ 50/60 Гц	3x400 В/ 50/60 Гц
Сетевые предохранители	16 А	16 А	16 А	16 А
Максимальный потребление тока I1	16,4 А	18,2 А	23,4 А	22,9 А
Потребление тока I1	12,9 А	13,0 А	12,9 А	12,8 А
Диапазон сварочного тока	20-250 А	30-250 А	20-315 А	30-300 А
Начальное напряжение без нагрузки U <sub>0</sub>	54,4 В	54,4 В	63,1 В	63,1 В
Сварочный ток:				
▪ при ПВ- 100%,	210 А	190 А	210 А	190 А
▪ при ПВ- 60%,	250 А	230 А	250 А	230 А
▪ цикл работы для макс. тока	60% / 250 А	50% / 250 А	25% / 315 А	20% / 300 А
Регулировка сварочного тока	Плавная	Плавная	Плавная	Плавная
Подающий механизм	4-х роликовый	4-х роликовый	4-х роликовый	4-х роликовый
Скорость подачи проволоки	1 – 17 м/мин	-	1 – 17 м/мин 1 – 15 м/мин (mobil)	-
Охлаждение горелки	Газовое	Газовое	Газовое	Газовое
Горелка сварочная (вариант)	M24 или M25 MOST		M24, M25 или M36 MOST	
Вес	47,6 кг		47,6 кг / 26,6 кг (mobil)	
Класс защиты	IP 23S		IP 23S	
Класс изоляции	H		H	
Размеры ШxВxД	868 x 500 x 806 мм		868 x 500 x 806 мм / 240 x 650 x 438 мм (mobil)	
Номер в каталоге	51 00 023705		51 00 023715 / 51 00 023720 (mobil)	

Оборудование поставляется в картонной упаковке. В комплект поставки входит обратный кабель 3 метра 35 мм<sup>2</sup> с зажимом массы и байонетным разъемом 35/50, сетевой кабель 4 м 4G1,5 с вилкой СЕЕ 16 А на 400 В, газовый шланг 3 м. В подающем механизме установлены ролики для сварки стальной проволокой 0,8-1,0 мм.



## Сварочные полуавтоматы FANMIG IV

Представляем серию профессиональных сварочных полуавтоматов типа FANMIG для промышленной применения и использования в небольших 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.



### Краткое описание полуавтоматов FANMIG IV:

- Наличие компактного исполнения и аппараты с отдельным механизмом подачи проволоки (FANMIG 404GP, FANMIG 404WP и FANMIG 504WP),
- Двух- или четырехроликовые механизмы подачи проволоки,
- Сетевое напряжение 3x400 В,
- Жидкостное (WP) или газовое 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.,
- Имеющийся евро разъем позволяет подключить любую сварочную горелку,
- Эргономическая конструкция, наличие на передней панели специальных ручек для транспортировки,
- Переднее колесо оборудовано тормозом (кроме FANMIG 200-2 BASIC),
- Оборудования имеют 24-месячный срок гарантии со дня продажи,
- У модели Fanmig 504WP подающий механизм на колесах.

Панель управления BASIC



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

- ступенчатая регулировка тока сварки,
- плавная регулировка скорости подачи проволоки,
- постоянная или точечная сварка,
- двух- или четырехтактный режим кнопки горелки.

Панель управления MINOR



**Функции панели MINOR:**

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

Панель управления SYNERGY



**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.

Модель	FANMIG 200-2 BASIC	FANMIG 280-4N MINOR	FANMIG 320-4N MINOR	FANMIG 400-4N SYNERGY	FANMIG 404GP SYNERGY	FANMIG 404WP SYNERGY	FANMIG 504WP SYNERGY
Сетевое напряжение	3x400 В	3x400 В	3x400 В				
Сетевые предохранители	10 А	16 А	25 А	32 А	32 А	32 А	32 А
Диапазон сварочного тока	60-180 А	40-290 А	40-340 А	40-400 А	40-400 А	40-400 А	60-530 А
Цикл работы на макс. токе	40%	30%	25%	25%	30%	30%	25%
Сварочный ток:							
▪ при ПВ- 60%, А	150 А	210 А	230 А	290 А	320 А	320 А	390 А
▪ при ПВ- 100%, А	130 А	170 А	200 А	240 А	260 А	260 А	330 А
Количество ступеней регулировки	7	10	12	20	20	20	30
Класс защиты	IP 23S	IP 23S	IP 23S				
Подающий механизм	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	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
Сварочная проволока:							
▪ черная сталь	0,6- 1,0 мм	0,8- 1,0 мм	0,8- 1,2 мм	0,8- 1,2 мм	0,8- 1,2 мм	0,8- 1,2 мм	0,8- 1,6 мм
▪ нержавеющая сталь	0,6- 1,0 мм	0,8- 1,0 мм	0,8- 1,2 мм	0,8- 1,2 мм	0,8- 1,2 мм	0,8- 1,2 мм	0,8- 1,6 мм
▪ алюминий	-	1,0- 1,2 мм	1,0- 1,2 мм	1,0- 1,2 мм	1,0- 1,2 мм	1,0- 1,2 мм	1,0- 1,6 мм
Вес	61 кг	88 кг	99 кг	109 кг	106 + 18 кг	126 + 18 кг	161 + 18 кг
Размеры ШxВxД	474x888x561 мм	500x868x806 мм	500x868x806 мм	500x868x806 мм	607x873x803 мм подающий мех. 245x700x450 мм	607x873x803 мм подающий мех. 245x700x450 мм	875x572x874 мм подающий мех. 245x700x450 мм
Номер в каталоге	51 00 022200	51 00 022294	51 00 022334	51 00 022420	51 00 023414	51 00 023424	51 00 023504

**В комплект поставки оборудования входит:**

- Сварочный кабель 3 метра с зажимом массы и байонетным разъёмом;
- Сетевой кабель 3 метра с вилкой для подключения;
- Кабель управления соединяющий источник с подающим механизмом длиной 5 м (FANMIG 404GP, FANMIG 404WP и FANMIG 504WP). По желанию клиента укомплектовать аппарат кабелем 10, 15, 20 метров.

К полуавтоматам FANMIG предлагаем укомплектовать сварочными горелками MOST длиной 3, 4 или 5 метров.

**Рекомендуем:**

- FANMIG 200-2 BASIC: горелка M15 или M25 MOST.
- FANMIG 280/320 MINOR, 400-4 SYNERGY: горелка M36 или M38 MOST.
- FANMIG 404GP: горелка M36 MOST или M38 MOST.
- FANMIG 404WP, 504WP SYNERGY: горелка M401 или M501 MOST.





## Промышленный сварочный полуавтомат инверторного типа FANMIG 502i



Новое предложение от марки MOST – обновленный полуавтомат инверторного типа для сварки методами MIG/MAG, TIG DC и покрытым электродом MMA – FANMIG 502i.

Оборудование имеет модульную конструкцию: источник питания находится над блоком охлаждения, к которому прикреплены колеса. Отдельно стоящий подающий механизм связан с источником питания в стандартном исполнении при помощи 5-ти метрового шланг-пакета. По желанию возможна другая длина соединительных проводов.

FANMIG 502i – это промышленный аппарат. Сварочный ток 500 А/40% как для метода MIG/MAG, так и для сварки покрытым электродом MMA, будет достаточным практически для любого пользователя.

Оборудование может также использоваться для ручной электродуговой сварки. Сварка методом TIG DC имеет две опции: обычная и импульсная. Поджиг дуги TIG происходит при касании вольфрамового электрода о материал (LiftArc).

Полуавтомат FANMIG 502i – это синергетическое устройство с цифровым управлением. После выбора режима синергии и подходящей программы, смена одного параметра влечет за собой изменение всех других параметров необходимых для правильной сварки.

Сварка электродом MMA производится после выбора программы для разных диаметров и видов электродов. При сварке электродом важно установить устройство в режим VRD (с возможностью отключения), снижающий напряжение холостого хода до 20 В.

Для сварки методами MIG/MAG, MMA и TIG можно отключить режим синергии и перейти на режим ручного управления сваркой.

Управление оборудованием очень простое и современное. Панели управления и дисплеи, показывающие параметры, находятся как на источнике питания, так и на подающем механизме.

На передней части подающего механизма находятся только две ручки регулировки: сварочного тока и длины дуги. Выбор программ сварки и функций, необходимых для правильной работы, выполняется на современной панели, находящейся в центре подающего механизма. Система охлаждения жидкости находится под источником питания, которая, в случае протекания, не вызовет повреждений в электронике и электрической части устройства.

В блоке охлаждения находится датчик давления, который защищает сварочную горелку в случае отсутствия потока охлаждающей жидкости от перегрева.

Оборудование FANMIG 502i создано с заботой о эргономике. Подающий механизм свободно вращается на источнике питания благодаря специальному креплению. Также подающий механизм имеет небольшие габариты, что помогает проходить в труднодоступные места. С боку аппарата находится специальный держатель, который можно использовать для хранения шлангпакета, сварочной горелки или инструмента. Шланг-пакет, благодаря специальным соединениям защищены от вырывания из соединительных разъемов, находящихся на подающем механизме и на источнике питания. Оснащение устройства колесами облегчает его перемещение. Для газового баллона имеется специальная подставка.

Панель управления



**Комплектация:** оборудование поставляется в картонной упаковке, состоящее из источника питания, блока охлаждения, транспортировочной тележки с подставкой под газовый баллон, подающего механизма, сварочного кабеля 3 м с зажимом массы и байонетным разъемом, газового шланга, силового кабеля 4 м 4x4 м<sup>2</sup> с вилкой 32 СЕЕ, держателя горелки, подающих роликов под проволоку 0,8-1,0; 1,2-1,6; 1,0-1,2AL мм и шланг-пакета 5 м.

**Дополнительно рекомендуем приобрести:**

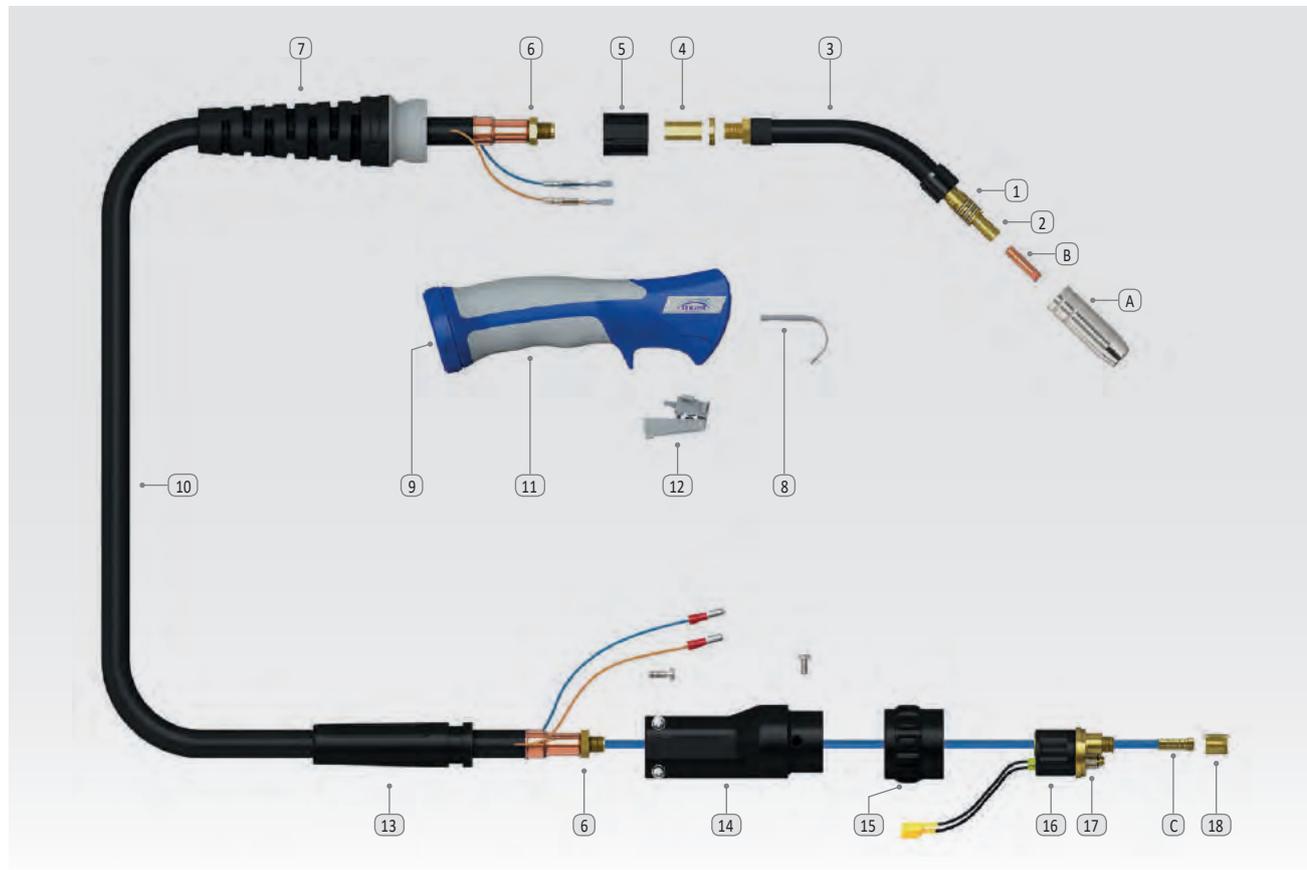
Сварочную горелку MOST 501 SGRIP 3, 4 или 5 м

Катушка проволоки	FANMIG 502i
Сетевое напряжение	3x400 В / 50/60 Гц
Максимальное потребление тока I1	38 А
Потребление тока I1	24 А
Коэффициент мощности при ПВ- 60%	0,9
Начальное напряжение без нагрузки MMA U <sub>0</sub>	72 В
Диапазон сварочного тока:	
▪ MIG	20- 500 А
▪ MMA	20- 500 А
▪ TIG	5- 500 А
Сварочный ток в цикле работы 40% / 100%	
▪ MIG	500 А (40 В) / 316 А (29,8 В)
▪ MMA	500 А (40 В) / 316 А (32,6 В)
▪ TIG	500 А (30 В) / 316 А (22,6 В)
Настройка сварочного тока	Бесступенчатая, плавная
Класс защиты	IP 23S
Скорость подачи проволоки	1-25 м
Подающий механизм	4-х роликовый
Диаметры проволоки:	
▪ Сталь, нержавейка	0,8-0,9-1,0-1,2-1,6 мм
▪ Алюминий	1,0-1,2 мм
▪ Пайка	0,8-0,9-1,0-1,2 мм
Катушка проволоки	15 кг
Размеры / вес:	
▪ источник питания	520x310x500 мм / 36 кг
▪ источник питания, блок охлаждения и тележка	520x940x900 мм / 70 кг
▪ источник питания, блок охлаждения, тележка, подающий механизм и шланг пакет	20x940x1320 мм / 92 кг
№ по кат.	51 00 023850

1.2. Сварочные горелки MIG/MAG



Сварочная горелка MOST M15 SGRIP



Модель	M15 SGRIP
Охлаждение	Газовое
Техническая спецификация по EN 60 974-7:	
▪ ПН 60%	180 A- CO <sub>2</sub> 150 A- смесь M21
▪ Диаметр проволоки	0,6- 1,0 мм
Длина / Номер в каталоге	3,0 м / 55 08 301530 4,0 м / 55 08 301540 5,0 м / 55 08 301550

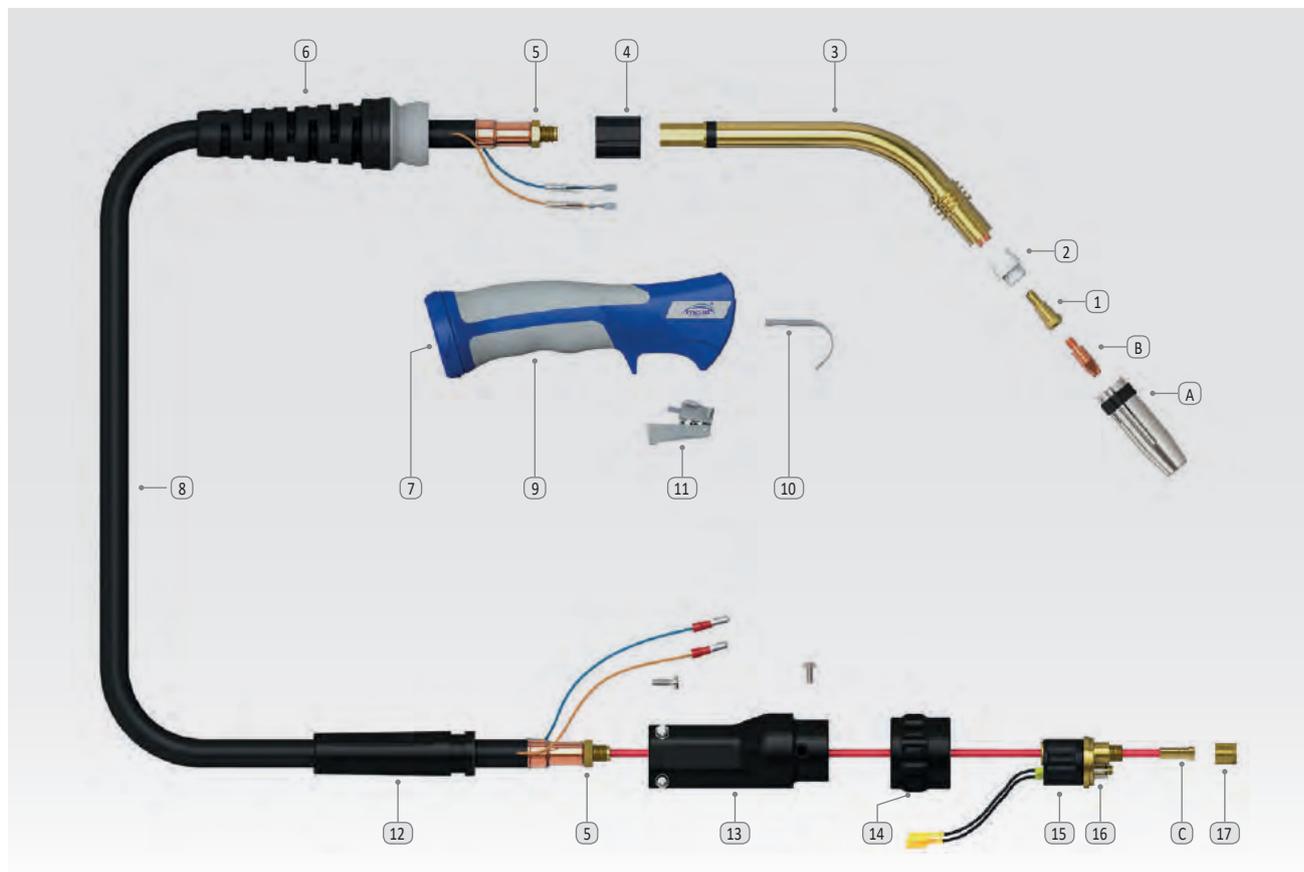
№	Наименование	№
A	Газовое сопло Ø 16 (цилиндрическое)	55 12 300885
	Газовое сопло Ø 12 (коническое)*	55 12 300890
	Газовое сопло Ø 9,5 (сильно коническое)	55 12 300880
	Газовое сопло для точечной сварки	55 12 300882
1	Пружина*	55 13 008340
2	Вставка под наконечник	55 13 003751
3	Гусак M-15 без сопла и наконечника	55 13 014060

№	Наименование	№
4	Промежуточный соединитель, латунь	55 13 003760
5	Корпус соединителя	55 13 013258
6	Гайка соединителя M10x1	55 13 004309
7	Фиксатор рукоятки M15/25	55 13 006834
8	Крючок для подвески	55 13 006836
9	Гайка рукоятки	55 13 006837
10	Сварочный комплексный провод 3 м	55 13 016090
10.1	Сварочный комплексный провод 4 м	55 13 016091
10.2	Сварочный комплексный провод 5 м	55 13 016092
11	Рукоятка M GRIP	55 13 006515
12	Кнопка M15/S01	55 13 006517
13	Фиксатор кабеля M15/25	55 13 006835
14	Корпус M15/36	55 13 006518
15	Гайка M15/S01	55 13 006519
16	Соединительная муфта	55 13 006569
17	Уплотняющее кольцо 4x1	55 13 013962
18	Гайка спирали	55 13 004300
B	Наконечники M6x25	(см. таблицу на стр. 15)
C	Направляющий канал	(см. таблицу на стр. 15)

\* стандартная версия



## Сварочная горелка MOST M24 SGRIP



Модель	M24 SGRIP
Охлаждение	Газовое
Техническая спецификация по EN 60 974-7: ▪ ПН 60%  ▪ Диаметр проволоки	250 А- CO <sub>2</sub> 220 А- смесь M21 0,8- 1,2 мм
Длина / Номер в каталоге	3,0 м / 55 08 302430 4,0 м / 55 08 302440 5,0 м / 55 08 302450

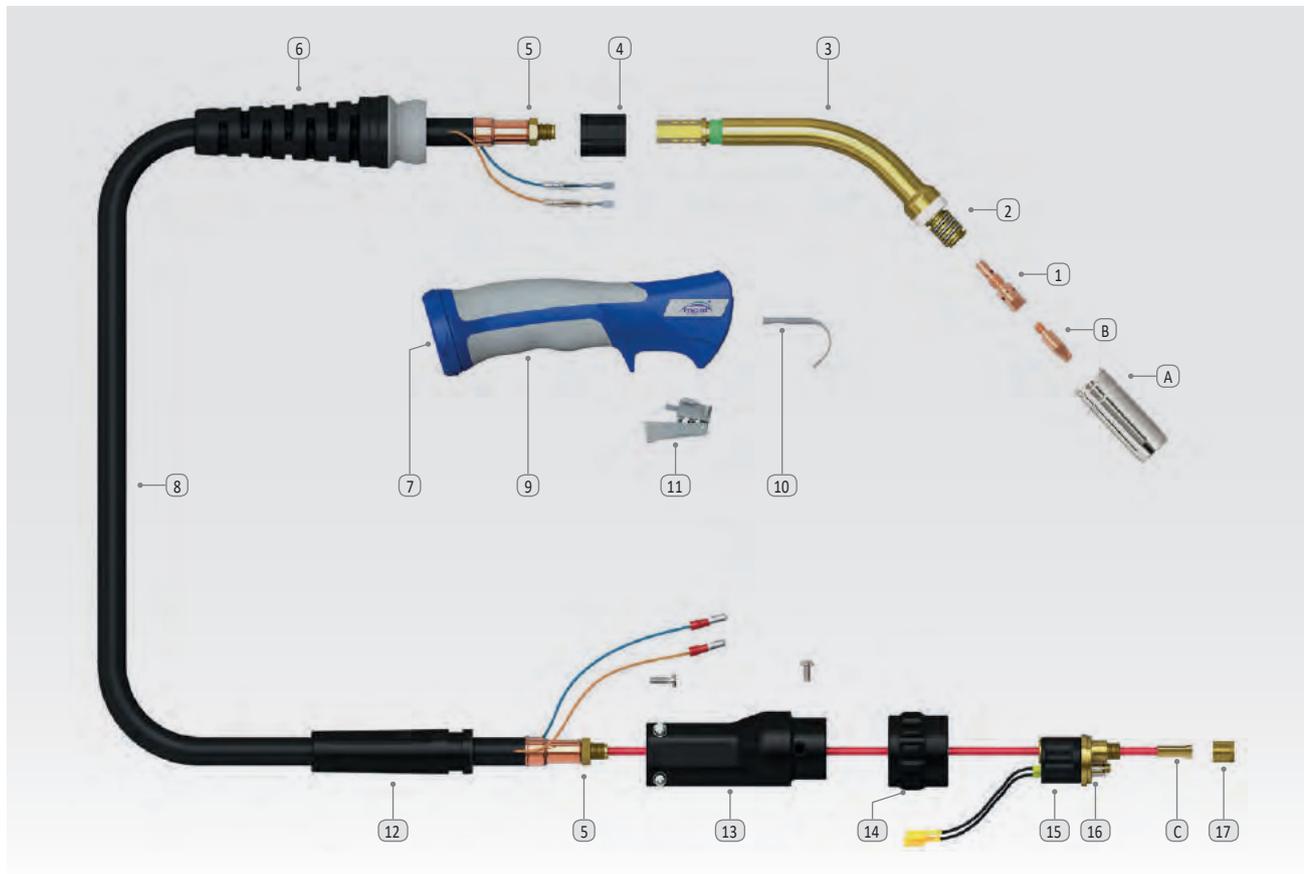
№	Наименование	№ по кат.
A	Газовое сопло 17x63,5 (цилиндрическое) Газовое сопло 12,5x63,5 (коническое)* Газовое сопло 10x63,5 (сильно коническое)	55 12 300897 55 12 300895 55 12 300896
1	Соединитель M6*	55 13 003800
2	Газораспределитель M-24 керамический белый*	55 13 009460
2.1	Газораспределитель M-24 белый	55 13 009465
3	Гусак M24	55 13 014063

№	Наименование	№ по кат.
4	Корпус соединителя	55 13 013258
5	Гайка соединителя M10x1	55 13 004309
6	Фиксатор рукоятки M15/25	55 13 006834
7	MOST Гайка рукоятки	55 13 006837
8	Сварочный комплексный провод M24 3 м	55 13 016093
8.1	Сварочный комплексный провод M24 4 м	55 13 016094
8.2	Сварочный комплексный провод M24 5 м	55 13 016095
9	Рукоятка M GRIP	55 13 006515
10	Крючок для подвески	55 13 006836
11	Кнопка M15/501	55 13 006517
12	Фиксатор кабеля M15/25	55 13 006835
13	Корпус M15/36	55 13 006518
14	Гайка M15/25	55 13 006519
15	Соединительная муфта	55 13 006569
16	Уплотняющее кольцо 4x1	55 13 013962
17	Гайка спирали	55 13 004300
B	Наконечник M6x28	(см. таблицу на стр. 15)
C	Направляющий канал	(см. таблицу на стр. 15)

\* стандартная версия



### Сварочная горелка MOST M25 SGRIP



Модель	M25 SGRIP
Охлаждение	Газовое
Техническая спецификация по EN 60 974-7: ▪ ПН 60%	230 А- CO <sub>2</sub> 200 А- смесь M21
▪ Диаметр проволоки	0,8- 1,2 мм
Длина / Номер в каталоге	3,0 м / 55 08 302530 4,0 м / 55 08 302540 5,0 м / 55 08 302550

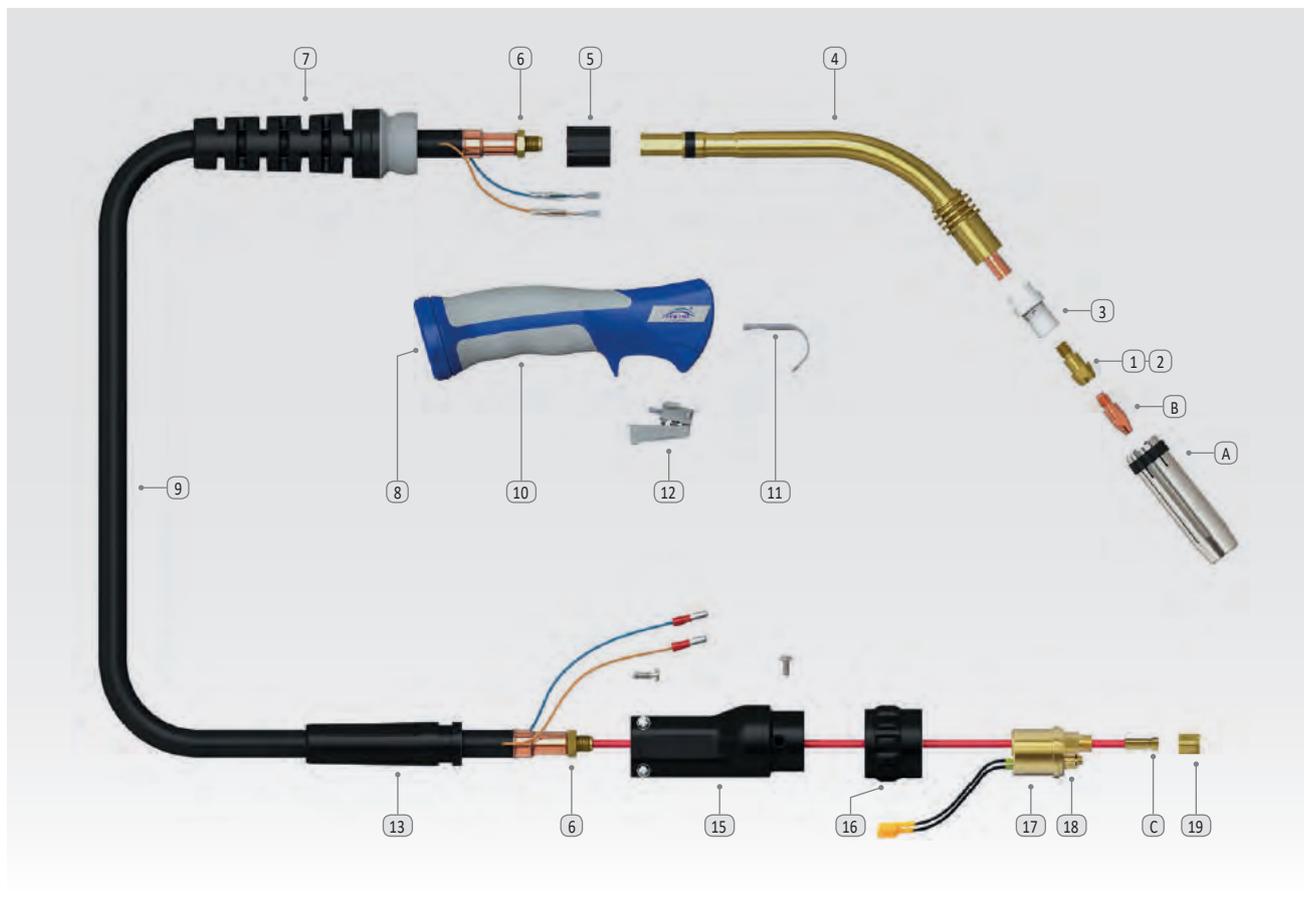
№	Наименование	№ по кат.
A	Газовое сопло (цилиндрическое)	55 12 300901
	Газовое сопло 15x57 (коническое)*	55 12 300900
	Газовое сопло 11,5x57 (сильно коническое)	55 12 300904
	Газовое сопло для точечной сварки	55 12 300903
1	Вставка под наконечник M25*	55 13 003804
2	Пружина M25*	55 13 008360
3	Гусак M-25 без сопла и наконечника	55 13 014072

№	Наименование	№ по кат.
4	Корпус соединителя	55 13 013258
5	Гайка соединителя M10x1	55 13 004309
6	Фиксатор рукоятки M15/25	55 13 006834
7	Гайка рукоятки	55 13 006837
8	Сварочный комплексный провод M-25 3 м	55 13 016093
8.1	Сварочный комплексный провод M-25 4 м	55 13 016094
8.2	Сварочный комплексный провод M-25 5 м	55 13 016095
9	Рукоятка MSGRIP	55 13 006515
10	Крючок для подвески	55 13 006836
11	Кнопка M15/501	55 13 006517
12	Фиксатор кабеля M24/25	55 13 006835
13	Корпус M15/36	55 13 006518
14	Гайка M15/501	55 13 006519
15	Соединительная муфта	55 13 006569
16	Уплотняющее кольцо 4x1	55 13 013962
17	Гайка спирали	55 13 004300
B	Наконечник M6x28	(см. таблицу на стр. 15)
C	Направляющий канал	(см. таблицу на стр. 15)

\* стандартная версия



## Сварочная горелка MOST M36 SGRIP



Модель	M36 SGRIP
Охлаждение	Газовое
Техническая спецификация по EN 60 974-7: ▪ ПН 60%  ▪ Диаметр проволоки	300 А- CO <sub>2</sub> 270 А- смесь M21 0,8- 1,2 мм
Длина / Номер в каталоге	3,0 м / 55 08 303630 4,0 м / 55 08 303640 5,0 м / 55 08 303650

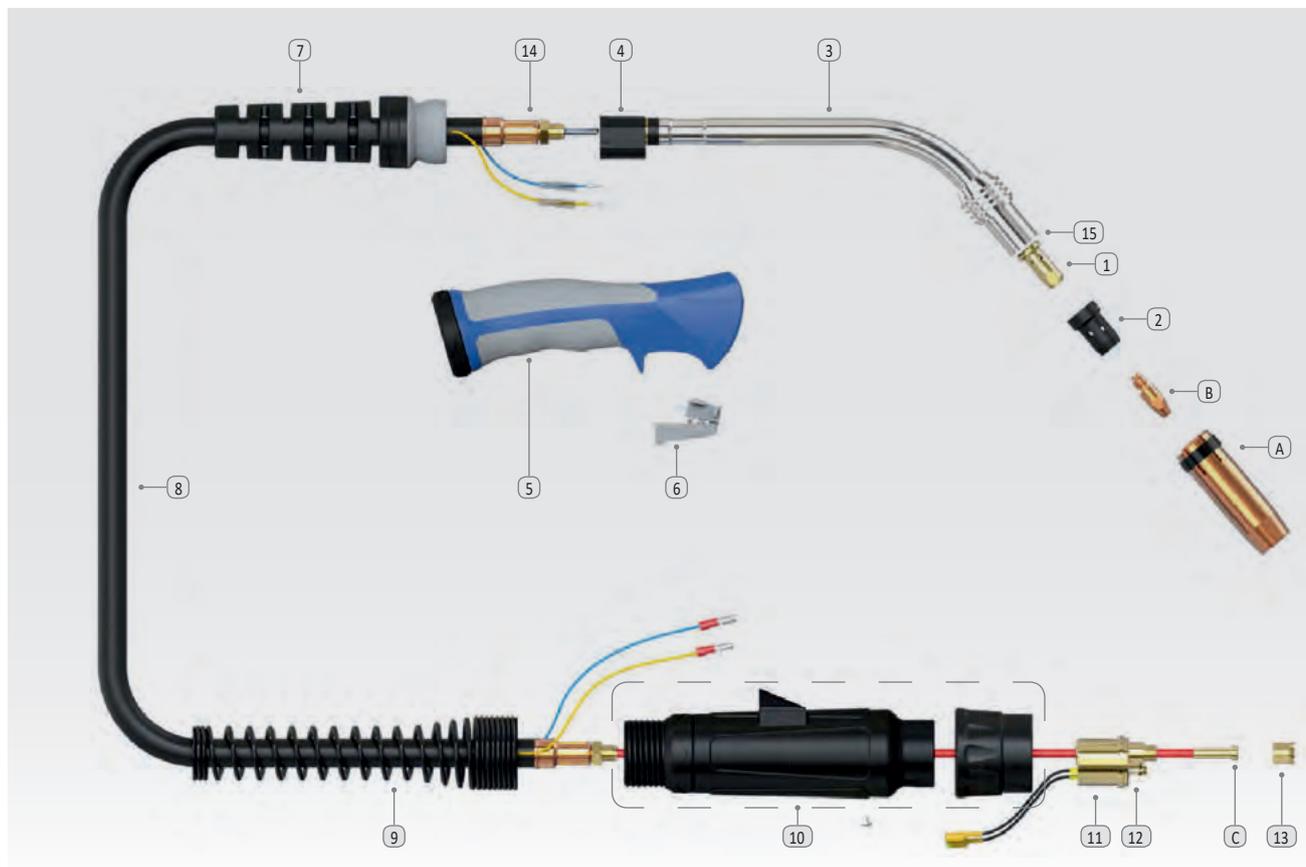
№	Наименование	№ по кат.
A	Газовое сопло 19x84 (цилиндрическое)	55 12 300915
	Газовое сопло 16x84 (коническое)*	55 12 300910
	Газовое сопло 12x84 (сильно коническое)	55 12 300913
	Газовое сопло для точечной сварки	55 12 300917
1	Вставка под наконечник М6x28*	55 13 003806
2	Вставка под наконечник М8x30	55 13 003816
3	Газораспределитель М36 керамический белый*	55 13 009486
3.1	Газораспределитель М36 белый	55 13 009485

№	Наименование	№ по кат.
4	Гусак М36	55 13 014080
5	Корпус соединителя	55 13 013258
6	Гайка соединителя 10x1	55 13 004309
7	Фиксатор рукоятки М36	55 13 006832
8	Гайка рукоятки	55 13 006837
9	Сварочный комплексный провод М36 3 м	55 13 016096
9.1	Сварочный комплексный провод М36 4 м	55 13 016097
9.2	Сварочный комплексный провод М36 5 м	55 13 016098
10	Рукоятка MSGRIP	55 13 006515
11	Крючок для подвески	55 13 006836
12	Кнопка М15/501	55 13 006517
13	Фиксатор кабеля М36	55 13 006833
15	Корпус М15/36	55 13 006518
16	Гайка М15/501	55 13 006519
17	Соединительная муфта	55 13 006569
18	Уплотняющее кольцо 4x1	55 13 013962
19	Гайка спирали	55 13 004300
B	Наконечник М6x28, М8x30	(см. таблицу на стр. 15)
C	Направляющий канал	(см. таблицу на стр. 15)

\* стандартная версия



### Сварочная горелка MOST M38 SGRIP



Модель	M38 SGRIP
Охлаждение	Газовое
Техническая спецификация по EN 60 974-7:	
▪ ПН 60%	350 А- CO <sub>2</sub> 320 А- смесь M21
▪ Диаметр проволоки	1,0- 1,6 мм
Длина / Номер в каталоге	3,0 м / 55 08 303830 4,0 м / 55 08 303840 5,0 м / 55 08 303850

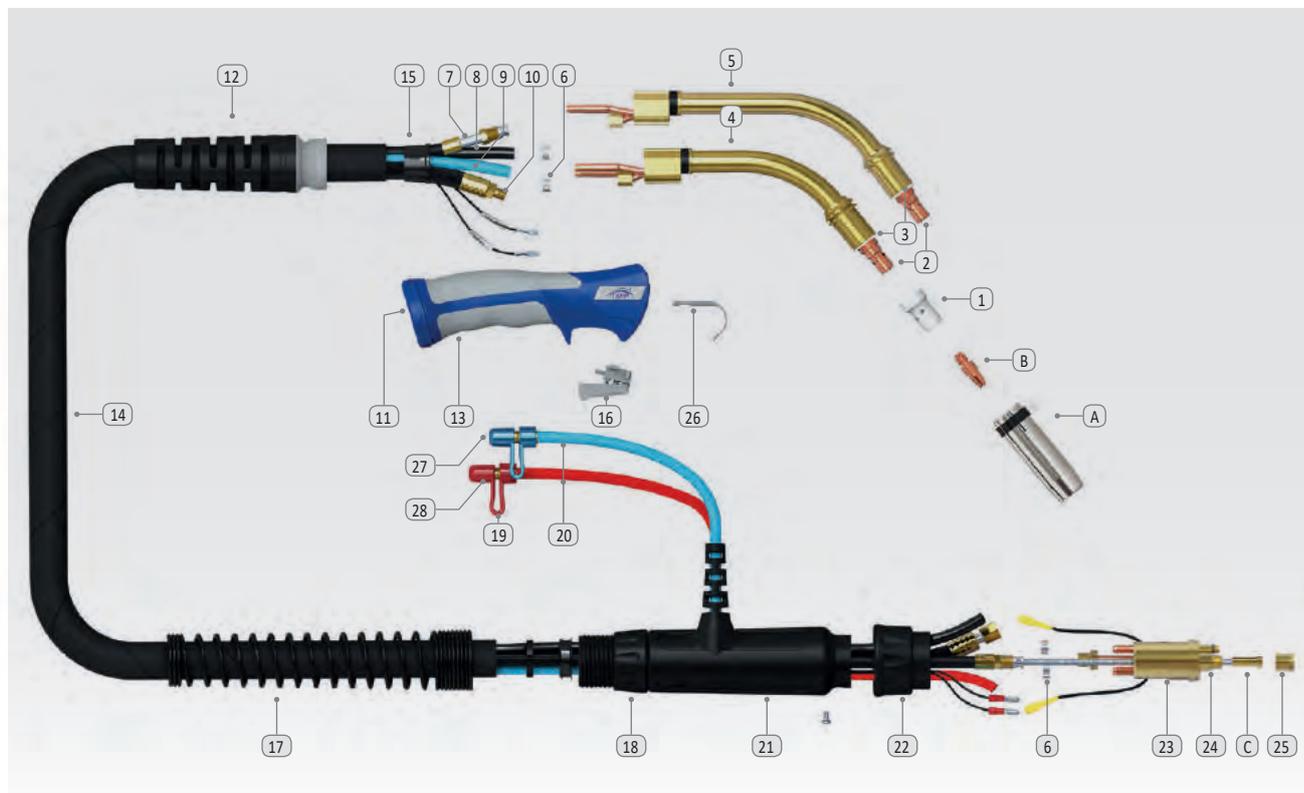
№	Наименование	№ по кат.
A	Газовое сопло 20x76 401/501 (цилиндрическое)	55 13 000610
	Газовое сопло 16x76* 401/501 (коническое)	55 13 000617
	Газовое сопло 16x76 401/501 (коническое)	55 13 000600
	Газовое сопло 14x76 401/501 (сильно коническое)	55 13 000615
	Газовое сопло для точечной сварки 401/501	55 13 000613
1	Вставка под наконечник M8 M38*	55 13 003820
2	Газораспределитель M38 чёрный	55 13 009483

№	Наименование	№ по кат.
2.1	Газораспределитель 401/501 белый	55 13 009491
3	Гусак M38	55 13 014079
4	Корпус соединителя	55 13 013258
5	Ручьятка MSGRIP	55 13 006515
6	Кнопка M15/501	55 13 006517
7	Фиксатор ручьятки	55 13 006832
8	Сварочный комплексный провод M38 3 м	55 13 016099
8.1	Сварочный комплексный провод M38 4 м	5513016100
8.2	Сварочный комплексный провод M38 5 м	55 13 016101
9	Фиксатор кабеля M38	55 13 006841
10	Корпус с гайкой	55 13 006523
11	Соединительная муфта	55 13 006569
12	Уплотняющее кольцо 4x1	55 13 013962
13	Гайка спирали	55 13 004300
14	Гайка соединителя M10x1	55 13 004309
15	Изолирующая муфта 401/501	55 13 013966
B	Наконечник M8x30	(см. таблицу на стр. 15)
C	Направляющая канал с покрытием	(см. таблицу на стр. 15)

\* стандартная версия



## Сварочная горелка MOST M401 SGRIP / M501 SGRIP



Модель	M401 SGRIP	M 501 SGRIP
Охлаждение	Жидкостное	Жидкостное
Техническая спецификация по EN 60 974-7: ▪ ПН 60% ▪ Диаметр проволоки	400 A- CO <sub>2</sub> 300 A- смесь M21 0,8- 1,6 мм	520 A- CO <sub>2</sub> 420 A- смесь M21 0,8- 1,6 мм
Длина / Номер в каталоге	3,0 м / 55 08 304013 4,0 м / 55 08 304014 5,0 м / 55 08 304015	3,0 м / 55 08 305013 4,0 м / 55 08 305014 5,0 м / 55 08 305015



Рекомендуем к использованию специальные охлаждающие жидкости.  
См. стр. 37.

№	Наименование	№ по кат.
A	Газовое сопло 20x76 (цилиндрическое) Газовое сопло 16x76 (коническое)* Газовое сопло 14x76 (сильно коническое) Газовое сопло для точечной сварки	55 13 000610 55 13 000600 55 13 000615 55 13 000613
1	Газораспределитель 401/501 керамический белый*	55 13 009493
1.1	Газораспределитель 401/501 белый	55 13 009491
2	Вставка под наконечник M401/501 M6x25	55 13 003991
2.1	Вставка под наконечник M401/501 M6x29	55 13 003993
2.2	Вставка под наконечник M401/501 M8x25*	55 13 003990
2.3	Вставка под наконечник M401/501 M8x29	55 13 003992
3	Изолирующая муфта M401/501	55 13 013966
4	Гусак M401 SGRIP	55 13 014086
5	Гусак M501 SGRIP	55 13 014096
6	Зажим GER 9,5	50 15 000095

№	Наименование	№ по кат.
7	Канал на проволоку	(3 м) 55 13 006503 (4 м) 55 13 006504 (5 м) 55 13 006505
8	Газовый провод, чёрный	55 13 015370 (mb)
9	Синий шланг 5x1,5	51 13 007120 (mb)
10	Электро-жидкостной кабель	(3 м) 55 13 015968 (4 м) 55 13 015969 (5 м) 55 13 015970
11	Гайка рукоятки	55 13 006837
12	Фиксатор рукоятки 401/501	55 13 006831
13	Рукоятка MSGRIP	55 13 006515
14	Наружный провод, комплект	(3 м) 55 13 015530 (4 м) 55 13 015531 (5 м) 55 13 015532
14.1	Наружный провод	51 13 007201 (mb)
15	Обод 401/501	55 13 006830
16	Кнопка M15/501	55 13 006517
17	Пружина штекера M401/501	55 13 006827
18	Гайка пружины штекера M36/501	55 13 006828
19	Быстросъемный разъем на шланг Ø 6	50 14 182003
20	Красный шланг 5x15	51 13 007115
20.1	Синий шланг 5x1,5	51 13 007120
21	Корпус M401/501	55 13 006522
22	Гайка M15/501	55 13 006519
23	Соединительная муфта WZ-2	55 13 006570
24	Уплотняющее кольцо 4x1	55 13 013962
25	Гайка спирали	55 13 004300
26	Крючок для подвески	55 13 006836
27	Синяя заглушка	55 13 006838
28	Красная заглушка	55 13 006840
B	Наконечник M8x30	(см. таблицу на стр. 15)
C	Направляющий канал	(см. таблицу на стр. 15)

\* стандартная версия

## Наконечники для сварочных горелок MIG/MAG

Размер наконечников 	М6х25 (узкий)	М6х28 (широкий)	М8х30	М6х25 (узкая)	М6х28 (широкий)	М8х30
	№ по каталогу			№ по каталогу Abicor Binzel		
0,6 мм	55 13 002150	-	-	140.0008	140.0005	-
0,8 мм	55 13 002170	55 13 002180	55 13 002250	140.0059	140.0051	140.0114
1,0 мм	55 13 002320	55 13 002330	55 13 002340	140.0253	140.0242	140.0313
1,2 мм	55 13 002470	55 13 002480	55 13 002490	140.0387	140.0379	140.0442
1,4 мм	-	55 13 002610	55 13 002600	-	140.0516	140.0533
1,6 мм	55 13 002720	55 13 002730	55 13 002800	-	140.0555	140.0587
0,6 мм CuCrZr	55 13 002151	-	-	140.0855	140.0998	-
0,8 мм CuCrZr	55 13 002171	55 13 002190	55 13 002251	140.0062	140.0054	140.0117
1,0 мм CuCrZr	55 13 002321	55 13 002331	55 13 002341	140.0256	140.0245	140.0316
1,2 мм CuCrZr	55 13 002473	55 13 002482	55 13 002491	140.0390	140.0382	140.0445
1,4 мм CuCrZr	-	-	55 13 002602	-	140.0519	140.0536
1,6 мм CuCrZr	55 13 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	141.0011	141.0010	141.0015
1,6 мм al.	55 13 002726	55 13 002732	55 13 002808	-	141.0020	141.0022
Применение для типов горелок	<ul style="list-style-type: none"> <li>▪ MOST M15</li> <li>▪ MB-15</li> <li>▪ Abimig 155</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>▪ MOST M24/M25/M36</li> <li>▪ MB-24/MB-25/MB-36</li> <li>▪ MB-240D</li> <li>▪ Abimig 255</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>▪ MOST M401/M501/M38</li> <li>▪ MB-401D/MB-501D</li> <li>▪ Abimig 305/355/405</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>▪ Abimig 155</li> <li>▪ MB 15</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>▪ Abimig 255</li> <li>▪ MB-24/MB-25/MB-36</li> <li>▪ MB-240D</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>▪ Abimig 305/355/405</li> <li>▪ MB-401D/MB-501D</li> </ul>

## Композитные наконечники для горелки MIG/MAG

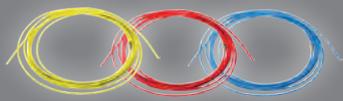
В отличие от типичных токоподводящих наконечников, встречаемых на рынке (обычные медные, из медного сплава CuCrZr, посеребренные, никелированные и т.п.), предлагаем рассмотреть наконечники CEP DICUP® выполнены из двух материалов: сплав внутри и медь E-Cu снаружи. Преимущество и долговечность композитных наконечников – это результат сохранения высокой электропроводности меди и высокого сопротивления к стиранию внутреннего слоя (сплав DICUP® версия C3/80), имеющего непосредственный контакт со сварочной проволокой. Не только сплав, но и процесс его литья запатентованы.

Использование композитных наконечников особенно рекомендуется при высокопроизводительной сварке горелками MIG/MAG с жидкостным охлаждением, в сварочных роботах и автоматической сварке.

Использование этих наконечников экономически выгодно: уменьшается количество использованных наконечников в штуках, а также уменьшается время, затрачиваемое на их замену.

Диаметр проволоки	М8х30
	№ по кат.
1,0 мм	55 13 003310
1,2 мм	55 13 003312
Другие типы наконечников по запросу	

## Направляющие каналы для сварочных горелок MIG/MAG

Размер каналов	3,0 м	4,0 м	5,0 м	3,0 м	4,0 м	5,0 м
Канал для стальных проволок	покрытые 			непокрытые 		
0,8 мм	55 13 012390*	55 13 012400*	55 13 012402*	55 13 012390	55 13 012400	55 13 012402
1,0 мм	55 13 012440**	55 13 012470**	55 13 012480**	55 13 012490	55 13 012500	55 13 012505
1,2 мм	55 13 012440**	55 13 012470**	55 13 012480**	55 13 012490	55 13 012500	55 13 012505
1,6 мм	55 13 012510***	55 13 012530***	55 13 012541***	55 13 012570	55 13 012573	55 13 012575
Тефлоновые каналы для алюминиевых проволок или проволок из нержавеющей стали 						
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 с медной спиралью гусака	55 13 013010	55 13 013020	55 13 013030	55 13 013010	55 13 013020	55 13 013030
Применение для типов горелок	<ul style="list-style-type: none"> <li>▪ MOST M15/M24/M25/M36/M38/401-501 EVO</li> <li>▪ MB-15AK/MB-24KD/MB-25AK/MB-36KD/GRIP ALW</li> </ul>			<ul style="list-style-type: none"> <li>▪ MOST M401/M501</li> <li>▪ MB-240D/MB-401D/MB-501D</li> </ul>		

\*цвет синий / \*\*цвет красный / \*\*\*цвет жёлтый

## Ролики для подающих механизмов

Тип		Ø30 Cooptim	Ø30	Ø37	Ø37	Ø40 Cooptim
Размер	Диаметр наруж.	30 мм	30 мм	37 мм	37 мм	40 мм
	Диаметр внутр.	22 мм	14 мм	10 мм	19 мм	32 мм
Ширина		10 мм	12 мм	15 (17) мм	12 мм	10 мм
Диаметр проволоки [мм]	0,6- 0,8	51 13 007783	51 13 007796	51 13 007797	51 13 007793	51 13 007792
	0,6- 0,8 Al	51 13 007788	-	-	-	-
	0,8 Al	-	51 13 007805	-	-	-
	0,8- 1,0	51 13 007826	51 13 007810	51 13 007802	51 13 007808	51 13 007819
	0,8- 1,0 Al	51 13 007828	-	51 13 007803	51 13 007809	51 13 007830
	1,0 Al	-	51 13 007811	-	-	-
	1,0- 1,2	51 13 007862	51 13 007860	51 13 007883	51 13 007865	51 13 007880
	1,0- 1,2 Al	51 13 007863	51 13 007861	51 13 007884	51 13 007885	51 13 007879
	1,0/1,2 R	-	51 13 007891	-	51 13 007856	-
	1,0- 1,2 R	51 13 007895	-	-	-	51 13 007866
	1,2	-	51 13 007905	-	-	-
	1,2 Al	-	51 13 007925	-	51 13 007928	-
	1,2- 1,4 R	51 13 007899	-	-	-	-
	1,2- 1,6	51 13 007956	51 13 007930	-	51 13 007931	51 13 007971
	1,2- 1,6 Al	51 13 007960	51 13 007934	-	51 13 007935	51 13 007960
	1,2-1,6 R	-	-	51 30 208966	51 13 007937	-
	1,2/1,4/1,6 R	-	51 13 007918	-	-	-
	1,4/1,6 R	-	51 13 007989	-	-	-
	1,6 Al	-	51 13 007995	-	-	-
	1,6- 2,0	-	-	-	-	51 13 007999
1,6- 2,0 R	-	-	-	-	51 13 007997	
2,0	-	51 13 007998	-	-	-	
2,4- 3,2 R	-	-	-	-	51 13 007991	
Применение	MOST	FANMIG 2500i / 3200i / 400 / 600 FANMIG 280/320/400-4 и F200-2	FANMIG I: 190 / 270 C2/C4 / 350 C4 350LWF / 450WWF	FANMIG II: 230 C-2 / 271 C-2	FANMIG II: 271 C-4 / 351 C-4 / 351LWF FANMIG 451WWF	FANMIG 404 / 504 / 604 / 500i / 502i
	LINCOLN ELECTRIC BESTER	некоторые Magster: 250 4x4 / 250T 315T (Cooptim CWF 4010)	некоторые Magster: 250 4x4 / 250T / 315 4x4 315T / 350C / 350W / 450C 500 (Тип Fortrans)		Powertec: 1 ролик: 200C / 250C / 300C Подающий мех. LF 22 2 ролика: 300C / 280Pro / 350Pro 420Pro / PT 300 / 360 420 / 500 с отдельным подающим мех. LF 24, 33	некоторые Magster 350C, 450C, 500W; все: Magster 351W / 400 Plus/W / 500PlusW 501W (Тип Cooptim CWF 5110)
	LORCH		Saprom / C-dialog / P	M-Pro / MicorMIG		
	OZAS ESAB		Minimag 164 / 240 / 320 подающие мех. ZP-10 / 11 / 12 / 15 подающие мех. ZP-20 (более старые типы), Minimag 281 подающие мех.: LKB-260 / 320 / 400 подающие мех.: MEK2/4 / Feed 30, и др.		Minimag-241 / 341 Magomig с подающими мех. ZP-22 / 30 подающий мех. ZP-30 / 20 OrigoMig / OrigoFeed 30	

Другие размеры роликов по запросу.



Ролики для полуавтоматов FANMIG		
FANMIG 175i		
	0,6-0,8 мм 0,8-1,0 мм	51 13 007801 51 13 007833
FANMIG 3200i mobil		
	0,8-1,0 мм 0,8-1,0 мм Al 1,0-1,2 мм 1,0-1,2 мм Al	51 13 007843 51 13 007844 51 13 007893 51 13 007894

## 2. Сварочное оборудование и горелки для сварки методом TIG

### 2.1. Сварочное оборудование TIG



#### Сварочные инверторные выпрямители MOST PONTIG 1880 HF / 2220 HF PRO

Оборудование PONTIG 1880 HF и PONTIG 2220 HF PRO служат для сварки методом TIG в среде защитного газа аргона при постоянном токе (сталь и нержавеющая сталь) или покрытым электродом MMA. Поджиг дуги производится при помощи ионизатора HF либо касанием вольфрамового электрода по металлу. Преимуществом данного устройства является простота в использовании и современная панель управления с дисплеем, показывающим значение сварочного тока. Панель управления спроектирована так, чтобы с помощью одного переключателя легко и быстро регулировать все параметры. Совсем необязательно помнить последовательность настроек, что значительно облегчает пользование оборудованием. Переключатель служит для настройки параметров (например, сварочный ток или время падения тока) либо, после нажатия, переключает функции или режимы работы. Дисплей на панели может показывать сварочный ток, параметр функции или код ошибки, если возникнут проблемы в работе оборудования.

Модель	PONTIG 1880 HF	PONTIG 2220 HF PRO
Сетевое напряжение (50/60 Гц)	1 x 230 В +20%/-15%	1 x 230 В +20%/-15%
Диапазон сварочного тока	10-160 А	10-200 А
Максимальная потребляемая мощность TIG / MMA	5,4 / 6,7 кВА	6,1 / 7,2 кВА
Сварочный ток TIG / MMA:		
▪ ПВ 45%	160 / 160 А	200 / 200 А
▪ ПВ 60%	40 / 130 А	150 / 140 А
▪ ПВ 100%	120 / 100 А	
Напряжение холостого хода	80 В	58 В
Класс защиты	IP23С	IP23
Изоляционный класс	Н	Н
Габариты (ДхШхВ)	320x135x285 мм	430x175x325 мм
Вес	4,9 кг	7,4 кг
Номер в каталоге	52 00 005246	52 00 005282

Оборудование поставляется в картонной упаковке в комплекте с сетевым кабелем 2 метра 3x25мм<sup>2</sup>, газовым шлангом 1,5 метра, сварочным кабелем КГ25 3 метра с зажимом массы и байонетным разъемом.

Сварочная горелка заказывается отдельно.

Аксессуары	№ по кат.
Горелка TIG 26 SGRIP (Pontig 2220HF Pro) 4 м	56 01 032628
Горелка TIG 26 SGRIP (Pontig 2220HF Pro) 8 м	56 01 032630
Горелка TIG 17 SGRIP (Pontig 1880 HF) 4 м	56 01 081700
Чемодан (черный)	52 45 200200



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;
- по бокам основания корпуса- увеличение цепкости к поверхности и амортизация при случайном падении;
- внутри оборудования- для амортизация электросхем.

Аппарат поставляется в картонной упаковке в комплекте с сетевым кабелем 2 метра 3x25мм<sup>2</sup>, газовым шлангом 1,5 метра, сварочным кабелем КГ25 3 метра с зажимом массы и байонетным разъемом.

Сварочная горелка заказывается отдельно.

При перерыве в работе в течение 15 минут, оборудование автоматически переходит в режим STAND BY – это не только экономит электрическую энергию, но и значительно влияет на продление долговечности некоторых электронных элементов, а также уменьшает риск случайного поджига дуги.

Система вентиляции аппарата работает только во время сварки или в случае превышения внутренней температуры, в результате чего помогает экономить электроэнергию, ограничивает скапливание пыли внутри сварочного оборудования и продлевает долговечность выпрямителей.

Аппараты оснащены системой самодиагностики, которая показывает на дисплее коды ошибок в случае поломки оборудования.

При сварке электродом доступны функции HOT START и система антизалипания электрода.

Сварка методом TIG DC с пульсом (PONTIG 2220 HF PRO) позволяет при сварке тонколистовой стали снижать деформацию поверхностей, благодаря введению в шов меньшего количества тепла. Во время работы с током методом TIG при высокой частоте возможна регулировка пульса от 10 до 500 Гц.

Панель PONTIG 1880 HF MOST - режимы работы



- Сварка покрытым электродом MMA
- Сварка методом TIG при постоянном токе
- Работа 2-такт. клавиши на горелке для TIG сварки
- Работа 4-такт. клавиши на горелке для TIG сварки
- Поджиг дуги ионизатором HF (TIG) или касанием вольфрамового электрода

Панель PONTIG 2220 HF PRO MOST - режимы работы



- Сварка покрытым электродом MMA
- Сварка методом TIG при постоянном токе
- Сварка методом TIG импульсным током
- Сварка методом TIG высокоимпульсным током (от 10 до 500 Гц)
- Работа 2-такт. клавиши на горелке для TIG сварки
- Работа 4-такт. клавиши на горелке для TIG сварки
- Поджиг дуги ионизатором HF (TIG) или касанием конца вольфрамового электрода



## Устройство TIG для сварки стали и алюминия PONTIG 200 AC/DC

Сварочный выпрямитель PONTIG 200 AC/DC служит для сварки методом TIG или сварки покрытым электродом MMA. Методом TIG можно производить сварку черной и нержавеющей сталей, меди и ее сплавов, используя постоянный ток DC. Сварку алюминия и его сплавов можно производить, используя переменный ток AC. Поджиг дуги производится при помощи ионизатора HF или контактного зажигания не плавящегося электрода (LiftArc).

Настройка параметров производится с панели управления. Выбранные значения указываются на двух жидкокристаллических дисплеях и подсвечены светодиодами.

Пульсирующий ток в методе TIG доступен в диапазоне 0,5 – 200 Гц. При сварке алюминия переменным током TIG AC можно регулировать баланс тока (+/-).

Инвертор PONTIG 200 AC/DC характеризуется небольшим весом и габаритами.



Аксессуары	№ по кат.
Сварочный кабель с электрододержателем электрода 3 м/25 мм <sup>2</sup>	53 99 990103
Сварочный кабель с зажимом массы 4 м/35 мм <sup>2</sup>	53 99 000076
Блок охлаждения MOST Fancool 601 WA	50 03 003805
Горелка TIG 26 SGRIP (Pontig 200) 4 м	56 01 032615
Горелка TIG 26 SGRIP (Pontig 200) 8 м	56 01 032616
Редуктор MOST Ar/CO <sub>2</sub>	62 30 750400
Педали управления CTRL 3 м	50 10 098595
Газовый переходник для подключения газа с баллона (Ø 6,0 мм)	50 14 182003
Транспортировочная тележка MOST WUS-150	50 03 003900
Сварочная тележка MOST 5.0513 (рисунок ниже)	50 03 003940

Панель управления PONTIG 200 AC/DC



Модель	PONTIG 200 AC/DC
Сетевое напряжение	230 В – 50/60 Гц
Диапазон сварочного тока	TIG: 5-200 А MMA: 5-170 А
Защита сети	16 А
Сварочный ток TIG / цикл работы:	AC: 200 А/20%, 90 А/60%, 70 А/100% DC: 200 А/25%, 110 А/60%, 80 А/100%
Сварочный ток MMA/ цикл работы:	AC: 170 А/20%, 90 А/60%, 70 А/100% DC: 170 А/25%, 110 А/60%, 80 А/100%
Напряжение холостого хода U <sub>0</sub>	AC: 73 В DC: 68 В
Изоляционный класс	F
Класс защиты	IP 23S
Габариты	250x470x400 мм
Вес	21,8 кг
Номер в каталоге	52 00 005420



PONTIG 200AC/DC с тележкой 5.0513 и горелкой T26 SGRip MOST



## Машинка для заточки вольфрамовых электродов WAG 40 MOST

Данное устройство служит исключительно для заточки вольфрамовых электродов, используемых при сварке методом TIG. Во время сварки вольфрамовым электродом его правильная заточка, в зависимости от его диаметра, тока сварки и напряжения сварки, позволяет идеально поджечь дугу и продлевает долговечность электрода.

Устройство для заточки WAG 40 MOST необходимо при орбитальной сварке, плазменной сварке и профессиональной ручной сварке TIG.

Оборудование поставляется в чемодане с держателем вольфрамового электрода и цангами для зажима вольфрамовых электродов диаметров 1,6; 2,4 и 3,2 мм. При необходимости дополнительно можно доукомплектовать цангами 1,0-4,0 мм.

Также в комплекте есть ключи, необходимые для обслуживания оборудования.

Также можем предложить стационарное устройство для заточки вольфрамовых электродов Neutrix 90T (номер для заказа 59 30 000105).



Модель	WAG 40 MOST
Мощность	850 W
Питание	230 В / 50-60 Гц
Частота вращения	от 8.000 до 22.000 об./мин
Уровень шума	88,8 дБ (А)
Уровень вибрации	5 м/с
Вес	2,8 кг
Катридж фильтра	одноразовый фильтр
Алмазный круг	Ø 40 мм (№ в кат. 59 30 000201)
Номер в каталоге	59 30 000110

### Свойства машинки для заточки WAG 40 MOST:

- Заточка электродов от 1,0 до 4,0 мм,
- Настройка угла заточки от 15 до 180°,
- Отверстие установки глубины для минимизации износа электрода при заточке,
- Заточка электродов длиной от 15 мм,
- Для шлифовки коротких электродов используются более длинные цанги, обозначенные буквой L (дополнительное оборудование)
- Устройство можно применять как настольное и как ручное,
- Имеет встроенный сменный пылевой фильтр (№ в кат. 59 30 000200),
- Опционально настольная подставка (№ в кат. 59 30 000335) или крепление на стену.

## Вольфрамовые электроды MOST для TIG сварки

Наименование и символ	Отличительный цвет	Ток	Диаметры при длине L=175 мм	Примечания	№ по кат.*
Торий 2% WT20	красный	DC	Ø1,0 / 1,6 / 2,0 / 2,4 / 3,0 / 3,2 / 4,0 мм	Легкая радиоактивность	50 19 92XX17
Чистый вольфрам WP	зелёный	AC	Ø1,0 / 1,6 / 2,0 / 2,4 / 3,0 / 3,2 / 4,0 мм		50 19 93XX17
Лантановый WL10	чёрный	AC/DC	Ø1,0 / 1,6 / 2,0 / 2,4 / 3,0 / 3,2 / 4,0 мм		50 19 91XX17
С церием WC20	серый	AC/DC	Ø1,0 / 1,6 / 2,0 / 2,4 / 3,0 / 3,2 / 4,0 мм		50 19 97XX17
Лантановый WL15	золотой	AC/DC	Ø1,0 / 1,6 / 2,0 / 2,4 / 3,0 / 3,2 / 4,0 мм	Рекомендуем к использованию	50 19 94XX17
С редкими элементами Multi-Strike	бирюзовый	AC/DC	Ø1,0 / 1,6 / 2,4 / 3,2 / 4,0 мм	Лучшие характеристики для сварки стали и алюминия	50 19 95XX17
С редкими элементами	синий	AC/DC	Ø1,0 / 1,6 / 2,0 / 2,4 / 3,0 / 3,2 / 4,0 мм	Рекомендуем как аналоги электродов WT20	50 19 9750XX

\* ) XX- означает диаметр электрода, напр. Ø 1,6 мм = 16; 2,4 мм = 24; и т.д.

AC – переменный ток / сварка алюминия

DC – постоянный ток / сварка углеродистой и нержавеющей стали

Угол заточки сварочных электродов (по инструкции LORCH)	
Ток сварки (DC)	Угол электрода
20 A	30°
20-100 A	60°-90°
100- 200 A	90°-120°
> 200 A	120°

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

\*\* ) В зависимости от типа электрода и настройки параметров переменного тока



## 2.2. Сварочные горелки TIG

## Таблица аналогов сварочных горелок TIG

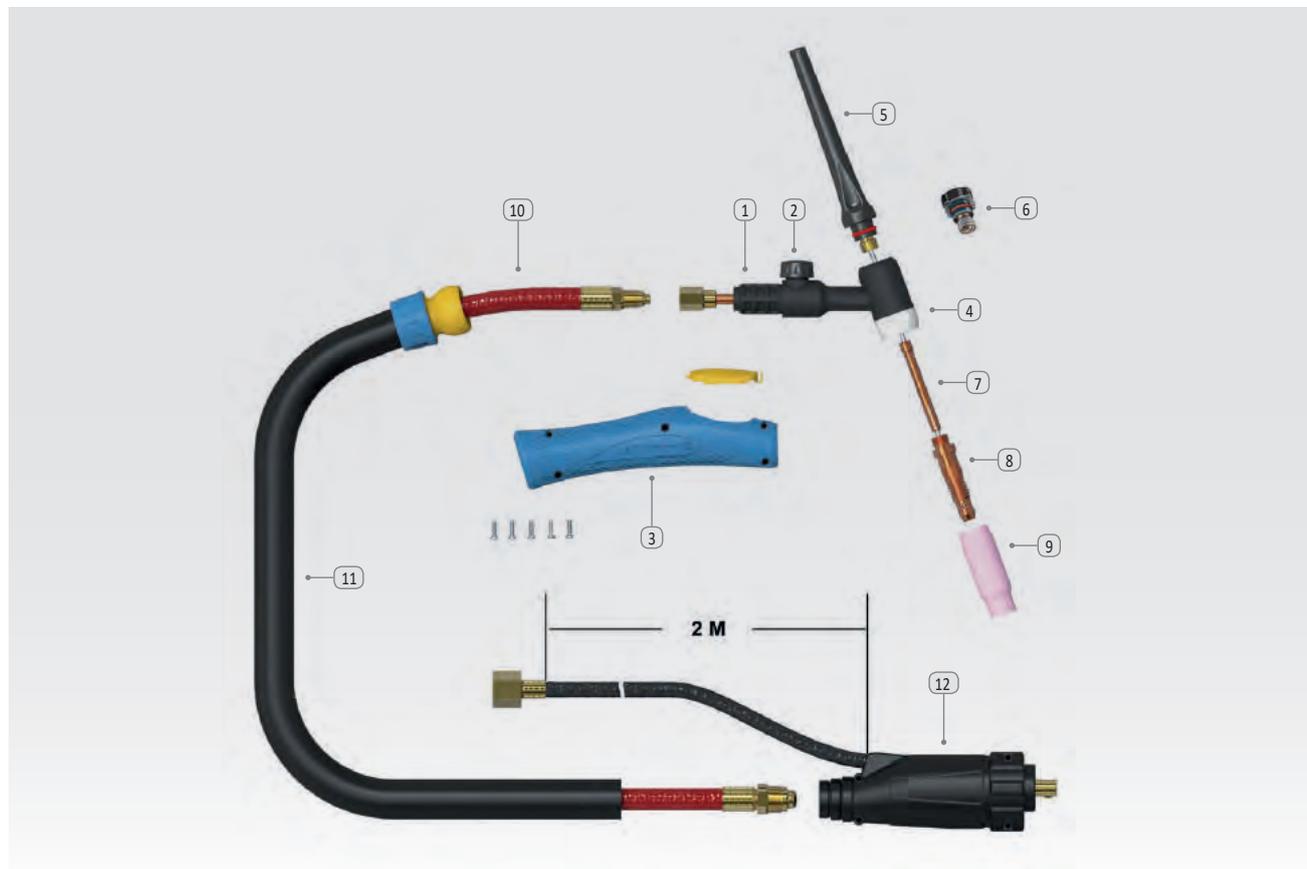
Другие горелки TIG (аналоги других производителей)							
ABICOR BINZEL	ABICOR BINZEL (старые)	TRAFISTEL	LE	WELDCRAFT	ESAB	LORCH	MOST
ABITIG GRIP 9	SRT-9 / SR-9	TIG-9	LT-9G	CK-9	BTD123 / HW-20ARV / BTF-140 / TXH 121	WLT-9 / i-LTG 900	T9 SGRIP
ABITIG GRIP 17	SRT-17 / SR-17	TIG-17	LT-17G	CK-17	BTD153 / HW-17 / BTF150 / TXH 151	WLT-17 / i-LTG 1700	T17 SGRIP
ABITIG GRIP 20	SRT-20 / SR-20	TIG-20	LT-20W	CK-20	BTD253W / HW-20 / BTF250W / TXH 251W	WWT-20 / i-LTW 3000	T20 SGRIP
ABITIG GRIP 26	SRT-26 / SR-26	TIG-26	LT-26G	CK-26	BTD203 / HW-26 / BTF200 / TXH 201	WLT-26 / i-LTG 2600	T26 SGRIP
ABITIG GRIP 18	SRT-18 / SR-18	TIG-18	LT-18W	CK-18	BTD403W / HW-18 / (BTF400W) / TXH 401W	WWT-18 / i-LTW 1800	T18 SGRIP

## Штекеры и разъемы

	Штекеры	Наименование	№ по кат.	Примечания
	Для газа	Соединитель для шланга Ø6 мм Соединитель с гайкой 1/4 Соединитель Ø2,7 мм для шланга	50 14 182003 50 14 182040 50 14 182006	Faltig + GER 9,5 Esab, Aspa + GER 9,5 LE, Lorch + GER 8,0
	Управление	Штекер SzR16P2NG5 Штекер SzR20P4NG4 Штекер Amphenol 2-bolc. 0349303269 Штекер 3-штырьковый Tuchel 175.0009 Штекер 5-штырьковый Tuchel 175.0011 Штекер 5-штырьковый (по кругу) Штекер 2-pin "мама"	51 13 014495 51 13 014497 51 13 014450 56 13 140140 51 13 014470 51 13 014490 52 45 600020	Faltig-160 Faltig-315 ESAB Faltig 161, 200, 250, 400 LE, Lorch Pontig 1880HF, 2220 FANMIG 175i, 502i, other
	Для жидкости	Соединитель для шланга Ø6 мм	50 14 182003	GER 9,5
	Зажимы	Хомут GER 9,5 Хомут GER 8,0	50 15 000095 50 15 000080	



**Сварочная горелка MOST T17V SGRIP**



Модель	T17V SGRIP
Охлаждение	Газовое
Техническая спецификация по EN 60 974-7:	
▪ ПН 35%	95 А AC / 135 А DC
▪ Диаметр вольфрамового электрода	1,0- 2,4 мм
▪ Газовый поток	5-12 л/мин
▪ Вес	0,75 кг
Длина / Номер в каталоге	4,0 м / 56 01 061704

V- горелка с вентильным клапаном газа, без кнопки  
 DC- постоянный ток  
 AC- переменный ток

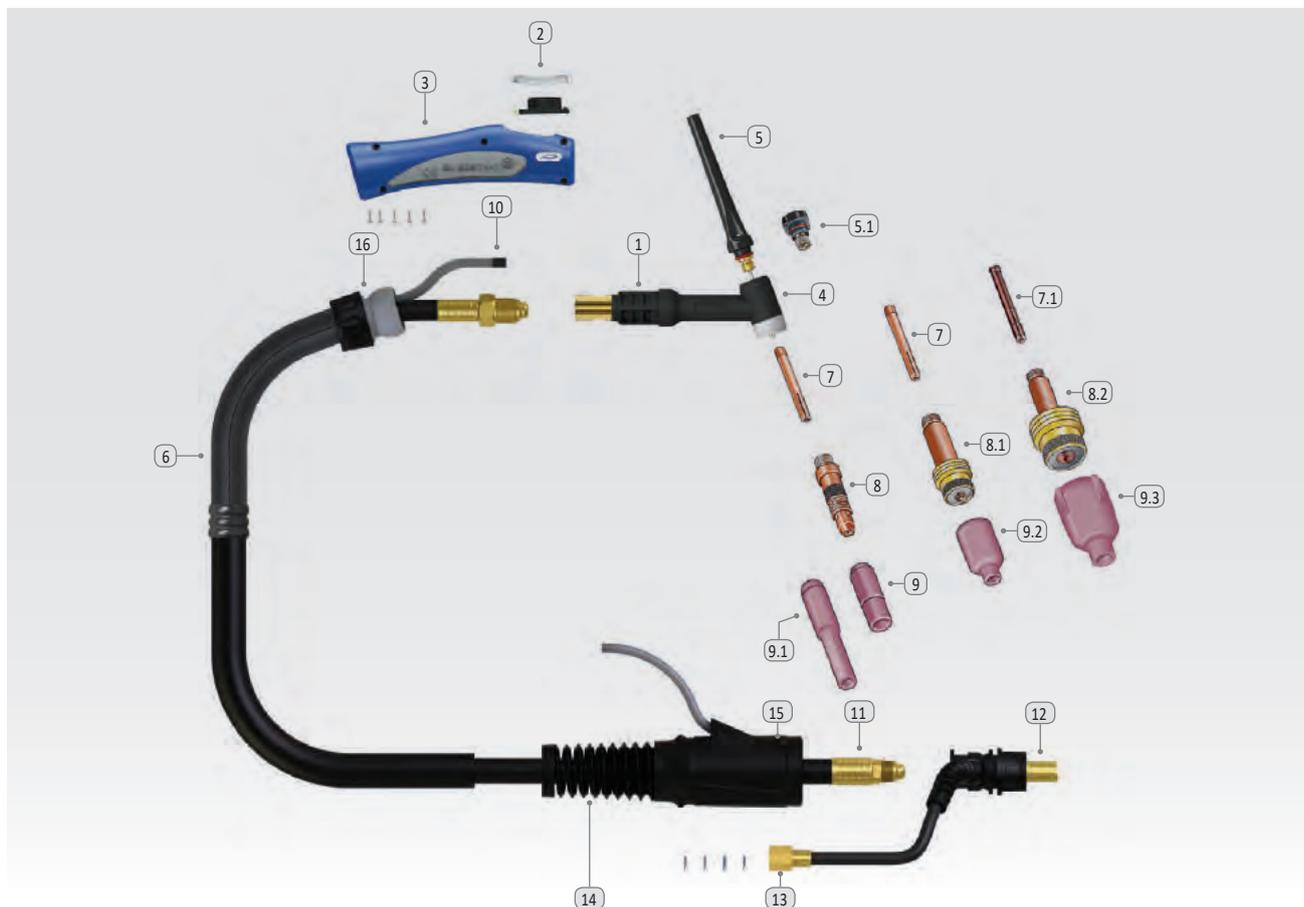
№	Наименование	№ по кат.	Альтернативное обозначение
1	Головка SR-17V MOST	56 13 003417	
2	Регулятор газа SR-17V	56 13 003135	
3	Рукоятка TIG17V с заглушкой и шарниром	56 13 007512	
4	Изолятор SR-17/18/26	56 13 014810	703.0012
5	Колпачок длинный SR-17/18/26	56 13 003181	712.1051
6	Колпачок короткий SR-17/18/26	56 13 003270	712.1053
7	Цанга Ø1,0мм SR-17/18/26	56 13 009930	702.0006
	Цанга Ø1,6мм SR-17/18/26	56 13 009932	702.0008
	Цанга Ø2,0мм SR-17/18/26	56 13 009934	702.0012
	Цанга Ø2,4мм SR-17/18/26	56 13 009936	702.0009
8	Корпус цанги Ø1,0мм SR-17/18/26	56 13 003830	701.0190
	Корпус цанги Ø1,6мм SR-17/18/26	56 13 003883	701.0191
	Корпус цанги Ø2,0мм SR-17/18/26	56 13 003914	701.0196
	Корпус цанги Ø2,4мм SR-17/18/26	56 13 003921	701.0196
9	Сопло керамическое Ø6,5x47мм №4	56 13 000768	701.0107
	Сопло керамическое Ø8,0x47мм №5	56 13 000770	701.0108
	Сопло керамическое Ø9,5x47мм №6	56 13 000780	701.0109
	Сопло керамическое Ø11,0x47мм №7	56 13 000783	701.0110
	Сопло керамическое Ø12,5x47мм №8	56 13 000784	701.0111
10	Электро-газовый кабель TIG17V 4 м	56 13 016160	
11	Защитный кожух 35x1,5 (м.п.)	51 13 015240	
12	Штекер TIG17V 10/25	56 13 016412	



Выбора штекера подсоединения управления, предназначенного под конкретное оборудование, смотрите на странице 20



## Сварочная горелка MOST T26 SGRIP



Модель	T26 SGRIP
Охлаждение	Газовое
Техническая спецификация по EN 60 974-7:	
▪ ПН 35%	125 A AC / 180 A DC
▪ Диаметр вольфрамового электрода	1,0- 3,2 мм
▪ Газовый поток	5-12 л/мин
Длина / Номер в каталоге	4,0 м / 56 01 062604 8,0 м / 56 01 062608 12,0 м / 56 01 062612

Версия T26F SGRIP с гибкой головой имеет одинаковые тех. данные с T26 SGRIP. Горелки поставляются без штекеров подсоединения управления от сварочной горелки к оборудованию.



Выбора штекера подсоединения управления, предназначенного под конкретное оборудование, смотрите на странице 20

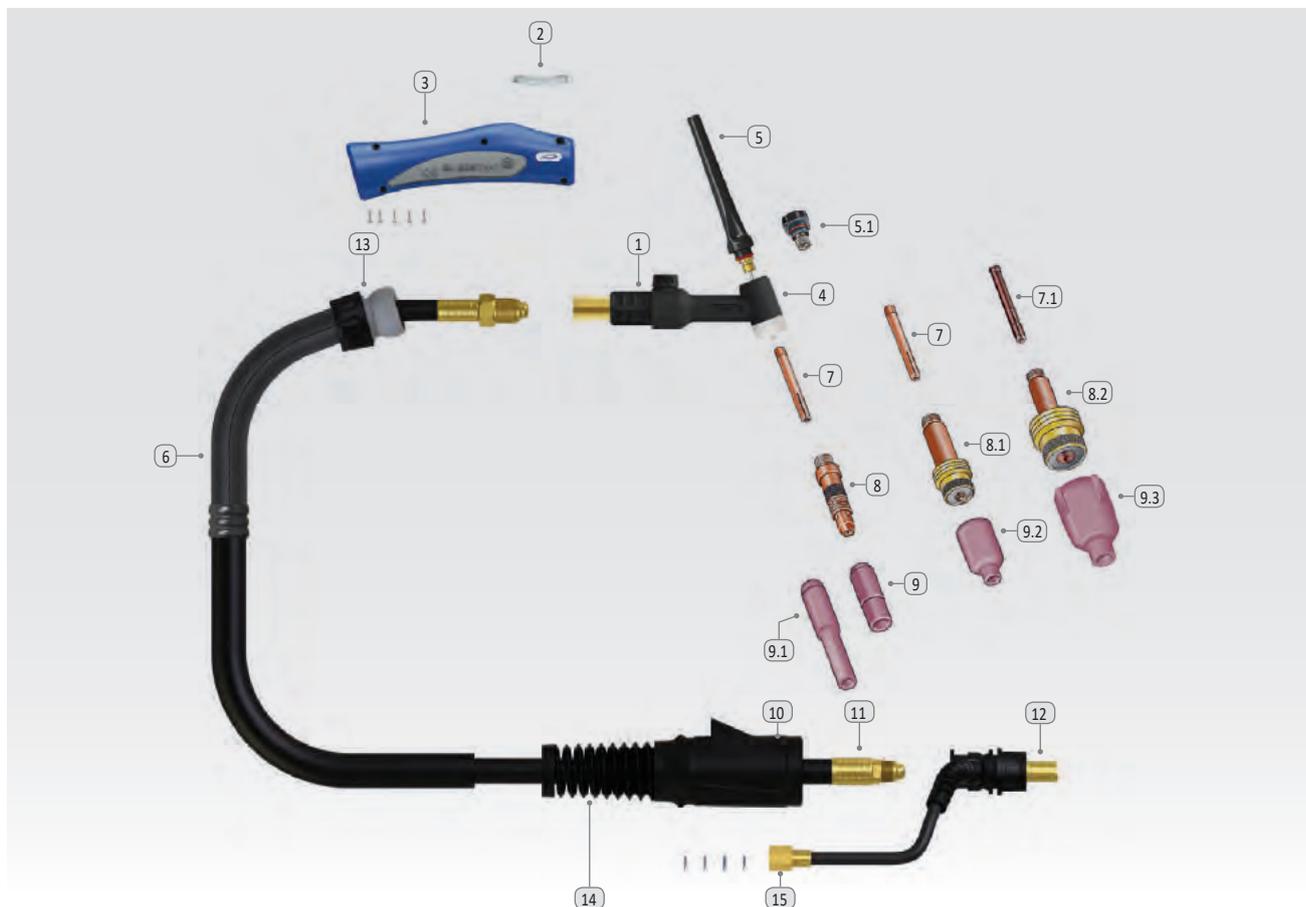
**Запасные части для сварочной горелки MOST T26 SGRIP**

№	Наименование	№ по кат.	Альтернативное обозначение
1	Головка SR-26 MOST	56 13 003398	
1.1	Горелка SR-26F MOST	56 13 003397	
2	Кнопка ON/OFF	56 13 200100	
3	Рукоятка TIG SGRIP	56 13 200220	
4	Изолятор SR-17/18/26 стандартный	56 13 014810	703.0012
4.1	Изолятор SR-17/18/26 под газовую линзу	56 13 014812	701.0130
4.2	Изолятор SR-17/18/26 под увеличенную газовую линзу	56 13 017813	701.1122
5	Колпачок длинный SR-17/18/26	56 13 003181	712.1051
5.1	Колпачок короткий SR-17/18/26	56 13 003270	712.1053
6	Защитный кожух (м.п.)	56 13 004596	
6.1	Защитный кожух 4 м	56 13 200250	
6.2	Защитный кожух 8 м	56 13 200251	
6.3	Защитный кожух 12 м	56 13 200252	
7	Цанга Ø1,0 мм SR-17/18/26 Цанга Ø1,6 мм SR-17/18/26 Цанга Ø2,0 мм SR-17/18/26 Цанга Ø2,4 мм SR-17/18/26 Цанга Ø3,2 мм SR-17/18/26 Цанга Ø4,0 мм SR-17/18/26	56 13 009930 56 13 009932 56 13 009934 56 13 009936 56 13 009940 56 13 009942	702.0006 702.0008 702.0012 702.0009 702.0010 702.0011
7.1	Цанга Ø2,4 мм SR-17/18/26 52 мм Цанга Ø3,2 мм SR-17/18/26 52 мм	56 13 010024 56 13 010032	701.0173 701.0174
8	Стандартная модель Корпус цанги Ø1,0 мм SR-17/18/26 Корпус цанги Ø1,6 мм SR-17/18/26 Корпус цанги Ø2,0 мм SR-17/18/26 Корпус цанги Ø2,4 мм SR-17/18/26 Корпус цанги Ø3,2 мм SR-17/18/26 Корпус цанги Ø4,0 мм SR-17/18/26	56 13 003830 56 13 003883 56 13 003914 56 13 003921 56 13 003952 56 13 003960	701.0190 701.0191 701.0196 701.0196 701.0197 701.0198
8.1	Модель с газовой линзой Корпус цанги Ø1,0 мм SR-17/18/26 Корпус цанги Ø1,6 мм SR-17/18/26 Корпус цанги Ø2,4 мм SR-17/18/26 Корпус цанги Ø3,2 мм SR-17/18/26 Корпус цанги Ø4,0 мм SR-17/18/26	56 13 008235 56 13 008252 56 13 008272 56 13 008301 56 13 008310	701.0201 701.0203 701.0207 701.0209 701.0211
8.2	Модель с увеличенной газовой линзой Корпус цанги Ø2,4 мм SR-17/18/26 Корпус цанги Ø3,2 мм SR-17/18/26	56 13 008276 56 13 008280	701.1117 701.1118

№	Наименование	№ по кат.	Альтернативное обозначение	
9	Стандартная модель Сопло керамическое Ø6,5x47мм №4 Сопло керамическое Ø8,0x47мм №5 Сопло керамическое Ø9,5x47мм №6 Сопло керамическое Ø11,0x47мм №7 Сопло керамическое Ø12,5x47мм №8 Сопло керамическое Ø16,0x47мм №10 Сопло керамическое Ø12,5x47мм №12	56 13 000768 56 13 000770 56 13 000780 56 13 000783 56 13 000784 56 13 000786 56 13 000788	701.0113 701.0114 701.0107 701.0108 701.0109 701.0110 701.0111	
	9.1	Стандартная удлиненная модель Сопло керамическое Ø8,0x76мм №5 Сопло керамическое Ø9,5x76мм №6 Сопло керамическое Ø11,0x76мм №7	56 13 001006 56 13 001008 56 13 001010	701.0115 701.0116 701.0017
	9.2	Модель с газовой линзой Сопло керамическое Ø6,5x42мм №4 Сопло керамическое Ø8,0x42мм №5 Сопло керамическое Ø9,5x42мм №6 Сопло керамическое Ø11,0x42мм №7 Сопло керамическое Ø12,5x42мм №8 Сопло керамическое Ø12,5x42мм №12	56 13 000902 56 13 000900 56 13 000888 56 13 000886 56 13 000884 56 13 000882	701.0420 701.0421 701.0422 701.0423 701.0424 701.0426
	9.3	Модель с увеличенной газовой линзой Сопло керамическое Ø9,5x48мм №6 Сопло керамическое Ø12,5x48мм №8 Сопло керамическое Ø16,0x48мм №10 Сопло керамическое Ø12,5x48мм №12	56 13 001115 56 13 001120 56 13 001136 56 13 001119	701.1199 701.1200 701.1201 701.1121
	10	Кабель управления 4 м Кабель управления 8 м Кабель управления 12 м	56 13 200217 56 13 200218 56 13 200219	
	11	Электро-газовый кабель SR-26 MOST 4 м Электро-газовый кабель SR-26 MOST 8 м Электро-газовый кабель SR-26 MOST 12 м	56 13 200212 56 13 200213 56 13 200214	
	12	Штекерный разъем SGRIP	56 13 200261	
13	Газовый шланг с гайкой 1/4"	56 13 200260		
14	Защита от перелома шланг-пакета	56 13 200262		
15	Корпус штекера	56 13 200263		
16	Шарнир TIG	56 13 200264		



## Сварочная горелка MOST T26V SGRIP



Модель	T26V SGRIP
Охлаждение	Газовое
Техническая спецификация по EN 60 974-7:	
▪ ПН 35%	125 A AC / 180 A DC
▪ Диаметр вольфрамового электрода	1,0- 3,2 мм
▪ Поток газа	5-12 л/мин
Длина / Номер в каталоге	4,0 м / 56 01 062634 8,0 м / 56 01 062638

Версия T26VF SGRIP с гибкой головой имеет одинаковые тех. данные с T26 SGRIP. Горелки поставляются с газовым шлангом 2 метра и гайкой для подключения к редуктору газа.



Данная версии горелок предназначены под определенного сварочного оборудования.

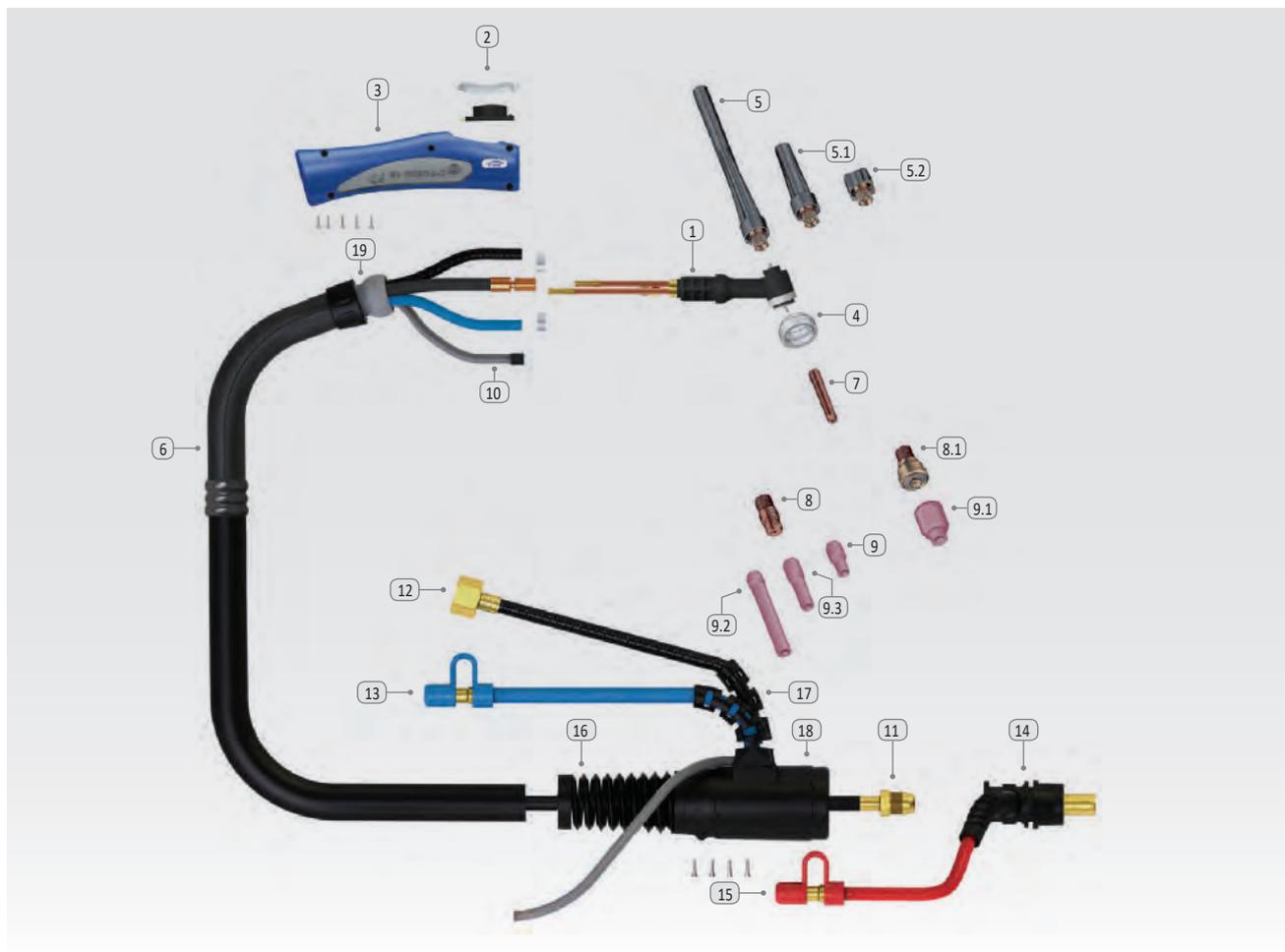
**Запасные части для сварочной горелки MOST T26V SGRIP**

№	Наименование	№ по кат.	Альтернативное обозначение
1	Головка SR-26V MOST	56 13 003363	
1.1	Головка SR-26VF MOST	56 13 003370	
2	Кнопка ON/OFF	56 13 200105	
3	Рукоятка TIG SGRIP	56 13 200220	
4	Изолятор SR-17/18/26 стандартный	56 13 014810	703.0012
4.1	Изолятор SR-17/18/26 под газовую линзу	56 13 014812	701.0130
4.2	Изолятор SR-17/18/26 под увеличенную газовую линзу	56 13 017813	701.1122
5	Колпачок длинный SR-17/18/26	56 13 003181	712.1051
5.1	Колпачок короткий SR-17/18/26	56 13 003270	712.1053
6	Защитный кожух (м.п.)	56 13 004596	
6.1	Защитный кожух 4 м	56 13 200250	
6.2	Защитный кожух 8 м	56 13 200251	
7	Цанга Ø1,0мм SR-17/18/26 Цанга Ø1,6мм SR-17/18/26 Цанга Ø2,0мм SR-17/18/26 Цанга Ø2,4мм SR-17/18/26 Цанга Ø3,2мм SR-17/18/26 Цанга Ø4,0мм SR-17/18/26	56 13 009930 56 13 009932 56 13 009934 56 13 009936 56 13 009940 56 13 009942	702.0006 702.0008 702.0012 702.0009 702.0010 702.0011
7.1	Цанга Ø2,4мм SR-17/18/26 52мм Цанга Ø3,2мм SR-17/18/26 52мм	56 13 010024 56 13 010032	701.0173 701.0174
8	Стандартная модель Корпус цанги Ø1,0мм SR-17/18/26 Корпус цанги Ø1,6мм SR-17/18/26 Корпус цанги Ø2,0мм SR-17/18/26 Корпус цанги Ø2,4мм SR-17/18/26 Корпус цанги Ø3,2мм SR-17/18/26 Корпус цанги Ø4,0мм SR-17/18/26	56 13 003830 56 13 003883 56 13 003914 56 13 003921 56 13 003952 56 13 003960	701.0190 701.0191 701.0196 701.0196 701.0197 701.0198
8.1	Модель с газовой линзой Корпус цанги Ø1,0мм SR-17/18/26 Корпус цанги Ø1,6мм SR-17/18/26 Корпус цанги Ø2,4мм SR-17/18/26 Корпус цанги Ø3,2мм SR-17/18/26 Корпус цанги Ø4,0мм SR-17/18/26	56 13 008235 56 13 008252 56 13 008272 56 13 008301 56 13 008310	701.0201 701.0203 701.0207 701.0209 701.0211

№	Наименование	№ по кат.	Альтернативное обозначение
8.2	Модель с увеличенной газовой линзой Корпус цанги Ø2,4мм SR-17/18/26 Корпус цанги Ø3,2мм SR-17/18/26	56 13 008276 56 13 008280	701.1117 701.1118
9	Стандартная модель Сопло керамическое Ø6,5x47мм №4 Сопло керамическое Ø8,0x47мм №5 Сопло керамическое Ø9,5x47мм №6 Сопло керамическое Ø11,0x47мм №7 Сопло керамическое Ø12,5x47мм №8 Сопло керамическое Ø16,0x47мм №10 Сопло керамическое Ø12,5x47мм №12	56 13 000768 56 13 000770 56 13 000780 56 13 000783 56 13 000784 56 13 000786 56 13 000788	701.0113 701.0114 701.0107 701.0108 701.0109 701.0110 701.0111
9.1	Стандартная удлиненная модель Сопло керамическое Ø8,0x76мм №5 Сопло керамическое Ø9,5x76мм №6 Сопло керамическое Ø11,0x76мм №7	56 13 001006 56 13 001008 56 13 001010	701.0115 701.0116 701.0017
9.2	Модель с газовой линзой Сопло керамическое Ø6,5x42мм №4 Сопло керамическое Ø8,0x42мм №5 Сопло керамическое Ø9,5x42мм №6 Сопло керамическое Ø11,0x42мм №7 Сопло керамическое Ø12,5x42мм №8 Сопло керамическое Ø12,5x42мм №12	56 13 000902 56 13 000900 56 13 000888 56 13 000886 56 13 000884 56 13 000882	701.0420 701.0421 701.0422 701.0423 701.0424 701.0426
9.3	Модель с увеличенной газовой линзой Сопло керамическое Ø9,5x48мм №6 Сопло керамическое Ø12,5x48мм №8 Сопло керамическое Ø16,0x48мм №10 Сопло керамическое Ø12,5x48мм №12	56 13 001115 56 13 001120 56 13 001136 56 13 001119	701.1199 701.1200 701.1201 701.1121
10	Корпус штекера	56 13 200263	
11	Электро-газовый кабель SR-26 MOST 4 м Электро-газовый кабель SR-26 MOST 8 м	56 13 200212 56 13 200213	
12	Штекерный разъем SGRIP	56 13 200261	
13	Шарнир TIG	56 13 200264	
14	Защита от перелома шланг-пакета	56 13 200262	
15	Газовый шланг с гайкой 1/4" 2 м	56 13 200269	



## Сварочная горелка MOST T20 SGRIP



Модель	T20 SGRIP
Охлаждение	Жидкостное
Техническая спецификация по EN 60 974-7:	
▪ ПН 100%	160 A AC / 225 A DC
▪ Диаметр вольфрамовых электродов	1,0- 3,2 мм
▪ Газовый поток	5-12 л/мин
Длина / Номер в каталоге	4,0 м / 56 01 062004 8,0 м / 56 01 062008 12,0 м / 56 01 062012

Версия T20F SGRIP с гибкой головой имеет одинаковые тех. данные с T20 SGRIP. Горелки поставляются без штекеров подсоединения управления от сварочной горелки к оборудованию.



Данные горелки предназначены под конкретное оборудование TIG сварки с жидкостным охлаждением

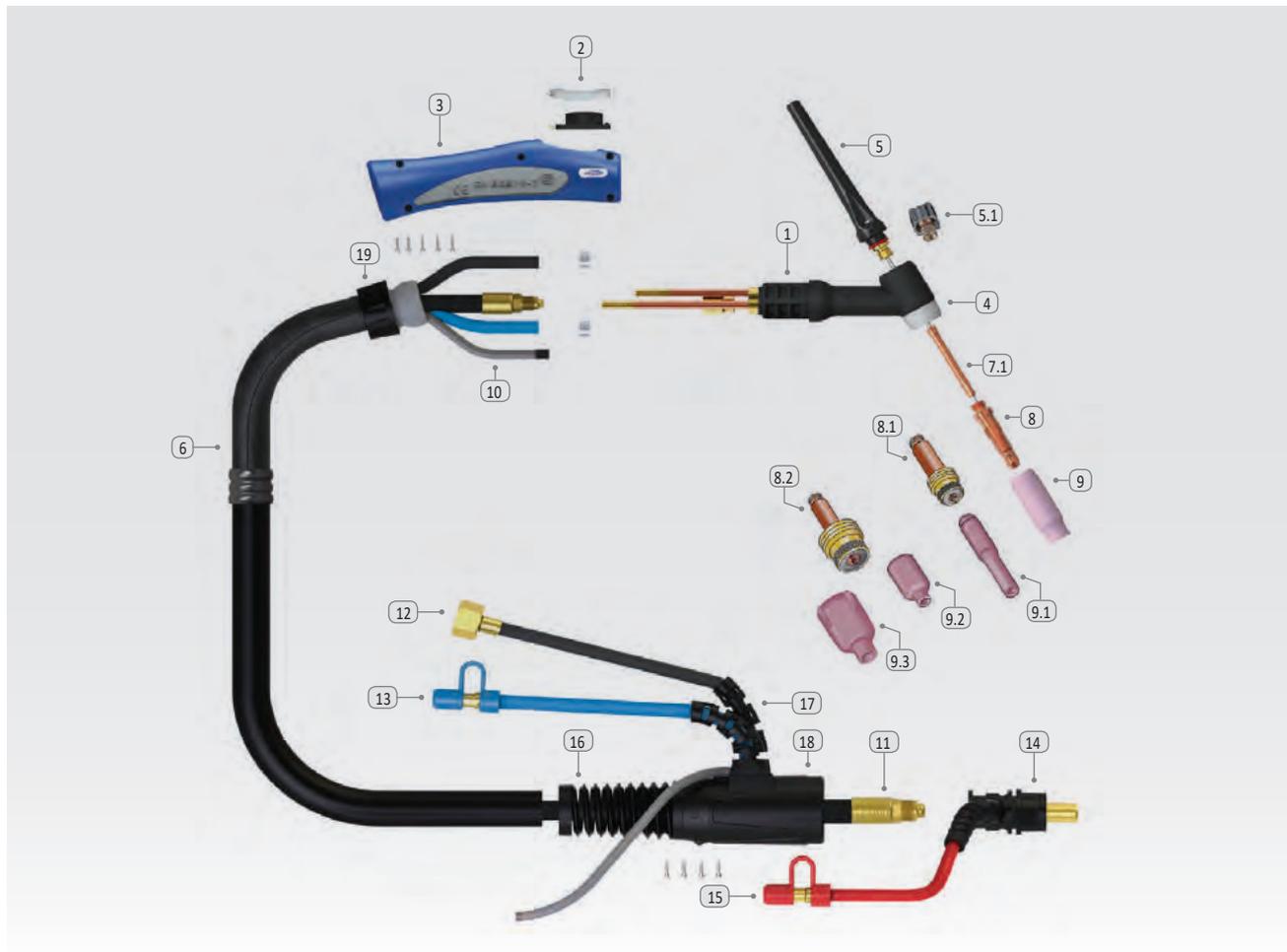
**Запасные части для сварочной горелки MOST T20 SGRIP**

№	Наименование	№ по кат.	Альтернативное обозначение
1	Голова SR-20W MOST	56 13 003375	
1.1	Головка SR-20F MOST	56 13 200008	
2	Кнопка ON/OFF	56 13 200100	
3	Рукоятка маленькая TS GRIP	56 13 200221	
4	Изолятор SR-9/20	56 13 014806	
5	Колпачок длинный SR-9/20	56 13 003170	701.0247
5.1	Колпачок средний SR-9/20	56 13 003250	701.0244
5.2	Колпачок короткий SR-9/20	56 13 003280	701.0240
6	Защитный кожух (м.п.)	56 13 004594	
6.1	Защитный кожух 4 м	56 13 200197	
6.2	Защитный кожух 8 м	56 13 200198	
6.3	Защитный кожух 12 м	56 13 200199	
7	Цанга Ø1,0мм SR-9/20 Цанга Ø1,6мм SR-9/20 Цанга Ø2,0мм SR-9/20 Цанга Ø2,4мм SR-9/20 Цанга Ø3,2мм SR-9/20	56 13 009920 56 13 009922 56 13 009923 56 13 009924 56 13 009927	701.0250 701.0251 701.0255 701.0252 701.0253
8	Стандартная модель Корпус цанги Ø1,0мм SR-9/20 Корпус цанги Ø1,6мм SR-9/20 Корпус цанги Ø2,0мм SR-9/20 Корпус цанги Ø2,4мм SR-9/20 Корпус цанги Ø3,2мм SR-9/20	56 13 003840 56 13 003881 56 13 003912 56 13 003920 56 13 003950	701.0275 701.0276 701.0280 701.0277 701.0218
8.1	Модель с газовой линзой Газовая линза Ø1,0мм SR-9/20 Газовая линза Ø1,6мм SR-9/20 Газовая линза Ø2,4мм SR-9/20 Газовая линза Ø3,2мм SR-9/20	56 13 008230 56 13 008250 56 13 008271 56 13 008300	701.0301 701.307 701.0309 701.0311
9	Стандартная модель, сопло 30мм Сопло керамическое Ø6,5x30мм №4 Сопло керамическое Ø8,0x30мм №5 Сопло керамическое Ø9,5x30мм №6 Сопло керамическое Ø11,0x30мм №7 Сопло керамическое Ø12,5x30мм №8 Сопло керамическое Ø16,0x30мм №10	56 13 000384 56 13 000386 56 13 000390 56 13 000394 56 13 000396 56 13 000398	701.0281 701.0282 701.0283 701.0284 701.0285 701.0286
9.1	Модель с газовой линзой Сопло керамическое Ø6,5x25,5мм №4 Сопло керамическое Ø8,0x25,5мм №6 Сопло керамическое Ø9,5x25,5мм №7 Сопло керамическое Ø11x25,5мм №8	56 13 000908 56 13 000910 56 13 000911 56 13 000912	701.0317 701.0318 701.0319 701.0320

№	Наименование	№ по кат.	Альтернативное обозначение
9.2	Стандартная модель, сопло 63мм Сопло керамическое Ø6,5x63мм №4 Сопло керамическое Ø8,0x63мм №5	56 13 000914 56 13 000915	701.0293 701.0294
9.3	Стандартная модель, сопло 48мм Сопло керамическое Ø6,5x48мм №4 Сопло керамическое Ø8,0x48мм №5 Сопло керамическое Ø9,5x48мм №6	56 13 000947 56 13 000946 56 13 000945	701.0289 701.0290 701.0291
10	Кабель управления со штекером 4 м Кабель управления со штекером 8 м Кабель управления со штекером 12 м	56 13 200217 56 13 200218 56 13 200219	
11	Силовой кабель с жидкостным охлаждением 20W SGRIP 4 м Силовой кабель с жидкостным охлаждением 20W SGRIP 8 м Силовой кабель с жидкостным охлаждением 20W SGRIP 12 м	56 13 200208 56 13 200209 56 13 200210	
12	Газовый шланг 4 м Газовый шланг 8 м Газовый шланг 12 м	56 13 200187 56 13 200188 56 13 200189	
13	Шланг жидкостной, синий 4 м Шланг жидкостной, синий 8 м Шланг жидкостной, синий 12 м	56 13 200190 56 13 200191 56 13 200193	
14	Штекерный разъем TIG 20/18W	56 13 200261	
15	Шланг жидкостной, красный	56 13 200192	
16	Защита от перелома шланг-пакета	56 13 200262	
17	Фиксатор шланга	56 13 200265	
18	Корпус штекера	56 13 200263	
19	Шарнир TIG	56 13 200266	



## Сварочная горелка MOST T18 SGRIP



Модель	T18 SGRIP	T18SC SGRIP
Охлаждение	Жидкостное	Жидкостное
Техническая спецификация по EN 60 974-7:		
▪ ПН 100%	270 A AC / 380 A DC	290A AC / 410 A DC
▪ Диаметр вольфрамового электрода	1,0- 4,0 мм	1,0- 4,0 мм
▪ Газовый поток	5-12 л/мин	5-12 л/мин
Длина / Номер в каталоге	4,0 м / 56 01 061804 8,0 м / 56 01 061808 12,0 м / 56 01 061812	4,0 м / 56 01 061814 8,0 м / 56 01 061818 12,0 м / 56 01 061822

Версия T18F SGRIP с гибкой головой имеет одинаковые тех. данные с T18 SGRIP. Горелки поставляются без штекеров управления.



Версии горелок предназначены под конкретное устройство TIG, горелки T18F SGRIP или T18SC GRIP, горелки с дистанционным управлением.

**Запасные части для сварочной горелки MOST T18 SGRIP**

№	Наименование	№ по кат.	Альтернативное обозначение
1	Головка SR-18W MOST	56 13 003372	
1.1	Головка SR-18F MOST (гибкая)	56 13 200010	
1.2	Головка SR-18SC MOST (усиленная)	56 13 200012	
2	Кнопка ON/OFF	56 13 200100	
3	Большая рукоятка TIG SGRIP	56 13 200220	
4	Изолятор SR-17/18/26 стандартный	56 13 014810	701.1122
4.1	Изолятор SR-17/18/26 под газовую линзу	56 13 014812	712.1051
4.2	Изолятор SR-17/18/26 под увеличенную газовую линзу	56 13 017813	712.1053
5	Колпачок длинный SR-17/18/26	56 13 003181	703.0012
5.1	Колпачок короткий SR-17/18/26	56 13 003270	701.0130
6	Защитный кожух (м.п.)	56 13 004596	
6.1	Защитный кожух 4 м	56 13 200250	
6.2	Защитный кожух 8 м	56 13 200251	
6.3	Защитный кожух 12 м	56 13 200252	
7	Цанга Ø1,0мм SR-17/18/26 Цанга Ø1,6мм SR-17/18/26 Цанга Ø2,0мм SR-17/18/26 Цанга Ø2,4мм SR-17/18/26 Цанга Ø3,2мм SR-17/18/26 Цанга Ø4,0мм SR-17/18/26	56 13 009930 56 13 009932 56 13 009934 56 13 009936 56 13 009940 56 13 009942	702.0006 702.0008 702.0012 702.0009 702.0010 702.0011
7.1	Цанга Ø2,4мм SR-17/18/26 52мм Цанга Ø3,2мм SR-17/18/26 52мм	56 13 010024 56 13 010032	701.0173 701.0174
8	Стандартная модель Корпус цанги Ø1,0мм SR-17/18/26 Корпус цанги Ø1,6мм SR-17/18/26 Корпус цанги Ø2,0мм SR-17/18/26 Корпус цанги Ø2,4мм SR-17/18/26 Корпус цанги Ø3,2мм SR-17/18/26 Корпус цанги Ø4,0мм SR-17/18/26	56 13 003830 56 13 003883 56 13 003914 56 13 003921 56 13 003952 56 13 003960	701.0190 701.0191 701.0196 701.0196 701.0197 701.0198
8.1	Модель с газовой линзой Корпус цанги Ø1,0мм SR-17/18/26 Корпус цанги Ø1,6мм SR-17/18/26 Корпус цанги Ø2,4мм SR-17/18/26 Корпус цанги Ø3,2мм SR-17/18/26 Корпус цанги Ø4,0мм SR-17/18/26	56 13 008235 56 13 008252 56 13 008272 56 13 008301 56 13 008310	701.0201 701.0203 701.0207 701.0209 701.0211
8.2	Модель с увеличенной газовой линзой Корпус цанги Ø2,4мм SR-17/18/26 Корпус цанги Ø3,2мм SR-17/18/26	56 13 008310 56 13 008280	701.1117 701.1118

№	Наименование	№ по кат.	Альтернативное обозначение
9	Стандартная модель Сопло керамическое Ø6,5x47мм №4 Сопло керамическое Ø8,0x47мм №5 Сопло керамическое Ø9,5x47мм №6 Сопло керамическое Ø11,0x47мм №7 Сопло керамическое Ø12,5x47мм №8 Сопло керамическое Ø16,0x47мм №10 Сопло керамическое Ø12,5x47мм №12	56 13 000768 56 13 000770 56 13 000780 56 13 000783 56 13 000784 56 13 000786 56 13 000788	701.0113 701.0114 701.0107 701.0108 701.0109 701.0110 701.0111
9.1	Стандартная удлиненная модель Сопло керамическое Ø8,0x76мм №5 Сопло керамическое Ø9,5x76мм №6 Сопло керамическое Ø11,0x76мм №7	56 13 001006 56 13 001008 56 13 001010	701.0115 701.0116 701.0017
9.2	Модель с газовой линзой Сопло керамическое Ø6,5x42мм №4 Сопло керамическое Ø8,0x42мм №5 Сопло керамическое Ø9,5x42мм №6 Сопло керамическое Ø11,0x42мм №7 Сопло керамическое Ø12,5x42мм №8 Сопло керамическое Ø12,5x42мм №12	56 13 000902 56 13 000900 56 13 000888 56 13 000886 56 13 000884 56 13 000882	701.0420 701.0421 701.0422 701.0423 701.0424 701.0426
9.3	Модель с увеличенной газовой линзой Сопло керамическое Ø9,5x48мм №6 Сопло керамическое Ø12,5x48мм №8 Сопло керамическое Ø16,0x48мм №10 Сопло керамическое Ø12,5x48мм №12	56 13 001115 56 13 001117 56 13 001116 56 13 001119	701.1199 701.1200 701.1201 701.1121
10.	Кабель управления со штекером 4 м Кабель управления со штекером 8 м Кабель управления со штекером 12 м	56 13 200217 56 13 200218 56 13 200219	
11.	Силовой кабель с жидкостным охлаждением 18W SGRIP 4 м Силовой кабель с жидкостным охлаждением 18W SGRIP 8 м Силовой кабель с жидкостным охлаждением 18W SGRIP 12 м	56 13 200204 56 13 200205 56 13 200206	
12.	Газовый шланг 4 м Газовый шланг 8 м Газовый шланг 12 м	56 13 200184 56 13 200185 56 13 200186	
13.	Шланг жидкостной, синий 4 м Шланг жидкостной, синий 8 м Шланг жидкостной, синий 12 м	56 13 200190 56 13 200191 56 13 200193	
14.	Штекерный разъем SGRIP	56 13 200261	
15.	Шланг жидкостной, красный	56 13 200192	
16.	Защита от перелома шланг-пакета	56 13 200262	
17.	Фиксатор шланга	56 13 200265	
18.	Корпус штекера	56 13 200263	
19.	Шарнир TIG	56 13 200264	

### 3. Сварочное оборудование для MMA сварки и комплектующие к нему

#### 3.1. Сварочное оборудование MMA



#### Инверторный выпрямитель для сварки покрытым электродом PONTE 200 MOST

В предложениях фирмы "RYWAL-RHC" появился новый инверторный источник сварочного тока PONTE 200 MOST для сварки покрытым электродом MMA. Современные электронные решения и модульная конструкция позволили снизить вес выпрямителя до 5 кг. Для достижения максимально привлекательной цены, из устройства убраны дополнительные функции, которые необязательны при сварке покрытым электродом. Однако это никак не отражается на качестве сварочного шва. Несмотря на то, что устройство имеет очень простую конструкцию, характеристики PONTE 200 MOST, касающиеся сварочного тока и электрической дуги, удовлетворят самых требовательных покупателей.



Модель	PONTE 200 MOST
Сетевое напряжение (50/60 Гц) +/-15%	1x230 В, 50-60 Гц
Диапазон сварочного тока	20-200 А
Максимальное потребление тока I1	34 А
Сварочный ток при циклах работы: 20% / 60% / 100%	200 А / 120 А / 100 А
Напряжение холостого хода	63 В
Коэффициент мощности при ПВ – 60%	0,73
Эффективность	85%
Класс защиты / изоляции	IP 21 / F
Сетевые предохранители	16 А
Размеры	320x123x220 мм
Байонетные гнезда	10/25 (small)
Вес	5,0 кг
Номер в каталоге	53 00 030680
Дополнительные аксессуары:	
▪ Чемодан для аппарата PONTE 200 MOST	52 45 200200
▪ Пенал-термос для хранения электродов MOST	50 00 004400

В комплект поставки сварочного аппарата входят:

Выпрямитель в картонной упаковке со сварочными кабелями по 1,5 метра (зажим массы и электрододержатель) и сетевой кабель 3\*1,5мм<sup>2</sup>.





## Инверторный выпрямитель PONTE 320 MOST

Инверторный выпрямитель PONTE 320 MOST служит для сварки покрытым электродом MMA или методом TIG DC с поджигом дуги касанием о металл (LiftArc). Сварочный ток до 320 А и возможность сварки электродами с целлюлозным покрытием делают из PONTE 320 универсальный сварочный аппарат для сварки методом MMA. PONTE 320 работает в режиме VRD (Voltage Reduction Device). Эта защитная функция, снижающая напряжение холостого хода до уровня около 12 В (при постоянном токе) DC, полезна в случае работы в области увеличенного риска удара электрическим током.

Устройство оборудовано системой охлаждения, работающей по мере необходимости (Standby). Система включается после начала сварочного процесса, когда начинает подниматься температура внутренних компонентов аппарата. Специальные вентиляционные каналы помогают ограничить скапливание пыли внутри аппарата.

Модель	PONTE 320
Сетевое напряжение (50/60 Гц)	3x400 В +/-10%15%
Максимальный потребление тока I1	26 А
Потребление тока I1	17 А
Сварочный ток в циклах работы:	
▪ ПН 40%	320 А / 32,8 В
▪ ПН 60%	265 А / 31,2 В
▪ ПН 100%	220 А / 30 В
Диапазон сварочного тока MMA и TIG	10 – 320 А
Напряжение холостого хода	62 В
Класс защиты	IP 23С
Класс изоляции	Н (180°C)
Размеры	655x275x385 мм
Вес	23 кг
Номера в каталоге:	
▪ Выпрямитель PONTE 320 MOST	53 00 040320
▪ Кабель массы и кабель с электрододержателем 35 мм <sup>2</sup>	53 99 990108
▪ Горелка TIG 26V SGRIP 4 м MOST	56 01 062634
▪ Редуктор для аргона MOST	62 30 750400
▪ Тележка для транспортировки	50 03 003940

Аппарат поставляется в картонной упаковке с сетевым кабелем питания длиной 4 метра 4x4 мм<sup>2</sup> и вилок. Сварочные кабели заказываются отдельно.



Панель управления спроектирована так, чтобы настройку параметров можно было производить быстро и легко с помощью всего одной регулятора управления. Необязательно помнить последовательность настроек функций, что облегчает использование сварочного аппарата.

Регулятор служит для переключения между параметрами. Короткое нажатие дает возможность настройки значения параметра (вращение влево/вправо). Нажатие более 2 секунд дает возможность выбрать режим сварки. В режим сварки аппарат переходит при смене настроек или после попытки поджига дуги. Оборудование переходит в режим ожидания через 10 минут после выполнения последнего действия.

PONTE 320 MOST оборудован датчиками температуры, защищающими аппарат в случае перегрева.





## 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).

### Резиновое покрытие имеет три основных функции:

- На рукоятке в качестве противоскользящей поверхности;
- По бокам корпуса оборудования, что увеличивает цепкости с поверхностью и амортизацию при случайном падении;
- Внутри устройства - амортизация электросхем.

Функция VRD разработана для обеспечения защиты сварщика 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, облегчающими 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 антизалипания, в случае короткого замыкания и прилипания электрода, аппарат уменьшит ток, что способствует его отрыву от свариваемого материала.

PONTE 2060 VRD имеет панель управления с цифровым дисплеем и переключатель выбора вида сварки MMA, MMA & VRD, TIG DC Lift-Arc.



Модель	PONTE 2060 VRD
Сетевое напряжение (50/60 Гц)	1x230 В ± 15%
Максимальная мощность TIG/MMA	6,1 / 7,2 кВА
Максимальный потребление тока I1	42 А
Потребление тока I1	29,7 А
Сварочный ток при циклах работы:	
▪ ПН 50%	200 А / 28 В
▪ ПН 60%	180 А / 27,2 В
▪ ПН 100%	120 А / 24,8 В
Диапазон сварочного тока MMA и TIG	5 – 200 А
Напряжение холостого хода	11/68 В
Класс защиты	IP 23С
Изоляционный класс	Н
Размеры	430x175x325 мм
Вес	7,2 кг
Номер в каталоге	53 00 003812
Дополнительные аксессуары:	
▪ Горелка TIG 26 V SGRIP MOST, штекер 35-50, 4 м	56 01 062634
▪ Редуктор для аргона MOST	62 30 750400
▪ Пластиковый черный чемодан	52 45 200200

### 3.2. Комплектующие для MMA сварки



#### Электрододержатели MMA

Модель	№ по кат.
COMFORT 200 A MOST	57 00 000200
COMFORT 400 A MOST	57 00 000400
COMFORT 600 A MOST	57 00 000600
OBROTOWY 200 A MOST	57 00 001002
OBROTOWY 400 A MOST	57 00 001004
OBROTOWY 600 A MOST	57 00 001006
160 A/20 MOST	57 00 001160
200 A/30 MOST	57 00 001200
250 A/40 MOST	57 00 001250
300 A/60 MOST	57 00 001300



### 3.3. Термопеналы и термосы для электродов



#### Термопеналы и термос для электродов MOST

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

Термос для электродов GS-6P MOST предназначен для хранения электродов после прокалики в термопенале. Хранение в термосе при температуре около 100°C защищает электроды от последующего увлажнения.

Модель	Термопенал PD 0-20 MOST	Термопенал PD 0-50 MOST	Термос GS-6P MOST
Сетевое напряжение	230 В	230 В	230 В
Мощность	1 200 Вт	1 600 Вт	300 Вт
Ёмкость	20 кг электродов в 4 отсеках	50 кг электродов в 4 отсеках	6 кг электродов 1 отсек
Регулировка температуры	60-400°C	60-400°C	30-110°C
Вес	14 кг	26 кг	4 кг
Размеры	690x215x215 мм	800x310x310 мм	545x305x115 мм
Номер в каталоге	50 00 003000	50 00 003026	50 00 003006

Доступны также термопеналы более крупных размеров, а также для прокалики сварочного флюса.



#### Пенал-термос для хранения электродов MOST

Пенал-термос MOST обеспечивает бережную защиту и временное хранение уже прокаленных электродов.

**Краткое описание:**

- два резиновых уплотнителя эффективно защищают от попадания воды и влаги;
- прочный и жесткий корпус из PE-LD;
- для закрытия термоса требуется только четверть оборота;
- наклейки позволяют легче распознавать содержимое термосов;
- эффективно заменяет непрочные картонные упаковки для электродов;
- емкость до 6,8 кг. электродов длиной 450 мм;
- максимальная поддерживаемая температура электродов 121°C.



№ по кат. 50 00 004400

## 4. Оборудование для плазменной резки



## Аппарат для плазменной резки FANCUT 42 MOST

Компактное инверторное оборудование для резки металлов. Небольшой вес, а также питание 230 В делают аппарат идеальным для монтажных работ и мелкого производства. В данном оборудовании используется плазматрон ABICut 45 с рукавом длиной 6 метров.

Модель	FanCut 42
Сетевое напряжение	1x230 В / 50-60 Гц
Сетевой предохранитель	16 А
Диапазон тока резки	20 – 40 А
Ток резки / цикл работы	40А / 50% 33А / 60% 28А / 100%
Качественная резка – сталь	12 мм
Рабочее давление воздуха	5 бар
Максимальное давление	8,5 бар
Расход воздуха	119 л/мин
Поджиг дуги	контактный/безконтактный
Класс защиты	IP 23S
Размеры	148x490x295 мм
Вес	8,4 кг



В комплект поставки оборудования входит:

1. Установка плазменной резки MOST FANCUT 42;
2. Плазменный резак ABICUT 45 с длиной рукава 6 метров;
3. Обратный кабель с зажимом массы;
4. Сетевой кабель с вилкой;
5. Минимальный комплект запчастей плазматрона:
  - Электроды (для бесконтактной и контактной резки);
  - Сопла (для бесконтактной и контактной резки);
  - Защитный колпачек;
  - Дистанционная пружина.

№ по кат.

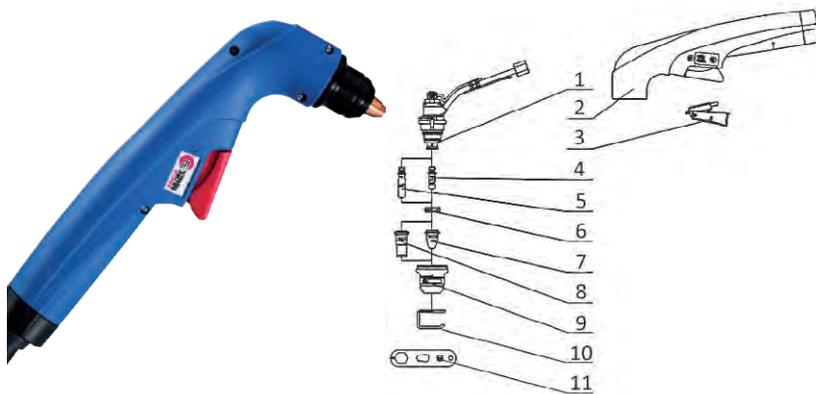
Аппарат для плазменной резки FANCUT 42 59 00 250060

Набор циркулей

59 00 250103



## Расходные части для плазменного резака AbiCut 45 для FANCUT 40 / 41 / 42 MOST



№	Наименование	Ном. в кат. производителя	№ по кат.
1.	Головка плазматрона	748.0020.1	59 13 748020
2.	Рукоятка	748.0053.1	59 13 748053
3.	Кнопка	185.0005	55 13 007360
4.	Катод стандартный	748.0032.10	59 13 748032
5.	Катод длинный	748.0048.10	59 13 748048
6.	Диффузор	748.0033.2	59 13 748033
7.	Сопло ф 0,80мм/20-40А станд.	748.0035.10	59 13 748035
8.	Сопло ф 0,90мм/20-40А длинное (контактное)	748.0049.10	59 13 748049
9.	Защитный колпачек	748.0043.2	59 13 748043
10.	Дистанционная направляющая	748.0050.5	59 13 748050
11.	Ключ	748.0059.1	59 13 748059

\* Внимание: Установите диффузор в правильное положение!



Универсальный воздушный фильтр для аппаратов плазменной резки	№ по кат.
Воздушный фильтр AT-1000 с креплением	59 00 240036
Фильтроэлемент бумажный для AT-1000	59 00 240037
Адаптер фильтра ATA-1000 (муфта вход-выхода)	59 00 240038



## Аппараты для плазменной резки MOST FANCUT 70 / 100



**№ по кат.**

FANCUT 70 MOST - 59 00 300070  
FANCUT 100 MOST - 59 00 300100

**Дополнительные комплектующие:**

Циркуль для PT-80 - 59 25 000102  
Циркуль для PT-100 - 59 25 000104  
Набор для снятия фаски и резки - 59 25 000106  
Воздушный фильтр AT-1000 - 59 00 240036  
Сменный фильтроэлемент бумажный для AT-1000 - 59 00 240037  
Адаптер фильтра AT-1000 (муфты вход-выхода) - 59 00 240038

В комплект поставки также входит:

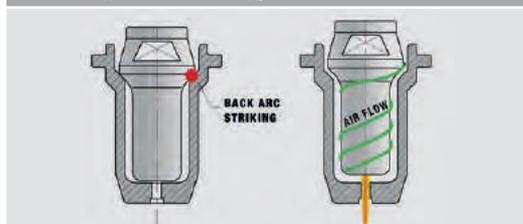
1. Плазматрон PT-80/100 длиной 6 м,
2. Обратный кабель 4м с зажимом массы,
3. Сетевой кабель 3м с вилкой и комплектом расходных частей, необходимый для запуска оборудования в эксплуатацию.



Предлагаем два новых аппарата для воздушно-плазменной резки от фирмы RYWAL-RHC - FANCUT 70 и FANCUT 100. Это современное, легкое оборудование для резки металла при помощи плазмы. Небольшие размеры и вес делают эти аппараты идеальными мобильными устройствами для резки в производственных, ремонтных мастерских и других условиях эксплуатации. Аппараты оборудованы плазменными резаками серии PT-80/100 длиной 6 м. Для поджига плазменной дуги в плазматронах используется технология BACK STRIKING, которая значительно продлевает долговечность запчастей, особенно по сравнению с высокочастотным поджигом HF. Устройства оснащены легкой в обслуживании панелью управления. Кроме безконтактной резки доступны такие режимы резки как резка сетки (работа плазменной дуги поддерживается также при передвижении в промежутках между материалом) или строжки. Доступны также запчасти для контактной резки (ведение сопла непосредственно по металлу). Спереди на аппарате находится переключатель, регулирующий давление воздуха.

Модель	FANCUT 70	FANCUT 100
Сетевое напряжение: -10% / + 15%	3x400 В / 50-60 Гц	3x400 В / 50-60 Гц
Предохранитель	16 А	20 А
Максимальное потребление тока I1	16 А	21,5 А
Потребление тока I1	12 А	15 А
ПН (60%)	11 кВА	16 кВА
Диапазон тока резки	20-70 А	20-100 А
Напряжение холостого хода	280 В	310 В
Ток резки (цикл работы 100%) I2	55 А	75 А
Ток резки (цикл работы 60%) I2	70 А	100 А
Максимальная толщина качественной резки углеродистой стали	25 мм	30 мм
Рекомендуемая толщина качественной резки углеродистой стали	18 мм	22 мм
Толщина разделительной резки	35 мм	40 мм
Рабочее давление воздуха (для резака дл. 6 м)	5,5-6,0 бар	5,5-6,0 бар
Плазмообразующий газ	Сжатый воздух	Сжатый воздух
Максимальное давление воздуха	10 бар	10 бар
Расход воздуха	160 л/мин	200 л/мин
Поджиг дуги	контактный BACK STRIKING	контактный BACK STRIKING
Регуляция тока	Плавная	Плавная
Изоляционный класс	F	F
Класс защиты корпуса	IP 23	IP 23
Норма	EN 60974-1;-10	EN 60974-1;-10
Размеры	360x350x630 мм	610x340x680 мм
Вес	25 кг	39 кг

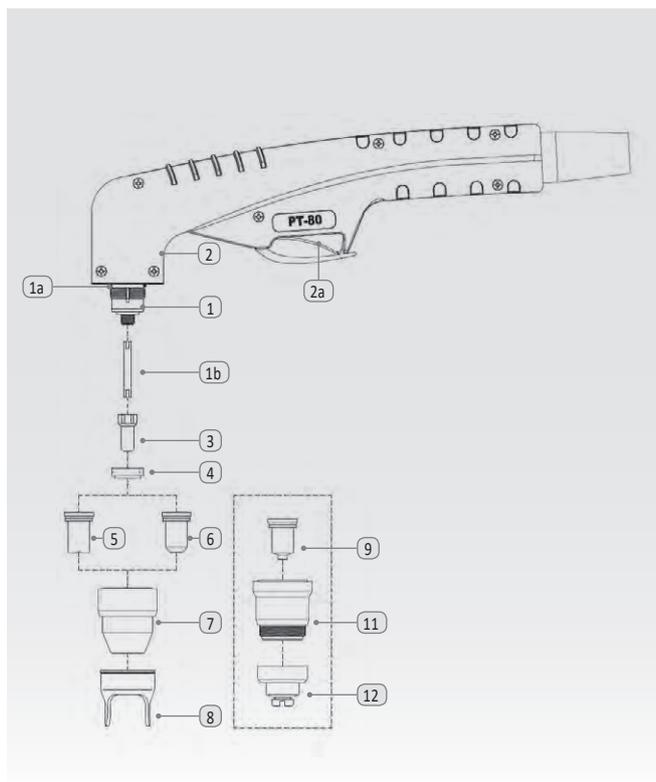
Схема поджига плазменной дуги в технологии BACK STRIKING.



Панель управления

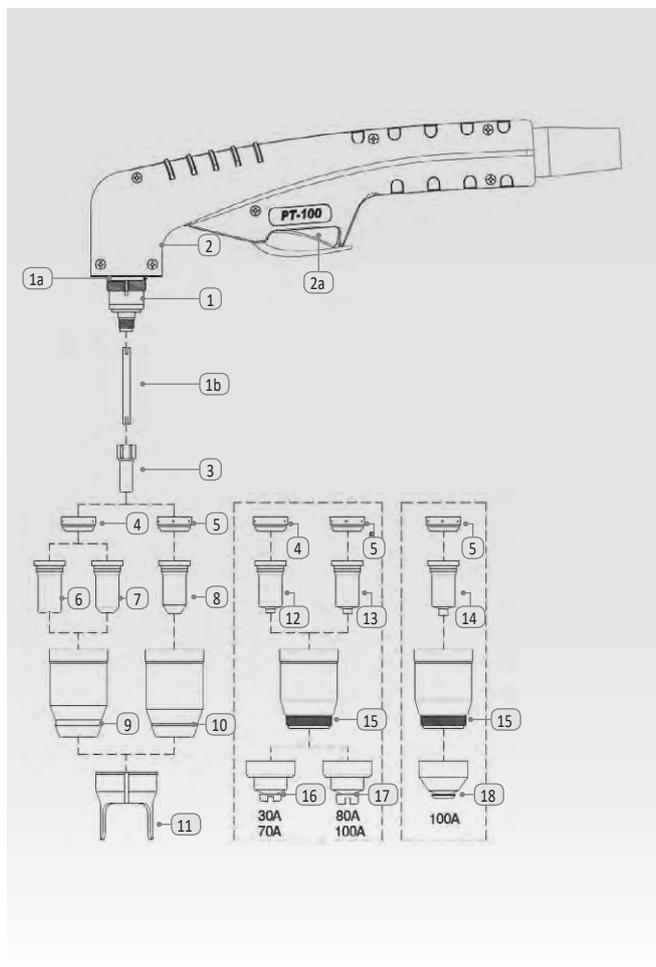


## Плазменный резак РТ-80 (для FANCUT 70 MOST)



№	Наименование	№ по кат.
	Плазменный резак 6 м	59 25 000010
1.	Головка резака	59 25 000015
1a	Уплотняющее кольцо 15x1,5	59 25 000016
1b	Охлаждающая трубка	59 25 000017
2.	Ручьятка	59 25 000018
2a	Кнопка	59 25 000019
3.	Катод	59 25 000020
4.	Диффузор газовый	59 25 000021
5.	Сопло 0,9мм 30-40А контактное	59 25 000022
6.	Сопло 1,0мм 40-50А Сопло 1,2мм 60-70А	59 25 000023 59 25 000024
7.	Защитный кожух	59 25 000025
8.	Насадка дистанционная	59 25 000026
9.	Сопло контактное 1,0мм 40-50А Сопло контактное 1,2мм 60-70А	59 25 000027 59 25 000028
11.	Защитный кожух, контактный	59 25 000029
12.	Контактный наконечник 40-70А	59 25 000030
	Циркуль	59 25 000102

## Плазменный резак РТ-100 (для FANCUT 100 MOST)



№	Наименование	№ по кат.
	Плазменный резак 6 м	59 25 000070
1.	Головка резака	59 25 000075
1a	Уплотняющее кольцо 18x1,5	59 25 000076
1b	Охлаждающая трубка	59 25 000077
2.	Ручьятка	59 25 000018
2a.	Кнопка	59 25 000019
3.	Катод	59 25 000078
4.	Диффузор 30-70А (завихритель)	59 25 000079
5.	Диффузор 80-100А (завихритель)	59 25 000080
6.	Сопло 0,9мм 30-40А контактное	59 25 000081
7.	Сопло 1,0мм 40-50А Сопло 1,2мм / 60-70А	59 25 000082 59 25 000083
8.	Сопло 1,5мм 80-100А	59 25 000093
9.	Защитный кожух 30-70А	59 25 000085
10.	Защитный кожух 80-100А	59 25 000086
11.	Насадка дистанционная	59 25 000087
12.	Сопло контактное 1,0мм 40-50А	59 25 000088
13.	Сопло контактное 1,5мм 100-110А	59 25 000089
14.	Сопло для строжки 2,2мм 100-120А	59 25 000090
15.	Защитный кожух контактный	59 25 000091
16.	Контактный наконечник 30-70А	59 25 000030
17.	Контактный наконечник 80-100А	59 25 000092
18.	Наконечник для строжки 100А	59 25 000032
	Циркуль	59 25 000104



## Универсальный блок охлаждения для сварочных горелок и плазменных резаков Fancool 601-WA MOST

Блок охлаждения Fancool 600-WA MOST используется для охлаждения сварочных горелок MIG/ MAG, TIG и плазменных резаков.

Во многих устройствах отсутствие жидкостного охлаждения горелки, является серьезным ограничением в работе. При подключении блока охлаждения можно использовать горелки с жидкостным охлаждением, что значительно увеличивает производительность сварочного оборудования. Универсальный блок охлаждения Fancool уже заполнен охлаждающей жидкостью и полностью готов к работе.

Модель	Fancool 601-WA MOST
Емкость бака	max 3,0 л
Максимальное давление	p= 0,35 МПа (3,5 бар)
Максимальный расход жидкости	Q= 8 л/мин
Сетевое напряжение	230 В/ 50 Гц
Сила ток	1,3 А
Степень защиты	IP 23S
Вес	16,6 кг
Размеры	244 x 525 x 290 мм
Стандарт	PN EN 60974-2
Распознаваемый ток в автоматическом режиме	60 А (если сварка производится меньшим током, следует переключить на ручной режим)
Номер в каталоге	50 03 003805



Чтобы подключить оборудование и блоку охлаждения, обратитесь за помощью в ближайший сервисный центр

## Охлаждающая жидкость для сварочных горелок и плазменных резаков MOST COOL30

Специальная охлаждающая жидкость для сварочных горелок и плазменных резаков MOST COOL30. Высококачественное средство для охлаждения всех жидкостно-охлаждаемых сварочных горелок и резаков.

- Морозостойкий до -30°C, не проводит ток, бесцветный.
- Предохраняет горелку, кабеля, блок охлаждения от коррозии.
- Безвреден для резиновых элементов.

Канистра: 5 л

Номер в каталоге: 84 23 903005



## Другие производители

Охлаждающий агент BTC-15- 5 л (Abicor Binzel) 50 20 792001

Охлаждающий агент BTC-15- 20 л (Abicor Binzel) 50 20 792002



Внимание:  
Осуществление сварочных работ при температуре меньше 5°C требует специальных разрешений



## 5. Сварочные агрегаты

### Синхронные генераторы IP 23

Прочные и надежные генераторы с обмоткой ротора, являются источником питания для различного оборудования с высоким током в начале работы. Устройства оснащены предохранителями, защищающим от излишней нагрузки и перегрева.

### Двигатели

Промышленные двигатели Honda и B&S Vanguard, работающие в диапазоне 3000 оборотов/мин с автоматической стабилизацией оборотов, независимой от перегрузки, оснащены датчиками давления масла.

Защита IP XX	
Первая цифра Защита от посторонних тел и касания	Вторая цифра Защита от попадания воды
0 без защиты	0 без защиты
1 частицы > 50 мкм	1 вертикально падающие капли воды
2 частицы > 12 мкм	2 каплющая вода (угол до 15°)
3 частицы > 2,5 мкм	3 брызгающая вода (угол до 60°)
4 частицы > 1 мкм	4 брызгающая вода со всех сторон
5 защита от пыли	5 льющаяся вода со всех сторон



Свидетельства соответствия согласно определенным директивам Европейского Союза, касающимся оборудования. Каждому агрегату гарантирован сертификат.



## Сварочные агрегаты MOST

Сварочные агрегаты - это вид генераторных агрегатов. Они рекомендуются к использованию в ситуациях, когда генераторный агрегат должен обеспечить питание для сварки покрытым электродом ММА. Основными достоинствами сварочных агрегатов являются отличное сочетание двигателя и сварочного генератора, а также более низкая цена, чем в случае покупки комплекта из агрегата и сварочного оборудования. Конечно, сварочные агрегаты имеют гнезда 400 В/230 В, поэтому во время перерыва сварки они могут работать как стандартный источник энергии.

Модель	MOST 220S	MOST 300SE
Сетевое напряжение	220 А/35%	300 А/35%
Мощность 3 фазы, кВА	6,7 кВА / 6,5 кВА	10,5 кВА / 10,0 кВА
Мощность 1 фазы	3,5 кВА	4 кВА
Напряжение	230 В / 400 В	230 В / 400 В
Сварочный ток 3 фазы	9,6 А	15,2 А
Сварочный ток 1 фазы	15,2 А	17,3 А
Частота	50 Гц	50 Гц
Генератор	синхрон IP 23 с щетками	синхрон IP 23 с щетками
Двигатель	Honda, GX390, 4-х тактовый, 1 цилиндр, OHV, 390 см <sup>3</sup> , реверсивный запуск тросом, обороты 3000/мин	Vanguard, HP22, 4-х тактовый, 2 цилиндра, OHV, 627 см <sup>3</sup> , запуск тросом или стартером, обороты 3000/мин
Бак и вид топлива	6,5 л, АИ 95/98	20 л, АИ 95/98
Расход топлива на 3/4 мощности	2,7 л/ч	3,6 л/ч
Время работы на 3/4 мощности	2,4 ч	5,5 ч
Емкость масла	1,3 л	1,7 л
Уровень шума	98 дБ	98 дБ
Размеры	775x565x595 мм	900x645x620 мм
Вес	92 кг	167 кг
Стандартное оснащение	Датчик масла, розетка однофазная 16 А, розетка трехфазная 16 А, термический выключатель, сварка 220 А (при цикле работы 35%)	Датчик масла, розетка однофазная 16 А, розетка трехфазная 16 А, розетка дистанционного управления, термический выключатель, устройство дифференциального тока, вольтметр, частотомер
Номер в каталоге	50 10 070722	50 10 071030



6. Сварочные аксессуары



Сварочный кабель КГ



Тип	№ по кат.
КГ 16	54 60 000016
КГ 25	54 60 000025
КГ 35	54 60 000035
КГ 50	54 60 000050
КГ 70	54 60 000070
КГ 95	54 60 000095

Байонетные штекера и гнезда для сварочных кабелей (по PN-EN 60974-12)

Наименование	№ по кат.	Изображение
Байонетный штекер 10/25 MOST кабельный	57 00 007025	
Байонетный штекер 35/50 MOST кабельный	57 00 007050	
Байонетный штекер 50/70 MOST кабельный	57 00 007070	
Байонетный штекер 70/95 MOST кабельный	57 00 007095	
Байонетное гнездо 35/50 MOST кабельное	57 00 007150	
Байонетное гнездо 50/70 MOST кабельное	57 00 007170	
Байонетное гнездо 70/95 MOST кабельное	57 00 007195	
Байонетное гнездо 10/25 MOST аппаратное	57 00 007225	
Байонетное гнездо 50/70 MOST аппаратное	57 00 007270	
Байонетный штекер 50/70 MOST аппаратный	57 00 007370	

Зажим массы



150 A MOST № по кат. 57 00 003009  
 200 A MOST № по кат. 57 00 003010  
 300 A MOST № по кат. 57 00 003011

Зажим массы, винтовой



600 A MOST № по кат. 57 00 004660

Зажим массы, латунный



Сросо 300 MOST № по кат. 57 00 003014  
 Сросо 400 MOST № по кат. 57 00 003015  
 Сросо 600 MOST № по кат. 57 00 003016

Сварочные молотки



300 г пружина MOST № по кат. 50 00 001610  
 300 г Евро MOST № по кат. 50 00 001620

Магнитные треугольники



Синий малый MOST № по кат. 57 00 004800  
 Синий большой MOST № по кат. 57 00 004850

Крутящийся магнитный держатель



Держатель горелок  
 MIG MOST № по кат. 57 00 004880  
 TIG MOST № по кат. 57 00 004890

Адаптеры для каркасных катушек



Адаптеры для каркасных катушек В/К300  
 № по кат. 50 00 001103 – цельный  
 № по кат. 50 00 001099 – из 2-х частей



## Сварочная тележка WUS-150 MOST

Транспортировочная тележка WUS-150 MOST предназначена для установки сварочного оборудования, комплектующих, запасных частей и расходных материалов, а так же газового баллона, благодаря наличию подставки под баллон соответствующего веса. Это универсальное решение для транспортировки оборудования не оснащенного колесами (например PONTE, PONTIG, FUNCUT, FANMIG 175i и другие), а также сварочных горелок, запчастей, материалов для сварки или иных инструментов. Дополнительно имеются железные полки и держатели. Верхняя полка оснащена ремнем для фиксации сварочного оборудования. Сзади имеется усиленная полка для газового баллона. Четыре колеса: два передние вращаются вокруг своей оси, одно с тормозом, два задних колеса не поворотные. В задней части тележки имеются крючки для крепления цепи фиксации баллонов. Цепь идет в комплекте. На одной из стоек установлен держатель для кабеля либо горелки/резака. На тележку нанесено порошковое покрытие.



WUS-150 MOST № по кат. 50 03 003900



Пример использования

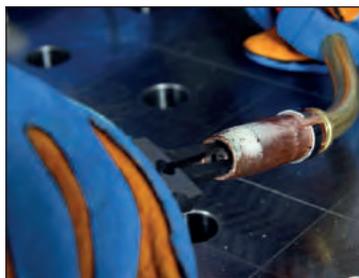
## Сварочные щипцы MOST

Сварочные щипцы MOST предназначены для выполнения необходимых вспомогательных работ при сварке методом MIG/MAG. Этот специализированный инструмент позволяет обрезать конец проволоки, направляющего канала, чистить края газового сопла, докручивать наконечник, сопла, соединители и т.п.

2 размера сварочных щипцов:

Сварочные щипцы 7" (рекомендуется для горелки MOST 15/24/25) № по кат. 57 00 004707

Сварочные щипцы 8" (рекомендуется для горелки MOST 36/38/401/501) № по кат. 57 00 004708



## Быстроразъемные соединения для жидкостей и газов

Быстроразъемные соединители с клапаном обратного давления, для пневматического и охлаждающего оборудования широкого спектра устройств.

Тип	№ по кат.	Описание	Изображение
<b>Быстроразъемные соединители</b>			
STB SPA 1-1-1/8"	50 14 102001	Соединитель 1-1-1/8" GZ быстроразъемный max давление 35 бар	
STB SPA 3-4- Ø6	50 14 102002	Соединитель 3-4- Ø6 мм быстроразъемный max давление 35 бар	
STB SPA 3-2- Ø9	50 14 102003	Соединитель 3-2- Ø9 мм быстроразъемный max давление 35 бар	
<b>Другие разъемы</b>			
STB SPA 1-1/12/13 Ø6	50 14 182001	Ø 6,0 мм	
STB SPA 1-1/12/13/ Ø9	50 14 182002	Ø 9,0 мм	
<b>Быстроразъемные соединители</b>			
501.0126 / 622.0812.0	50 14 182006	Ø 2,7мм	
STB SPA 1-1-01	50 14 182003	Ø 6,0 мм	
STB SPA 3-4-01	50 14 182004	Ø 9,0 мм	

## Зажимы для шлангов типа GER (для сварочных и плазменных горелок)



№ по кат.	Тип зажимов	Диапазон применения
50 15 000061	GER 6,1	4,7 / 5,7 мм
50 15 000066	GER 6,6	5,2 / 6,2 мм
50 15 000070	GER 7,0	5,6 / 6,5 мм
50 15 000075	GER 7,5	5,9 / 7,0 мм
50 15 000080	GER 8,0	6,3 / 7,5 мм
50 15 000083	GER 8,3	6,6 / 7,8 мм
50 15 000087	GER 8,7	7,0 / 8,2 мм
50 15 000090	GER 9,0	7,0 / 8,5 мм
50 15 000095	GER 9,5	7,5 / 9,0 мм
50 15 000100	GER 10,0	8,0 / 9,5 мм
50 15 000105	GER 10,5	8,5 / 10,0 мм
50 15 000110	GER 11,0	8,8 / 10,5 мм
50 15 000113	GER 11,3	9,1 / 10,8 мм
50 15 000120	GER 12,0	9,5 / 11,5 мм
50 15 000123	GER 12,3	9,8 / 11,8 мм
50 15 000128	GER 12,8	10,3 / 12,3 мм
50 15 000133	GER 13,3	10,6 / 12,6 мм
50 15 000140	GER 14,0	11,3 / 13,3 мм
50 15 000145	GER 14,5	11,8 / 13,8 мм
50 15 000150	GER 15,0	12,3 / 14,3 мм
50 15 000155	GER 15,5	12,8 / 14,8 мм
50 15 000160	GER 16,0	13,1 / 15,3 мм
50 15 000165	GER 16,5	13,2 / 15,8 мм
50 15 000175	GER 17,5	14,6 / 16,8 мм
50 15 000185	GER 18,5	15,6 / 17,8 мм
50 15 000195	GER 19,5	16,5 / 18,8 мм
50 15 000207	GER 20,7	17,1 / 20,0 мм

## 7. Измерители качества сварного шва

Контроль величины сварочного шва помогает значительно снизить производственные затраты, благодаря правильной настройке параметров сварки и оптимизации расхода сварочного материала.

### Измерители обеспечивают точность измерений:

- смещения между краями деталей, труб и листов;
- промежуток между свариваемыми листами;
- симметричности угловых швов;
- измерения угловых швов;
- и других параметров шва.

### Характеристика:

- метрическое деление;
- небольшие размеры, простое обслуживание;
- надежное и точность исполнения из стали;
- химическая обработка, устойчивость к внешним факторам;
- существует возможность индивидуальной маркировки измерителей.



### Измерители качества сварного шва MOST



#### Измеритель MS 1

**Применение:** измерение высоты шва 0-12 мм, измерения длины боковых угловых швов, измерения толщины угловых швов 0-15мм, измерения смещения, измерения величины подрезания 0-5 мм, измерения угла скоса пластин 150°, измерения зазора 0,5-5 мм).

№ по кат. EM12110010



#### Измеритель MS 2

**Применение:** измерение высоты шва 0-15 мм, измерения длины боковых угловых швов, измерения толщины угловых швов 0-15 мм, измерения смещения, измерения величины подрезания, измерения угла скоса пластин 80°-160°, измерения зазора 0,5-6 мм.

№ по кат. EM12110020



#### Измеритель MS 3

**Применение:** глубина подрезания в диапазоне до 25 мм, высота шва в диапазоне до 25 мм, длина углового шва в диапазоне до 25мм, уменьшение углового шва, угол скоса от 0° до 60°, угол деталей.

№ по кат. EM12110030



#### Измеритель MS 4

Предназначен для быстрого измерения внутренних краев труб.

**Применение:** измерение внутреннего сдвига перед и после установки оси труб, измерение внутреннего сдвига после стыкования труб швом, измерение промежутка после сварки, измерение высоты шва других параметров при сварке труб. Доступно в дюймовом или метрическом изготовлении с делениями по 1/16 и 1 мм угла фаски листов, измерение зазоров.

№ по кат. EM12110040



#### Измеритель MS 5

Предназначен для измерения угловых и фронтальных швов.

**Применение:** измерение длины угловых швов, измерение допустимой выпуклости и вогнутости угловых швов, измерение допускаемой высоты сварочного шва.

№ по кат. EM12110050



#### Измеритель MS 6

Предназначен для быстрого измерения наиболее популярных угловых швов.

**Применение:** Измеритель разрешает измерение швов между 1/8" - 1" (3,2-25,4 мм). Прибор доступен в дюймовом и метрическом изготовлении.

№ по кат. EM12110060



#### Измеритель V WAC

Измеритель для контроля глубины подрезания, высоты шва, пористости на отрезке 25 мм, измерение размеров кратеров. Сделан из нержавеющей стали. Метрическое деление

№ по кат. EM12110080



#### Измеритель MS 7

Предназначено для быстрого измерения внутренних краев листов, а также для измерения расстояния сваренных листов.

**Применение:** Прибор измеряет промежутки в диапазоне от 1 мм до 4 мм. Деление составляет 1 мм. Доступно в дюймовом и метрическом измерении.

№ по кат. EM12110070

## 8. 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 такие дефекты, как шлаковые включения, газовые поры или непровары. Также при автоматической сварке под флюсом, при которой практически нет возможности наблюдать за процессом сварки и регулировать настройки параметров сварки, местами могут появиться пережоги стыка. Поэтому корень шва выполняют сварщики наивысшей квалификации, либо сразу после сварки корень шва вырезается и подваривается. Вырезка и подварка ведется в очень трудной потолочной позиции или выполняется после разворота конструкции, что требует ряда дополнительных действий (укрепление конструкции). Этим проблемам 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 ненадобностью некоторых действий (вырезание корня, подварка, вращение 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 необходимости 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	<p>MOST LT05 TIA</p>	600 мм 24 сегмента x 25 мм	<p>25 мм керамические сегменты на самоклеющейся алюминиевой ленте шириной 85 мм.</p> <p>Упаковка: 60 шт. № по кат. 50 49 500550.</p> <p><b>Для сварки сплошной или порошковой проволокой.</b></p>
2	<p>MOST LT 05TT TIA</p>	600 мм 24 сегмента x 25 мм	<p>25 мм керамические сегменты на самоклеющейся алюминиевой ленте шириной 85 мм.</p> <p>Упаковка: 60 шт. № по кат. 50 49 500500</p> <p><b>Для сварки порошковыми проволоками или электродуговой сваркой электродом MMA.</b></p>
3	<p>MOST LT 06 TIA</p>	600 мм 24 сегмента x 25 мм	<p>25 мм керамические сегменты на самоклеющейся алюминиевой ленте шириной 85 мм.</p> <p>Упаковка:                  Ø 6,0 мм - 250 шт.                  Ø 8,0 мм - 160 шт.                  Ø 10,0 мм - 120 шт.                  Ø 12,0 мм - 100 шт.                  Ø 15,0 мм - 75 шт.</p> <p>№ по кат.                  Ø 6,0 мм - 50 49 500060                  Ø 8,0 мм - 50 49 500080                  Ø 10,0 мм - 50 49 500100                  Ø 12,0 мм - 50 49 500120                  Ø 15,0 мм - 50 49 500150</p>



Сварочные материалы с использованием керамических подкладок - смотрите в главе 10

02



# АВТОМАТИЗАЦИЯ ПРОИЗВОДСТВЕННЫХ ПРОЦЕССОВ

## СОДЕРЖАНИЕ

---

1. Системы автоматизации MOST .....	46
1.1. Прецизионные позиционеры .....	46
1.2. Системы орбитальной сварки .....	48
1.3. Системы продольной сварки .....	51
2. Вращатели MOST .....	53
3. Сварочные кантователи MOST .....	56
4. Позиционеры MOST .....	57
5. Поворотные столы MOST .....	60
6. Позиционеры для труб MOST .....	61
7. Сварочные колонны MOST .....	62
8. Источник питания MOST .....	63
9. Сварочные трактора MOST .....	64
10. Сушильная машина для флюсов .....	65
11. Сварочные тракторы для автоматической сварки и резки .....	65

## 1. Системы автоматизации MOST

### 1.1. Прецизионные позиционеры



#### MP – MOST Позиционер

MP – это серия прецизионных систем автоматизации сварки, использующая сварочные вращатели с максимальной грузоподъемностью до 3700 кг. Устройства характеризуются простой и надёжной конструкцией и высокими стандартами сборки. Привод высокого качества гарантирует постоянную и плавную скорость вращения даже в случаях большой внеосевой нагрузки. Машина может работать в полностью ручном или автоматизированном режимах с высоким уровнем автоматических функций. Солидная металлическая конструкция имеет шпиндель, который делает возможным использование рабочей поверхности или универсальной горелки. Система управления МС находится в корпусе аппарата, которая защищена металлическими дверками с видеокамерой из поликарбонатного стекла. Контроль процесса облегчает ножная педаль Старт/Стоп, которая также опционально доступна с возможностью точной регулировки скорости вращения шпинделя. Угол наклона рабочего стола составляет 0-110°. Станок можно оснастить держателем сварочной горелки, который делает возможной автоматическую работу позиционера, также дополнительно существует возможность оснастить аппарат пневматической системой движения держателя сварочной горелки. В устройстве может быть интегрированная система снабжения защитным газом, газ можно подавать с помощью сквозного отверстия в шпинделе.



Модель	MP-50	MP-100	MP-400	MP-500	MP-2000	MP-4000
Грузоподъёмность	50 кг	90 кг	370 кг	520 кг	1700 кг	3700 кг
Крутящий момент	v01: 18,4 Н-м v02: 38,4 Н-м v03: 79,4 Н-м	v01: 18,4 Н-м v02: 38,4 Н-м v03: 79,4 Н-м	v01: 42,8 Н-м v02: 85,7 Н-м v03: 171,4 Н-м	v01: 12,6 Н-м v02: 252 Н-м v03: 504 Н-м	v01: 1814,4 Н-м v02: 2585,5 Н-м v03: 3326,4 Н-м	v01: 3780 Н-м v02: 4620,4 Н-м v03: 5460 Н-м
Диапазон частоты вращения	v01: 0,07-16 об/мин v02: 0,03-8 об/мин v03: 0,02-4 об/мин	v01: 0,01-4,2 об/мин v02: 0,01-2,8 об/мин v03: 0,01-2,1 об/мин	v01: 0,01-2,8 об/мин v02: 0,01-2,1 об/мин v03: 0,01-1,7 об/мин			
Угол наклона шпинделя	0-110°	0-110°	0-90° (макс. 200 кг)	0-90° (макс. 400 кг)	0-90° (макс. 1 700 кг)	0-90° (макс. 3 700 кг)
Отверстие шпинделя	-	-	12 мм	12 мм	12 мм	12 мм
Рекомендуемая рабочая поверхность	400 мм	425 мм	550 мм	650 мм	1050 мм	1350 мм
Метод сварки	MIG/MAG, TIG, Плазма		MIG/MAG, TIG, Плазма		MIG/MAG, TIG, Плазма	
Питание	1 x 230 В 50-60 Гц		3 x 400 В 50-60 Гц		3 x 400 В 50-60 Гц	
Передаваемая мощность	350 А (DC), 270 А (AC)		350 А (DC), 270 А (AC)		550 А (DC), 450 А (AC)	
Класс защиты	IP21	IP21	IP21	IP21	IP21	IP21
Размеры	380x200x575 мм	380x390x575 мм	935x435x596 мм	935x435x596 мм	1000x1400x1900 мм	1000x1600x2100 мм
Вес	24 кг	28 кг	102 кг	108 кг	375 кг	420 кг
Управление	MC- MOST Control		MC- MOST Control		MC- MOST Control	

#### Параметры конфигурации системы MP



В устройствах используется цифровое управление, для привода использован шаговый электродвигатель.



MPH-MOST Positioner Hollow



Это эргономичная рабочая станция спроектирована в соответствии с самыми высокими требованиями к функциональности и универсальности. Стальная конструкция наивысшего качества имеет массивный шпиндель со сквозным отверстием до 144 мм, может быть оснащена рабочей поверхностью макс. диаметра 800 мм. Также есть возможность использования универсальной горелки. Максимальная грузоподъемность составляет 620 кг. Для удобства система управления MC находится в отдельном корпусе слева. Угол наклона позиционера составляет 0-110°, сам процесс наклона механизирован, что позволяет менять угол плавно даже при большой нагрузке свариваемого материала. Устройство может быть оснащено интегрированными держателями сварочной горелки, которые делают работу позиционера автоматической. Дополнительно устройство можно оснастить пневматической системой движения держателя сварочной горелки. В устройстве может быть также интегрированная система снабжения защитным газом, газ можно подавать с помощью сквозного отверстия в шпинделе. Доступна также версия аппарата настольного с максимальной грузоподъемностью до 90 кг.



Модель	MPH-50	MPH-100	MPH-400	MPH-600
Грузоподъемность	50 кг	90 кг	370 кг	620 кг
Крутящий момент	v01: 49,9 Н-м v02: 120,8 Н-м v03: 241,6 Н-м	v01: 49,9 Н-м v02: 120,8 Н-м v03: 241,6 Н-м	v01: 87,3 Н-м v02: 181 Н-м v03: 362,4 Н-м	v01: 154 Н-м v02: 319,8 Н-м v03: 639,6 Н-м
Диапазон частоты вращения	v01: 0,08-20 об/мин v02: 0,03-8 об/мин v03: 0,02-4 об/мин	v01: 0,08-20 об/мин v02: 0,03-8 об/мин v03: 0,02-4 об/мин	v01: 0,05-11,4 об/мин v02: 0,02-5,3 об/мин v03: 0,01-2,7 об/мин	v01: 0,05-11,4 об/мин v02: 0,02-5,3 об/мин v03: 0,01-2,7 об/мин
Угол наклона шпинделя	0-110° (макс. 50 кг)	0-110° (макс. 75 кг)	0-90° (макс. 175 кг)	0-90° (макс. 500 кг)
Отверстие шпинделя	48 мм	78 мм	108 мм	144 мм
Рекомендуемая рабочая поверхность	400 мм	425 мм	550 мм	800 мм
Метод сварки	MIG/MAG, TIG, Плазма		MIG/MAG, TIG, Плазма	
Питание	1 x 230 В 50-60 Гц		1 x 230 В 50-60 Гц	
Передаваемая мощность	350 А (DC) 270 А (AC)	350 А (DC) 270 А (AC)	550 А (DC) 450 А (AC)	550 А (DC) 450 А (AC)
Класс защиты	IP21	IP21	IP21	IP21
Размеры	324x670x449 мм	324x670x449 мм	752x1300x755 мм	752x1800x755 мм
Вес	70 кг	85 кг	220 кг	255 кг
Управление	MC-MOST Control	MC-MOST Control	MC-MOST Control	MC-MOST Control

Параметры конфигурации системы MPH

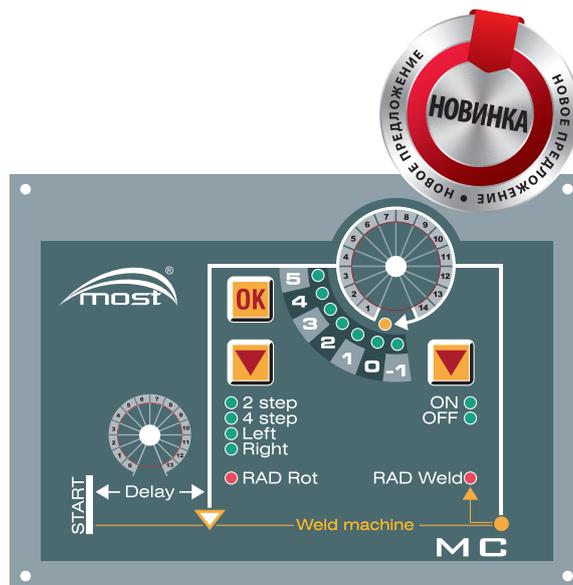


В устройствах используется цифровое управление, для привода использован шаговый электродвигатель.



## Система управления MC MOST CONTROL

- Плавный контроль вращения с высоким крутящим моментом в полном диапазоне.
- Замедление сварки.
- Возможность управления 2-такт. или 4-такт.
- Автоматическое измерение вращения (позиционер выполняет автоматическое измерение угла вращения) на семи определённых уровнях, в диапазоне 359°-382°.
- Автоматический возврат в исходное положение (пункт 0).
- Управление сварочным устройством (контакт в позиционере, управляющим сварочным аппаратом). Можно включить либо выключить.
- Выключение сварочного устройства (позиционер выключит аппарат независимо от вращения в семи степенях, в диапазоне 359°- 365°). Эта функция особенно важна в автоматическом производстве, когда можно сделать точные соединения начала и конца шва с автоматической сменой настроек сварки, Например, во время автоматической сварки методом TIG.
- Пневматическое перемещение держателя сварочной горелки (при доставке такового), с целью контроля сварочной позиции.



### 1.2. Системы орбитальной сварки

#### MPWOS 500/800 – MOST Точная система орбитальной сварки

Это идеальный сварочный автомат нового поколения с идеальными эргономическими характеристиками. Автомат производит сварку методами ПЛАЗМА WELD, TIG, максимальный диаметр свариваемого элемента составляет 340 мм, а максимальная длина 500 мм. Устройство спроектировано как настольное устройство, оно оснащено поворотным держателем, двойными высокоточными линейными направляющими, в которых расположены неподвижная секция и подвижный держатель сварочной горелки. Конструкция шпинделя позволяет использование универсального держателя 125 мм, имеющим сквозное отверстие 28 мм. Держатель можно механически поворачивать в диапазоне 0-90°, это делает возможным точное установление любой позиции с целью оптимизации сварочного процесса. Держатель сварочной горелки позиционирован пневматически, его функции контролируются системой управления. Устройство выделяется высокой точностью, автомат позволяет сваривание маленьких частей небольших размеров. Система управления MCS-X гарантирует полный доступ ко всем функциям, включая цифровую связь со сварочным аппаратом. Система управления находится в отдельной зоне с левой стороны машины ввиду идеальной эргономии.



Модель	MPWOS-500	MPWOS-800
Максимальная статическая нагрузка	25 кг	25 кг
Расстояние между фланцами секции (рабочее)	макс. 500 мм	макс. 800 мм
Максимальный диаметр детали	340 мм	340 мм
Угол поворота держателя	0-90°	0-90°
Вращающий момент на валу главного шпинделя приводной секции	v01: 33,7 Н-м v02: 98,1 Н-м v03: 193,1 Н-м	v01: 33,7 Н-м v02: 98,1 Н-м v03: 193,1 Н-м
Вращающий момент на валу неподвижной секции (синхронизованный с гл. приводом) – опция	v01: 33,7 Н-м v02: 98,1 Н-м v03: 193,1 Н-м	v01: 33,7 Н-м v02: 98,1 Н-м v03: 193,1 Н-м
Диапазон скорости вращения основного шпинделя (в качестве альтернативы неподвижная секция)	v01: 0,05-25 об/мин v02: 0,02-8,3 об/мин v03: 0,01-4,2 об/мин	v01: 0,05-25 об/мин v02: 0,02-8,3 об/мин v03: 0,01-4,2 об/мин
Отверстие шпинделя	28 мм	28 мм
Методы сварки	MIG/MAG, TIG, Плазма	MIG/MAG, TIG, Плазма
Цикл работы	100%	100%
Передаваемая мощность	350 А (DC), 270 А (AC)	350 А (DC), 270 А (AC)
Питание	1x230 В 50/60 Гц	1x230 В 50/60 Гц
Класс защиты	IP21	IP21
Вес	155 кг	155 кг
Размеры	850x820x1500 мм	850x820x1500 мм
Управление	MCS-X – MOST Control System	MCS-X – MOST Control System



В устройствах используется цифровое управление, для привода использован шаговый электродвигатель.



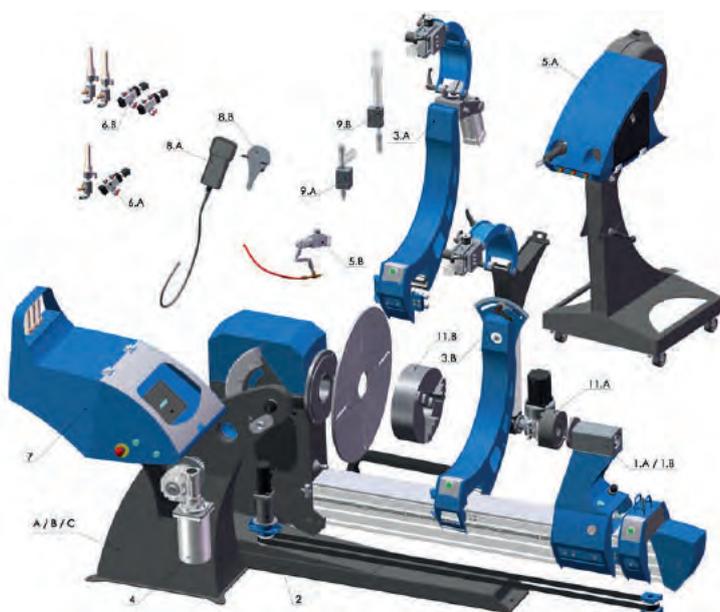
## MPWOS – MOST Система орбитальной сварки

MPWOS-1000/1500 это уникальный универсальный сварочный аппарат нового поколения, спроектированный с целью получения идеальных условий работы на основе устройств высшего качества. Благодаря обдуманной конструкции, закрывающей линейные направляющие, устройство может также применяться для сварки методом MIG/MAG без негативного воздействия на долговечность его компонентов. Максимальный диаметр свариваемого элемента составляет 650 мм, максимальная длина - 1450 мм.



Современная конструкция оснащена шпинделем со сквозным отверстием 108 мм, под которым расположена главная несущая балка с линейными направляющими, в которых расположены неподвижная секция и держатель сварочной горелки. Конструкция шпинделя делает возможным использование рабочей поверхности с максимальным диаметром 650 мм или универсального держателя 315 мм со сквозным отверстием 108 мм, неподвижная секция имеет сквозное отверстие 28 мм с фланцем стандартизированным под универсальный держатель 125 мм. По желанию существует возможность оснащения машины двумя универсальными держателями 135 мм со сквозными отверстиями 108 мм. Весь несущий держатель можно автоматически поворачивать в диапазоне 0-90°. Это делает возможным точное установление любой позиции с целью оптимизации процесса сварки. Держатель сварочной горелки пневматический, его функции полностью контролируются системой управления. Система управления MCS-X размещена в отдельной зоне с левой стороны машины, чтобы сделать процесс работы максимально комфортным.

## Параметры конфигурации системы MPWOS



Модель	MPWOS-1000	MPWOS-1500
Максимальная статическая нагрузка	270 кг	270 кг
Расстояние между фланцами секции (рабочее)	макс. 1050 мм	макс. 1450 мм
Максимальный диаметр детали	650 мм	650 мм
Угол поворота держателя	0-90°	0-90°
Вращающий момент на вале главного шпинделя приводной секции	v01: 181,2 Н·м v02: 362,4 Н·м v03: 604 Н·м	v01: 181,2 Н·м v02: 362,4 Н·м v03: 604 Н·м
Вращающий момент на вале неподвижной секции (синхронизованный с гл. приводом) – опция	v01: 181,2 Н·м v02: 362,4 Н·м v03: 604 Н·м	v01: 181,2 Н·м v02: 362,4 Н·м v03: 604 Н·м
Диапазон скорости вращения основного шпинделя (в качестве альтернативы неподвижная секция)	v01: 0,02-11,1 об/мин v02: 0,01-5,6 об/мин v03: 0,01-3,3 об/мин	v01: 0,02-11,1 об/мин v02: 0,01-5,6 об/мин v03: 0,01-3,3 об/мин
Скачок пневматического давления неподвижной секции	50 мм	50 мм
Сквозное отверстие шпинделя	108 мм	108 мм
Сквозное отверстие шпинделя в неподвижной секции	28,0 мм	28,0 мм
Методы сварки	MIG/MAG, TIG, Плазма	MIG/MAG, TIG, Плазма
Цикл работы	100%	100%
Передаваемая мощность	450 А (DC) 350 А (AC)	450 А (DC) 350 А (AC)
Питание	3x400 В 50/60 Гц	3x400 В 50/60 Гц
Класс защиты	IP21	IP21
Вес	295 кг	325 кг
Размеры	1520x900x1750 мм	1520x900x2050 мм
Управление	MCS-X – MOST Control System	MCS-X – MOST Control System



В устройствах используется цифровое управление, для привода использован шаговый электродвигатель.



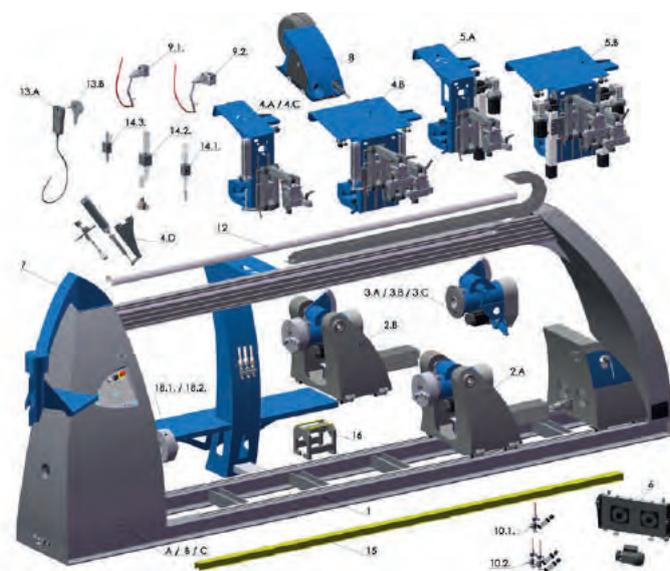
## MWOS – MOST Система орбитальной сварки

Уникальное универсальное устройство нового поколения, спроектированное для достижения максимального удобства при работе и высокой продуктивности процесса с сохранением наилучшего качества. Досконально продуманная конструкция устройства гарантирует необычайно широкий потенциал для этого производственного агрегата. Доступен широкий диапазон габаритов произведённых предметов, а также богатый выбор оборудования, включающий широкие возможности окончательной конфигурации устройства. Устройство может быть оснащено одной или двумя независимыми сварочными головками, для которых можно выбрать конфигурацию горелки с одним держателем или горелки с двумя держателями. Такое решение предоставляет очень широкий выбор различных способов применения, включая возможность дополнительного оборудования контрольной системой сварочного процесса, например, пневмомеханической системой отслеживания или визуальным слежением процесса сварки.



- Устройство можно доставить для разных вариантов длины свариваемого элемента.
- Можно использовать зажимные пластины или универсальные держатели, существует возможность использования приборов (узкоспециализированное вспомогательное оборудование).
- Механический или гидравлический суппорт делает возможным передвижения сгибающей силы при сварке элементов большой длины.
- Выбор системы сварочной головки с одним держателем или двумя держателями с любой комбинацией методов сварки на каждом из них.
- Неподвижная секция с возможностью поворота в диапазоне 0-90° делает возможной сварку в позициях как при помощи позиционера и функции пневматического давления.
- Доступны системы отслеживания шва: пневмомеханический, электромеханический, отслеживание напряжения дуги AVC.
- Система охлаждения интегрирована с системой управления, с эффективностью охлаждения 8,5 кВт для охлаждения всех систем.
- Выбор контролируемых осей движения. Ось X, Z, T, Y, шарнирные оси горелки.
- Выбор типа цифрового подающего механизма холоднотянутой проволоки. в зависимости от целой конфигурации устройства.
- Устройство работает вместе со сварочными инверторами подходящими для методов TIG DC, TIG AC, Плазма, MAG PULSE с цифровым коммуникационным интерфейсом.
- Возможность встройки каналов для аспирации дыма с возможностью подсоединения к центральной системе фильтровентиляции.

### Параметры конфигурации системы MWOS



Модель	MWOS-A2	MWOS-A5
Максимальная статическая нагрузка	2200 кг	5200 кг
Расстояние между фланцами секции (рабочее)	макс. 16 500 мм	макс. 16 500 мм
Максимальный диаметр детали	1000 мм	1500 мм
Вращающий момент на вале главного шпинделя приводной секции	v01: 1066 Н-м v02: 1776,6 Н-м v03: 2487,2 Н-м	v01: 1918,7 Н-м v02: 3197,9 Н-м v03: 4477 Н-м
Вращающий момент на вале неподвижной секции (синхронизированный с гл. приводом) - опция	v01: 1066 Н-м v02: 1776,6 Н-м v03: 2487,2 Н-м	v01: 1918,7 Н-м v02: 3197,9 Н-м v03: 4477 Н-м
Диапазон скорости вращения основного шпинделя (в кач-ве альтернативы неподвижная секция)	v01: 0,01-5,6 об/мин v02: 0,01-3,3 об/мин v03: 0,01-2,4 об/мин	v01: 0,01-5,6 об/мин v02: 0,01-3,3 об/мин v03: 0,01-2,4 об/мин
Сквозное отверстие шпинделя	78 мм	108 мм
Скачок пневматического давления неподвижной секции	300 мм	300 мм
Методы сварки	MIG/MAG, TIG, Плазма	MIG/MAG, TIG, Плазма
Цикл работы	100%	100%
Передаваемая мощность	550 А (DC) 450 А (AC)	550 А (DC) 450 А (AC)
Питание	3x400 В 50/60 Гц	3x400 В 50/60 Гц
Класс защиты	IP21	IP21
Вес устройства для рабочей длины 2500 мм	1260 кг	1650 кг
Размеры устройства для рабочей длины 2500 мм	2600x1100x4300 мм	3200x1400x4900 мм
Управление	MCS-X – MOST Control System	MCS-X – MOST Control System



В устройствах используется цифровое управление, для привода использован шаговый электродвигатель.

### 1.3. Системы продольной сварки



#### MALW – MOST Auto продольная сварка

Современный сварочный автомат предназначенный для продольной сварки с идеальными эргономичными параметрами. Максимальная длина свариваемого элемента- 2050 мм, максимальный диаметр- 1500 мм, диапазон толщины материала 0,5-3,5 мм.

Продуманная механическая конструкция, электроника и двигатели новейшего поколения, а также продвинутая технология сварки методами TIG DC, TIG AC, Плазма Weld DC, Плазма Weld AC, позволяют использовать аппарат для сварки всех типов стали. Держатели аппарата спроектированы как пространственная конструкция и характеризуются высокой эластичностью конструкции и качеством сборки. Зажим свариваемой детали реализуется пневматически, использование медных сегментов делает возможным оптимальную настройку и отличный отвод тепла с места сварки. Платка изготовлена из высококачественного сплава CuCrZr и характеризуется большим сопротивлением. Привод суппорта сварочной горелки реализуется с помощью сервомотора и делает возможным позиционирование с точностью до 0,2 мм, скорость сварки 10-300 см/мин и быстрое движение 600 см/мин, что явно сокращает время простоя работы. Система управления защитными газами – это одна из дополнительных функций устройства. Распределение газов происходит в трёх независимых системах: сварочная горелка, охлаждение шва и формовочный газ. Система подачи формовочного газа имеет уникальную каскадную систему защиты вершины шва. Набор клапанов переключает распределение формовочного газа так, что одновременно открыто 10 или 15 или 80 отверстий планки, в зависимости от актуальной позиции сварочной горелки. Это позволяет значительно сократить расход защитного газа до 70%.

Машину можно дополнительно оснастить подающим механизмом холоднотянутой проволоки, что расширяет возможности использования устройства во время сварки более толстых листов, например, в производстве резервуаров высокого давления и подобных изделий, когда технологический процесс требует подачи проволоки. Устройство имеет интегрированную систему аспирации сварочного дыма, которую можно подключить к центральной фильтровентиляционной системе, а также имеет интегрированную систему охлаждения.

Устройство оборудовано цифровой системой управления, спроектированной специально для аппаратов продольной сварки. Система имеет широкий пакет функций, которые гарантируют контроль над всеми необходимыми параметрами для продольной сварки.



Модель	MALW 1000	MALW 1500	MALW 2000
Макс. длина детали	1100 мм	1500 мм	2050 мм
Мин. диаметр детали	60 мм	80 мм / 100 мм	120 мм
Макс. диаметр детали	1500 (1800) мм	1500 (1800) мм	1500 (1800) мм
Диапазон толщины свариваемого материала (Fe)	0,4-3,5 мм	0,4-3,5 мм	0,5-3,5 мм
Диапазон толщины свариваемого материала (CrNi)	0,35-3,5 (4) мм	0,35-3,5 мм	0,5-3,5 мм
Диапазон толщины свариваемого материала (Al, Ti)	0,4-3,0 мм	0,4-3,0 мм	0,5-3,0 мм
Диапазон толщины свариваемого материала (Cu)	0,5-2,0 мм	0,5-2,0 мм	0,5-2,0 мм
Диапазон скорости сварки	10-300 см/мин	10-300 см/мин	10-300 см/мин
Сила зажима детали	0,35-250,0 Н/мм <sup>2</sup>	0,35-250,0 Н/мм <sup>2</sup>	0,35-250,0 Н/мм <sup>2</sup>
Система подачи формовочного газа	Каскадная сист.	Каскадная сист.	Каскадная сист.
Цикл работы	100%	100%	100%
Питание	3x400 В 50/60 Гц	3x400 В 50/60 Гц	3x400 В 50/60 Гц
Потребляемая мощность	350 В	350 В	350 В
Класс защиты	IP21	IP21	IP21
Вес	610 кг	740 кг	1050 кг
Размеры:			
▪ высота	1350 мм	1350 мм	1350 мм
▪ ширина	1200 мм	1200 мм	1200 мм
▪ глубина	2150 мм	2600 мм	3200 мм
Управление	MCS-XL – MOST Control System	MCS-XL – MOST Control System	MCS-XL – MOST Control System



## MCS-X – MOST Система управления

Система управления MCS-X имеет доступный и несложный интерфейс для пользователя с полным программным обеспечением, позволяющим создать целые производственные процессы.

### Некоторые функции:

- выбор процесса,
- установка диаметра продукта, направление вращения, угол вращения (макс. 720°, точность 0,1°),
- оси вращения,
- замедление или ускорение вращения перед сваркой (время после того, как со сварочного блока питания будет выслано подтверждение о стабильности дуги),
- замыкающая последовательность и соединение начала и конца шва без дефектов (угол и величина),
- пункт 0-функция точного поворота к начальному пункту,
- точечная сварка (автоматический расчёт угла на основе предварительных данных, введение количества прихватных швов).

### Оси движения:

- в режиме орбитальной сварки – установка продольной позиции сварки на оси X, коррекция во время работы,
- в режиме продольной сварки – установка позиции начала сварки, замедление движения после начала сварки, полная длина сварки, последовательность окончания, коррекция во время работы, радиальная позиция шва на оси ротации,
- угол поворота шпинделя неподвижной секции 0- 90°, плавное движение, благодаря точному поворотному приводу, пневматическое управление.

**Оси горелки** – суппорты пневматические или электрические.

### Примеры использования:

- Это устройство является универсальной и передовой производственной единицей, подходящей для сварки любых промышленных изделий, входящих в весовые и габаритные лимиты устройства. Возможность выполнения периферийных швов, угловых швов в позиции PA/PB, а также полноценных продольных швов.
- Типичный пример использования устройства это производство контейнеров, резервуаров высокого давления, сделанных из любых видов материалов и с использованием всех методов дуговой сварки (за исключением метода SAW). Устройство, благодаря высокой точности, делает возможным сварку частей машин, фланцев, валов, теплообменников и трубных досок.
- Устройство может работать в режиме сваривания по спиральной линии, на поверхности цилиндра и на поверхности наклонной пластины углом 90°. Специальное программное обеспечение делает возможным сварку отдельных слоёв наплавки (использует управляемую ось поднятия горелки).

### Осцилляция:

- замедление начала осцилляции после стабилизации дуги (сек),
- частота колебательных движений (в Гц),
- ширина колебаний в мм для каждой стороны отдельно, с точностью до 0,1 мм,
- удержание право-середина-лево.

### Цифровая коммуникация со сварочным устройством -CAN BUS

**Защитный газ** – функции напр.: выделение защитного газа перед и после сварки, защитный, формовочный газ

### Программы – Memory Box:

- устройство имеет ячейки памяти для программирования собственных настроек полного цикла работы. Записанные программы можно свободно соединять, создавая ряд функций, которые в свою очередь могут создавать сложный цикл работы.

### Дополнительные аксессуары:

- управление AVC во время сварки методами TIG i Плазма WELD (автоматическая регулировка высоты дуги),
- система слежения разъёма (электромеханический датчик),
- видеосистема.

Доступна версия специально адаптированная для продольной сварки MCS-XL



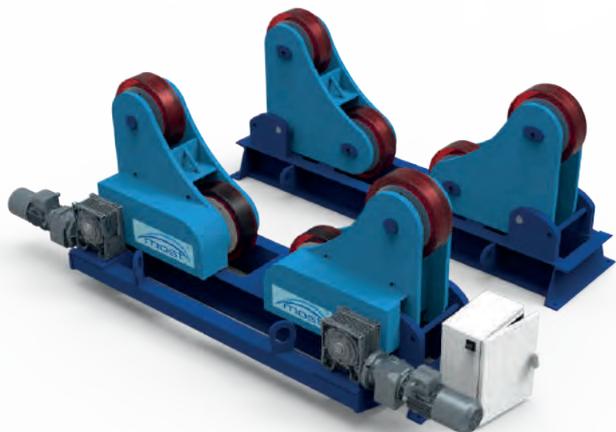
## 2. Вращатели MOST



### Саморегулирующиеся сварочные роликовые вращатели MOST MSR

Роликовые вращатели – это устройство, которое поддерживает процесс производства резервуаров, труб, любых овальных элементов. С помощью роликового вращателя обрабатываемый элемент можно установить в наиболее удобном положении для работы, что значительно уменьшает время приготовления и облегчает манипулирование элементом. Саморегулирующиеся роликовые вращатели серии MSR являются идеальным решением для манипуляции несбалансированных, тонкостенных и тяжелых элементов. Гарантируют равномерное распределение веса, постоянную скорость вращения и способность адаптации под широкий диапазон диаметров обрабатываемых элементов без необходимости выполнения отдельных регулировок.

Устройство имеет грузоподъемность от 5 т до 200 т и работает с диаметрами в диапазоне 250-7000 мм.

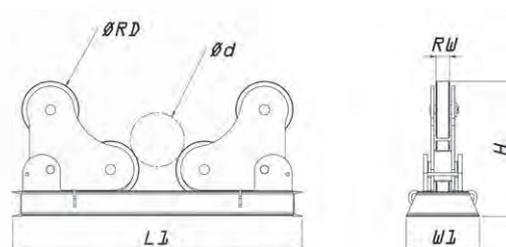
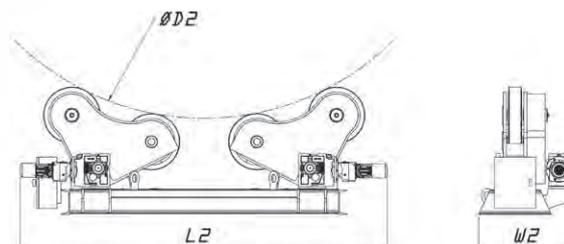
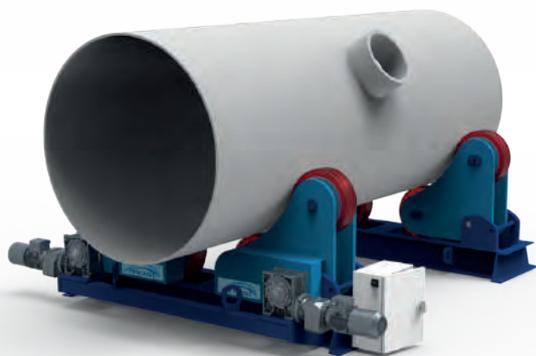


#### Стандартные аксессуары:

- автоматическая регулировка диаметра,
- регулируемая скорость вращения,
- пульт дистанционного управления с проводом 5 м,
- цифровой индикатор скорости вращения на панели управления,
- полиуретановые колёса, поглощающие тряску и вибрации,
- двигатели с тормозом и принудительным охлаждением.

#### Дополнительные аксессуары:

- перемещение секции на рельсах (автоматически/вручную),
- гидравлическое выравнивание fit-up,
- специальное изолирование для наиболее требовательных условий работы,
- нестандартная конструкция роликов для применения при высоких температурах.



Модель	Грузоподъемность [т]	Грузоподъемность секции [т]	Скорость вращения [мм/мин]	Мин. диаметр [мм]	Макс. диаметр [мм]	Диаметр роликов [мм]	Ширина роликов [мм]	Материал роликов	Полная дл.- Неподвижная секция [мм]	Полная шир.- Подвижная секция [мм]	Полная дл.- Подвижная секция [мм]	Полная шир.- Неподвижная секция [мм]	Высота до вершины ролика [мм]	Мощность двигателя [кВт]	Вес [кг]
									L1	W1	L2	W2			
MSR-3	3	2,5	125-1250	250	2200	220	75	полиуретан	1180	465	1480	530	505	1 x 0,37	400
MSR-5	5	2,5	125-1250	250	3000	250	75	полиуретан	1180	465	1480	530	515	1 x 0,37	400
MSR-10	10	5	125-1250	450	3000	350	100	полиуретан	2000	550	2600	730	930	2 x 0,37	1700
MSR-20	20	10	125-1250	450	4600	375	125	полиуретан	2020	660	2685	785	950	2 x 0,37	1900
MSR-30	30	15	125-1250	450	4600	440	125	полиуретан	2100	670	3100	900	1010	2 x 0,55	2700
MSR-40	40	20	125-1250	520	5200	440	125	полиуретан	2120	680	3200	900	1050	2 x 0,75	2900
MSR-50	50	25	125-1250	520	5200	440	150	полиуретан	2120	705	3200	925	1050	2 x 1,1	3200
MSR-60	60	30	125-1250	520	5200	550	130	полиуретан	2780	705	3750	1000	1310	2 x 1,1	4000
MSR-80	80	40	125-1250	520	5500	550	175	полиуретан	2780	850	3750	1200	1310	2 x 1,1	5000
MSR-100	100	50	125-1250	600	6000	550	260	полиуретан	2900	900	4400	1250	1350	2 x 1,5	6250
MSR-150	150	75	125-1250	600	6000	550	310	сталь	3020	1200	4500	1650	1385	2 x 3	7450
MSR-200	200	100	125-1250	1000	7000	650	360	сталь	3300	1250	4850	1700	1415	2 x 4	9100



## Конвенциональный роликовые вращатели MOST MCR

Роликовые вращатели – это устройство, которое поддерживает процесс производства резервуаров, труб, любых овальных элементов. С помощью роликового вращателя обрабатываемый элемент можно установить в наиболее удобном положении для работы, что значительно уменьшает время приготовления и облегчает манипулирование элементом. Серия конвенциональных роликовых вращателей MCR составляет основное предложение устройств для манипулирования разнообразными элементами цилиндрической формы.

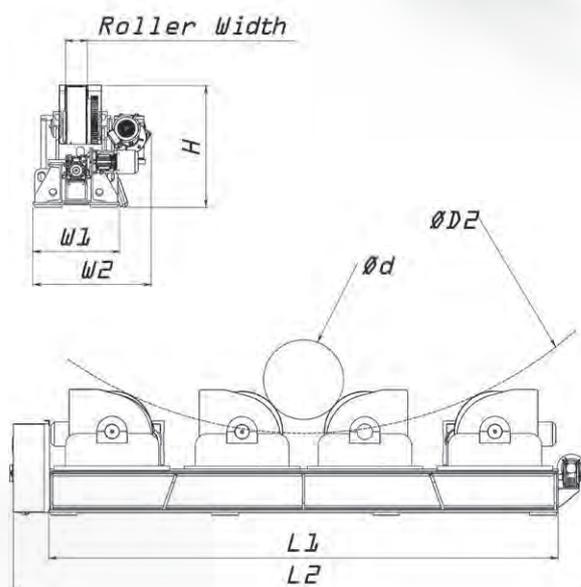
Устройство имеет грузоподъёмность от 5 т до 300 т и работает с диаметрами в диапазоне 250-8000 мм.

### Стандартные аксессуары:

- регулируемая скорость вращения,
- пульт дистанционного управления с проводом 5м,
- цифровой индикатор скорости вращения на панели управления,
- ручная регулировка диаметра,
- полиуретановые колёса, поглощающие тряску и вибрации,
- двигатели с тормозом и принудительным охлаждением.

### Дополнительные аксессуары:

- автоматически регулируемый диаметр элемента/коррекция оси,
- перемещение секции на рельсах (автоматически/вручную),
- гидравлическое выравнивание fit-up,
- специальное изолирование для наиболее требовательных условий работы, нестандартная конструкция роликов для применения при высоких температурах.



Модель	Грузоподъёмность [т]	Грузоподъёмность секции [т]	Скорость вращения [мм/мин]	Мин. диаметр [мм] d	Макс. диаметр [мм] D2	Диаметр роликов [мм] RD	Ширина роликов [мм] RW	Материал роликов	Полная дл.- Неподвижная секция [мм]	Полная шир.- Подвижная секция [мм]	Полная дл.- Подвижная секция [мм]	Полная шир.- Неподвижная секция [мм]	Высота до вершины ролика [мм] H	Мощность двигателя [кВт]	Вес [кг]
									L1	W1	L2	W2			
MCR-5	5	2,5	125-1250	250	3000	360	100	полиуретан	1900	465	2220	540	535	1 x 0,37	650
MCR-10	10	5	125-1250	250	3000	360	100	полиуретан	1990	465	3100	560	560	2 x 0,25	850
MCR-20	20	10	125-1250	450	4600	450	125	полиуретан	2860	500	3100	660	700	2 x 0,37	1600
MCR-30	30	15	125-1250	450	5200	450	150	полиуретан	2860	500	2860	660	710	2 x 0,55	2100
MCR-40	40	20	125-1250	520	5200	550	175	полиуретан	3300	700	4500	855	850	2 x 0,75	2600
MCR-50	50	25	125-1250	520	5200	550	200	полиуретан	3300	700	4500	880	850	2 x 1,1	3100
MCR-60	60	30	125-1250	520	5200	550	230	полиуретан	3300	730	4500	910	850	2 x 1,1	3400
MCR-80	80	40	125-1250	520	5500	550	360	полиуретан	3300	860	4500	1050	850	2 x 1,1	4000
MCR-100	100	50	125-1250	600	6000	550	400	полиуретан	3300	920	4900	1200	850	2 x 1,5	4800
MCR-150	150	75	125-1250	600	6000	550	450	сталь	3600	1020	5150	1300	980	2 x 3	6100
MCR-200	200	100	125-1250	600	7000	650	480	сталь	4700	1020	5500	1300	1130	2 x 4	7000
MCR-300	300	150	125-1250	800	8000	750	520	сталь	5000	1100	6000	1500	1280	2 x 7,5	8500

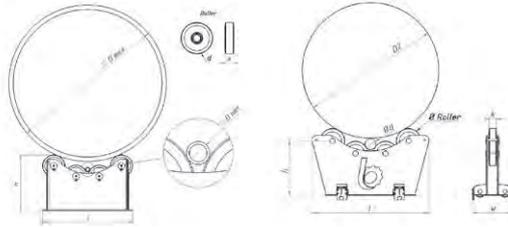


## Вращатели специальные MOST MPR, MPRA и MTC

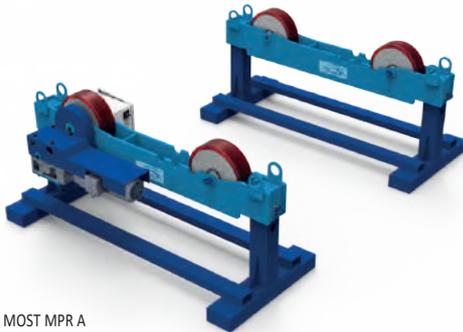
Вращатели серии MPR или MPRA предназначены для специального применения, например, сварка труб весом до 8 тонн (другая грузоподъёмность по запросу). Серия MTC превосходно используется в случаях, требующих равномерного распределения веса и ликвидации деформаций, особенно рекомендуется для производства, например, тонкостенных труб, цистерн, резервуаров под давлением или котлов.



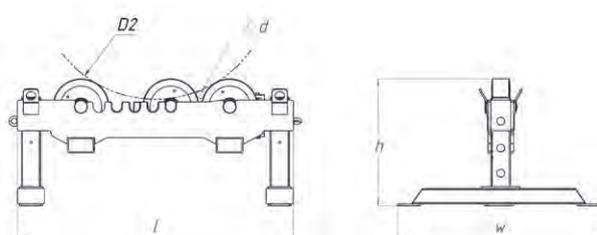
MOST MPR



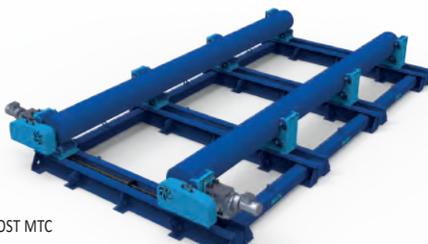
Вращатель для труб MOST MPR															
Модель	Грузоподъёмность [т]	Питание [В]	Мощность двигателя [кВт]	Диаметр предмета [дюймы   мм]		Скорость вращения [мм/мин]		Диаметр роликов [мм]	Ширина роликов [мм]	Размеры устройства [мм]				Вес – приводная секция [кг]	Вес - неподвижная секция [кг]
				D		Мин.	Макс.			h	l	w			
				Мин.	Макс.										
MPR-3	3	400	0,25	1 1/2"   42	56"   1422	150	1500	200	55	800	900	400	230	130	
MPR-6	6	400	0,25	4"   120	60"   1500	127	1270	270	80	1000	1155	435	385	310	



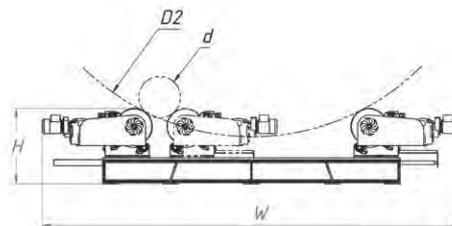
MOST MPRA



Вращатель для труб MOST MPRA															
Модель	Грузоподъёмность [т]	Питание [В]	Мощность двигателя [кВт]	Диаметр предмета [дюймы   мм]		Скорость вращения [мм/мин]		Диаметр роликов [мм]	Ширина роликов [мм]	Размеры устройства [мм]				Вес – приводная секция [кг]	Вес - неподвижная секция [кг]
				D		Мин.	Макс.			k	h	l	w		
				Мин.	Макс.										
MPRA-3	3	400	0,25	110	1219	127	1270	250	55	640	1430	1050	180	150	
MPRA-5	5	400	0,25	110	1219	127	1270	290	80	660	1430	1050	200	180	
MPRA-8	8	400	0,25	110	1422	127	1270	290	95	660	1430	1050	220	200	



MOST MTC



Вращатель для труб MOST												
Модель	Грузоподъёмность [т]	Мин. диаметр [мм]	Макс. диаметр [мм]	Диаметр роликов [дюймы   мм]	Ширина роликов [мм]	Материал роликов [мм]	Полная длина [мм]	Полная ширина [мм]	Высота до вершины ролика [мм]	Мощность двигателя [кВт]	Вес [кг]	
		d	D2									
		L1	W1									H
MTC-5	5	350	6000	14   350	5500	сталь	6000	4100	750	2 x 0,37	1980	
MTC-10	10	350	6000	14   350	5500	сталь	6000	4100	750	2 x 0,55	2650	

### 3. Сварочные кантователи MOST



#### Сварочный кантователь MOST MCHR

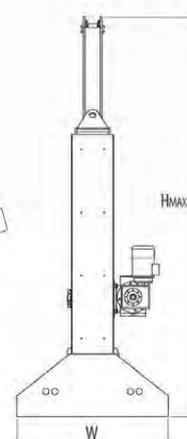
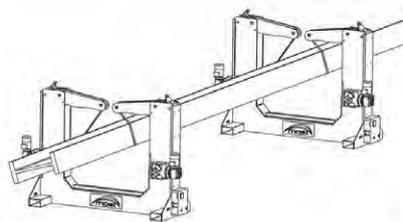
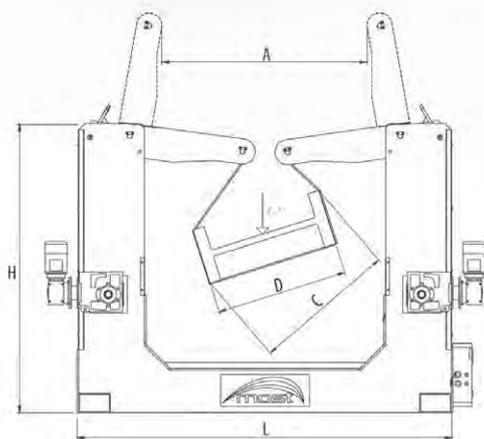
Использование устройства делает возможным поднятие и вращение длинных предметов по типу профилей, кронштейнов и др. пространственных конструкций без использования подъёмных кранов.

Максимальная грузоподъёмность составляет 20 т, ширина обрабатываемого элемента до 2500 мм. Устройство характеризуется надёжной конструкцией и устойчивостью к острым углам обрабатываемых предметов, гарантирует сварку и шлифовку в наиболее удобной позиции.

Простое обслуживание и гарантированная эргономия работы позволяет значительно повлиять на эффективность и качество производства

Кантователи оснащены в:

- пульт дистанционного управления с проводом 5 м,
- цифровой дисплей скорости вращения



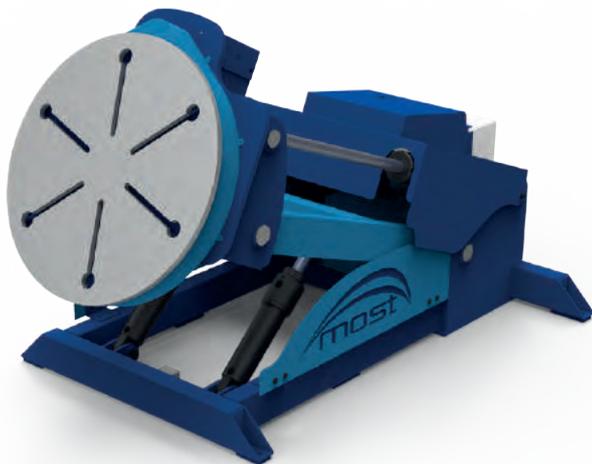
Модель	Грузоподъёмность [т]	Скорость вращения [мм/мин]	Ширина обрабатываемой детали [мм]	Рабочая ширина [мм]	Полная длина [мм]	Полная ширина [мм]	Высота [мм]		Расстояние между роликами [мм]	Мощность двигателя [кВт]	Питание [В]
			D	C			H	Hmax			
MCHR-5	5	500-5000	600	850	1600	800	1300	1750	750	4x1,1	400
MCHR-10	10	500-5000	1000	1450	2000	1000	1700	2450	1150	4x1,5	400
MCHR-15	15	400-4000	1200	1750	2750	1200	2100	3000	1350	4x1,5	400
MCHR-20	20	400-4000	1500	2150	3050	1500	2500	3600	1650	4x2,2	400

## 4. Позicionеры MOST



### Гидравлический позиционер 3-х осевой MOST МНР

Во время выполнения сварочных работ использование позиционеров значительно увеличивает эффективность работы, а также сильно влияет на улучшение качества. Использование позиционеров увеличивает комфортность работы. С помощью данного устройства можно установить свариваемый элемент в удобном положении, что гарантирует выполнение шва в горизонтальной позиции.

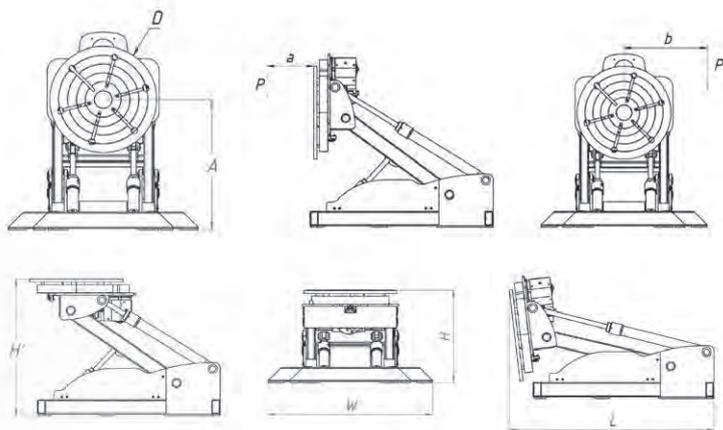


3-х осевые позиционеры MOST серии МНР предлагают возможность бесступенчатой установки свариваемого элемента в трёх осях. Гарантируют тем самым оптимальную, эффективную позицию для эргономики работы. Устройства имеют функции регулировки вращения, наклона и высоты. Использование двигателей переменного тока с инвертором делает вращательное движение равномерным и аккуратным при любой нагрузке. Предназначенная для регулировки наклона и высоты гидравлическая система обеспечивает безопасное и оптимальное положение свариваемого элемента.

С помощью позиционеров можно производить манипуляции с элементами макс. весом до 5000 кг (др. грузоподъёмность по запросу).

Устройства оснащены:

- 3-х осевой гидравлической системой,
- пультом дистанционного управления с проводом 5 м,
- цифровым индикатором скорости вращения на панели управления,
- двигателями с тормозом и принудительным охлаждением.



Модель	Грузоподъёмность [т]	Диаметр диска [мм]	Макс. выс. до оси с диском установленным вертикально [мм]	Макс. выс. с диском установленным горизонтально [мм]	Мин. выс. с диском установленным вертикально [мм]	Макс. дл. [мм]	Макс. выс. [мм]	Скорость вращения диска мин/макс [об/мин]	Угол наклона [°]	Мощность двигателя диска [кВ]	Мощность гидравлических блоков [кВ]	Вес [кг]
МНР-05	0,5	800	930	1650	930	1700	850	0,14 / 1,4	5-72	0,55	3	975
МНР-1	1	850	930	1650	930	1900	920	0,14 / 1,4	5-72	0,55	3	1050
МНР-2	2	900	1100	1360	910	1990	1600	0,14 / 1,4	5-72	0,75	2,5	1300
МНР-5	5	1200	1700	1900	1150	2500	1500	0,14 / 1,4	5-72	1,1	2,2	2700



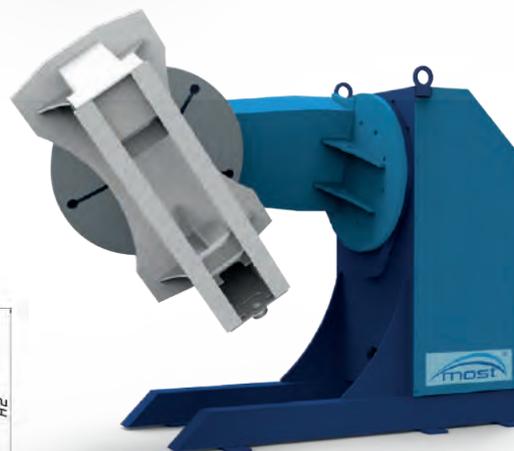
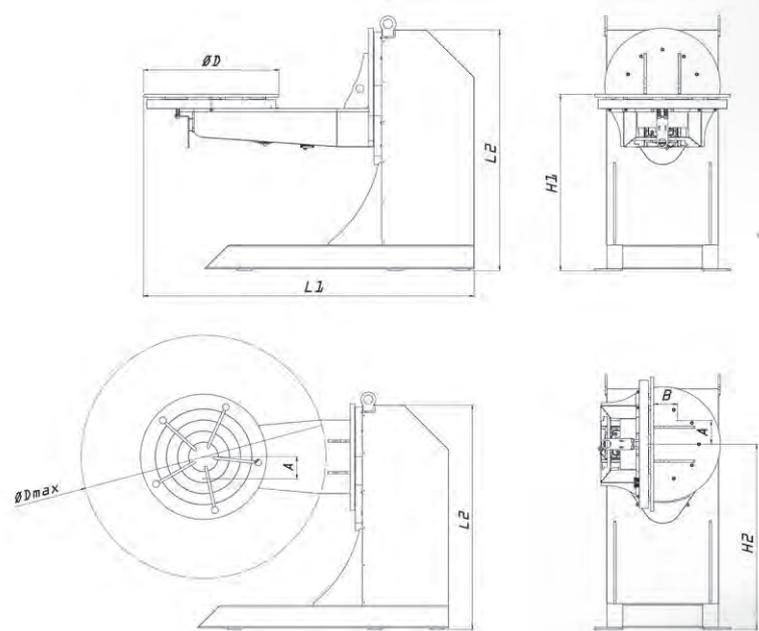
## Позиционер типа L MOST MLP

Во время выполнения сварочных работ использование позиционеров значительно увеличивает эффективность работы, а также сильно влияет на улучшение качества. Использование позиционеров увеличит комфортность работы. С помощью данного устройства можно установить свариваемый элемент в удобное положение, что гарантирует выполнение шва в горизонтальной позиции.

Позиционеры серии MOST MLP предназначены для выполнения операции пространственными элементами сложной геометрии и большой массы. Благодаря использованию устройств MLP можно установить свариваемый элемент в любом положении, обеспечивающим возможность сварки в любой позиции и эргономику работы. Использование двигателей переменного тока с инвертором делает вращательное движение равномерным и аккуратным при любой нагрузке. С помощью позиционеров можно производить манипуляции с элементами макс. весом до 3000 кг (др. грузоподъёмность по запросу).

Позиционеры оснащены:

- бесступенчатой регулировкой скорости вращения,
- регулировкой наклона,
- пультом дистанционного управления с проводом 5 м,
- цифровым индикатором скорости вращения на панели управления,
- двигателями с тормозом и принудительным охлаждением.



Модель	Грузоподъёмность [т]	Диапазон вращения диска [°]	Диапазон наклона диска [°]	Питание [В]	Мощность двигателя вращения диска [кВ]	Мощность двигателя наклона диска [кВ]	Скорость вращения диска [об/мин]		Выс. диска от уровня основания [мм]		Размеры детали [макс. Ø мм]	Полная ширина [мм]	Полная высота [мм]	Вес [кг]
							Мин.	Макс.	H1	H2				
							D макс.		L1	L2				
MLP-05	0,5	360	+90/-90	400	0,37	0,37	0,15	1,5	800	900	1400	1830	1155	550
MLP-1	1	360	+90/-90	400	0,55	0,75	0,14	1,4	1120	1180	1650	2300	1520	950
MLP-3	3	360	+90/-90	400	1,5	1,5	0,1	1	1200	1360	1850	2580	1717	1750



## Конвенциональный позиционер MOST MCP

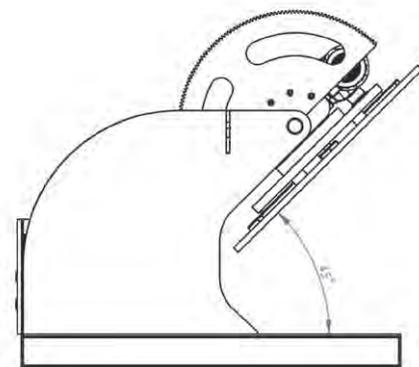
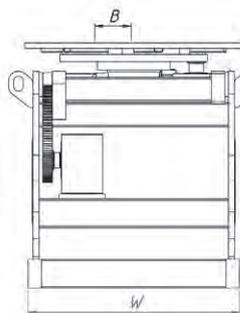
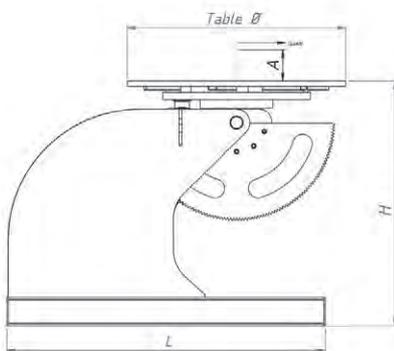


Во время выполнения сварочных работ использование позиционеров значительно увеличивает эффективность работы, а также сильно влияет на улучшение качества. Использование позиционеров увеличивает комфортность работы. С помощью данного устройства можно установить свариваемый элемент в удобном положении, что гарантирует выполнение шва в горизонтальной позиции.

Позиционеры MOST серии MCP предназначены для манипулирования свариваемым элементом с целью получения наиболее оптимальной позиции для выполнения сварочных работ. Позиционирование элемента обеспечивает оптимальную и эффективную позицию для работы, а также влияет на качество выполненных работ. Устройства имеют функцию регулировки вращения и наклона. Использование двигателей переменного тока с инвертором делает вращательное движение равномерным и аккуратным при любой нагрузке. С помощью позиционеров можно производить манипуляции с элементами макс. весом до 5000 кг (др. грузоподъемность по запросу).

Позиционеры оснащены:

- регулировкой скорости вращения,
- индикатором угла наклона,
- пультом дистанционного управления с проводом 5 м,
- цифровым индикатором скорости вращения на панели управления,
- двигатели с тормозом и принудительным охлаждением.



Модель	Грузоподъёмность [т]	Крутящий момент [кГм]	Момент тангажа [кГм]	Диапазон вращения диска [°]	Наклон диска [°]	Питание [V]	Мощность двигателя вращения диска [кВ]	Мощность двигателя наклона диска [кВ]	Скорость вращения диска		Скорость наклона диска [с]	Диаметр диска [мм]	Степень наклона диска	Полная длина [мм]	Полная высота [мм]	Полная ширина [мм]	Вес [кг]	Нагрузочная способность [А]
									[об/мин]									
									Мин.	Макс.								
MCP-02	0,2	300	150	360	180	380	0,25	0,25	0,14	1,4	30	600	6	1275	1050	750	300	300
MCP-05	0,5	300	150	360	135	380	0,37	0,55	0,14	1,4	30	700	6	1100	800	840	600	300
MCP-1	1	300	150	360	135	380	0,37	0,75	0,14	1,4	30	850	6	1310	880	1030	900	300
MCP-2	2	300	600	360	135	380	0,75	1,1	0,14	1,4	45	900	6	1510	1010	1210	1200	300
MCP-3	3	450	900	360	135	380	1,1	2,2	0,14	1,4	45	1100	6	1610	1250	1310	1650	300
MCP-5	5	750	2400	360	135	380	1,5	2,2	0,14	1,4	45	1200	6	1800	1200	1540	2500	300

## 5. Поворотные столы MOST

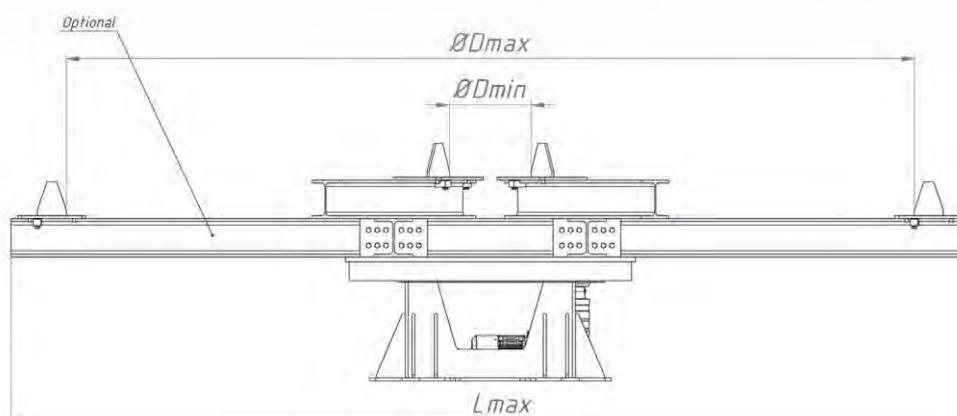
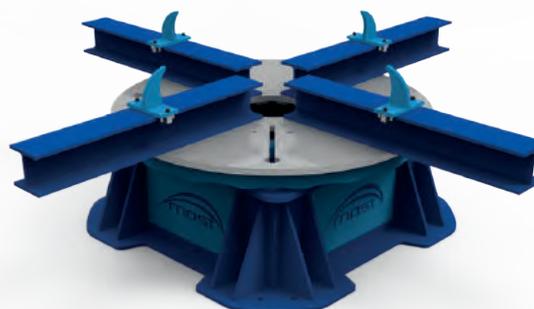
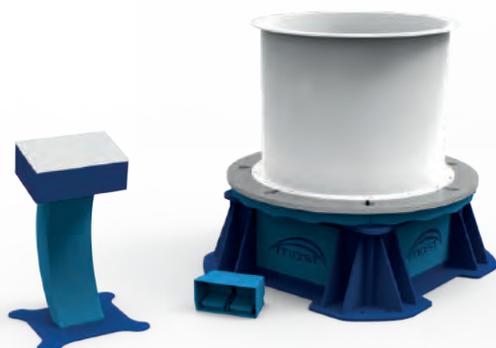
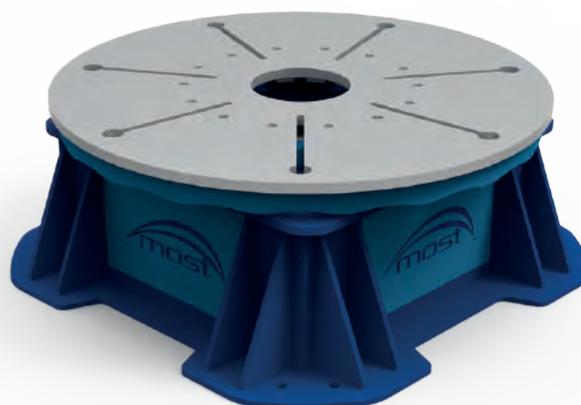


### Поворотные столы MOST МТТ

Поворотные столы (горизонтальные позиционеры) серии MOST МТТ предназначены для выполнения операций на элементах цилиндрических, установленных в позиции вертикальной. Используются они в основном в случае работы с элементами, имеющими большие диаметры и плохую гибкость. Вертикальный монтаж облегчает обслуживание и избавляет от необходимости использования дополнительного оснащения. Использование двигателей переменного тока с инвертором делает вращательное движение равномерным и аккуратным при любой нагрузке. С помощью столов можно производить манипуляции с элементами макс. весом до 50000 кг.

Поворотные столы оснащены:

- регулировкой скорости вращения,
- пультом дистанционного управления с проводом 10 м,
- цифровым индикатором скорости вращения на панели управления,
- двигатели с тормозом и принудительным охлаждением.



Модель	Грузоподъёмность [т]	Диаметр диска [мм]	Питание [В]	Мощность двигателя вращения диска [кВт]	Скорость вращения диска [об/мин]		Диаметр детали с опциональным оснащением [мм]		Полная длина [мм] L	Полная длина с опциональным оснащением [мм] Lmax	Полная высота [мм] H	Вес [кг]
					Мин.	Макс.	Мин.	Макс.				
МТТ-5	5	1200	400	0,55	0,005	0,25	650	4000	1200	4300	600	2000
МТТ-10	10	1500	400	0,55	0,005	0,25	650	4500	1500	4800	650	2750
МТТ-25	25	1800	400	0,75	0,005	0,25	650	4500	1800	4800	680	3700
МТТ-50	50	2000	400	1,1	0,005	0,25	650	4000	2000	4300	700	4100

## 6. Позиционеры для труб MOST



### Позиционеры для труб MOST MPP



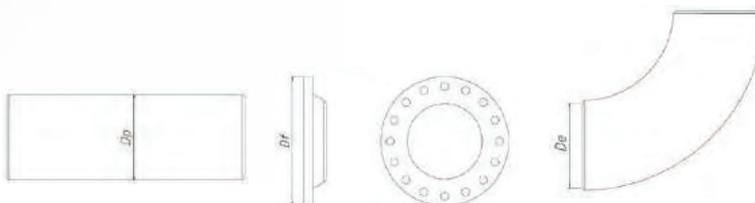
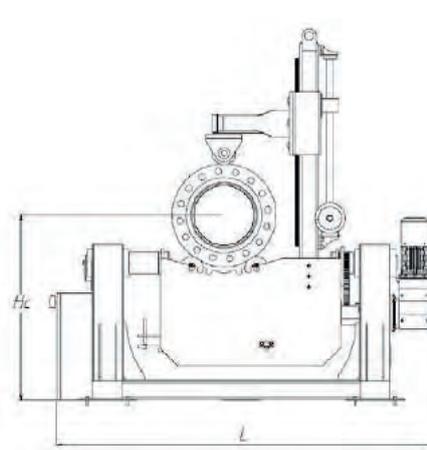
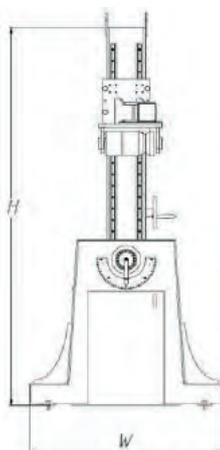
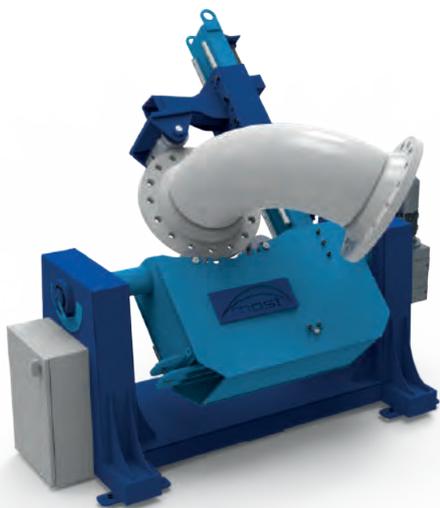
Позиционеры серии MPP служат для монтажа, вращения и наклона круговых обрабатываемых элементов при ручной или автоматической сварке. В основном используется для выполнения элементов трубопроводов (заводское изготовление и монтаж), также используется для выполнения элементов системы центрального отопления. Использование позиционера значительно влияет на снижение расходов, также влияет на улучшение качества выполненных швов и уменьшение количества дефектов. Вспомогательная деятельность ограничена до минимума и шов всегда выполняется в удобной позиции. Устройство идеально подходит как для ручной сварки, так и для автоматического производства.

Может быть использовано для:

- труб, труб с коленами, фланцами и др.

Особенности позиционера:

- плавная регулировка скорости вращения,
- быстрые и точные центрирование и зажим,
- широкий диапазон диаметров и тяжести обрабатываемых труб,
- возможно центрирование труб одинакового диаметра,
- вращение и наклон могут быть реализованы одновременно.



Модель	Грузоподъёмность [т]	Диаметр трубы		Диаметр фланца		Диаметр колена		Длина [мм] L	Ширина [мм] W	Высота [мм] H	Высота до оси трубы		Скорость вращения [мм/мин] pot.	Вес [кг]
		[дюймы]		[мм]		[дюймы]					[мм]			
		Мин.	Макс.	Мин.	Макс.	Мин.	Макс.				Мин.	Макс.		
MPP-1	0,75	4	24	80	700	4	24	2100	1000	2000	800	1060	125-1250	1100
MPP-1,5	1,5	4	24	80	700	4	24	2100	1200	2250	1050	1310	125-1250	1250
MPP-3	3	4	24	80	700	4	24	2100	1400	2500	1300	1560	125-1250	1400

## 7. Сварочные колонны MOST



### Сварочные колонны MOST МСВМ

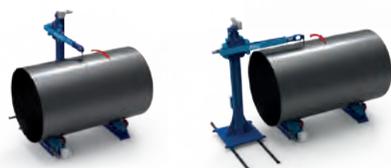
Сварочные колонны MOST МСВМ спроектированы для увеличения эффективности и получения высокого качества сварочных работ. Сварочные колонны вместе со стандартными модулями и аксессуарами, т.е. вращателями или сварочными позиционерами, составляют полный комплект для автоматизации сварочных работ. Сварочные колонны серии МСВМ служат для выполнения швов продольных и периферийных. Предлагаются в рабочих диапазонах от 3х3 метра до 5х5 метров (движение вертикальное и движение горизонтальное крана), другие диапазоны по запросу. Сварочные колонны MOST можно легко интегрировать с роликовыми вращателями или позиционерами, создавая идеальное автоматизированное рабочее место. Сварочные колонны могут быть оснащены моторизованным железнодорожным транспортёром. Конфигурация по запросу клиента.

Сварочные колонны оснащены:

- регулировкой скорости горизонтального крана,
- пульт дистанционного управления с кабелем 5 м,
- цифровой индикатор скорости на панели управления,
- возможность выполнения быстрого поворота и инверсии управления движения крана,
- система противовесов перемещения вертикального рычага,
- выключатели по краям для обеспечения безопасности,
- двигатели с тормозом и принудительным охлаждением.

Опции:

- движущаяся основа, моторизованный железнодорожный транспортёр,
- программируемое управление движениями горизонтальными и вертикальными,
- автоматическое вращение колонны (с двигателем),
- платформа для оператора,
- удалённый мониторинг области сварки, видеосистема,
- системы слежения скреплений,
- синхронизация с другими продуктами MOST.



Выполнение внешних периферийных швов, свариваемый элемент вращается при помощи роликового вращателя MOST, возможность сварки фланцев.



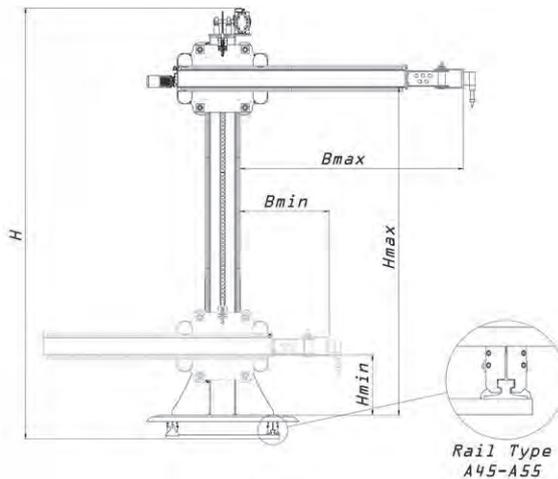
Выполнение продольных швов, возможность выполнения швов внутренних и внешних. Напр., при продукции контейнеров.



Доступны специальные разрешения, напр., одновременное выполнение периферийных и продольных швов с помощью нескольких головок.



Возможность синхронизации С&В с позиционерами MOST, напр., при производстве днищ или других элементов.



Модель	Макс. нагрузка балки горизонт.	Мин. выс. до балки горизонт. от платформы	Макс. выс. до балки горизонт. от платформы	Полная высота	Расстояние досягаемости крана		Скорость оси вертикальной	Скорость оси горизонтальной	Скорость перемещения	Вращение колонны (опция)	Мощность двигателя колонны вертикальной	Мощность двигателя колонны горизонт. и перемещ.	Вес
	[кг]	[мм]	[мм]		[мм]	[мм]							
	F	Hmin	Hmax	H	Bmin	Bmax							
МСВМ-3x3	350	780	3080	4350	1000	3500	1250	125-1250	2000	360	0,55	0,37	3450
МСВМ-4x4	250	780	3780	4970	1000	4500	1250	125-1250	2000	360	0,55	0,37	2750
МСВМ-5x5	200	780	5080	6350	1000	5500	1250	125-1250	2000	360	0,55	0,37	3850

## 8. Источник питания MOST



### PONTE 800c/1000c/1200c/1600c

MOST PONTE-800c / 1000c / 1200c / 1600c с трехфазным источником с жидкостным охлаждением, предназначенным для высокоэффективных автоматизированных процессов дуговой сварки методом MIG / MAG, MMA. Многофункциональные устройства, предназначенные для автоматизации процессов сварки, а также операции в сложных производственных условиях.

Конструкция устройства основана на IGBT транзисторном модуле с жидкостным охлаждением в замкнутом контуре. С помощью этого решения можно добиться высокого коэффициента загрузки и мощности. Эти устройства отличаются большими рабочими параметрами и высокой устойчивостью к факторам окружающей среды, таким как влажность и запыленность. Это приводит к их небольшим размерам и легкому весу. Все эти упомянутые характеристики применяются для создания устройства, отвечающего промышленным требованиям в максимально широком диапазоне.

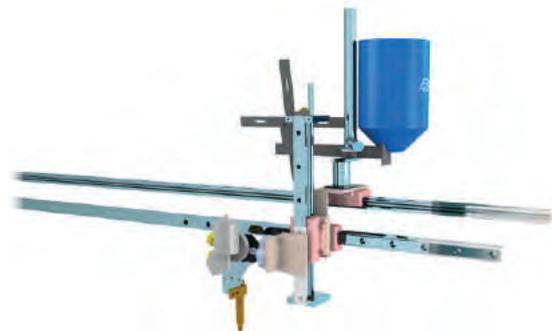
Все параметры предварительно настроены и могут быть прочитаны на дисплее. Электронная система обеспечивает стабилизацию заданной точки с точностью 2% и использование плоских или понижающих характеристик источника питания. Источник питания MOST PONTE-800c / 1000c / 1200c / 1600c обеспечивает стабильность напряжения; Стабилизация тока начинается с автоматической регулировки диапазона скорости подачи проволоки для установки тока, который измеряет производительность в реальном времени. Все эти функции управляются процессором с нечеткой логикой.

Автоматические сварочные источники питания серии PONTE совместимы с тракторными сварщиками MOST MT-2 и системами сварки, такими как: сварочная колонна и стрелы MOST MCBM, оснащенные головкой MOST MH-2.

Модель	PONTE 800c	PONTE 1000c	PONTE 1200c	PONTE 1600c
Диапазон сварки	0 – 800 А	0 – 1000 А	0 – 1200 А	0 – 1600 А
Сварочный ток 60% DC	650 А/40 В	850 А/40 В	1000 А/40 В	1450 А/40 В
Сварочный ток при 100% DC	550 А/40 В	700 А/40 В	850 А/40 В	1350 А/40 В
Параметры стабильности	2%	2%	2%	2%
Метод сварки	SAW, MMA, MIG/MAG			
частота	10,5 Гц	10,5 Гц	10,5 Гц	10,5 Гц
Жидкое охлаждение	Да	Да	Да	Да
Длина проводов	5 – 45 м	5 – 45 м	5 – 45 м	5 – 45 м
вес	230 кг	270 кг	290 кг	310 кг

Сварочная головка MOST MH-2, пригодная для применения в автоматизированных сварочных системах, например. Порталы или сварочная колонна и стрелы MOST MCBM, также доступны.

Модель	MOST MH-2
Диапазон размеров проволоки	2,0 – 5,0 мм
Диапазон скорости подачи проволоки	20 – 140 см/мин
Номинальный выходной ток при 60% DC	1000 А
Номинальный выходной ток при 100% DC	800 А
Напряжение сварочной нагрузки	18 – 44 В
	24 В DC
	18 – 44 В
Напряжение сварочной нагрузки	18 – 44 В



## 9. Сварочные трактора MOST



### MOST MT-2 (SAW)

Тракторный сварочный аппарат MOST MT-2 был разработан для дугового процесса с целью повышения эффективности и улучшения качества стыковых и угловых сварных швов при сварке флюсом. Простая и прочная конструкция этого устройства позволяет использовать широкий диапазон применения, перемещения и монтажа на разных рабочих станциях. MT-2 был разработан для работы с трудными промышленными условиями на рабочем месте и может использоваться даже в самых сложных условиях дугового процесса.



Трактор MT-2 оснащен системой полного привода, приводимой в действие механизмом сцепления / регулятора / шестерни / балки, и управляется электрическим двигателем с тахометрическим управлением. Компактная конструкция позволяет легко настраивать и регулировать заготовку. Подача проволоки инициируется электродвигателем с тахометрическим управлением движением подшипника. Электронная система управляется микропроцессором и обеспечивает стабилизацию заданной точки с точностью 2%. Силовые питатели MOST PONTE-800с / 1000с обеспечивают стабильность напряжения; Стабилизация тока начинается с автоматической регулировки диапазона скорости подачи проволоки для установки тока, который измеряет производительность в реальном времени. Все эти функции контролируются процессором с нечеткой логикой.

Панель управления с сенсорным дисплеем ПЛК, встроенным для программирования и настройки параметров. Это устройство оснащено внутренней памятью, которая позволяет устанавливать и восстанавливать личные программы сварки, измерение тока и сварочного напряжения, предварительную настройку, график напряжения и линейную передачу энергии. Интуитивная система управления с дополнительной ручкой для установки и исправления всех наиболее важных рабочих параметров.

Стандартная версия включает в себя: трактор MOST MT-2, силовой источник MOST PONTE-800с или 1000с, провод управления мощностью 20 м (2x95 мм<sup>2</sup>) и заземляющий провод 10 м (2x95 мм<sup>2</sup>- кольцевые клеммы), секция трека 2x1,5 м, факел Удлинитель для угловых швов, поворотная мачта до 50°, поворотная головка до 60°, поворот головы 360° вокруг мачты, вертикальная опора L80 мм, контейнер для потока 6L, лазерный указатель оси сварки.

#### Дополнительное оборудование:

- Суб-атмосферная система для подачи флюса.
- Оборудование для процесса дуговой сварки.

Сварочная головка MOST MT-2, пригодная например для применения в автоматизированных сварочных системах. Порталы или сварочная колонна и стрелы MOST МСВМ, также доступны.

Модель	MOST MT-2
Диапазон размеров проволоки	2,0 – 5,0 мм
Диапазон скорости подачи проволоки	20 – 140 см/мин
Номинальный выходной ток при 60% DC	1000 A
Номинальный выходной ток при 100% DC	800 A
Напряжение сварочной нагрузки	18 – 44 В
	24 В DC
	18 – 44 В
Диапазон перевозки	80 мм
Напряжение сварочной нагрузки	18 – 44 В
Диапазон перевозки	80 мм

## 10. Сушильная машина для флюсов



### MOST FD-70L

Корпус сушильной машины, изготовленный из высококачественных материалов, гарантирует долговременную бесперебойную работу во время эксплуатации. Термическая система, используемая в его устройстве, обеспечивает идеальную теплоизоляцию. Внутренние слои с хромом и оцинкованным покрытием обеспечивают повышенную устойчивость к химическим веществам. Однородное строение мощных нагревательных элементов обеспечивает высокую эффективность и производительность сушки флюсом. Эргономичный дизайн, верхний пакетный и конический демпинговый люк в нижней части обеспечивают простоту обслуживания и замены. Панель управления температурой оснащена цифровым дисплеем, аналоговым или цифровым программником, доступным в качестве опции. Бесступенчатое регулирование температуры в диапазоне 0-400°C и трехфазная система питания (опция: однофазное 230 В, трехфазное 210 В).

Модель	MOST FD-70L
Вместимость	70 л (100 кг)
Мощность нагревательных элементов	3600 Вт
Диапазон температур	0 – 400°C
Напряжение	3x400 В опция: 230 В 50 Гц / 210 В 60 Гц
Теплоизоляция	Изоляция из минеральной ваты с тепловым экраном
Размеры контейнера	310x310x859 мм
Внешние размеры	464x464x1480 мм
Вес	105 кг



## 11. Сварочные тракторы для автоматической сварки и резки



### Сварочный трактор Cobra MOST

Устройство Cobra – это лёгкий, мобильный трактор для ведения горелки MIG/MAG, предназначенный для сварки галтельных швов или стыковых соединений в положении горизонтальном. Может использоваться с любым сварочным полуавтоматом. Панель управления делает возможным: регулировку скорости сварки, выбор направления. Имеет цифровой дисплей, показывающий скорость движения. Резиновые (сменные) кольца на всех четырёх колёсах гарантируют стабильное передвижение трактора. Стандартную версию трактора можно дополнительно сконфигурировать, дополнительно оснатив: монтаж второй горелки MIG/MAG (заслонка), модуль для осцилляции сварочной горелки, внешнее питание. Существует также возможность адаптации корпуса трактора под индивидуальные запросы клиента.

Стандартное оснащение: батарея, зарядное устройство, роликовые направляющие (для галтельных швов), колёса приотвешенные для езды по рельсам (для стыковых соединений), цифровой измеритель скорости, суппорты для плавной регулировки установки горелок (3 шт.) – оси X/Y и угол горелки, возможность подключения внешнего питания и осциллятора (разъёмы подключения).

Опциональное оснащение:

- сварочная горелка MIG/MAG,
- источник питания 230 В/24 В DC,
- прямые рельсы дл. 3 м, с тремя магнитными креплениями,
- осциллятор (регулировка ширины до 30 мм и скорости осцилляции),
- узел для подключения второй горелки,
- дополнительный аккумулятор.



Скорость передвижения	Вес	Размеры	Питан	Применение	Номер в каталоге
10-100 см/мин	12 кг	250 x 210 x 240 мм (дл. x шир. x выс.)	Аккумулятор или 230 В/24 В	галтельные швы и стыковые соединения	A9 16 000012

03



# АКСЕССУАРЫ ДЛЯ ГАЗОВОЙ РЕЗКИ И СВАРКИ

03

## СОДЕРЖАНИЕ

---

1. Машины плазменной резки .....	68
2. Устройства ЧПУ для резки .....	70
3. Профессиональные системы сжатого воздуха .....	81
4. Полуавтоматические резаки .....	84
5. Генераторы водорода .....	88
6. Газовые редукторы .....	90
7. Газовые резаки .....	92
7.1. Универсальные держатели .....	92
7.2. Газовые резаки .....	94
8. Клапаны от обратного удара и быстроразъёмные соединения .....	96
9. Аксессуары .....	97
10. Газовые баллоны .....	99

## 1. Машины плазменной резки



### SpeedCut 15/30 MOST

Предназначен для работы с плазменными источниками питания до 125 А. SpeedCut 15/30 MOST способен резать металлические изделия толщиной от 0,5 до 30 мм.



#### Основные особенности машины SpeedCut 15/30 MOST:

- рабочая зона 1500 x 3000 мм,
- скорость перемещения до 25000 мм/мин,
- рабочая скорость до 10000 мм/мин,
- нагрузка на стол: 4000 кг,
- рабочий диапазон вертикальной оси = 110 мм,
- оцинкованная конструкция,
- вариант стола с водой (ванна из нержавеющей стали),
- общий вес: около 1500 кг,
- table dimensions: 3600 x 2050 x 1650 мм,
- система управления машиной основана на собственной программной разработке, что значительно повышает точность и качество работы,
- система смазки осей X и Y, облегчает обслуживание и увеличивает срок службы,
- эргономичная и удобная панель управления,
- закаленное защитное стекло монитора,
- инновационная система базирования материала,
- специальные отверстия для транспортировки вилочным погрузчиком.

#### Стандартная машина оснащена системами:

- TSC- Torch Sensor Control- уникальная система двойного наведения, в дополнение к защите горелки от случайного повреждения.
- QS- быстрый старт, готовность машины к работе менее 1 мин.
- RBE- инновационная система базирования листа, не надо закладывать материал перпендикулярно / параллельно столу.
- DR- Dynamic Referencing – облегченная процедура установки нулевой точки при работе с листами нестандартных форм.

#### Дополнительное программное обеспечение CAM:

- Конфигурация параметров резания,
- Импорт данных в формате DXF.



**Портальная установка плазменной резки**  
№ по кат. 60 75 001530

**Плазменный источник POWERMAX**

Агрегаты отличаются высокой производительностью резки и могут применяться во всех работах, связанных с автоматической обработкой стали.

Они спроектированы для тяжелых условий эксплуатации в промышленных условиях, благодаря чему подходят для автоматизированной резки любых металлов. В зависимости от типа устройства позволяют резать качественно материал толщиной до 25 мм.

POWERMAX 65 A (оптимальная резка до 10-12 мм)

POWERMAX 85 A (оптимальная резка до 14-16 мм)

POWERMAX 105 A (оптимальная резка до 18-20 мм)

POWERMAX 125 A (оптимальная резка до 22-25 мм)



**Винтовой компрессор KZB 5,5 kW 500 l COMBO MOST**

Компрессор, установленный на ресивере, оснащен фильтром предварительной очистки 1 мкм, осушителем до 0,01 мкм и фильтром тонкой очистки. Компрессор подходит для малых и средних предприятий. Мощность 5,5 кВт, ресивер 500 л, давление 10 бар, производительность 700 л/мин или 42 м<sup>3</sup>/ч, & 68 дБ, габариты 1910x650x1616 мм, вес 362 кг.

№ по кат. 60 84 000501

## 2. Устройства ЧПУ для резки



### Diament Fiber Laser 2

ЛАЗЕР



#### ХАРАКТЕРИСТИКА

Diament Fiber Laser 2 - это лазерный портал с ЧПУ, работающий на оптоволоконной технологии. Он так же является прекрасным решением для клиентов, приоритетами которых являются скорость и высокая точность резки. Благодаря использованию оптоволоконной технологии, значительно снижена сложность лазерной системы, что также непосредственно уменьшило стоимость эксплуатационных издержек.

Компактная порталная конструкция гарантирует стабильность работы, полностью закрытая рабочая кабина защищает от лазерного излучения, также существует возможность изменения рабочих размеров под нужды клиента. Всё это делает Diament Fiber Laser 2 оптимальным устройством для каждого клиента.

#### ОСНОВНЫЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ:

- самая современная технология резки материалов,
- возможность обработки широкого спектра отражающих материалов (медь, латунь, алюминий),
- максимальная точность и высокая скорость резки,
- надёжность системы, благодаря самым качественным комплектующим известных производителей,
- инновационная система PCS автоматически анализирует и точно подбирает время, необходимое на прошивку, в зависимости от типа используемого материала, уменьшает время резки аж до 30%.
- опциональное оснащение линейными приводами вместо сервоприводов,
- полностью автоматизированный процесс резки с использованием системы автоматической загрузки и разгрузки листов,
- обслуживание клиента и сервис, реализуемые польским производителем.

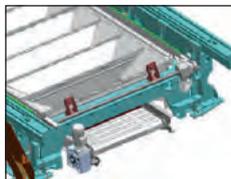
Модель	DIAMENT FIBER LASER 2
Приводы	сервоприводы АС
Рабочая поверхность	1500 x 3000, 2000 x 4000 i 2000 x 6000 мм
Перемещение по оси Z	115 мм
Макс. скорость позиционирования по осям X/Y	120 м/мин
Точность позиционирования	+/- 0,03 мм
Мощность лазера	1000- 6000 W

#### РЕЖУЩАЯ ГОЛОВКА С СИСТЕМОЙ PCS



Режущая головка Precites гарантирует качество и точность резки. Встроенный датчик расстояния отвечает за стабильность работы и предотвращение стокновений. Встроенный катридж с защитным стеклом ограждает оптические элементы головки от отражающих эффектов обрабатываемых материалов. Опционально устанавливаемая инновационная система PCS (Система Контроля Прошивки) контролирует лазерное излучение, увеличивая эффективность и производительность резака. Уменьшает время резки аж до 30%.

#### СТАЛЬНАЯ КОНВЕЙЕРНАЯ ЛЕНТА



Все лазерные резаки Diamond Fiber фирмы Eckert оснащены по всей рабочей длине стальной конвейерной лентой. Во время резки она служит для быстрого и простого удаления маленьких частиц, попадающих на рабочий стол. Такое уникальное решение позволяет увеличить эффективность работы устройства, так как машина самоочищается без остановки работы.

#### АВТОМАТИЧЕСКИЙ ЧЕЛНОЧНЫЙ СТОЛ



Сменный челночный стол состоит из двух рабочих поверхностей, которые могут поочередно въезжать и выезжать в/из области работы, позволяя разгружать и загружать обрабатываемый материал. Челночный стол оснащён ленточным транспортёром, предназначенным для собирания мелких элементов, падающих с решётки. Также стол оснащён лазерной системой безопасности.

#### СИСТЕМА ЧПУ



Промышленное устройство высокого класса, оснащённое сенсорным экраном. Компоненты и конструкция устройства прекрасно подходят для работы в экстремальных условиях, гарантируют непрерывную работу лазерного резака. Богатая функциональность программного обеспечения и интуитивный интерфейс системы управления позволяют использовать все возможности станка в полной мере.

#### КОНСТРУКЦИЯ



Портальная конструкция станка гарантирует стабильность и эффективность работы. Полностью закрытая рабочая кабина, а также использование челночных столов повышают безопасность работы. Конструкция направляющих базируется на использовании современных сервоприводов, гарантирующих точную настройку режущей головки, высокую динамику работы и длинный период безаварийной работы. Все эти элементы делают конструкцию подходящей для обработки толстых листов металла.

#### ВАРИАНТЫ КОНФИГУРАЦИИ



ФИЛЬТРОВЕНТИЛЯЦИЯ



АВТОМАТИЧЕСКАЯ ЗАГРУЗКА/ РАЗГРУЗКА



ЧЕЛНОЧНЫЙ СТОЛ



СИСТЕМА КОНТРОЛЯ ПРОШИВКИ



МАНИПУЛЯТОР



МОНИТОРИНГ РАБОЧЕЙ ЗОНЫ



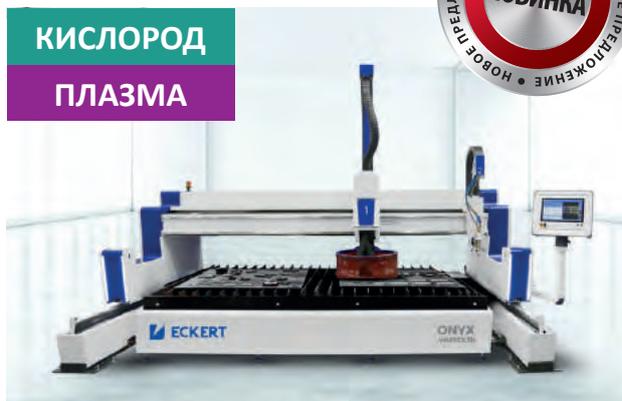
Onyx

**ХАРАКТЕРИСТИКА**

При проектировании кислородно-плазменного резака Onyx были использованы самые современные конструкционные решения, гарантирующие максимальную эффективность и надёжность, привлекательный дизайн станка подчёркивает его инновационность. Модифицированная конструкция портала значительно увеличила его жёсткость и устойчивость к высоким температурам, появляющимся во время кислородной и плазменной резки металлов толщиной до 300 мм. Уникальная комбинация защитных систем, установленных в кислородно-плазменном резаке Onyx, гарантирует комфорт и максимальную безопасность работы для оператора и окружающих.

**ГЛАВНЫЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ:**

- плазменная головка Vortex 3D Facelift делает автоматизированную резку 3D листов, труб и профилей невероятно точной,
- увеличенная жёсткость портала, делающая возможным динамичную резку листов толщиной от 1 до 300 мм,
- современная система управления i-Vision на подвижном держателе гарантирует необычайный комфорт работы,
- модифицированная система приводов, обеспечивающая плавное позиционирование относительно оси X во время динамической резки,
- освещение Power LED и световые барьеры, гарантирующие безопасность работы,
- отличные результаты, благодаря обширной базе предварительно определённых параметров кислородной и плазменной резки,
- оборудование, встроенное снаружи станка, имеет увеличенную устойчивость к неблагоприятным факторам процесса резки.



Модель	ONYX
Приводы	Сервоприводы АС
Ширина резки (при двух суппортах)	2000-7000 мм
Базовая рабочая длина	Любая длина от 1500 мм
Скорость позиционирования	25000 мм/мин
Толщина реза	до 300 мм
Качество реза	PN-EN ISO 9013
Точность позиционирования	PN-EN 28206
Высота рабочего стола	740-760 мм



**РЕЖУЩАЯ ГОЛОВКА VORTEX 3D FACELIFT**

Основываясь на успехе Vortex 3D, модернизированная плазменная головка Vortex 3D FL, характеризуется меньшей массой и большей динамикой. Vortex 3D FL позволяет точно сканировать и снимать фаску во время одного процесса резки. Угол поворота +/- 540° и угол наклона головки +/- 47°, делают устройство универсальным для трёхмерной резки совместно с процессом подготовки Y, V и K кромок под сварку. Головка Vortex 3D FL оснащена датчиками: антиударным, электрического/механического касания и сенсором высоты. Все это делает возможным использование технологий Contour Cut®, Contour Cut Speed®, Diameter Pro®, True Hole® и True Bevel®.



**КИСЛОРОДНАЯ ГОРЕЛКА**

Кислородная горелка предназначена для обработки малоуглеродистой и низколегированной сталей. Прекрасно подходит для резки стали разной толщины. Горелка оснащена датчиком высоты, автоматическим поджигом и возможностью наклона под углом вручную. Кислородная горелка станка для резки Onyx позволяет резать чёрную сталь до 300 мм во время постоянной работы.



**ВЫТЯЖНОЙ СТОЛ**

Модульные столы эффективно поглощают продукты горения в процессе резки. В станке использована самоподдерживающаяся конструкция со сменными решётками. Такая конструкция гарантирует безопасную и эффективную работу. Вытяжной стол оснащён интеллектуальной системой вытяжки продуктов горения из рабочей зоны. Каждый сегмент состоит из опорной конструкции с вытяжными каналами, диагональной решётки, отделения под отходы и пневматически управляемых каналов.



**I-VISION**

Самая современная система управления i-Vision является промышленным устройством высокого класса, оснащённым сенсорным экраном от Corning® Gorilla® Glass. Эффективные компоненты и конструкция устойчивая к экстремальным условиям, которые присущи рабочим зонам на производстве, гарантируют безаварийную работу станка. Богатая функциональность программного обеспечения и интуитивный интерфейс системы управления позволяют в полной мере использовать возможности установки. Система управления находится на подвижном держателе, который обеспечивает комфорт и безопасность работы оператора, и делает возможным наблюдение процесса резки во время обслуживания системы управления.



**КОНСТРУКЦИЯ**

Конструкция резака Onyx выполнена из закрытых балок большими секциями. Находящиеся внутри станка кабели и элементы системы управления имеют большую долговечность, а также подвержены меньшему риску повреждения высокой температурой и другими факторами во время процесса резки. Размер направляющих тележек, специально подготовленная подвижная часть и использование линейных направляющих эффективно стабилизируют установку, обеспечивая исключительную точность и безопасность.

**ВАРИАНТЫ КОНФИГУРАЦИИ**




Szafir

КИСЛОРОД

ПЛАЗМА



**ХАРАКТЕРИСТИКА**

Установка для резки Szafir предназначена для работы в самых трудных производственных условиях. Возможность трёхменной работы гарантирует качественную работу при сохранении высокой эффективности. Станок характеризуется стабильной конструкцией и новыми технологическими решениями, обеспечивающими его безаварийную работу.

Szafir как оптимальное решение для тяжёлой промышленности, имеет огромную популярность среди машиностроительных и судостроительных заводов и всех, кому важны эффективность и надёжность. Благодаря широким возможностям применения (кислородная резка, плазменная резка, плазменная маркировка и сверление) является универсальным устройством, способным ответить высоким ожиданиям любого клиента. Установка используется на более 400 промышленных предприятиях по всему свету, где каждый раз подтверждает своё превосходное качество работы.

**ГЛАВНЫЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ:**

- высокая динамика и точность автоматизированной 3D обработки листов, труб и профилей,
- обработка листов толщиной до 300 мм,
- расширенная база предустановленных параметров резки,
- неограниченные возможности увеличения длины рабочей зоны.

Модель	SAPPHIRE
Приводы	сервоприводы АС
Ширина резки (при двух суппортах)	2000-7000 мм
Базовая рабочая длина	Любая длина от 1500 мм
Скорость позиционирования	25000 мм/мин
Толщина реза	до 200 мм (300 мм – опция)
Качество реза	PN-EN ISO 9013
Точность позиционирования	PN-EN 28206
Высота рабочего стола	740-760 мм



**РЕЖУЩАЯ ГОЛОВКА VORTEX 3D FACELIFT**

Основываясь на успехе Vortex 3D, модернизированная плазменная головка Vortex 3D FL, характеризуется меньшей массой и большей динамикой. Vortex 3D FL позволяет точно скашивать и снимать фаску во время одного процесса резки. Угол поворота +/- 540° и угол наклона головки +/- 47°, делают устройство универсальным для трёхмерной резки совместно с процессом подготовки Y, V и K кромок под сварку. Головка Vortex 3D FL оснащена датчиками: антиударным, электрического/механического касания и сенсором высоты. Все это делает возможным использование технологий Contour Cut®, Contour Cut Speed®, Diameter Pro®, True Hole® и True Bevel®.



**КИСЛОРОДНАЯ ГОРЕЛКА**

Кислородная горелка предназначена для обработки малоуглеродистой и низколегированной сталей. Прекрасно подходит для резки стали разной толщины. Горелка оснащена датчиком высоты, автоматическим поджигом и возможностью наклона под углом вручную. Кислородная горелка станка для резки Опух позволяет резать чёрную сталь до 300 мм во время постоянной работы.



**ВЫТЯЖНОЙ СТОЛ**

Модульные столы эффективно поглощают продукты горения в процессе резки. В станке использована самоподдерживающаяся конструкция со сменными решётками. Такая конструкция гарантирует безопасную и эффективную работу. Вытяжной стол оснащён интеллектуальной системой вытяжки продуктов горения из рабочей зоны. Каждый сегмент состоит из опорной конструкции с вытяжными каналами, диагональной решётки, отделения под отходы и пневматически управляемых каналов.



**СИСТЕМА ЧПУ**

Система ЧПУ ECS872 – это высококачественное промышленное устройство, оснащенное сенсорным экраном. Эффективные компоненты и конструкция устойчивая к экстремальным условиям, которые присущи рабочим зонам на производствах, гарантируют безаварийную работу станка. Богатая функциональность программного обеспечения и интуитивный интерфейс системы управления позволяют в полной мере использовать возможности установки.



**КОНСТРУКЦИЯ**

Конструкция резака Szafir выполнена из закрытых балок большими секциями. Такое решение позволяет создать области резки максимальной шириной 7 000 мм. Размер направляющих тележек, специально подготовленная подвижная часть и использование линейных направляющих эффективно стабилизируют установку, обеспечивая исключительную точность и безопасность.

**ВАРИАНТЫ КОНФИГУРАЦИИ**



ФИЛЬТРОВЕНТИЛЯЦИЯ



УВЕЛИЧЕНИЕ ПОРТАЛА



ПЛАЗМЕННАЯ  
МАРКИРОВКА



ВРАЩЕНИЕ ТРУБ И  
БАЛОК



СВЕРЛЕНИЕ



МАРКИРОВКА  
ВЫСЕЧКОЙ



РЕЖУЩАЯ ГОЛОВКА  
VORTEX 3D



ЧЕЛНОЧНЫЙ СТОЛ



Jantar

**ХАРАКТЕРИСТИКА**

Установка Jantar благодаря своей динамике и экономической составляющей является самой приобретаемой установкой среди оборудования фирмы Eckert. Jantar используется сотнями крупных и мелких компаний, что доказывает непревзойденное исполнение и низкие эксплуатационные затраты.

Установка плазменной резки Jantar может оснащаться плазменными и кислородными системами резки. Дополнительно ее функциональность может быть повышена применением широкого спектра опционального оборудования (плазменная маркировка и маркировка высечкой, сверление и обработка труб и профилей). Конструкция установки оптимизирована так, чтобы работа происходила плавно и без аварий, это подтверждают сотни клиентов по всей Европе.

**ГЛАВНЫЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ:**

- привлекательная стоимость при богатом стандартном оснащении,
- высокая динамичная 2D точная обработка листов, труб и профилей,
- возможность обработки листов толщиной от 0,5 мм до 100 мм,
- расширенная база предустановленных параметров резки,
- неограниченные возможности увеличения длины рабочей зоны.



Модель	JANTAR
Приводы	сервоприводы AC
Ширина реза	1500, 2000, 2500, 3000 мм
Базовая рабочая длина	Любая длина od 1500 мм
Скорость позиционирования	25000 мм/мин
Толщина реза	до 100 мм
Качество реза	PN-EN ISO 9013
Точность позиционирования	PN-EN 28206
Высота рабочего стола	740-760 мм



**SUPPORT HD3000**

Суппорт HD3000 позволяет полностью использовать все возможности плазменных горелок. Наличие ШВП и сервопривода с высоким крутящим моментом обеспечивают уникальное перемещение по оси Z, что позволяет повысить динамику и точность контроля горелки. Это гарантирует соблюдение оптимального расстояния между режущей головкой и материалом для обеспечения максимального качества обработки. Суппорт HD3000 оснащен датчиками: антиударным, электрического/механического касания и сенсором высоты. Все это делает возможным использование технологий Contour Cut®, Contour Cut Speed®, Diameter Pro®, True Hole® и True Bevel®.



**КИСЛОРОДНАЯ ГОРЕЛКА HARRIS**

Кислородная горелка предназначена для обработки малоуглеродистой и низколегированной сталей. Прекрасно подходит для резки стали разной толщины. Горелка оснащена датчиком высоты, автоматическим поджигом и возможностью наклона под углом вручную.



**ВЫТЯЖНОЙ СТОЛ**

Модульные столы эффективно поглощают продукты горения в процессе резки. В станке использована самоподдерживающаяся конструкция со сменными решетками. Такая конструкция гарантирует безопасную и эффективную работу. Вытяжной стол оснащён интеллектуальной системой вытяжки продуктов горения из рабочей зоны. Каждый сегмент состоит из опорной конструкции с вытяжными каналами, диагональной решётки, отделения под отходы и пневматически управляемых каналов.



**СИСТЕМА ЧПУ**

Система ЧПУ ECS872 – это высококачественное промышленное устройство, оснащенное сенсорным экраном. Эффективные компоненты и конструкция устойчивая к экстремальным условиям, которые присущи рабочим зонам на производствах, гарантируют безаварийную работу станка. Богатая функциональность программного обеспечения и интуитивный интерфейс системы управления позволяют в полной мере использовать возможности установки.



**КОНСТРУКЦИЯ**

Конструкция portalного типа базируется на сварных стальных балках относительно небольшого веса, благодаря которым снимается напряжение и обеспечивается высокая жёсткость конструкции. Данное решение обеспечивает стабильность геометрии станка, которая не нарушается даже при тяжелых весовых или термических нагрузках. Это обеспечивает высокую безопасность процесса, в том числе для предприятий, работающих в три смены.

**ВАРИАНТЫ КОНФИГУРАЦИИ**



ФИЛЬТРОВЕНТИЛЯЦИЯ



УВЕЛИЧЕНИЕ ПОРТАЛА



ПЛАЗМЕННАЯ  
МАРКИРОВКА



ВРАЩЕНИЕ ТРУБ И  
БАЛОК



СВЕРЛЕНИЕ



МАРКИРОВКА  
ВЫСЕЧКОЙ



Agat

КИСЛОРОД  
ПЛАЗМА



**ХАРАКТЕРИСТИКА**

Agat является устройством, предназначенным для фигурного и прямого реза листов из углеродистой и низколегированной стали, а также из цветных металлов. Agat создан с мыслями о небольших производителях стали и о ремонтных мастерских больших фирм. Установку Agat можно оснастить системой плазменной и кислородной резки. Проверенная безаварийная конструкция, привлекательная цена и высокие возможности сделали установку Agat популярной среди сотен клиентов.

**ГЛАВНЫЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ:**

- привлекательная цена базовой версии,
- хорошая динамика и скорость резки листов,
- возможность резки материалов толщиной от 0,5 мм до 100 мм,
- обширная база данных predetermined параметров резки.

Модель	AGAT
Приводы	сервоприводы AC
Ширина реза	1500, 2000, 2500, 3000 мм
Базовая рабочая длина	Максимально 6000 мм
Скорость позиционирования	25000 мм/мин
Толщина реза	до 100 мм
Качество реза	PN-EN ISO 9013
Точность позиционирования	PN-EN 28206
Высота рабочего стола	740-760 мм



**ПЛАЗМЕННЫЙ СУППОРТ**

Плазменный суппорт позволяет использовать плазменные горелки в полной мере для экономичной и качественной резки материалов из конструкционной и легированной сталей, а также цветных металлов. Низкие затраты вместе с высоким качеством делают плазменный суппорт прекрасным дополнением для технологии кислородной резки.



**КИСЛОРОДНАЯ ГОРЕЛКА**

Кислородная горелка предназначена для обработки малоуглеродистой и низколегированной сталей. Прекрасно подходит для резки стали разной толщины. Горелка оснащена датчиком высоты, автоматическим поджигом и возможностью наклона под углом вручную.



**ВЫТЯЖНОЙ СТОЛ**

Модульные столы эффективно поглощают продукты горения в процессе резки. В станке использована самоподдерживающаяся конструкция со сменными решётками. Такая конструкция гарантирует безопасную и эффективную работу. Вытяжной стол оснащён интеллектуальной системой вытяжки продуктов горения из рабочей зоны. Каждый сегмент состоит из опорной конструкции с вытяжными каналами, диагональной решётки, отделения под отходы и пневматически управляемых каналов.



**СИСТЕМА ЧПУ ECS 872**

Система ЧПУ ECS872 – это высококачественное промышленное устройство, оснащенное сенсорным экраном. Эффективные компоненты и конструкция устойчивая к экстремальным условиям, которые присущи рабочим зонам на производствах, гарантируют безаварийную работу станка. Богатая функциональность программного обеспечения и интуитивный интерфейс системы управления позволяют в полной мере использовать возможности установки.



**КОНСТРУКЦИЯ**

Конструкция портального типа базируется на сварных стальных балках относительно небольшого веса, благодаря которым снимается напряжение и обеспечивается высокая жёсткость конструкции. Данное решение обеспечивает стабильность геометрии станка, которая не нарушается даже при тяжелых весовых или термических нагрузках.

**ВАРИАНТЫ КОНФИГУРАЦИИ**



ФИЛЬТРОВЕНТИЛЯЦИЯ



## Opal WaterJet Combo

### ХАРАКТЕРИСТИКА

Opal WaterJet Combo является единственной на свете установкой, совмещающей преимущества быстрой плазменной резки и точность гидроабразивной обработки. Взаимосиливающий эффект от комбинации двух различных технологий, позволяет установке использовать обе возможности. Благодаря своей универсальности установка Opal WaterJet Combo отлично выполняет любые рабочие заказы не только на больших, но и на малых предприятиях.

### ГЛАВНЫЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ:

- Инновационная, запатентованная технология интеграции гидроабразивной и плазменной резки позволяет осуществлять автоматическую резку, используя обе эти технологии,
- Снижение производственных издержек до 70% по сравнению с другими установками WaterJet,
- Универсальный инструмент для резки самых различных материалов,
- Возможность оснащения режущей головкой Pro-X 3D,
- Свободный выбор технологии во время обработки кромки единичного элемента,
- Мощная конструкция и надёжность установки,
- Возможность обработки исключительно водой или водой с использованием абразивов.



Модель	OPAL WATERJET COMBO
Приводы	сервоприводы АС
Ширина реза	1500- 6000 мм
Базовая рабочая длина	1000- 12000 мм
Толщина реза	0,5- 150 мм (опционально 250 мм)
Скорость позиционирования	25000 мм/мин
Точность позиционирования	±0,025 мм



### СУПОРТ HD3000

Суппорт HD3000 позволяет в полной мере использовать возможности плазменных горелок. Уникальное решение для перемещения по оси Z, благодаря использованию ШВП и сервопривода с высоким крутящим моментом, позволяет повысить динамику и точность контроля высоты горелки. Суппорт HD3000 оснащен датчиками: антиударным, электро/механического касания и сенсором высоты. Все это делает возможным использование технологий Contour Cut®, Contour Cut Speed®, Diameter Pro® и True Hole®.



### РЕЖУЩАЯ ГОЛОВКА Pro-X 3D

5-координатная водная головка ProX3D гарантирует эффективную водную обработку с получением максимальной трёхмерной точности. Возможность обработки под углом +/- 60о и компенсация конусности обеспечивают высокую точность и практически нулевую конусность кромки элемента.



### ВОДЯНОЙ СТОЛ

Установка Opal WaterJet Combo имеет солидный, оснащённый системой двойных решёток, водяной стол. Стальная оцинкованная конструкция гарантирует долговечность и устойчивость к коррозии. Конструкция независима направляющих и увеличивает стабильность, жёсткость и живучесть установки.



### I-VISION

Самая современная система управления i-Vision является промышленным устройством высокого класса. Эффективные компоненты и конструкция устойчивая к экстремальным условиям, которые присущи рабочим зонам на производствах, гарантируют безаварийную работу станка. Богатая функциональность программного обеспечения и интуитивный интерфейс системы управления позволяют в полной мере использовать возможности установки. Система управления находится на подвижном держателе, который обеспечивает комфорт и безопасность работы оператора, и делает возможным наблюдение процесса резки во время обслуживания системы управления.



### КОНСТРУКЦИЯ

Установка Opal WaterJet Combo имеет порталную конструкцию, оптимизированную под работу в двух технологиях. Установка выполнена из закрытых стальных профилей, которые обеспечивают высокую устойчивость. Направляющие элементы защищены от вредного воздействия воды специальными силфонами или алюминиевыми кожухами. Благодаря относительно низкому весу портала, Opal WaterJet характеризуется отличной динамикой, а использование высокоточных приводов увеличивает точность позиционирования.

### ВАРИАНТЫ КОНФИГУРАЦИИ



ГОЛОВКА PRO-X3D



ВРАЩЕНИЕ ТРУБ И БАЛОК



КОНВЕЙЕР ДЛЯ ОТХОДОВ



ДИНАМИЧЕСКОЕ ИЗМЕНЕНИЕ УРОВНЯ ВОДЫ



ПЛАЗМЕННАЯ МАРКИРОВКА



МАРКИРОВКА ВЫСЕЧКОЙ



АБРАЗИВНАЯ РЕЗКА



СИСТЕМА СМЯГЧЕНИЯ ВОДЫ



Opal WaterJet

ВОДА



**ХАРАКТЕРИСТИКА**

Установка для резки Opal WaterJet создана для исключительно точной обработки элементов с отсутствием зоны термического влияния. Благодаря использованию эффективных насосов высокого давления есть возможность обработки широкого диапазона материалов, например: камень, дерево, пластик и т.д. толщиной до 250 мм. Опциональное использование режущей головки PRO-X 3D расширяет возможности установки за счет 3D операций обработки.

**ГЛАВНЫЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ:**

- Универсальность,
- Нет продуктов загрязнения и горения,
- Возможность водяной резки и водяной резки с использованием абразивов,
- Возможность одновременной резки четырьмя режущими головками.

Модель	OPAL WATERJET
Приводы	сервоприводы AC
Ширина реза	1000- 6000 мм
Базовая рабочая длина	1000- 12000 мм
Толщина реза водой	0,5- 150 мм (опционально 250 мм)
Скорость позиционирования	25000 мм/мин
Точность позиционирования	±0,025 мм



**РЕЖУЩАЯ ГОЛОВКА 2D**

В работе 2-х осевой водяной головки Alfa используются проверенные технологические решения гидроабразивной резки. Качественная конструкция головки оснащена датчиком высоты и антиударным датчиком, что гарантирует наилучшее качество реза и безаварийную эксплуатацию.



**РЕЖУЩАЯ ГОЛОВКА Pro-X 3D**

5-координатная водяная головка ProX3D гарантирует эффективную водную обработку с получением максимальной трёхмерной точности. Возможность обработки под углом +/- 60° и компенсация конусности обеспечивают высокую точность и практически нулевую конусность кромки элемента.



**ВОДЯНОЙ СТОЛ**

Установка Opal WaterJet Combo имеет солидный, оснащённый системой двойных решёток, водяной стол. Стальная оцинкованная конструкция гарантирует долговечность и устойчивость к коррозии. Конструкция независима направляющих и увеличивает стабильность, жёсткость и живучесть установки.



**I-VISION**

Самая современная система управления i-Vision является промышленным устройством высокого класса. Эффективные компоненты и конструкция устойчивая к экстремальным условиям, которые присущи рабочим зонам на производствах, гарантируют безаварийную работу станка. Богатая функциональность программного обеспечения и интуитивный интерфейс системы управления позволяют в полной мере использовать возможности установки. Система управления находится на подвижном держателе, который обеспечивает комфорт и безопасность работы оператора, и делает возможным наблюдение процесса резки во время обслуживания системы управления.



**КОНСТРУКЦИЯ**

Установка Opal WaterJet имеет порталную конструкцию, оптимизированную под работу в двух технологиях. Установка выполнена из закрытых стальных профилей, которые обеспечивают высокую устойчивость. Направляющие элементы защищены от вредного воздействия воды специальными сильфонами или алюминиевыми кожухами. Благодаря относительно низкому весу портала, Opal WaterJet характеризуется отличной динамикой, а использование высокоточных приводов увеличивает точность позиционирования.

**ВАРИАНТЫ КОНФИГУРАЦИИ**



ГОЛОВКА PRO-X 3D



КОНВЕЙЕР ДЛЯ ОТХОДОВ



СИСТЕМА СМЯГЧЕНИЯ ВОДЫ



АБРАЗИВНАЯ РЕЗКА



## Агрегаты для плазменной резки

Мы сотрудничаем с ведущими производителями агрегатов для плазменной резки: Kjellberg и Hypertherm. Технологии, введенные нашими партнёрами, позволяют получить самые лучшие результаты плазменной резки. Диапазон возможностей современных плазменных агрегатов обеспечивает высокую точность и перпендикулярность срезаемой кромки при минимальном или при полном отсутствии выплыва из под срезаемой кромки.

## Hypertherm® True Hole™

### Плазменные системы HyPerformance

Плазменные системы HyPerformance обеспечивают качество резки HyDefinition с отличной консистенцией и увеличенной долговечностью материалов при быстрой скорости. Дополнительно снижают расходы на обработку элементов и поправляют эффективность продукции.



Модель	Макс. толщина с пробитием	Макс. диапазон от кромки
HPR 130 XD	25 мм	38 мм
HPR 260 XD	32 мм	64 мм
HPR 400 XD	50 мм	80 мм
HPR 800 XD	50 мм	80 мм

Данные зависят от материала и структуры.

### Плазменные системы Powermax

Плазменные системы Powermax характеризуются большой эффективностью резки и находят применение при разного типа работах, связанных с автоматической или ручной обработкой стали.



Модель	Макс. толщина с пробитием	Макс. диапазон от кромки
Powermax 65	10 мм	32 мм (ручная горелка)
Powermax 85	12 мм	38 мм (ручная горелка)
Powermax 105	16 мм	50 мм (ручная горелка)
Powermax 125	20 мм	57 мм (ручная горелка)
MAX PRO 200	32 мм	75 мм (ручная горелка)

Данные зависят от материалов и структуры.



### Агрегаты HiFocus

Линия агрегатов HiFocus рекомендуется для резки всех типов сталей низколегированных и высоколегированных. Система, благодаря исключительным параметрам, особенно хорошо подходит для резки нержавеющей стали и алюминия.



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

Данные зависят от материала и структуры.

### Агрегаты SmartFocus

Линия агрегатов SmartFocus является прекрасной альтернативой линии агрегатов HiFocus. Характеризуются они сопоставимыми техническими параметрами при более низких затратах на покупку самого агрегата.



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

Данные зависят от материала и структуры.

### Агрегаты PA-S

Линия агрегатов PA-S характеризуется узкой щелью при резке, минимальными потерями обрабатываемого материала, выбросом небольшого количества вредных субстанций, и всё это благодаря использованию точной (тонкой) струи плазмы с функцией Double-Straight.



Модель	Макс. толщина	Макс. диапазон от кромки
PA-S45W	20 мм	45 мм (ручная горелка)
PA-S70W	30 мм	70 мм (ручная горелка)

Данные зависят от материала и структуры.



**Насосы высокого давления**



thyssenkrupp

Насос высокого давления фирмы UNDE – это главный элемент системы для гидроабразивной резки. С её помощью возможно создать давление воды, достигающее до 6000 бар. В зависимости от типа материала, максимальная толщина эффективной резки может составлять даже 250 мм. Используя эту технологию, можно резать разные материалы: сталь, стекло, камень или пластик.



Модель	HPS 4022	HPS 4037 HPD 4037	HPD 4055	HPD 4075	HPS 6045 HPD 6045	HPD 6090
Мощность [кВт]	22	37	55	75	45	90
Макс. поток [л/мин]	2,3	3,8	5,7	7,6	2,8	5,4
Давление [бар]	400-3800	400-3800	400-3800	400-3800	600-6000	600-6000
Ёмкость резервуара для масла [л]	100	200	200	200	200	200
Длина [мм]	2300	2300	2300	2650	2650	2650
Ширина [мм]	760	1050	1050	1200	1200	1200
Высота [мм]	1410	1470	1470	1470	1470	1470



A Member of Dr. Aichhorn Group



Модель	Ecotron 40.37	Servotron 40.37
Мощность [кВт]	37	37
Макс. поток [л/мин]	3,8	3,8
Давление [бар]	4000	4000
Ёмкость резервуара для масла [л]	130	95
Длина [мм]	1800	1950
Ширина [мм]	800	970
Высота [мм]	1150	1400



Источники лазерного излучения



Надёжный источник модульной конструкции фирмы IPG имеет эффективность более 30% (КПД лазера), что приводит к низшему потреблению энергии в 3 раза по сравнению с источником CO<sub>2</sub>, а его эксплуатация достигает 100 тыс. часов.

Резонатор	YLS-1000	YLS-2000	YLS-3000	YLS-4000	YLS-5000	YLS-6000
Мощность (кВ)	1,0	2,0	3,0	4,0	5,0	6,0
Рекомендуемая мощность охлаждения (кВ)	2,1	4,2	6,4	8,5	10,4	12,6
Электрическое подключение (кВ)	3,1	6,1	9,1	12,1	15,1	18,2

Макс. толщина материала	YLS-1000	YLS-2000	YLS-3000	YLS-4000	YLS-5000	YLS-6000
Чёрная сталь [мм]	10	15	18	20	22	25
Нержавеющая сталь [мм]	4	8	10	12	15	20
Алюминий [мм]	4	8	10	12	15	15

Данные зависят от материала и структуры.

### 3. Профессиональные системы сжатого воздуха



С радостью представляем новую линию винтовых компрессоров мощностью от 5,5 до 15 кВт. Эти устройства созданы специально для малых и средних производств, ценящих надёжность и малые затраты генерирования сжатого воздуха. Наши компрессоры доступны в версии отдельной, а также на баке с опцией установки сушилки для сжатого воздуха. Это облегчает выбор оптимального решения для потребностей клиента.

Новая линия компрессоров выделяется использованными в них техническими решениями и вытекающими из этого полезными характеристиками:

- Энергосбережение, связанное с использованием высокоэффективной энергетически степени сжатия.
- Надёжность и низкие эксплуатационные расходы, образующиеся вследствие качества и долговечности использованных компонентов, а также с высокого качества сборки.
- Лёгкость обслуживания и возможность немедленного использования устройства без сложных монтажных работ. Также продвинутый электронный контроллер управления и контроля за работой устройства.
- Высокое качество производимого сжатого воздуха и очень низкий уровень шума являются дополнительными преимуществами наших.

#### Винтовые компрессоры серии KZB COMBO MOST

Винтовые компрессоры, установленные на баке оснащены в комплекте сушилкой, предварительным фильтром и фильтром тонкой очистки.



Модель	KZB 5,5 kW 500 l COMBO			KZB 7,5 kW 500 l COMBO		
	Компрессор	Винтовой			Винтовой	
Мощность	5,5 кВт			7,5 кВт		
Давление	8 [бар]	10 [бар]	13 [бар]	8 [бар]	10 [бар]	13 [бар]
Эффективность	850 [л/мин]	700 [л/мин]	550 [л/мин]	1150 [л/мин]	1000 [л/мин]	850 [л/мин]
Эффективность	51 [м³/ч]	42 [м³/ч]	33 [м³/ч]	69 [м³/ч]	60 [м³/ч]	51 [м³/ч]
Номер в каталоге	60 84 000500	60 84 000501	60 84 000502	60 84 000510	60 84 000511	60 84 000512
Вес	340 кг			350 кг		
Громкость	68 дБ (А)			70 дБ (А)		
Бак	500 л			500 л		
Размеры						
Длина	2030 мм			2030 мм		
Ширина	650 мм			650 мм		
Высота	1500 мм			1585 мм		
Оборудование						
Сушилка	есть			есть		
Предв. фильтр	1 мкм			1 мкм		
Фильтр тонкой очист.	0,01 мкм			0,01 мкм		



Модель	KZB 11 kW 500 l COMBO			KZB 15 kW 500 l COMBO		
	Компрессор	Винтовой			Винтовой	
Мощность	11 кВт			15 кВт		
Давление	8 [бар]	10 [бар]	13 [бар]	8 [бар]	10 [бар]	13 [бар]
Эффективность	1650 [л/мин]	1500 [л/мин]	1200 [л/мин]	2250 [л/мин]	2150 [л/мин]	1600 [л/мин]
Эффективность	99 [м³/ч]	90 [м³/ч]	72 [м³/ч]	135 [м³/ч]	129 [м³/ч]	96 [м³/ч]
Номер в каталоге	60 84 000520	60 84 000521	60 84 000522	60 84 000530	60 84 000531	60 84 000532
Вес	400 кг			400 кг		
Громкость	71 дБ (А)			73 дБ (А)		
Бак	500 л			500 л		
Размеры						
Длина	2030 мм			2030 мм		
Ширина	650 мм			650 мм		
Высота	1730 мм			1730 мм		
Оборудование						
Сушилка	есть			есть		
Предв. фильтр	1 мкм			1 мкм		
Фильтр тонкой очист.	0,01 мкм			0,01 мкм		





## Винтовые компрессоры серии KZB MOST

Винтовые компрессоры, установленные на баке, без сушилки и фильтров.



Модель	KZB 5,5 kW 270 l		
Компрессор	Винтовой		
Мощность	5,5 кВт		
Давление	8 [бар]	10 [бар]	13 [бар]
Эффективность	850 [л/мин]	700 [л/мин]	550 [л/мин]
Эффективность	51 [м³/ч]	42 [м³/ч]	33 [м³/ч]
Номер в каталоге	60 84 000400	60 84 000401	60 84 000402
Вес	240 кг		
Громкость	68 дБ (А)		
Бак	270 л		
Размеры			
Длина	1280 мм		
Ширина	650 мм		
Высота	1630 мм		



Модель	KZB 5,5 kW 500 l			KZB 7,5 kW 500 l		
Компрессор	Винтовой			Винтовой		
Мощность	5,5 кВт			7,5 кВт		
Давление	8 [бар]	10 [бар]	13 [бар]	8 [бар]	10 [бар]	13 [бар]
Эффективность	850 [л/мин]	700 [л/мин]	550 [л/мин]	1150 [л/мин]	1000 [л/мин]	850 [л/мин]
Эффективность	51 [м³/ч]	42 [м³/ч]	33 [м³/ч]	69 [м³/ч]	60 [м³/ч]	51 [м³/ч]
Номер в каталоге	60 84 000403	60 84 000404	60 84 000405	60 84 000410	60 84 000411	60 84 000412
Вес	330 кг			350 кг		
Громкость	68 дБ (А)			70 дБ (А)		
Бак	500 л			500 л		
Размеры						
Длина	1910 мм			1910 мм		
Ширина	650 мм			650 мм		
Высота	1710 мм			1710 мм		



Модель	KZB 11 kW 500 l			KZB 15 kW 500 l		
Компрессор	Винтовой			Винтовой		
Мощность	11 кВт			15 кВт		
Давление	8 [бар]	10 [бар]	13 [бар]	8 [бар]	10 [бар]	13 [бар]
Эффективность	1650 [л/мин]	1500 [л/мин]	1200 [л/мин]	2250 [л/мин]	2150 [л/мин]	1600 [л/мин]
Эффективность	99 [м³/ч]	90 [м³/ч]	72 [м³/ч]	135 [м³/ч]	129 [м³/ч]	96 [м³/ч]
Номер в каталоге	60 84 000420	60 84 000421	60 84 000422	60 84 000430	60 84 000431	60 84 000432
Вес	360 кг			360 кг		
Громкость	71 дБ (А)			73 дБ (А)		
Бак	500 л			500 л		
Размеры						
Длина	2030 мм			2030 мм		
Ширина	650 мм			650 мм		
Высота	1730 мм			1730 мм		



## Винтовые компрессоры серии К MOST

Винтовые компрессоры отдельно стоящие, без бака, сушилки и фильтров.



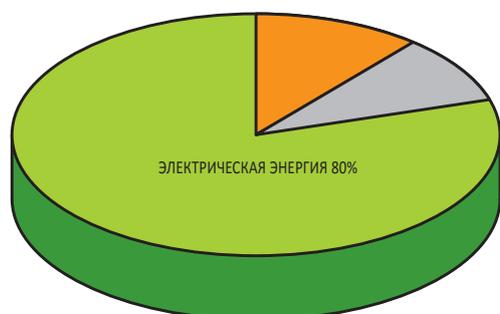
Модель	К 5,5 kW 500 I			К 7,5 kW 500 I		
	Винтовой			Винтовой		
Компрессор	Винтовой			Винтовой		
Мощность	5,5 кВт			7,5 кВт		
Давление	8 [бар]	10 [бар]	13 [бар]	8 [бар]	10 [бар]	13 [бар]
Эффективность	850 [л/мин]	700 [л/мин]	550 [л/мин]	1150 [л/мин]	1000 [л/мин]	850 [л/мин]
Эффективность	51 [м³/ч]	42 [м³/ч]	33 [м³/ч]	69 [м³/ч]	60 [м³/ч]	51 [м³/ч]
Номер в каталоге	60 84 000300	60 84 000301	60 84 000302	60 84 000310	60 84 000311	60 84 000312
Вес	180 кг			200 кг		
Громкость	68 дБ (А)			70 дБ (А)		
Бак	500 л			500 л		
Размеры						
Длина	970 мм			970 мм		
Ширина	650 мм			650 мм		
Высота	860 мм			860 мм		



Модель	К 11 kW 500 I			К 15 kW 500 I		
	Винтовой			Винтовой		
Компрессор	Винтовой			Винтовой		
Мощность	11 кВт			15 кВт		
Давление	8 [бар]	10 [бар]	13 [бар]	8 [бар]	10 [бар]	13 [бар]
Эффективность	1650 [л/мин]	1500 [л/мин]	1200 [л/мин]	2250 [л/мин]	2150 [л/мин]	1600 [л/мин]
Эффективность	99 [м³/ч]	90 [м³/ч]	72 [м³/ч]	135 [м³/ч]	129 [м³/ч]	96 [м³/ч]
Номер в каталоге	60 84 000320	60 84 000321	60 84 000322	60 84 000330	60 84 000331	60 84 000332
Вес	250 кг			250 кг		
Громкость	71 дБ (А)			73 дБ (А)		
Бак	500 л			500 л		
Размеры						
Длина	970 мм			970 мм		
Ширина	720 мм			720 мм		
Высота	1003 мм			1003 мм		



### Сколько стоит сжатый воздух?



- Инвестиционные затраты 11 %
- Эксплуатационные расходы 9 %
- Расходы на электроэнергию 80 %

Данные касаются винтового компрессора при работе общей длительностью 40000 часов.

Экономия энергии в случае винтовых компрессоров основана на:

- извлечение как можно более тепла,
- использование решений, которые уменьшают потребление энергии (диспетчерское управление).

## 4. Полуавтоматические резаки



### Handy Cut MOST

Полуавтоматический резак Handy Cut MOST был спроектирован с целью автоматизирования операции резки и, благодаря этому, улучшения качества процесса. Используется при обработке листов, труб, балок и элементов необычных форм. Для получения чистой и гладкой кромки стоит помнить о сохранении строго определённых параметров резки, таких как: постоянная скорость, расстояние сопла от элемента и и регулировка пламени. В этом держателе использованы решения, благодаря которым выше перечисленные параметры не изменяются во время всего процесса обработки. Очень интересным решением является система автоматического зажигания: при нажатии на рычаг мы получаем уже установленное ранее подогревающее пламя, также при помощи рычага можем погасить огонь. Всё это помогает экономить время и материалы, одним словом – расходы. Кроме этого, есть возможность контролирования скорости и направления резки.

#### При помощи Handy Cut MOST можно:

- прямолнейная и криволинейная резка элементов толщиной до 50 мм,
- фаска края углом 0-45 градусов,
- вырезка круглых отверстий диаметром 30-200 мм и 125-500 мм.

№ по кат.	Наименование	Толщина реза	Скорость реза	Диаметр вырезанных отверстий	Вес	Характеристика
60 70 000100	HANDY CUT	5-50 мм	150-530 мм/мин	30-500 мм	2,8 кг	Резак с электрическим приводом. Оснащён автоподжигом.



Встроенный поджиг



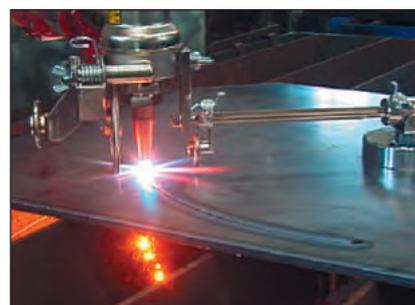
Направляющая для криволинейной резки



Маленький циркуль (Ø 30-200 мм)



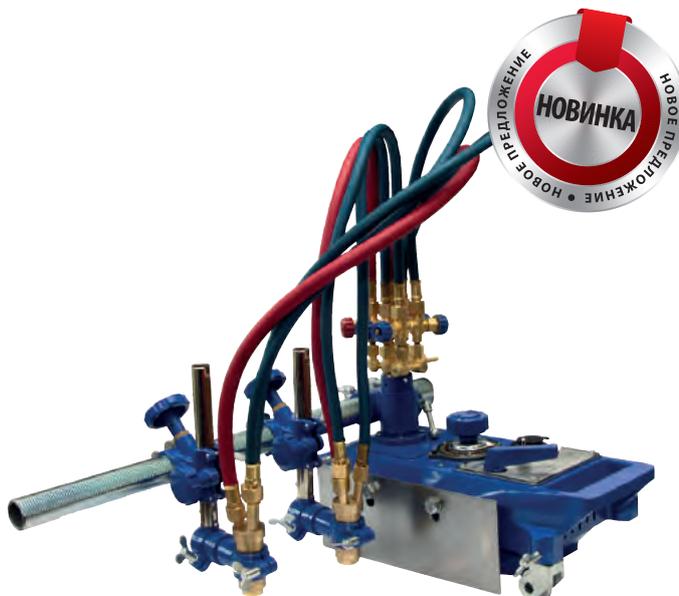
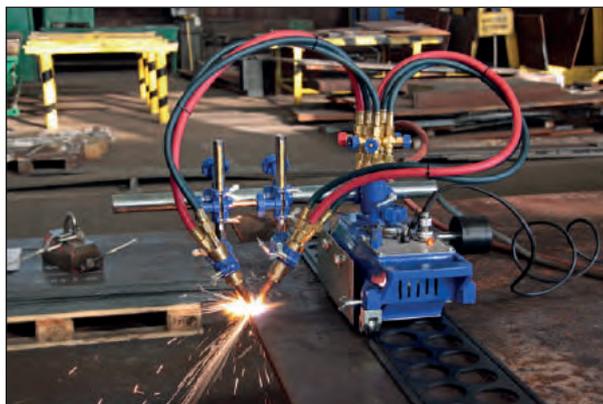
Приставка для снятия фаски



Большой циркуль (Ø 125-500 мм)



## М 12 Wasp MOST



М 12 Wasp MOST является полуавтоматом с двумя резаками, двигающимся по рельсу, служит он для резки и снятия фаски с листов толщиной до 150 мм. Находит применение во всех отраслях, связанных с резкой стали. Благодаря конструкции корпуса из сплава алюминия, устройство очень устойчиво к воздействию тепла. Асинхронный двигатель делает устройство невосприимчивым к скачкам напряжения, что даёт гарантию плавности движения.

№ по кат.	Наименование	Толщина реза	Скорость реза	Диаметр вырезанных отверстий	Вес	Характеристика
60 70 000400	М 12 WASP	5-150 мм	80-800 мм/мин	40-2650 мм	11 кг	Резак полуавтоматический

### Опциональная конфигурация:



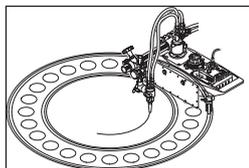
#### Двойная горелка

Приставка для резки полос. Делает возможным резку полос в диапазоне 30-300 мм. Во время такой резки полосы не изменяют свою форму.



#### Приставка для снятия фаски

Делает возможным увеличение диапазона снятия фаски при использовании устройств MOST. Находит применение при, например, редуции, истончении листов или при заточке лезвий для пашни.



#### Окружной рельс Wasp

Рельс предназначен для совместной работы с устройством М-12 Wasp. Служит для вырезания и снятия фаски окружностей диаметрами 40-360 мм и 770-1150 мм.



#### Циркуль

Делает возможным вырезание кругов разных диаметров. Минимальный диаметр зависит от габаритов устройства, к которому прикреплён циркуль.



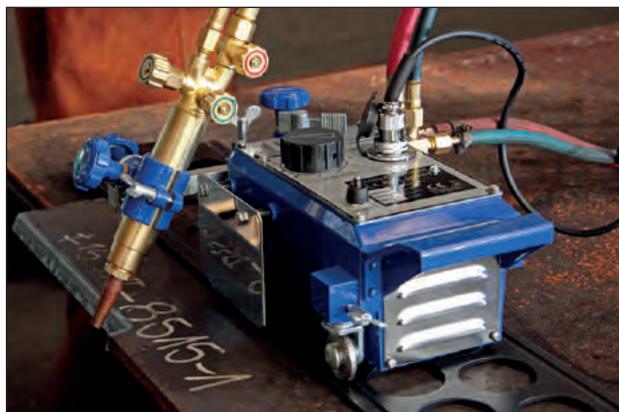
#### Рельс стандартный Wasp, Bee

Рельс из сплава алюминия, предназначенный для совместной работы с устройствами М-12 Wasp и М-12 Bee. Длина 1800 мм (на заказ доступны др. размеры). Рельсы можно соединять между собой и стабилизировать при помощи магнитных дисков.





**M12 Bee MOST**



Полуавтоматический резак M12 Bee MOST является устройством для резки кислородом листов толщиной до 150 мм. Возможность снятия фаски до 45° позволяет подготавливать листы для сварки без потребности трудоёмкой механической обработки. Безаварийную эксплуатацию гарантирует механическая бесступенчатая коробка передач, что отделяет устройство M12 Bee от других, в которых для регулировки скорости используется потенциометр.

№ по кат.	Наименование	Толщина реза	Скорость реза	Диаметр вырезанных отверстий	Вес	Характеристика
60 70 000300	M 12 Bee	5-150 мм	80-800 мм/мин	40-2650 мм	10 кг	Полуавтоматический резак



**Опциональная конфигурация:**



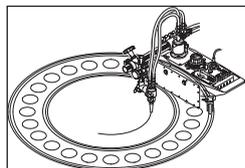
**Двойная горелка**

Приставка для резки полос. Делает возможным резку полос в диапазоне 30-300 мм. Во время такой резки полосы не изменяют свою форму.



**Приставка для снятия фаски**

Делает возможным увеличение диапазона снятия фаски при использовании устройств MOST. Находит применение при, например, редукиции, истончении листов или при заточке лезвий для пашни.



**Окружной рельс Wasp**

Рельс предназначен для совместной работы с устройством M-12 Bee. Служит для вырезания и снятия фаски окружностей диаметрами 40-360 мм и 770-1150 мм.



**Циркуль**

Делает возможным вырезание кругов разных диаметров. Минимальный диаметр зависит от габаритов устройства, к которому прикреплён циркуль.



**Рельс стандартный Wasp, Bee**

Рельс из сплава алюминия, предназначенный для совместной работы с устройствами M-12 Wasp и M-12 Bee. Длина 1800 мм (на заказ доступны др. размеры). Рельсы можно соединять между собой и стабилизировать при помощи магнитных дисков.

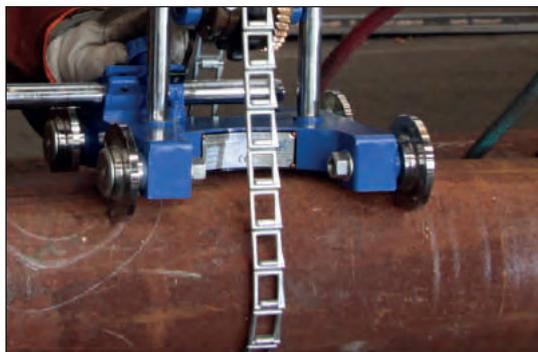


## Резак Оху Pipe MOST



Резак Оху Pipe MOST является устройством ручного привода, поэтому не требует подключения к электрической сети. Благодаря использованию червячной передачи, движение устройства по окружности трубы плавное, поэтому кромка получается идеальной и при резке, и при снятии фаски (0° - 45°). Сцепление облегчает позиционирование устройства на трубе. Минимальный диаметр трубы – 115 мм. В случае работы с меньшим диаметром, с устройством доставляются накладки на диски. Ограничений для максимального диаметра трубы нет, так как цепь можно свободно удлинить. Устройство так может быть установлено на предварительно изолированные трубы.

№ по кат.	Наименование	Толщина реза	Скорость реза	Диаметр вырезанных отверстий	Вес	Характеристика
60 70 000200	Оху Pipe	5-50 мм	80-800 мм/мин	от 115 мм и более	11,5 кг	Полуавтоматический резак



Дополнительная цепь 1000 мм



## 5. Генераторы водорода



EP-580 B

Генератор водорода – это устройство, которое в процессе электролиза воды производит водород и кислород. Электролиз воды является наиболее простым способом промышленного получения водорода и кислорода очень высокой степени чистоты (водород высокой степени чистоты, превышающей 99,9 %). Резка кислородом предполагает нагрев стали до температуры возгорания, следом при помощи потока высокого давления кислорода продувка продуктов горения и образование разреза в обрабатываемом материале.

Для подогрева материала используются в основном ацетилен, пропан или природный газ. Это часто связано с необходимостью хранения и транспортировки этих опасных газов. Часто используемая сеть передачи горючих газов представляет угрозу в виде утечки газов, их накопления в помещениях, что далее может привести к взрыву.

В процессе резки, полученную в результате смесь водорода и кислорода, можно использовать для подогрева в механизированных резаках, вместо традиционных технических газов: ацетилена, пропана и природного газа. Генератор производит подогревающую смесь по ходу работы и не хранит её.

### Преимущества использования генератора водорода:

- производство смеси по ходу работы,
- отсутствие необходимости хранения газа,
- отсутствие токсичных углеводородов и сажи, образующихся при сжигании смеси,
- водород не накапливается так, как другие газы,
- во много раз меньшее излучение УФ,
- более быстрое нагревание материала,
- более быстрая и чистая резка.



EP-1000

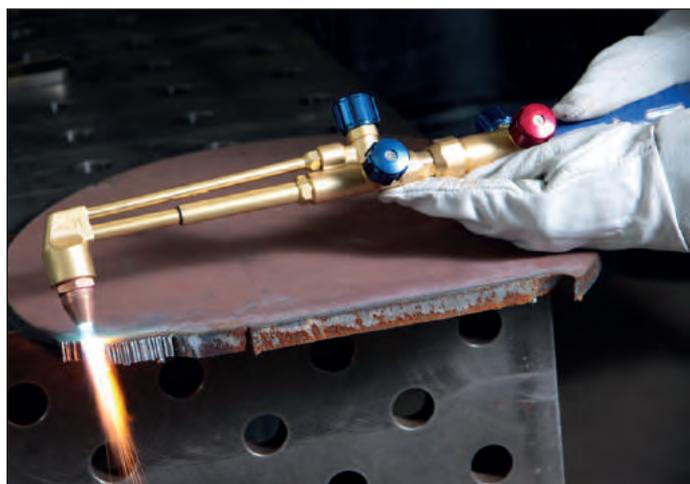
Модель	EP-560A	EP-580B	EP-1000
Эффективность (л/ч)	4000	6000	11000
Кол-во фаз	3~	3~	3~
Сила тока (А)	60	60	60
Потребляемая мощность (кВт/ч)	14,3	19	29
Максимальное рабочее давление (кг/см <sup>2</sup> )	1,5	1,5	1,5
Расход воды (л/ч)	2,15	3,23	5,91
Водный бак (л)	15	15	30
Подача воды	авто	авто	авто
Размеры (мм)	700x1620x1400	700x1620x1400	A:910x490x1650, B:505x565x1980; C:780x1335x1580
Вес устройства (кг)	400	390	A:160; B:180; C:780



EP-560 A

**Где можно использовать генератор водорода?**

В зависимости от производительности, RYWAL-RHC рекомендует использовать генераторы как источник подогревающей смеси для систем ЧПУ с одной или более режущими головками, а также для полуавтоматических резаков.



## 6. Газовые редукторы



Сканируй или перейди по [www.rjwal.eu/f032](http://www.rjwal.eu/f032)

### Одноступенчатые баллонные 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 соответствуют всем требованиям PN-EN ISO 2503 по нормам: безопасности, использованным материалам, контролю качества, характеристикам работы и маркировки.

Размещённый снаружи манометров, сзади редуктора, предохранительный клапан значительно увеличивает безопасность работы.

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

#### Редукционный клапан

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

Редукционный клапан находится в специально сконструированной капсуле, на конце которой находится фильтр, изготовленный из металлокерамических порошков с микропористой структурой, что не позволяет пыли, стружкам металла и другим загрязнениям, которые являются причиной плохой герметичности клапана, не оседать на гнездо редуктора.

#### Характеристика редукторов MOST:

- возможность работы под входным давлением 200 бар (20 МПа),
- солидная и безопасная конструкция,
- лёгкое обслуживание устройства,
- стабильность рабочего давления,
- лёгкая и точная регулировка рабочего давления,
- прочность,
- лёгкая и просто консервация,
- просто сервисное обслуживание,
- доступность запасных частей,
- клапан, входящий в стоимость редуктора,
- одинаково хорошее качество всех компонентов,
- высокого качества манометры,
- разумная цена,
- 2 года гарантии.



BRASS MOST  
Кислород



BLUE MOST  
Кислород



Стоит не забыть об использовании предохранителей вместе с редукторами, предохранители.



BRASS MOST  
Кислород



BRASS MOST  
Ацетилен



BRASS MOST  
Ar/CO<sub>2</sub>



BRASS MOST  
Пропан



BLUE MOST  
Кислород



RED MOST  
Ацетилен



BLACK MOST  
Ar/CO<sub>2</sub>

№ по кат.	Тип газа	Макс. вход. давление	Пределы раб. давлений	Макс. пропускная способность	Резьба штуцера на входе	Резьба штуцера на выходе	Наконечник шланга	Характеристика	
62 30 750100	Brass MOST	кислород	200 бар	0-10 бар	30 м <sup>3</sup> /ч	G 3/4	G 1/4	6,3 мм	одноступенчатый
62 30 750200	Brass MOST	ацетилен	25 бар	0-1,5 бар	5 м <sup>3</sup> /ч	обойма	G 3/8LH	8 мм	одноступенчатый
62 30 750400	Brass MOST	Ar/CO <sub>2</sub>	200 бар	0,5-6 бар	0-32 л/мин	W 21,8 x 1/14"	G 1/4	6,3 мм	одноступенчатый с манометром, показывающим расход газа
62 30 750500	Brass MOST	пропан	15 бар	0-1,5 бар	4 м <sup>3</sup> /ч	W 21,8x1/14"	G 3/8LH	8 мм	одноступенчатый
62 35 000050	Blue MOST	кислород	200 бар	0-10 бар	30 м <sup>3</sup> /ч	G 3/4	G 1/4	6,3 мм	одноступенчатый
62 35 000100	Red MOST	ацетилен	25 бар	0-1,5 бар	5 м <sup>3</sup> /ч	обойма	G 3/8LH	8 мм	одноступенчатый
62 35 000150	Black MOST	Ar/CO <sub>2</sub>	200 бар	0,5-6 бар	0-32 л/мин	W 21,8 x 1/14"	G 1/4	6,3 мм	одноступенчатый с манометром, показывающим расход газа

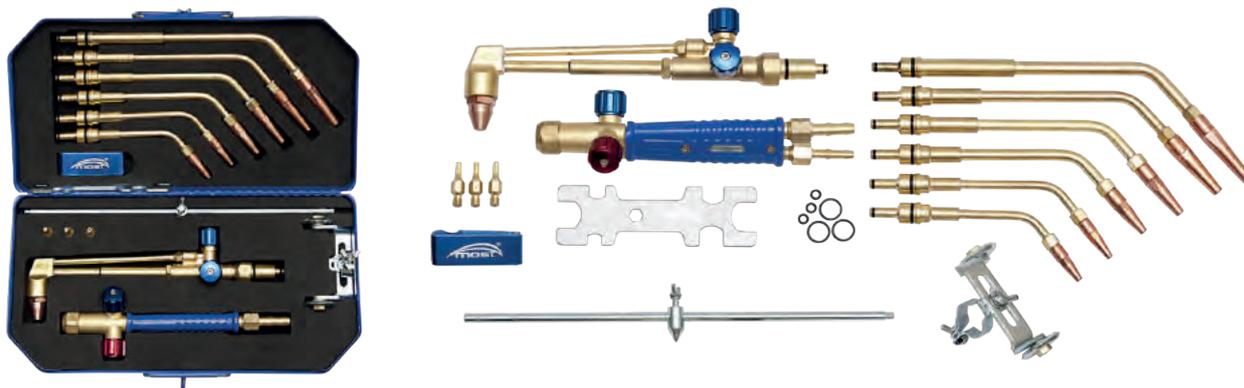
## 7. Газовые резаки

### 7.1. Универсальные держатели



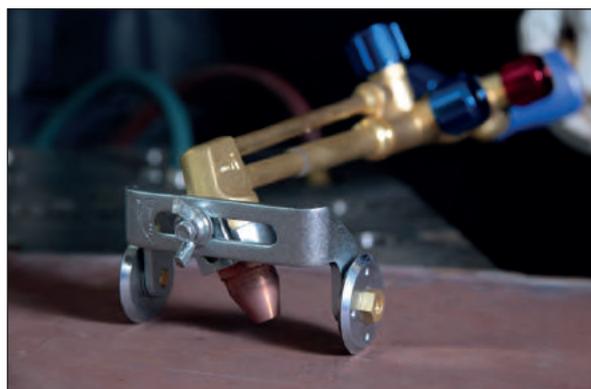
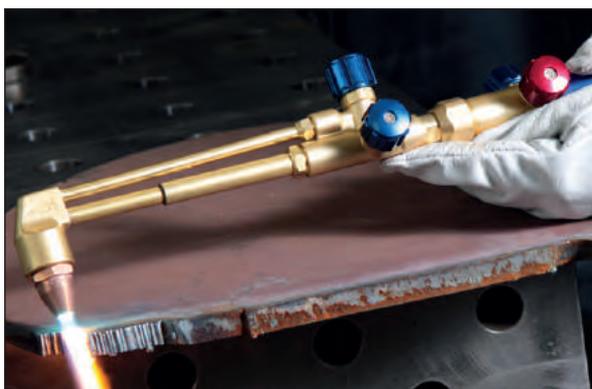
### Универсальный держатель (для резки и сварки) CutWeld MOST

Держатель MOST CutWeld- А является ацетилен-кислородным резаком с инжекторной системой смешивания, предназначенным для ручной сварки стали толщиной до 14 мм и кислородной резки стали толщиной 3-100 мм. Устройство это отличается компактным дизайном и малым весом. Насадки для сварки оснащены отверстиями, насадки для резки – соплами и клапанами для кислородной резки.



№ по кат.	Модель	Диапазон толщины сварки	Диапазон толщины резки	Оборудование	Характеристика
60 20 000005	CutWeld- А	0,5- 14 мм	3-100 мм	рукоять 216; 6 насадок с отверстиями для сварки; насадка для резки; комплект сопел для резки; приставка для резки; ключ; набор роликов для очистки отверстий; запасные уплотнительные кольца	ацетилен-кислородный резаки с комплектом сопел для резки

Резак MOST CutWeld- А является основным устройством с широкой сферой применения, подходящим для сварки и резки. Используется и на больших предприятиях, и в малых мастерских при выполнении производственных, монтажных и ремонтных работ, входящих в сферу газовой сварки. Служит для сварки стали, железа, меди, латуни, бронзы, алюминия и других металлов и сплавов, а также для резки кислородом конструкционных углеродистых и низколегированных сталей. Также можно выполнять работы связанные со сварочными работами, например, нагрев, пайка и др.





**Аксессуары для держателя CutWeld MOST**

Насадка для резки CutWeld		
№ по кат.	Тип насадки	Характеристика
61 40 000060	CutWeld	Насадка для держателя CutWeld-A



Универсальная рукоять CutWeld		
№ по кат.	Тип насадки	Характеристика
61 40 000050	CutWeld	Рукоять для держателя CutWeld



Сопла для подогрева Cut-A				
№ по кат.	Тип сопла	Номер сопла	Диапазон резки	Характеристика
61 40 000009	Cut-A	1A	3-100 мм	Для держателя CutWeld



Сопла для резки Cut-A				
№ по кат.	Тип сопла	Номер сопла	Диапазон резки	Характеристика
61 40 000001	Cut-A	1A	3- 8 мм	Для держателя CutWeld
61 40 000002	Cut-A	2A	5 - 15 мм	
61 40 000003	Cut-A	3A	15- 30 мм	
61 40 000004	Cut-A	4A	30- 60 мм	
61 40 000005	Cut-A	5A	60- 100 мм	



Насадки с отверстиями для сварки CutWeld				
№ по кат.	Тип насадки	Номер насадки	Диапазон резки	Характеристика
61 40 000041	Cut-A	1A	0,5- 1 мм	Для держателя CutWeld
61 40 000042	Cut-A	2A	1- 2 мм	
61 40 000043	Cut-A	3A	2- 4 мм	
61 40 000044	Cut-A	4A	4- 6 мм	
61 40 000045	Cut-A	5A	6- 9 мм	
61 40 000046	Cut-A	6A	9-14 мм	



Ключ



Набор колец



Приставка для резки



Ролики для чистки отверстий



Циркуль



7.2. Газовые резак



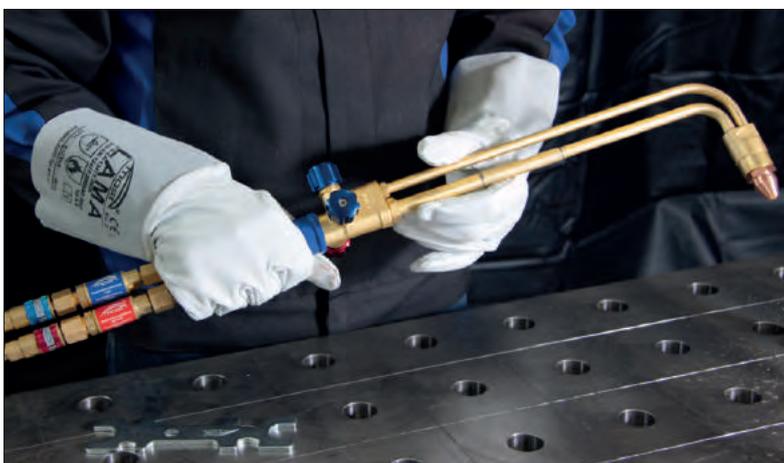
**Газовый резак CUT A/P MOST выгнутый**

CUT A/P MOST является инжекторным резаком, в котором смешивание газа и кислорода происходит внутри горелки в смесительной камере, оснащённой инжектором. В состав комплекта входят сопла, позволяющие увеличить скорость резки при одновременно улучшении качества резки. Сопла также уменьшают расход технических газов.



№ по кат.	Наименование	Диапазон резки	Вес
60 20 000011	Горелка CUT A MOST Ацетилен изогнутая	3-300 мм	1,2 кг
60 20 000021	Горелка CUT P MOST Пропан изогнутая	3-300 мм	1,2 кг

**Аксессуары:** комплект сопел до 100 мм, комплект наконечников. Картонная упаковка.



Сопла для резки



Подогревающие сопла

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



## Газовый резак CUT-A/P MOST

CUT-A/P является инжекторным резаком, в котором смешивание газа с кислородом происходит внутри резака в инжекторной смесительной камере. В состав комплекта входят сопла, позволяющие увеличить скорость при одновременном улучшении качества резки. Сопла уменьшают также расход технических газов. Горелки CUT-A/P дополнительно оснащены клапанами, предохраняющими от обратного течения газа.

№ по кат.	Наименование	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

**Аксессуары:** комплект сопел, комплект прокладок, универсальный ключ, шомпола для чистки сопел, набор клапанов от обратного удара.



Сопла для резки



Подогревающие сопла

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



Стоит не забыть об использовании предохранителей вместе с редукторами, предохранители

## 8. Клапаны от обратного удара и быстроразъёмные соединения



Сканируй или перейди по [www.nival.eu/f032](http://www.nival.eu/f032)

### Клапаны от обратного удара MOST



Клапаны от обратного удара MOST		
№ по кат.	Тип	Соединение
63 94 001128	MOST- кислород	G 1/4
63 94 001118	MOST- газ	G 3/8 G 3/8 LH

Таблица пропускного течения MOST		
Давл. на вход.	Ацетилен	Кислород
0,4 бар	2 м <sup>3</sup> /ч	-
0,8 бар	7 м <sup>3</sup> /ч	-
1,0 бар	8 м <sup>3</sup> /ч	-
2,5 бар	-	18 м <sup>3</sup> /ч
5 бар	-	27 м <sup>3</sup> /ч
7,5 бар	-	32 м <sup>3</sup> /ч
10 бар	-	39 м <sup>3</sup> /ч

### Клапаны от обратного удара для редукторов MOST



№ по кат.	Тип	Соединение	Характеристика
63 94 001030	MOST- кислород	G 1/4	Предохранители для газовых редукторов с тремя уровнями защиты (обратное течение газа, возврат пламени, возгорание шланга).
63 94 001130	MOST- газ	G 3/8 LH	

### Быстроразъёмные соединения для шлангов MOST

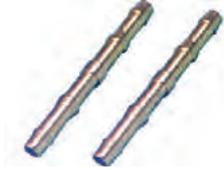


№ по кат.	Тип
63 80 000010	Быстроразъёмное соединение кислород
63 80 000020	Быстроразъёмное соединение газ

9. Аксессуары



Штуцер для шлангов



№ по кат.	Внутр. диам. 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	
Максимальное давление 30 бар		

Тройные штуцеры для шлангов



№ по кат.	Внутр. диам. шланга	Размеры муфты
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
Максимальное давление 30 бар		

Двойные штуцеры для шлангов



№ по кат.	Конец	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
Максимальное давление 30 бар		

03

Наконечники для шлангов



№ по кат.	Тип	Диаметр шланга
61 16 926120	6,3-G1/4 (для кислорода)	6,3 мм
61 16 926130	8-G3/8 (для ацетилена)	8,0 мм

Хомуты для шлангов



№ по кат.	Тип
60 39 300001	двойной
63 13 000006	улиточный 10/16
63 13 000008	улиточный 12/20
63 13 000025	улиточный 8/16
63 13 000026	улиточный 12/22

Зажигалки для газа



№ по кат.	Тип
64 81 020099	Зажигалка MARS
64 81 010090	Кремни для зажигалки MARS

Газовые разветвители

№ по кат.	Тип разветвителя	Резьба на входе	Резьба на выходе	Наконечник для шланга	Примечания
61 15 803080	R-2-2z	G 3/8	G 1/4	6,3 мм	2 клапана на выходе
61 15 803081		G 3/8 LH	G 1/4 LH		
61 15 803082		G 3/8	G 3/8	8 мм	
61 15 803083		G 3/8 LH	G 3/8 LH		
61 15 803050	R-3-z	G 1/4 (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		





### Газовые шланги



№ по кат.	Тип	Длина
63 70 000056	Шланг для кислорода 6,3 мм	50 м
63 71 000086	Шланг для ацетилена 9,0 мм	50 м
63 72 000096	Шланг для пропана 10,0 мм	50 м

### Электрический подогреватель газа



№ по кат.	Тип
61 18 577450	PG-84 без вилки
61 18 577460	PG-84 с вилкой

Технические характеристики	
Номинальное давление на входе	200 бар
Макс. поток CO <sub>2</sub>	1000 дм <sup>3</sup> /ч
Питание	24 В AC, 50 Гц
Разъём питания	SzR 16 P2 NG 5
Резьба на входе	W 21,8 x 1/14"
Резьба на выходе	W 21,8 x 1/14"
Вес	0,8 кг

### Тележка для баллонов



№ по кат.	Тип
65 00 133210	Тележка на два баллона MOST
65 00 133219	Тележка на один баллон MOST (пневматические колеса)
65 00 133216	Тележка на один баллон MOST (полные колеса)

### Сварочный молоток



№ по кат.	Тип
50 00 001700	MST-400
Длина молотка: 280 мм	
Вес: 0,5 кг	

### Welding mirror



№ по кат.	Наименование
60 34 300200	Сварочное зеркало
60 34 300201	Вкладыш для сварочного зеркала

### Защита манометров



№ по кат.	Тип
61 10 899997	MOST чёрный М63
61 10 899998	MOST красный М63 (ацетилен)
61 10 899999	MOST синий М63 (кислород)
60 31 000120	двойная чёрная защита MOST

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

### Манометры для технических газов



№ по кат.	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 G1/4 0-40 бар

Манометры MOST. Отличаются высоким качеством исполнения и хорошими эксплуатационными параметрами. Манометры имеют одобрение TÜV и BAM.



### Шомпола для чистки сопел



№ по кат.	Тип
61 30 763500	Шомпола для чистки сопел

### Расходомер

Для контроля расхода газа в горелках (MIG-MAG).

№ по кат. 60 31 100080



## 10. Газовые баллоны



### Баллоны для технических газов MOST

Баллоны 5 л	
№ по кат.	Газ
64 95 100005	Кислород
64 95 200005	Ацетилен

Баллоны 10 л	
№ по кат.	Газ
64 95 100010	Кислород
64 95 200010	Ацетилен
64 95 300010	CO <sub>2</sub>
64 95 400010	Аргон
64 95 500010	Азот
64 95 600010	Гелий

Баллоны 27 л	
№ по кат.	Газ
64 95 100027	Кислород
64 95 200027	CO <sub>2</sub>
64 95 300027	Аргон
64 95 400027	Азот
64 95 500027	Гелий

Баллоны 40 л	
№ по кат.	Газ
64 95 100040	Кислород
64 95 200040	Ацетилен
64 95 300040	CO <sub>2</sub>
64 95 400040	Аргон
64 95 500040	Азот
64 95 600040	Гелий
64 95 700040	Сжатый воздух
64 95 900040	Аргон и CO <sub>2</sub>
64 95 900041	Водород





# СРЕДСТВА ИНДИВИДУАЛЬНОЙ ЗАЩИТЫ

04

## СОДЕРЖАНИЕ

---

1. Средства индивидуальной защиты сварщика .....	102
1.1. Костюм сварщика .....	102
1.2. Маски, щитки и сварочные фильтры .....	106
2. Защитные очки .....	114
3. Перчатки .....	116
3.1. Сварочные перчатки .....	116
3.2. Кожаные перчатки .....	119
3.3. Рабочие перчатки .....	121
3.4. Нитриловые перчатки .....	122
4. Защитная одежда .....	123

## 1. Средства индивидуальной защиты сварщика

### 1.1. Костюм сварщика

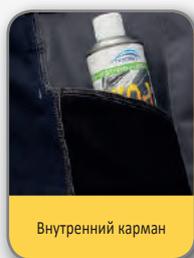


#### Костюм сварщика QUENCH

**Характеристика:**

- современный покррой,
- куртка: короткая или длинная,
- две модели брюк: с карманами или без карманов,
- отражающие элементы,
- специальные огнеупорные нити,
- кнопки-застёжки,
- внутренние карманы,
- материал: огнестойкий хлопок плотностью 380 г/м<sup>2</sup>,
- возможность нанесения собственного логотипа,
- доступные размеры: см. таблицу на стр. 123,
- сертифицированная сварочная одежда (PN-EN 11611, PN-EN 11612).

№ по кат. 77 07 0014xx



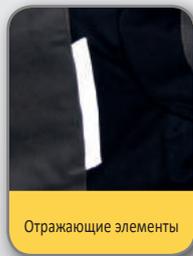
Внутренний карман



Возможность нанесения собственного логотипа



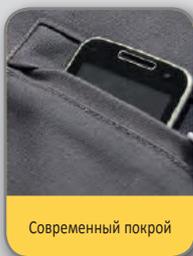
Специальные огнеупорные нити



Отражающие элементы



Кнопки-застёжки



Современный покррой



Материал: огнестойкий хлопок плотностью 380 г/м<sup>2</sup>



Сертифицированная сварочная одежда



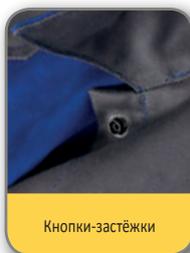
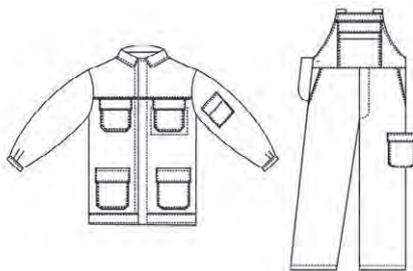


### Сварочная одежда UNAL 3

**Характеристика:**

- удобный комбинезон,
- специальная огнеупорные нити,
- кнопки-застёжки,
- внутренние карманы,
- материал: огнестойкий хлопок плотностью 380 г/м<sup>2</sup>,
- возможность нанесения собственного логотипа,
- доступные размеры: см. таблицу на стр. 123,
- сертифицированная сварочная одежда (PN-EN 11611, PN-EN 11612).

№ по кат. 77 07 001xxx

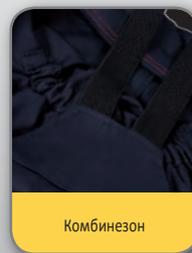
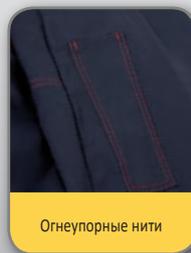
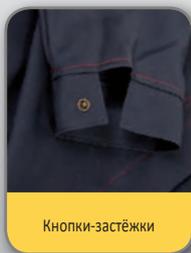
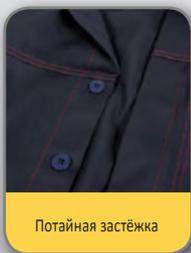
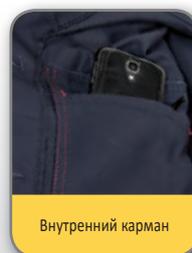
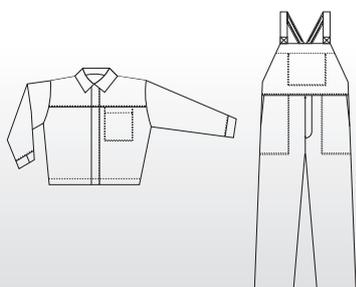


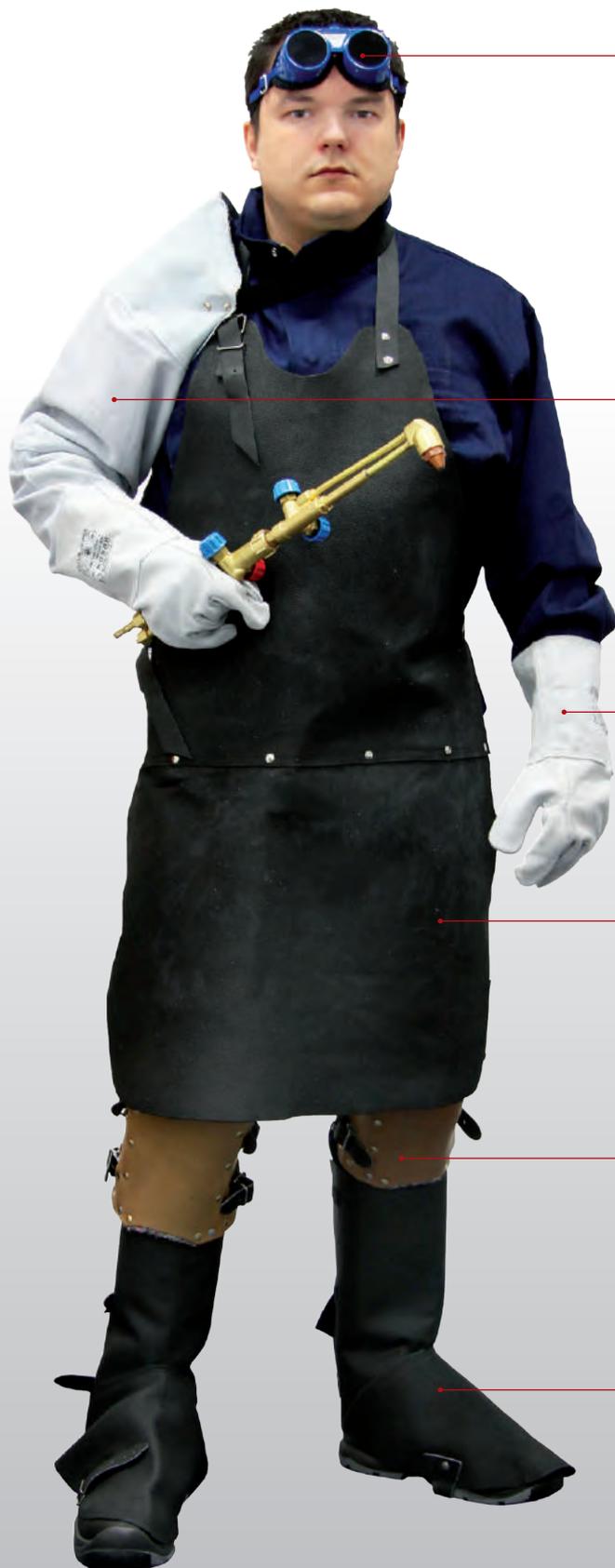
### Сварочная одежда SPARK

Лёгкая и функциональная защитная одежда для сварочных работ. В комплект входят: куртка и комбинезон. Выполнены из огнестойкого хлопка плотностью 310 г/м<sup>2</sup> с использованием огнеупорных нитей. Данный костюм соответствует нормам: PN-EN ISO 11611:2009, PN-EN ISO 11612:2011.

Доступен в 20 размерах (см. таблицу на стр. 124).

№ по кат. 77 09 xxxxxx





### Сварочные очки 0036

№ по кат. 72 30 010048  
Описание на стр. 115

### Кожанный рукав D1

Рукав выполнен из коровьей кожи.  
Доступен также в исполнении из лицевой кожи.  
№ по кат. 76 20 020099

### Перчатки для сварки MOST HURON

№ по кат. 76 10 140110  
Описание на стр. 117

### Кожанный фартук сварщика B1

Сделан из коровьей кожи, защищает от сварочных брызг,  
искр при шлифовке и резке металла.  
№ по кат. 75 10 012099

### Наколненники

Защита коленей выполнена из кожи и войлока.  
Регулируемая застёжка на ремешках.  
№ по кат. 74 08 001399

### Защита ступней и голеней

Выполнена из лицевой кожи, хорошо защищает ступни и голени  
от горячих брызг.  
№ по кат. 74 08 001099



### Маска сварщика MOST TIGER VISION STANDARD

№ по кат. 72 00 963110  
Описание на стр. 108

### Кожанный костюм MOST

Комплект защитной одежды, состоящий из куртки и брюк, рекомендуется для сварочных работ. Выполнен из очень прочной, толстой коровьей кожи, прошитой огнеупорными нитями.

№ по кат.  
74 10 000510 размер L  
74 10 000520 размер XL  
74 10 000530 размер XXL

Размер	Рост [см]	Грудь [см]	Талия [см]
L	176-182	104-108	96-100
XL	182-188	108-112	100-104
XXL	188-194	112-116	104-108

### Перчатки для сварки MOST BIZON

№ по кат. 76 10 140130  
Описание на стр. 118

### Обувь сварщика NEW TAGO

Размер: 39-47  
№ по кат. 76320000xx



1.2. Маски, щитки и сварочные фильтры



**Маска сварщика GRAND VISION MOST**



GRAND VISION GDS MOST

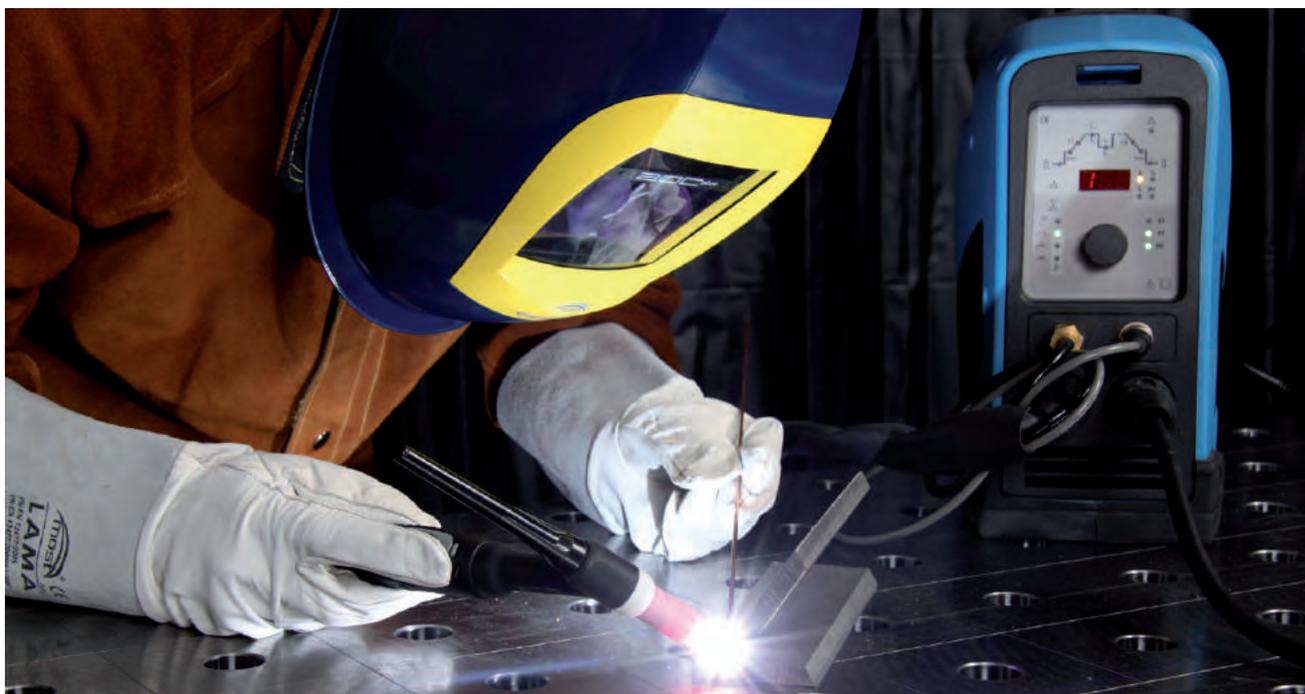
GRAND VISION MOST – это наиболее технологически продвинутая маска MOST. Предназначена для разных типов профессиональной сварки на производстве. Стандартно оснащена автоматическими фильтрами нового поколения серии GRAND, выполненными по технологии ADC Plus и с наилучшими оптическими классами 1/1/1/1 по EN 379. В зависимости от версии, можно использовать маску во время шлифовальных работ без необходимости снимать её и настраивать снаружи параметры работы фильтра.

Характеристики:

- оснащена автоматическим фильтром серии GRAND с гарантией на 3 года,
- плавная регулировка затемнения от 6 до 8 DIN (фильтр GDS) и от 9 до 13 DIN,
- плавная регулировка чувствительность фильтра,
- плавная регулировка задержки и рассветления светофильтра,
- увеличенное поле зрения: 68 x 97 мм,
- функция „grind“ – позволяет применять маску во время шлифовальных работ без её снятия (фильтр GDS),
- объединённая система вентиляции,
- версия с системой подачи чистого воздуха MOST AERGO®
- версия с системой подачи чистого воздуха CleanAIR® Basic Flow Control,
- версия с системой подачи чистого воздуха CleanAIR® Chemical 2F и 3F,
- версия с системой подачи чистого воздуха
- версия с системой подачи чистого воздуха CleanAIR® Pressure,
- версия с защитной каской CONCEPT.

№ по кат.

- |              |   |
|--------------|---|
| 72 00 962010 | сварочная маска GRAND VISION GDS MOST                                   |
| 72 00 962030 | сварочная маска GRAND VISION DS MOST                                    |
| 72 00 962111 | сварочная маска GRAND VISION GDS MOST, каска CONCEPT                    |
| 72 00 962310 | сварочная маска GRAND VISION GDS MOST, CleanAIR® Basic Flow Control     |
| 72 00 962410 | сварочная маска GRAND VISION GDS MOST, CleanAIR® Chemical 2F            |
| 72 00 962600 | сварочная маска GRAND VISION GDS MOST, CleanAIR® Pressure FC            |
| 72 00 962902 | сварочная маска GRAND VISION GDS AIR для подачи воздуха                 |
| 72 50 090200 | наружная защитная поликарбонатная пластина для GRAND VISION MOST        |
| 72 00 990906 | внутренняя защитная поликарбонатная пластина 71x107 мм для GRAND VISION |
| 72 00 990806 | внутренняя поликарбонатная пластина DIN 1, 72x108 мм                    |
| 72 00 961056 | внешняя рамка для GRAND VISION MOST                                     |
| 72 00 961060 | головной убор POLIT   |
| 72 00 961061 | головной убор 375 для GRAND VISION MOST                                 |
| 72 00 961067 | противопотный пояс GZTB1 для GRAND VISION MOST                          |
| 72 00 961222 | НН комплект адаптеров для шлема CONCEPT                                 |





GRAND VISION GDS MOST  
наска CONCEPT



GRAND VISION GDS MOST  
+ MOST AerGO®



GRAND VISION GDS MOST, CleanAIR®  
Basic Flow Control



GRAND VISION GDS MOST,  
CleanAIR® Pressure + CleanAIR®  
CONDITIONER



GRAND VISION GDS MOST,  
CleanAIR® Chemical 2F

## Автоматический сварочный светофильтр Grand GDS MOST

### Характеристика:

- 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 / снаружи,
- регулируемая задержка просветления фильтра / снаружи,
- самые высокие оптические классы: 1/1/1/1 EN 379,
- степень затемнения светлая: 4 DIN,
- степень затемнения тёмная: 6-8/ 9-13 DIN,
- функция: шлифовка / снаружи,
- поле зрения: 68 x 97 мм,
- время затемнения (светлый-тёмный): 0,15 мс,
- время просветления (тёмный-светлый): 100-1000 мс,
- защита UV/IR: UV16 / IR16,
- температурный диапазон работы: от -10°C до +60°C,
- питание: солнечная батарея,
- вес: 165 г.

№ по кат. 72 00 990918



## Автоматический сварочный светофильтр Grand DS MOST

### Характеристика:

- 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,
- регулируемая задержка затемнения фильтра,
- самые высокие оптические классы: 1/1/1/1 EN 379,
- степень затемнения светлая: 4 DIN,
- степень затемнения тёмная: 9-13 DIN,
- поле зрения: 68x97 мм,
- время затемнения (светлый-тёмный): 0,15 мс,
- время просветления (тёмный-светлый): 100-1000 мс,
- защита UV/IR: UV16 / IR16,
- температурный диапазон работы: -10°C до +60°C,
- питание: солнечная батарея,
- вес: 135 г.

№ по кат. 72 00 990916





## Маска сварщика TIGER VISION MOST



TIGER VISION MOST – это продукт, сочетающий в себе современный дизайн с проверенной технологией автоматического сварочного светофильтра. Маска предназначена для тех, кто не ищет самые дорогие решения, но не хочет компромисса между безопасностью, производительностью и надёжностью. Легко удовлетворит запросы любого профессионала. Разумная цена.

### Оснащение:

- автоматический фильтр SQ913 DS с гарантией на 3 года,
- плавная регулировка затемнения от 9 до 13 DIN,
- плавная регулировка чувствительности фильтра,
- плавная регулировка задержки просветления фильтра,
- версия с системой подачи очищенного воздуха CleanAIR® Basic Dual Flow,
- версия с защитной каской CONCEPT

Доступна в 4 цветовых вариантах: STANDARD, CAT, FLASH, TORCH DANCER.

### № по кат.

72 00 963110	сварочная маска TIGER VISION, STANDARD
72 00 963120	сварочная маска TIGER VISION, FLASH
72 00 963130	сварочная маска TIGER VISION, CAT
72 00 963150	сварочная маска TIGER VISION, TORCH DANCER
72 00 9632x0	сварочная маска TIGER VISION, CleanAIR® Basic Dual Flow
72 00 9633x0	сварочная маска TIGER VISION, каска CONCEPT
72 50 090200	наружная защитная поликарбонатная пластина для GRAND VISION/ TIGER VISION
72 00 990900	внутренняя защитная поликарбонатная пластина 51x108 мм
72 50 909025	внутренняя поликарбонатная пластина DIN 1, 51x108 мм
72 00 961060	головной убор POLIT
72 00 961065	противопотный, антиаллергенный пояс (5 шт.)





TIGER VISION, CleanAIR® Basic Dual Flow

## Автоматический сварочный светофильтр SQ 913 DS MOST

### Характеристика:

- регулируемый уровень затемнения,
- регулируемый уровень чувствительности светофильтра,
- плавная регулировка задержки рассветления фильтра,
- оптические классы: 1/1/1/3 EN 379,
- степень затемнения светлая: 4 DIN,
- степень затемнения тёмная: 9-13 DIN,
- поле зрения: 95x46,5 мм,
- время затемнения (светлый-тёмный): 0,15 мс,
- время осветления (тёмный-светлый): 400 мс,
- защита UV/IR: UV 16 / IR 16,
- температурный диапазон работы: -10°C до +60°C,
- питание: солнечная батарея,
- вес: 110 г.

№ по кат. 72 00 990919





## Маска сварщика S777 MOST



ЧЁРНАЯ

Маска сварщика S777 MOST предназначена для защиты глаз и лица от искр, брызг и излучений UV/IR. Стандартное оснащение:

- сварочный фильтр с регулировкой степени затемнения от 9 DIN до 13 DIN,
- плавная регулировка чувствительности фильтра,
- трёхступенчатая регулировка задержки просветления,
- функция „grinding” позволяет применять маску во время шлифовочных работ.

Доступна в 5 цветовых вариантах: чёрная, синяя, eagle, fire, alien.

### № по кат.

72 00 982000	сварочная маска S777 MOST голубая
72 00 982001	сварочная маска S777 MOST чёрная
72 00 982002	сварочная маска S777 MOST eagle
72 00 982003	сварочная маска S777 MOST fire
72 00 982004	сварочная маска S777 MOST alien
72 00 982005	внутренняя защитная поликарбонатная пластина 45x105 мм для S777 MOST
72 00 982006	наружная защитная поликарбонатная пластина 89x114 мм для S777 MOST
72 00 982011	противопотный пояс S777 MOST
72 00 982012	противопотный пояс S777 MOST



СИНЯЯ



EAGLE



FIRE



ALIEN





## Маска сварщика NEW VISION MOST

NEW VISION MOST – это надёжная сварочная маска с регулируемым оголовьем. Оснащена пассивным светофильтром с постоянным затемнением или автоматическим сварочным фильтром MOST. Опционально возможна комплектация с системой Clean-AIR® Basic 2000 или защитной каской. Кроме того, доступна в 4 цветовых вариантах: чёрная, синяя, серебряная, графитовая. Подходит для всех методов сварки.

### Обеспечивает:

- защиту от высоких температур и сварочных искр,
- защиту от излучения UV / IR,
- большое поле зрения,
- лёгкость использования и регулирования,
- оптимальная форма, защищающая лицо и уши.

### № по кат.

72 00 961000	сварочный маска NEW VISION MOST чёрный (пассивный светофильтр 10 DIN)
72 00 961310	сварочный маска NEW VISION V913 MOST, чёрный
72 00 961500	сварочный маска NEW VISION MOST чёрный, CleanAIR® Basic Flow Control
72 00 961510	сварочный маска NEW VISION V913 MOST чёрный, CleanAIR® Basic Flow Control
72 50 090110	наружная защитная поликарбонатная пластина 90x110 мм
72 50 909210	наружная защитная пластина CR39 1,2 мм, 90x110 мм
72 00 990900	внутренняя защитная поликарбонатная пластина 51x108 мм
72 50 909025	внутренняя защитная пластина DIN 1, 51x108 мм
72 20 010032	оголовье MOST
72 00 961060	оголовье POLIT
72 00 961065	противопотный, антиаллергенный пояс (5 шт.)



NEW VISION MOST  
с пассивным фильтром DIN 10

## Автоматический сварочный светофильтр V 913 DS ADC MOST

Характеристика: фильтр с технологией ADC (Angular Dependence Compensation), одинаковый уровень затемнения в диапазоне +/-30 градусов от наблюдаемой оптической оси, регулируемый уровень затемнения, регулируемый уровень чувствительности фильтра, регулировка задержки рассветления фильтра, оптический класс: 1/1/1/2 EN 379, степень затемнения светлая: 4 DIN, степень затемнения тёмная: 9-13 DIN, поле зрения: 46,5x95 мм, время затемнения (тёмный-светлый): 0,15 мс, время рассветления (тёмный-светлый): 200-800 мс, защита UV/IR: UV16 / IR16, температурный диапазон работы: от -10°C до +60°C, питание: солнечная батарея, вес: 95 г.

№ по кат. 72 00 990926



## Автоматический сварочный светофильтр V 913 DS MOST

Характеристика: регулируемый уровень затемнения, регулируемый уровень чувствительности светофильтра, регулировка задержки рассветления фильтра, оптический класс: 1/1/1/3 EN 379, степень затемнения светлая: 4 DIN, степень затемнения тёмная: 9-13 DIN, поле зрения: 46,5x95 мм, время затемнения (светлый-тёмный): 0,15 мс, время рассветления (тёмный-светлый): 200-800 мс, защита UV/IR: UV16 / IR16, температурный диапазон работы: от -10°C до +60°C, питание: солнечная батарея, вес: 95 г.

№ по кат. 72 00 990925



## Автоматический сварочный светофильтр V 913 MOST

Характеристика: регулируемый уровень затемнения, регулируемый уровень чувствительности светофильтра, оптический класс: 1/1/1/3 EN 379, степень затемнения светлая: 4 DIN, степень затемнения тёмная: 9-13 DIN, поле зрения: 46,5x95 мм, время затемнения (светлый-тёмный): 0,15 мс, время просветления (тёмный-светлый): 400 мс защита UV/IR: UV16 / IR16, температурный диапазон работы: от -10°C до +60°C, питание: солнечная батарея, вес: 95 г.

№ по кат. 72 00 990924





## Системы принудительной подачи воздуха CleanAIR® Basic Flow Control / Dual Flow / AerGO® со сварочными масками MOST

Система принудительной подачи воздуха CleanAIR® Basic / AerGO® со сварочными масками NEW VISION MOST, TIGER VISION MOST, GRAND VISION MOST составляют современную и удобную защиту дыхательных путей для сварщиков везде, где содержание кислорода в окружающей среде составляет менее 17%. Легко заменяемые фильтры класса PSL защищают от мелких частиц, таких, как: токсичные дымы, пыль и испарения, которые могут появиться во время сварки.



### MOST AerGO®



MOST AerGO®

MOST AerGO® - это универсальное очищающее устройство с принудительной подачей воздуха, предназначенное для индивидуальной защиты дыхательных путей в промышленных условиях с высокой степенью запыления, а также с высоким содержанием газов и пара.

#### Характеристика:

- эргономичная форма и небольшой вес – 980 г, плоский профиль очищающего устройства – 65 мм
- универсальное применение – фильтрация частичек, поглощение газов и паров,
- время работы до 10 часов (с новым фильтром P R SL и при скорости потока 160 л/мин),
- короткое время зарядки < 3 ч,
- регулировка скорости потока воздуха 160 л/мин и 210 л/мин,
- система контроля постоянной скорости потока воздуха независимо от состояния очищающего элемента и уровня заряда батареи,
- аудиовизуальный и вибрирующий сигнал, информирующий о пониженной скорости потока воздуха и разрядки батареи,
- простое управление при помощи одной кнопки,
- удобный ремень для переноски, легко заменяемый,
- инновационная система автоматического закрытия воздушных отверстий гарантирует высокую герметичность при смене очищающих элементов.

#### № по кат.

72 00 961150	MOST AerGO®- комплект
72 00 961159	Фильтр P R SL для MOST AerGO® (2 шт.)
72 00 961160	Фильтр A1 P R SL для MOST AerGO® (2 шт.)
72 00 961161	Фильтр A1B1E1 P R SL для MOST AerGO® (2 шт.)

72 00 961152	Предфильтр для MOST AerGO® (10 шт.)
72 00 961153	Батарея Li-ION для MOST AerGO®
72 00 961154	Зарядное устройство для MOST AerGO®
72 00 961233	Дыхательная трубка PVC для MOST AerGO®
72 00 961155	Защита от искр для MOST AerGO® (10 шт.)



## CleanAIR® Basic 2000 Flow Control / Dual Flow



CleanAIR® Basic Dual Flow



CleanAIR® Basic Flow Control

Очищающее устройство с системой принудительной подачи воздуха CleanAIR® Basic 2000 обеспечивает эффективную очистку воздуха, загрязнённого частичками пыли, дымом, токсичных и нетоксичных парами, аэрозолями, бактериями и вирусами. Устройство пользуется популярностью благодаря компактной форме и небольшому весу.

#### Характеристика:

- компактный дизайн,
- небольшой вес (900 г вместе с очищающим элементом и аккумулятором),
- система контроля постоянной скорости подачи воздуха,
- регулировка скорости потока воздуха от 140 до 210 л/мин (Flow Control),
- продвинутая электронная система оповещения пользователя (Flow Control),
- управление с простой панелью LED (Flow Control),
- легко заменяемый аккумулятор NiMH.

#### № по кат.

72 00 961180	CleanAIR® Basic Flow Control- комплект
72 00 961181	CleanAIR® Basic Dual Flow- комплект
72 00 961201	Фильтр P R SL для CleanAIR® Basic
72 00 961202	Предфильтр для CleanAIR® Basic (10 шт.)
72 00 961212	Фильтр очистки воздуха от неприятных запахов для CleanAIR® Basic (10 шт.)
72 00 961203	Батарея NiMH 4,8V для CleanAIR® Basic
72 00 961204	Зарядное устройство для CleanAIR® Basic
72 00 961207	Дыхательная трубка байонетного типа для CleanAIR® Basic
72 00 961218	Дыхательная трубка для CleanAIR® Basic
72 00 961217	Крышка фильтра для CleanAIR® Basic





### Сварочный щиток ОТ - 17 А



Сварочный щиток с регулируемым оголовьем, пассивным светофильтром постоянного затемнения от 7 до 14 DIN.  
Размер светофильтра: 80 x 100 мм

№ по кат. 72 20 010029

### Сварочный щиток ОТ - 13



Защитный щиток с ручкой пассивным светофильтром постоянного затемнения от 7 до 14 DIN.  
Размер светофильтра: 50 x 100 мм

№ по кат. 72 20 010026

04



### Сварочные фильтры с постоянным затемнением от 4 до 13 DIN



Пассивные сварочные светофильтры MOST с стеклом толщиной 3,0 мм, доступны в размерах:

- круглые: диаметром 50 мм,
- прямоугольные: 50x100 мм, 80x100 мм, 90x110 мм.

№ по кат.

- 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 стёкла MOST



Защитные стёкла доступны в размерах:

- круглые: диаметром 50 мм,
- прямоугольные: 20x100 мм, 50x100 мм, 80x100 мм, 90x110 мм.

№ по кат.

72 50 xxxxxx

## 2. Защитные очки



### Защитные сварочные очки MOST 529



MOST 529 5 DIN

Защитные сварочные очки типа MOST 529 обеспечивают защиту от брызг, УФ, видимого света и ИК. Используемые в конструкции решения, обеспечивают комфортное применение для любого пользователя. Рекомендуются для: газовой сварки, пайки, кислородно-ацетиленовой резки.

**Характеристика:**

- устойчивое к царапинам покрытие сварочных фильтров со степенью 5 DIN,
- сферические линзы с отличным полем зрения,
- горизонтальная и вертикальная регулировка.

**№ по кат.**

77 35 929050 Сварочные очки MOST 529, 5 DIN

Обозначение символов покрытия линз	
Символ	Значение
	Устойчиво к царапинам
	Не запотевают
	Повышенная устойчивость к царапинам
	Повышенная не запотеваемость
<b>U+DC</b>	Покрытие UDC (устойчиво к царапинам, не запотевают)
	Защита UV400
<b>HOD</b>	Специальное гидро-олеофобное покрытие HOD



### Защитные очки MOST 516



MOST 516



516.01.10.02

Защитные очки MOST 516 отличаются инновационной и прочной конструкцией, включают в себя много особенностей, которые влияют на надлежащую защиту и комфорт.

**Характеристика:**

- изогнутый дизайн, обеспечивающий оптимальную боковую защиту,
- отделка мягкой антиаллергенной резиной анатомической формы,
- устойчивое к царапинам покрытие.

**№ по кат.**

77 35 916110 MOST 516, бесцветные

77 35 516102 516.01.10.02, серая линза



## Защитные очки MOST 568



MOST 568 легкие, эргономичные защитные очки.

### Характеристика:

- легкие, прочные, полностью из поликарбоната,
- вес 23 гр,
- различные покрытия и линзы.

### № по кат.

77 35 968200 MOST 568, прозрачные



77 35 568202 568.02.01.02, серая линза



77 35 568103 568.01.03.03, желтая линза



04

## Сварочные защитные очки 0036

Металлический механизм подъема линз. Защита глаз от искр и частиц. Отделаны изнутри мягкой тканью для удобства использования. Сменные светофильтры (DIN 4-11) размером 50 мм в диаметре.

№ по кат. 72 30 010048



## Защитные очки 601



601.02 .77.00

### Характеристика:

- широкое поле зрения
- совершенная система вентиляции (
- доступно с ацетатной линзой
- доступно с корректирующими линзами
- категория защиты III (с поликарбонатной линзой)

### № по кат.

77 35 601200/601.02.77.00 бесцветные, поликарбонатные

77 35 601201/601.02.77.00 бесцветные, ацетатные

77 35 601230(50)/601.02.06.30(50) 3(5)DIN



## Защитные очки 602



602.01.00.00

### Характеристика:

- основная модель, идеальна для различных работ
- регулируемая эластичная лента
- поликарбонатная линза
- система промежуточной вентиляции

### № по кат.

77 35 602100/602.01.00.00 бесцветные, поликарбонатные





### Защитный щиток для шлифовальных работ ОТ-1N, ОТ-1,5N

Защитный щиток для шлифовальных работ ОТ-1N, ОТ-1,5N состоит из поликарбонатного экрана и оголовья. Возможна регулировка оголовья в соответствии с размером головы. Защитные экраны всех типов (сменные).

Защищают глаза и лицо во время металлообработки, обработки дерева, бетона и пластмассы.

Щиток ОТ-1,5N дополнительно обеспечивает защиту от электрической дуги.

**№ по кат.**

72 01 040030	ОТ-1N
72 01 040032	ОТ-1,5N
72 01 040031	сменный экран 1 мм для ОТ-1N
72 01 040033	сменный экран 1,5 мм для ОТ-1,5N



### Защитный щиток для шлифовальных работ ОТ-1

Легкий, практичный и недорогой щиток. Поликарбонатный экран толщиной 1 мм разработан, чтобы полностью защищать лицо. Доступна также версия щитка толщиной 1,5 мм.

**№ по кат.**

72 01 040000	ОТ-1
72 01 040001	сменный экран для ОТ-1

## 3. Перчатки

### 3.1. Сварочные перчатки



#### MOST TIGER



Высококачественные сварочные перчатки из спилка, категория II, прошиты нитями Kevlar®. Термостойкие. Дополнительная защита пальцев (большого пальца) и запястья с внутренней стороны, с манжетой. Общая длина 35 см. Внутренняя отделка хлопком. Комфортные в использовании.

Категория: II

Материал: коровья кожа

Стандарты: EN 388, 407, 12477

№ по кат. 77 54 031960



4243



413X4X





**MOST DEEP BLUE**



Стойкие к износу, высококачественные перчатки из спилка синего цвета, со специальным уплотнением в области большого пальца. Термостойкие, потайные швы, внутри отделаны хлопком, прошиты огнеупорными нитями Kevlar®.

Категория: II  
 Материал: коровья кожа  
 Стандарты: EN 388, 407, 12477

№ по кат. 77 54 031970



4243



413X4X



**MOST MARS**



Сварочные перчатки изготовлены из спилка красного цвета. Устойчивы к высокой температуре. Перчатки на всю ладонь длиной 35 см.

Категория: I  
 Материал: коровья кожа  
 Стандарты: EN 420

№ по кат. 77 54 031950



**MOST HURON**



Стойкие к износу, высококачественные перчатки из коровьей кожи рекомендованы для простых сварочных работ. Потайные швы, толстая коровья кожа и манжеты для защиты запястий.

Категория: II  
 Материал: коровья кожа  
 Стандарты: EN 388, 407, 12477

№ по кат. 76 10 140110



3122



413X4X



**MOST ALABAMA**



Стойкие к износу, высококачественные перчатки из спилка в верхней части и из лицевой кожи в области ладоней. Это повышает комфорт работы и стойкость перчаток к пропитыванию маслами и др. в области ладоней.

Категория: II  
 Материал: коровья кожа (спилок и лицевая кожа)  
 Стандарты: EN 388, 407, 12477

№ по кат. 76 10 140120



2131



413X4X





### MOST LAMA



Сварочные перчатки для работы методом TIG. Изготовлены из мягкой козьей кожи, позволяющей лучше орудовать предметами, что так важно при данном методе сварки. Манжета выполнена из спилка (коровья кожа).

Категория: II

Материал: лицевая кожа (козья) и спилки (коровья)

Стандарты: EN 388, 407, 12477

№ по кат. 77 54 031700



2111



412X4X



### MOST BIZON



Комфортные в использовании сварочные перчатки, изготовленные из высококачественного спилка чёрного цвета, предназначены для сварочных работ. Устойчивы к высокой температуре. Потайные швы, внутри отделаны хлопком. Перчатки на всю ладонь. Длина 35 см.

Категория: II

Материал: коровья кожа

Стандарт: EN 388, 407, 12477

№ по кат. 76 10 140140



4143



413X4X



### MOST SUPER TIG



Сварочные перчатки для работы методом TIG. Изготовлены из мягкой козьей кожи, позволяющей лучше орудовать предметами, что так важно при данном методе сварки. Прошиты нитями Kevlar®. Манжета выполнена из спилка (коровья кожа).

Категория: II

Материал: лицевая кожа (козья) и спилки (коровья)

Стандарты: EN 388, 407, 12477

№ по кат.

77 54 031610 размер 10

77 54 031611 размер 11



2122



41X4X



### MOST PUMA



Сварочные перчатки, изготовленные из высококачественного спилка коричневого цвета, предназначены для сварочных работ. Устойчивы к высокой температуре. Потайные швы, внутри отделаны хлопком. Перчатки на всю ладонь. Длина 35 см.

Категория: II

Материал: коровья кожа

Стандарты: EN 388, 407, 12477

№ по кат. 76 10 140140



4143



413X4X



3.2. Кожаные перчатки



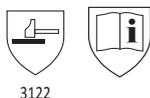
**MOST BAHAMA PREMIUM**



Перчатки из спилка высокого качества на всю ладонь. Износостойкие и удобные. Жёсткая манжета обеспечивает защиту запястья. Привлекательный внешний вид.

Категория: II  
Материал: коровья кожа

№ по кат. 77 55 016100



3122



**MOST BAHAMA**



Перчатки из спилка высокого качества на всю ладонь. Износостойкие и удобные. Жёсткая манжета, обеспечивающая защиту запястья.

Категория: II  
Материал: лицевая кожа (козья) и спилок (коровья)

№ по кат. 77 55 016000



3122

**MOST BERMUDA**



Перчатки из коровьей кожи высшего качества на всю ладонь. Мягкая и хорошо обработанная кожа обеспечивает комфорт и износостойкость перчаток.

Категория: I  
Материал: коровья кожа

№ по кат. 77 55 015000





### MOST TOGO

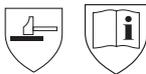


Перчатки, изготовленные из высококачественного спилка, на всю ладонь. Комфортны в использовании. Хорошая износостойкость. Твёрдая манжета обеспечивает защиту запястья. Привлекательный внешний вид.

Категория: II

Материал: коровья кожа

№ по кат. 77 55 020000



2131



### MOST DAKOTA



Полностью кожаные перчатки, изготовленные из высококачественной мягкой лицевой коровьей кожи. Рукавицы на всю ладонь, очень комфортны в использовании, имеют прекрасную износостойкость. На запястьях стягиваются резинками. Предназначены для работ, где требуется хорошая износостойкость при защите ладони.

Категория: I

Материал: коровья кожа

№ по кат.

77 55 032009 размер 9  
77 55 032010 размер 10  
77 55 032011 размер 11



### MOST DOCKER



Перчатки, изготовленные из высококачественного спилка, на всю ладонь. Мягкая и хорошо обработанная кожа обеспечивает комфорт и износостойкость перчаток. Дополнительное кожаное уплотнение в области ладоней.

Категория: I

Материал: коровья кожа

Стандарты: EN 420

№ по кат. 77 54 020730



3.3. Рабочие перчатки



**MOST GRENADA**



Перчатки из гладкой козьей кожи, усиленные на кончиках пальцев и обратной стороне ладони эластичным хлопком. На запястьях стягиваются резинками. Идеально сидят на руке, благодаря чему, удобно работать даже с небольшими предметами.

Категория: I

Материал: козья кожа

**№ по кат.**

- 77 55 030008 размер 8
- 77 55 030009 размер 9
- 77 55 030010 размер 10
- 77 55 030011 размер 11



**MOST GUYANA**



Рабочие перчатки из мягкой лицевой козьей кожи. Имеют застёжки на липучке. Верх перчаток выполнен из хлопка. Благодаря прочности и хорошей цепкости, идеально подходят для монтажных, погрузочных и прочих работ.

Категория: I

Материал: козья кожа

**№ по кат.**

- 77 55 031009 размер 9
- 77 55 031010 размер 10
- 77 55 031011 размер 11



3.4. Нитриловые перчатки

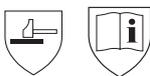


**Нитриловые перчатки MOST YORK**



Защитные перчатки из хлопка с манжетами, частично покрытые нитриловым каучуком. Имеют хорошую защиту от физических повреждений (удары, порезы). Подходят для работ, в которых существует риск поранить руки, обеспечивают хорошую цепкость в: ремонтных, строительных, установочных и погрузочных работах. Также при работах с металлическими деталями, деревом и в автомобильной промышленности.

Категория: II  
Материал: нитрил



4221

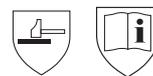
**№ по кат.**  
77 55 131009 размер 9  
77 55 131010 размер 10

**Нитриловые перчатки MOST SALAMANCA**



Перчатки, покрытые нитрилом жёлтого цвета, с хлопковым основанием, характеризуются хорошей цепкостью. Слой хлопка защищает ладони перед возможным охлаждением и гарантирует комфорт использования. Защита от физических повреждений (удары, порезы). Они являются хорошей заменой перчаток с ПВХ и перчаток усиленных кожей. Лучше всего подходят для использования в строительстве, горнодобывающей промышленности, монтажных работах и техническом обслуживании.

Категория: II  
Материал: нитрил



4111

**№ по кат.**  
77 55 110009 размер 9  
77 55 110010 размер 10  
77 55 110011 размер 11

**Латексные перчатки GREJFER**



Хлопковые перчатки, наполовину покрытые латексом, с трикотажными манжетами. Идеальны для работ в строительстве, в цементной промышленности, в садоводстве и др.

Категория: II  
Материал: латекс



**№ по кат.** 77 53 130500

**Латексные перчатки WAMPIRKI**



Хлопковые перчатки покрытые латексом. Доступны в трех цветах: красном, зеленом и синем.

Категория: I  
Материал: латекс



**№ по кат.**  
76 10 200007 красные, размер L  
76 10 200008 синие, размер L  
76 10 200005 зеленые, размер L

## 4. Защитная одежда



### Огнестойкая одежда MOST QUENCH

Огнестойкая одежда QUENCH имеет современный дизайн. Предназначена для использования в местах, где имеется риск возгорания в результате кратковременного контакта с пламенем, брызгами расплавленного металла и искрами, для сварщиков и рабочих смежных профессий. Одежда может быть использована при работе с более высокой степенью опасности. Дополнительную защиту гарантирует металлизированная ткань или кожа на выбор.

**Характеристика:**

- материал: невоспламеняющийся хлопок плотностью 380 г/м<sup>2</sup> с сатиновым переплетением,
- специальные огнеупорные нити,
- отражающие вставки,
- две модели курток: QUENCH 311 (фартук), QUENCH 511 (короткая куртка),
- две модели штанов: QUENCH 6 (типа джинсы), QUENCH 611 (с дополнительным боковым карманом),
- возможность добавления собственного логотипа.
- доступные размеры: см. таблицу

**Сертификаты:**

PN-EN 11611 (Защитная одежда для сварщиков и работников смежных профессий).  
 PN-EN 11612 (Одежда для защиты от тепла и пламени, категория защиты II).

**№ по кат.**

- 770700140x огнестойкие штаны QUENCH 6
- 770700142x огнестойкие штаны QUENCH 611
- 770700144x огнестойкая куртка QUENCH 511
- 770700146x огнестойкий фартук QUENCH 311



### Огнестойкая одежда MOST UNAL-3



Огнестойкая одежда UNAL-3 необычайно функциональная сварочная одежда для сварщиков и работников смежных профессий, предназначенная для использования в местах, где имеется риск возгорания в результате кратковременного контакта с пламенем, возгорания расплавленного металла и искрами. Одежда может быть использована при работе с более высокой степенью опасности, при условии оснащения её дополнительной защитой из металлизированной ткани или кожи.

**Характеристика:**

- изготовлена из невоспламеняющегося хлопка 380 г/м<sup>2</sup> с сатиновым переплетением,
- огнеупорные нити,
- комплект: комбинезон + куртка,
- возможность добавления собственного логотипа.

**Сертификаты:**

PN-EN 11611 (Защитная одежда для сварщиков и работников смежных профессий).  
 PN-EN 11612 (Одежда для защиты от тепла и пламени, категория защиты II).

**№ по кат.**

- 7707001xxx огнестойкая одежда UNAL 3

**Доступные размеры**

Размер	Рост [см]	Грудь [см]	Талия [см]
40	164	80	72
42	164	84	76
44	170	88	80
46	170	92	84
48	176	96	88
50	176	100	92
52	182	104	96
54	182	108	100
56	188	112	104
58	188	116	108
60	194	120	112



## Огнестойкая одежда MOST SPARK

Защитная одежда для сварщиков и работников смежных профессий. В комплект входят куртка и комбинезон. Изготовлена из невоспламеняющегося хлопка. Идеально защищает от эффектов кратковременного контакта с пламенем, тепловой конвекцией, тепловым излучением, брызгами расплавленного металла и от ожогов расплавленным металлом.

### Характеристика:

- пять застёгивающихся карманов,
- застёжка куртки: потайная застёжка,
- огнеупорные нити,
- возможность добавления собственного логотипа трудно воспламеняемой вышивкой,

Отвечает нормам:

PN-EN ISO 11611 A1+A2 класс 1

PN-EN ISO 11612 A1 A2 B1 C1 E2 F1

### № по кат.

77 09 xxxxxx огнестойкая одежда MOST SPARK



### Доступные размеры

Размер	Рост [см]	Грудь [см]	Максимальный обхват плеч [см]	Талия [см]	Обхват бёдер [см]
S1	164-170	96-104	134	84-92	106
S2		104-112	140	92-100	114
M1	170-176	96-104	134	84-92	106
M2		104-112	140	92-100	114
M3		112-120	146	100-108	122
L1	176-182	96-104	134	84-92	106
L2		104-112	140	92-100	114
L3		112-120	146	100-108	122
L4		120-128	152	108-116	130
Lmax*		128-136	158	116-124	138
XL1	182-188	96-104	134	84-92	106
XL2		104-112	140	92-100	114
XL3		112-120	146	100-108	122
XXL1	188-194	96-104	134	84-92	106
XXL2		104-112	140	92-100	114
XXL3		112-120	146	100-108	122
XXL4		120-128	152	108-116	130
XXLmax*		128-136	158	116-124	138
XXXL2	194-200	104-112	140	92-100	114
XXXL3		112-120	146	100-108	122

\* уникальные размеры доступны под заказ



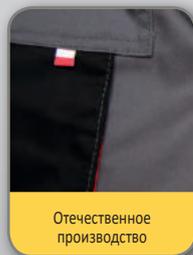
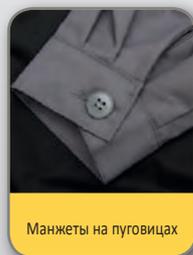
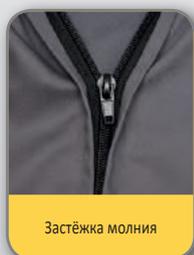
## Защитная одежда MOST EXPERT

### Характеристика:

- защитная одежда MOST общего назначения,
- костюм состоящий из куртки и комбинезона,
- отечественное производство,
- защитная одежда, состоящая из двух частей, соответствующая норме EN ISO 13688:2013,
- изготовлена из материала: 65%-полиэстер, 35%- хлопок плотностью 250 гр/м<sup>2</sup>, цвет: серо-чёрно-оранжевый,
- застёжка молния,
- укрепленная вставка на колени для вкладышей,
- возможность добавить собственный логотип,
- 20 размеров (см. таблицу на стр. 124).

### № по кат.

77 09 1000xx- защитная одежда MOST EXPERT



05



# ВСПОМОГАТЕЛЬНОЕ ОБОРУДОВАНИЕ

05

## СОДЕРЖАНИЕ

---

1. Фильтровентиляционные устройства MOSTAIR .....	128
2. Фильтровентиляционные системы ESTA .....	131
3. Оборудование места сварщика .....	132
3.1. Сварочные шторы и кабинки .....	132
3.2. Защитные экраны .....	134
3.3. ПВХ стёкла .....	136
3.4. Шумопоглощающие перегородки .....	137
3.5. Шлифовальные кабины .....	137
4. Столы и стулья для мастерских .....	138
5. Эргономичные коврики и ковровые покрытия .....	139
6. Сварочно-монтажные столы и приспособления .....	144
7. Магнитные фиксаторы .....	160
8. Ручные тали .....	167

## 1. Фильтровентиляционные устройства MOSTAIR



### Вытяжные рукава MOSTAIR

Вытяжные рукава MOSTAIR характеризуются интересным дизайном, применением высококачественных материалов, а также современных конструкционных решений. Рукава очень легко передвигаются над местом сварки и сохраняют установленное положение. Входное отверстие спроектировано согласно стандартам, установленным для вытяжного оборудования, и отличается великолепной эффективностью поглощения дыма. Элементом, характеризующим рукава MOSTAIR, является наружная консольная конструкция, которая обеспечивает естественное течение воздуха через рукава.

Рукав поставляется в комплекте, готовом к монтажу на стене (Н) или консоли (S). Рукава стандартно оснащены настенной консолью. Стандартный диаметр 160 мм. Длины поставляемых рукавов 2 или 3 м.



Модель	№ по кат.
Рукав MOSTAIR ALX Н Ø 160 мм / 2 м	EM1163048W
Рукав MOSTAIR ALX Н Ø 160 мм / 3 м	EM1163048W
Рукав MOSTAIR ALX S Ø 160 мм / 2 м	EM1162048S
Рукав MOSTAIR ALX S Ø 160 мм / 3 м	EM1163048S





## Мобильное вытяжное оборудование MOSTAIR SRF

Мобильное оборудование MOSTAIR SRF предназначено для оттягивания и фильтрации сварочного дыма и лёгкой шлифовальной пыли. Это отличное решение проблем, связанных со сварочным дымом и другими пылевыми загрязнениями.

Устройство имеет фильтр 10 м<sup>2</sup>, эффективность которого составляет 99,9%. После загрязнения фильтр может быть очищен вручную с помощью сжатого воздуха или заменен на новый. MOSTAIR SRF MOBI-FLEX отличается компактной конструкцией, мобильностью и лёгкостью передвижения между рабочими местами.

Устройство работает с рукавами Ø 140 мм длиной 2 или 3 м.  
Сертификаты IFA W2 и W3.

Модель	MOSTAIR SRF
Макс. воздушный поток	950 м <sup>3</sup> /ч
Диаметр входного отверстия	140 мм
Макс. вакуум	2800 Па
Мощность двигателя	230 В / 1,3 кВт
Поверхность фильтра	10 м <sup>2</sup>
Размеры (дл. x шир. x выс.)	946 x 761 x 1361 мм
Вес	69 кг
Уровень шума	72 дБ (А)
№ по кат.	
▪ MOSTAIR SRF (230 В)	EM06055203
▪ MOSTAIR SRF (400 В)	EM06552037
▪ Рукав Ø 140 мм / 2 м	EM10014204
▪ Рукав Ø 140 мм / 3 м	EM10014304



## Мобильное вытяжное оборудование MOSTAIR PRO

MOSTAIR PRO – это фильтровентиляционное устройство со встроенным вентилятором мощностью 1,1 кВт. Высокоэффективный фильтр очищается с помощью комплексной системы RamAir™, в которую подаётся сжатый воздух из сети. Отведённая пыль оседает в ящике под устройство. Благодаря большим колёсам и паре поворачивающихся колёс, устройство можно с лёгкостью перемещать по рабочему цеху или около места, где появляется дым или пыль. Процесс очистки фильтра активируется автоматически датчиком разницы давления или вручную.

Устройство может быть поставлено с рукавом 3 или 4 м.



Модель	MOSTAIR PRO
Питание	400 В/3рл/50 Гц
Мощность двигателя	1,1 кВт
Макс. производительность	1200 м <sup>3</sup> /ч
Фильтр	полиэстр ВiCo, моющийся
Поверхность фильтра	20 м <sup>2</sup>
Размеры (дл. x шир. x выс.)	1150 x 646 x 1024 мм
Вес	около 185 кг
№ по кат.	
▪ Устройство MOSTAIR PRO	E000111115
▪ Рукав 3 м	E000111116
▪ Рукав 4 м	E000111117





## MOSTAIR DUSTOMAT



Самая новая, четвёртая версия известного мобильного очистителя серии DUSTOMAT. Гарантирует идеальную очистку и тихую работу.

### Применение:

- для поглощения большинства жидкостей,
- для очищения воздуха в одном или сразу в нескольких местах (как центральная машина),
- для продолжительной работы,
- для использования во множестве промышленных сфер.

### Характеристики устройства:

- панель управления с измерением перепадов давления у фильтра (информация о степени загрязнения фильтра),
- автоматическое управление системы очистки фильтров Jet Pulse,
- дополнительный фильтр класса HEPA (опция),
- картонная вставка для удобного очищения пылесборника,
- ATEX (опция) - предназначен для работы в зоне 22, ATEX: II 3 D с tD A22 135°C X. 94/9/EG,
- встроенный предварительный сепаратор защищает фильтры от повреждений.

Модель	MOSTAIR Dustomat 4-10	MOSTAIR Dustomat 4-24
Производительность	2000 м³/ч	3300 м³/ч
Диаметр соединения	160 мм	200 мм
Макс.отрицательное давление	2600 Па	3600 Па
Напряжение	400 В	400 В
Мощность двигателя	2,2 кВт	4,0 кВт
Ко-во фильтров	2 шт.	2 шт.
Поверхность фильтра	10 м²	24 м²
Объём пылесборника	90 л	90 л
Размеры	1400 x 840 x 1440 мм	1600 x 840 x 1640 мм
Вес	230 кг	280 кг
Уровень шума	68 дБ (А)	72 дБ (А)
№ по кат.	EM06009730	EM06009760

## 2. Фильтровентиляционные системы ESTA

**ESTA**  
EXTRACTION

### Plug & Play Система FILTOWER



**FILTOWER F** | для удаления сварочного дыма

**FILTOWER D** | для удаления пыли

**FILTOWER л** | для удаления маслянного тумана

#### Преимущества:

- Лучшее качество воздуха на рабочем месте.
- Plug & Play- готов к работе сразу после подключения электричества и сжатого воздуха.
- Мощное и малошумное всасывание.
- Может быть размещен в рабочей зоне (без установки труб) погрузчика или крана.
- Низкие эксплуатационные расходы, благодаря очищаемым фильтрующим картриджам.
- Свободное размещение; Легко перемещается с помощью вилочного погрузчика.

#### Специальные возможности:

- Два одновременно работающих вентилятора с независимым запуском.
- Тройная эффективность- готова к различному применению.
- Новая быстроменная система фильтров.
- Инновационная система предварительного разделения.
- Низкое потребление сжатого воздуха.
- Легкий доступ к фильтрующим картриджам для быстрой очистки от пыли.

Модель	FILTOWER 100	FILTOWER 160	FILTOWER 200
Производительность	10000 м³/ч	15000 м³/ч	20000 м³/ч
Макс.отрицательное давление	2800 Па	2800 Па	2800 Па
Напряжение	400 В	400 В	400 В
Мощность двигателя	2x3,0 кВт	2x4,0 кВт	2x7,5 кВт
Блоки фильтров	4 шт	4 шт	4 шт
Поверхность фильтра	100 м²	160 м²	200 м²
Контейнер для сбора пыли	150 л	150 л	150 л
Габаритные размеры	2060 x 1510 x 2950 мм	2060 x 1510 x 3350 мм	2060 x 1510 x 3850 мм
Вес	950 кг	1200 кг	1500 кг
Уровень шума	71 дБ (А)	75 дБ (А)	77 дБ (А)
№ по кат.			
▪ FILTOWER F standard	EP04667100	EP04667160	EP04667200
▪ FILTOWER F with cert. W3	EP04664100	EP04664160	EP04664200
▪ FILTOWER D standard	EP04663100	EP04663160	EP04663200
▪ FILTOWER L standard	EP04660100	EP04660160	EP04660200

### 3. Оборудование места сварщика

#### 3.1. Сварочные шторы и кабинки



#### Шторы CEPRO



Сварочные шторы отвечают нормам EN ISO 25980 и доступны в разных цветах:

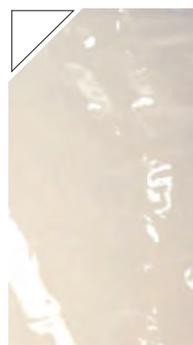
- красный (Сepro-Orange-CE),
- коричневый (Сepro-Bronze-CE),
- светло-зелёный (Сepro-Green-6),
- темно-зелёный, матовый (Сepro-Green-9).

Сварочные шторы обеспечивают защиту от вредного воздействия инфракрасного света и УФ.

Имеют усиленные кромки на ширине 50 мм, проушины для подвешивания в верхней части, защёлки по бокам для присоединения дополнительных частей. Стандартный комплект поставки штор включает 7 стальных колец для подвешивания. Толщина штор составляет около 0,4 мм.

Шторы по индивидуальному заказу поставляются с проушинами и соединительными защёлками. Минимальная величина - 1 м<sup>2</sup>, минимальная длина бока 1 м; максимальная величина 15 м<sup>2</sup>.

Все шторы изготовлены из огнеупорных материалов.



Стандартные размеры штор	Сварочные				Для шлифования	Защита только от УФ излучения
	● CEPRO Orange (красные)	● CEPRO Green 9 (тёмно-зелёные)	● CEPRO Green 6 (светло-зелёные)	● CEPRO Bronze (коричневые)	● CEPRO-CLEAR (бесцветные)	● CEPRO Yellow (жёлтые)
160 см x 140 см	70 41 161516	70 41 161916	70 41 161616	70 41 161716	70 41 161016	70 41 161116
180 см x 140 см	70 41 161518	70 41 161918	70 41 161618	70 41 161718	70 41 161018	70 41 161118
200 см x 140 см	70 41 161520	70 41 161920	70 41 161620	70 41 161720	70 41 161020	70 41 161120
220 см x 140 см	70 41 161522	70 41 161922	70 41 161622	70 41 161722	70 41 161022	-
240 см x 140 см	70 41 161524	70 41 161924	70 41 161624	70 41 161724	70 41 161024	-
260 см x 140 см	70 41 161526	70 41 161926	70 41 161626	70 41 161726	70 41 161026	-
280 см x 140 см	70 41 161528	70 41 161928	70 41 161628	70 41 161728	70 41 161028	-
300 см x 140 см	70 41 161530	70 41 161930	70 41 161630	70 41 161730	70 41 161030	-
Размеры на заказ	70 41 161599	70 41 161999	70 41 161999	70 41 161799	70 41 161099	-



## Защитные полосы CEPRO

Защитные полосы для сварочного места отвечают нормам EN ISO 25980 и доступны в 4 цветах:

- красный (Cepro-Orange-CE),
- коричневый (Cepro-Bronze-CE),
- светло-зелёный (Cepro-Green-6)
- темно-зелёный (Cepro-Green-9).

Защитные полосы обеспечивают защиту от вредного инфракрасного света и УФ. Из-за своей толщины и большей стойкости к механическим повреждениям защитные полосы рекомендуются использовать в местах, где есть интенсивное перемещение, вызванное движением людей и товаров, а также в местах, где защитные шторы могут быть повреждены.

Защитные полосы доступны в рулонах по 50 м, либо нарезанные на нужную длину с отверстиями для подвешивания.

Полосы изготовлены из огнеупорных материалов.



Защитные полосы CEPRO в рулонах 50 м В соответствии с нормой EN ISO 25980		
Описание	№ по кат.	Ед. измерения
 CEPRO ORANGE-CE 300 x 2 мм Защитные полосы, красные	70 41 262502	м
 CEPRO ORANGE-CE 300 x 3 мм Защитные полосы, красные	70 41 262503	м
 CEPRO GREEN-9 300 x 2 мм Защитные полосы, темно-зелёные, матовые	70 41 262902	м
 CEPRO GREEN-9 300 x 3 мм Защитные полосы, темно-зелёные, матовые	70 41 262903	м
 CEPRO BRONZE-CE 300 x 2 мм Защитные полосы, коричневые	70 41 262702	м
 CEPRO GREEN-6 300 x 2 мм Защитные полосы, зелёные	70 41 262602	м
Нарезка полос нужного размера с отверстиями вырезанными под подвеску, +/- 5 см	70 41 064825	шт.

Полосы CEPRO бесцветные, белые в рулонах 50 м			
Описание	№ по кат.	Ед. измерения	
CEPRO-CLEAR 200 x 2 мм	70 41 262022	м	
CEPRO-CLEAR 300 x 2 мм	70 41 262002	м	
CEPRO-CLEAR 300 x 3 мм	70 41 262003	м	
CEPRO-CLEAR 400 x 4 мм	70 41 262044	м	
Другие размеры на заказ.			

Для подвешивания полос используются специальные пластиковые подвески.



Держатель для полос - 20 см  
№ по кат. 70 41 201101



Держатель для полос - 10 см  
№ по кат. 70 41 201109



Дистанционный держатель  
№ по кат. 70 41 201190



## Защитные полосы CEPRO 570 x 1 мм



Защитные полосы CEPRO 570 x 1 мм		
Описание	№ по кат.	Ед. измерения
 CEPRO-красные 570 x 1 мм	70 41 221501	м
 CEPRO-зелёные 570 x 1 мм, матовые с одной стороны	70 41 221901	м
Нарезка полос по размерам с 4 отверстиями	70 41 064857	шт.

Полосы стандартного размера в наборах по 4 шт. (общая ширина 2,08 м)				
Размеры	 CEPRO Orange (красные)	 CEPRO Green 9 (темно-зелёные)	 CEPRO Green 6 (светло-зелёные)	 CEPRO Bronze (коричневые)
570 x 1 x 1600 мм	70 41 221516	70 41 221916	70 41 221616	70 41 221716
570 x 1 x 1800 мм	70 41 221518	70 41 221918	70 41 221618	70 41 221718
570 x 1 x 2000 мм	70 41 221520	70 41 221920	70 41 221620	70 41 221720
570 x 1 x 2200 мм	70 41 221522	70 41 221922	70 41 221622	70 41 221722

3.2. Защитные экраны



**Защитные экраны CEPRO ROBUSTO**

ROBUSTO – это серия надёжных экранов, изготовленных из прямоугольных 50 x 30 x 2 мм и круглых 35 x 2,5 мм профилей, защищённых покрытием из эпоксидного порошка серого цвета (RAL 7035). Рекомендуется использовать защитные экраны в местах частых сварочных и шлифовальных работ. Экраны можно оснастить шторами, защитными полосами, материалом огнеупорным Atlas или звукопоглощающие шторы. Экран размерами 215 x 210 см оснащён четырьмя колёсиками, два из них с тормозами. ROBUSTO доступен также с двумя поворотными консолями длиной 70 или 110 см каждая. Штора или полоска для экрана имеют длину 180 см. Две поворотные консоли могут вращаться на 340°. Благодаря соединяющим частям длиной 170 см (ном. в кат. 70 41 300232) или 210 см (ном. в кат. 70 41 303232) одинарные экраны можно соединять в длинную цепочку.



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



CEPRO-ROBUSTO				
Описание	№ по кат. <sup>1</sup>	№ по кат. <sup>2</sup>	№ по кат. <sup>3</sup>	Ед. измерения
● Экран с защитными шторами CEPRO-ORANGE-CE	70 41 363215	70 41 363115	70 41 363165	шт.
● Экран с защитными шторами CEPRO-GREEN-9	70 41 363219	70 41 363119	70 41 363169	шт.
● Экран с защитными шторами CEPRO-BRONZE-CE	70 41 363217	70 41 363117	70 41 363167	шт.
● Экран с защитными шторами CEPRO-GREEN-6	70 41 363216	70 41 363116	70 41 363166	шт.
○ Экран с защитными шторами CEPRO-CLEAR	70 41 363210	70 41 363110	70 41 363160	шт.
● Экран с защитными полосами CEPRO-ORANGE-CE	70 41 363225	70 41 363125	70 41 363175	шт.
● Экран с защитными полосами CEPRO-GREEN-9	70 41 363229	70 41 363129	70 41 363179	шт.
● Экран с защитными полосами CEPRO-BRONZE-CE	70 41 363227	70 41 363127	70 41 363177	шт.
● Экран с защитными полосами CEPRO-GREEN-6	70 41 363226	70 41 363126	70 41 363176	шт.
○ Экран с защитными полосами CEPRO-CLEAR	70 41 363220	70 41 363120	70 41 363170	шт.
● Экран с огнеупорным материалом CEPRO-Atlas	70 41 363231	70 41 363131	70 41 363181	шт.
● Экран со звукопоглощающей шторой CEPRO-Sonic	70 41 363245	70 41 363145	70 41 363195	шт.



<sup>1</sup> Защитный экран на колёсиках (выс. 2100 мм x шир. 2100 мм)

<sup>2</sup> Тройные экраны на колёсиках (выс. 2100 мм x шир. 700 / 2100 / 700 мм)

<sup>3</sup> Тройные экраны на колёсиках (выс. 2100 мм x шир. 1100 / 2100 / 1100 мм)



## Защитные экраны CEPRO OMNIUM

OMNIUM – это экраны, изготовленные из квадратных 40x30x2 мм и круглых 30x2 мм профилей, защищённых покрытием из эпоксидного порошка серого цвета (RAL 7035). Прекрасно подходят для использования в любом месте сварочных и шлифовочных работ. Ширина экрана Omniium составляет 215 см, а высота 200 см. Экран доступен также с двумя поворотными консолями длиной 80 см или 110 см каждая. Штора или полоса для экрана имеют длину 160 см.



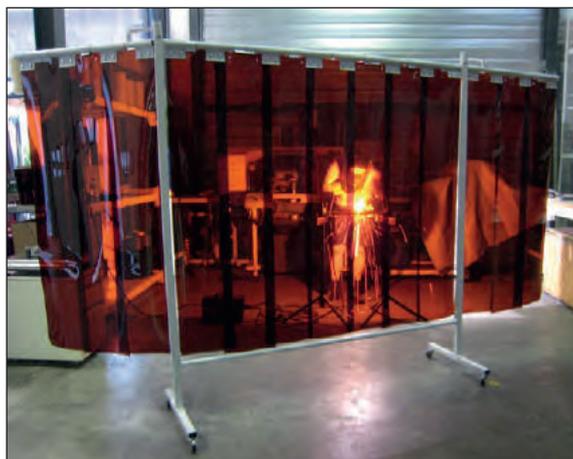
05

CEPRO-OMNIUM				
Описание	№ по кат. <sup>1</sup>	№ по кат. <sup>2</sup>	№ по кат. <sup>3</sup>	Ед. измерения
● Экран с защитными шторами CEPRO-ORANGE-CE	70 41 363415	70 41 363615	70 41 363665	шт.
● Экран с защитными шторами CEPRO-GREEN-9	70 41 363419	70 41 363619	70 41 363669	шт.
● Экран с защитными шторами CEPRO-BRONZE-CE	70 41 363417	70 41 363617	70 41 363667	шт.
● Экран с защитными шторами CEPRO-GREEN-6	70 41 363416	70 41 363616	70 41 363666	шт.
● Экран с защитными полосами CEPRO-ORANGE-CE	70 41 363425	70 41 363625	-	шт.
● Экран с защитными полосами CEPRO-GREEN-9	70 41 363429	70 41 363629	-	шт.
● Экран с защитными полосами CEPRO-BRONZE-CE	70 41 363427	70 41 363627	-	шт.
● Экран с защитными полосами CEPRO-GREEN-6	70 41 363426	70 41 363626	-	шт.
● Экран с защитными полосами 570 x 1 мм CEPRO-ORANGE-CE	70 41 363405	70 41 363605	-	шт.
● Экран с защитными полосами 570 x 1 мм CEPRO-GREEN-9	70 41 363409	70 41 363609	-	шт.
● Экран с защитными полосами 570 x 1 мм CEPRO-BRONZE-CE	70 41 363407	70 41 363607	-	шт.
● Экран с защитными полосами 570 x 1 мм CEPRO-GREEN-6	70 41 363406	70 41 363606	-	шт.

<sup>1</sup> Защитный экран на колёсиках (выс. 2000 мм х шир. 2150 мм)

<sup>2</sup> Тройные экраны на колёсиках (выс. 2000 мм х шир. 800 / 2150 / 800 мм)

<sup>3</sup> Тройные экраны на колёсиках (выс. 2000 мм х шир. 1100 / 2150 / 1100 мм)





## Защитные экраны CEPRO GAZELLE

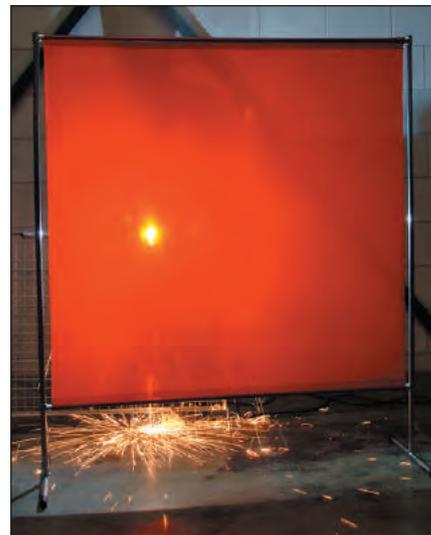
Защитные экраны CEPRO-GAZELLE – это практическое решение для небольших мастерских. Экран изготовлен из оцинкованных труб 1/2 дюйма, благодаря чему является очень лёгким (6 кг) и мобильным. Штора растягивается между верхней и нижней планками.

Экраны Gazelle поставляются в любом из четырёх цветов: CEPRO-Orange-CE, CEPRO-Green-9, CEPRO-Bronze-CE, CEPRO-Green-6.

Доступные модели:

- экран высотой 200 см и шириной 140 см,
- экран высотой 200 см и шириной 200 см.

Экраны пакуются в картонную упаковку длиной 120 см.



CEPRO-GAZELLE

Описание	200 x 140 см	200 x 200 см	Ед. измерения
	№ по кат.	№ по кат.	
● Gazelle с защитными шторами CEPRO-Orange-CE	70 41 363915	70 41 363925	шт.
● Gazelle с защитными шторами CEPRO-Green-9	70 41 363919	70 41 363929	шт.
● Gazelle с защитными шторами CEPRO-Bronze-CE	70 41 363917	70 41 363927	шт.
● Gazelle с защитными шторами CEPRO-Green-6	70 41 363916	70 41 363926	шт.

Сменные шторы для экранов GAZELLE

Описание	170 x 140 см	170 x 200 см	Ед. измерения
	№ по кат.	№ по кат.	
● Сменная штора CEPRO-Orange-CE	70 41 131544	70 41 131542	шт.
● Сменная штора CEPRO-Green-9	70 41 131944	70 41 131942	шт.
● Сменная штора CEPRO-Bronze-CE	70 41 131744	70 41 131742	шт.
● Сменная штора CEPRO-Green-6	70 41 131644	70 41 131642	шт.

### 3.3. ПВХ стёкла



## Тонированные стёкла CEPRO IMPACT

Тонированные стёкла используются в местах, где работник должен быть защищён от вредного излучения, испускаемого в процессе сварки, например, на роботизированных станках и т.д. Тонированные стёкла толщиной 3 мм доступны в размерах 2050 x 1250 мм или 1025 x 1250 мм. Могут быть вырезаны по заказу. Доступные цвет: коричневый и зелёный.

Описание	№ по кат.	Ед. измерения
● CEPRO Impact коричневые 2050 x 1250 мм	70 41 282701	шт.
● CEPRO Impact коричневые 1025 x 1250 мм	70 41 282705	шт.
● CEPRO Impact зелёный 2050 x 1250 мм	70 41 282901	шт.
● CEPRO Impact зелёный 1025 x 1250 мм	70 41 282905	шт.



### 3.4. Шумопоглощающие перегородки



#### Шумопоглощающие перегородки CEPRO Sonic

CEPRO основываясь на многолетнем опыте, предлагает широкую гамму решений шумоизоляции сварочных и шлифовальных рабочих мест. Шумопоглощающие перегородки изготовлены из матовых панелей зелёного цвета (RAL 6011), поглощающих излучение УФ. Система может быть быстро и эффективно собрана и позже перестроена.

Экраны SONIC сконструированы так, чтобы поглощать и уменьшать интенсивность шума. Они подходят как для снижения уровня шума, так и для звукоизоляции комнаты.

##### Мобильный звукопоглощающий экран CEPRO Sonic

Ширина 2100 мм х высота 2150 мм х толщина 50 мм, матовый, зелёного цвета (RAL 6011). Оснащён четырьмя колёсами с тормозами.  
№ по кат. 70 41 064530

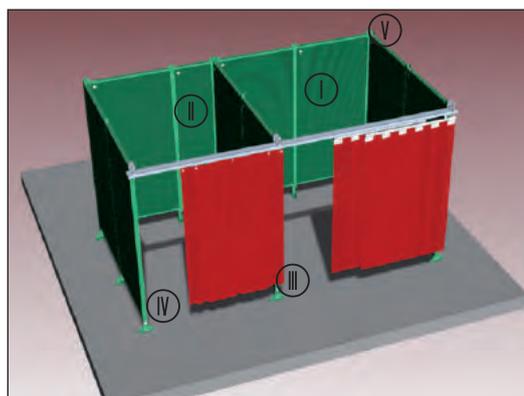
Шумопоглощающие перегородки CEPRO полностью сконструированы из огнеупорного материала. Внутренняя часть экрана представляет собой стальную пластину, покрытую с обеих сторон двумя слоями звукопоглощающей минеральной ваты, слой сжатого стекловолокна и листами перфорированной стали.

Перфорированные модульные элементы доступны в двух стандартных размерах:

- ширина 101,2 см и высота 220 см (№ по кат. 70 41 064500)
- ширина 51,2 см и высота 220 см (№ по кат. 70 41 064502)

От пола до нижнего края модульного элемента есть вентиляционный зазор размером 180 мм.

По просьбе клиента стены могут быть выполнены в любой версии и размере.



№	Описание	№ по кат.
I	Модульный элемент 2200x1012x50 мм, зелёный RAL 6011	70 41 064500
II	Модульный элемент 2200x512x50 мм, зелёный RAL 6011	70 41 064502
III	Регулируемая нога с винтами, зелёная RAL 6011	70 41 451000
IV	Кронштейн для ноги для последнего модульного элемента	70 41 453520
V	Столбик для связи с другими элементами под углом 90°	70 41 452001

### 3.5. Шлифовальные кабины



#### Шлифовальные кабины CEPRO

Специально сконструированные шумопоглощающие шлифовальные кабины предназначены для шлифовальных работ. Кабины имеют звукопоглощающие свойства и изолируют место возникновения шума от остальной части производственного цеха. Кабины также защищают от распространения пыли на другие рабочие места в цехе. Кабины могут быть оснащены, в зависимости от потребностей заказчика, освещающими рабочее место окнами, дверями «anti-rapic» и фильтровентиляционными устройствами.



Описание	Размеры	№ по кат.
Шлифовальная кабина SONIC	200 x 300 x 250 см	70 41 450523
Шлифовальная кабина SONIC	200 x 200 x 250 см	70 41 450522
Другие размеры и версии по запросу.		

## 4. Столы и стулья для мастерских

### Стулья для мастерских

Стулья для мастерских, регулируемые по высоте с помощью пневматического механизма, пригодны для использования в самых сложных условиях. Прочные, устойчивые, легко моются. Аттестат на трудную воспламеняемость.



WEREK



WORKER RING BASE



PULSAR WOOD X



TULIP X

Модель	WEREK	WORKER RING BASE	PULSAR WOOD X	TULIP X
Вес	8,10 кг	7,40 кг	5,60 кг	8,80 кг
Высота сиденья	40-53,5 см	54,5-80 см	37-49 см	43-55,5 см
Высота общая	77-90,5 см	54,5-80 см	37-49 см	80-99,5 см
Диаметр основания	65 см	64,5 см	70 см	70 см
Ширина сиденья	40,5 см	35 см	–	46 см
Глубина сиденья	40,5 см	34 см	–	44-47 см
Высота спинки	37 см	–	–	32-43 см
Диаметр сиденья	–	–	38 см	–
Сиденье и спинка	клееный бук	полиуретан	клееный бук	полиуретан
Основание	метал., лакированное	полиамид	метал., лакированное	метал., лакированное
Гарантия	2 года	2 года	2 года	2 года
Аттестат на трудную воспл.	НЕТ	НЕТ	НЕТ	ДА
№ по кат.	EM11070010	EM11070040	EM11070030	EM11070020

### Столы для мастерских

Столы изготовлены из уголков 40 x 40 мм покрашенных в зелёный цвет (RAL 6011). Столешница может быть оснащена решёткой или огнеупорным кирпичом на 1/3 ширины стола. Дополнительным оборудованием является штатив. Стол поставляется в разобранном виде с прилагающейся инструкцией.



стол с огнеупор. кирпичом

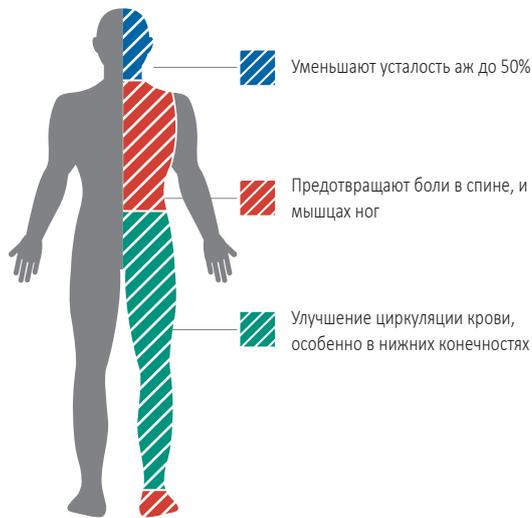


штатив

Размеры	№ по кат.
Стол с решёткой и огнеупорным кирпичом	
Шир. 630 мм x дл. 850 мм x выс. 800 мм	70 41 454185
Шир. 630 мм x дл. 1100 мм x выс. 800 мм	70 41 454111
Стол с решёткой	
Шир. 630 мм x дл. 600 мм x выс. 800 мм	70 41 454260
Шир. 630 мм x дл. 850 мм x выс. 800 мм	70 41 454285
Шир. 630 мм x дл. 1100 мм x выс. 800 мм	70 41 454211

## 5. Эргономичные коврики и ковровые покрытия

**WEARWELL®**



*"У нас есть моральное и юридическое обязательство, чтобы после завершения смены, наши сотрудники покидали свои рабочие места в состоянии "не хуже", чем перед началом работы"*  
Ed G. Mohr



### ПРЕИМУЩЕСТВА ИСПОЛЬЗОВАНИЯ КОВРИКОВ:

1. Повышение безопасности на рабочем месте
2. Улучшение эстетики рабочего места- аудит
3. Уменьшение усталости работников
  - » Повышение эффективности деятельности
4. Защита работников от травм и перегрузок
5. Уменьшение угрозы возникновения профессиональных заболеваний
6. Уменьшение отлучек от работы
7. Защита полов, деталей и инструментов
  - » Сокращение расходов

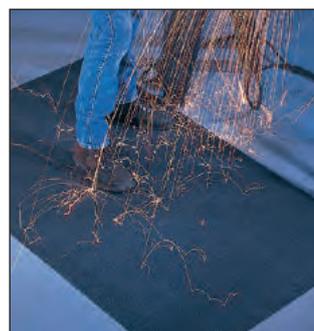
## Эргономичный сварочный коврик WELDSAFE® nr 447



Грубый, двухслойный коврик, уменьшающий усталость работника, устойчив к высоким температурам. Безопасен для сварщика, повышает производительность и удобство его работы.

Применение: сухие места, в особенности места сварочных работ.

Значительно уменьшает усталость при работе на сварочном посту. Устойчив к горячим брызгам и искрам. Плотный наружный резиновый слой устойчив к температуре свыше 300°C. Супер устойчивая пена Nitricell® на основе композита из нитрильного каучука предоставляет оптимальный комфорт. Все края скошены.



- нитрильная пена обеспечивает мягкость, уменьшает усталость и боль в ногах;
- наружный резиновый слой устойчив к температуре свыше 300°C;
- безопасные закругленные края.

Размер	Толщина	Цвет	№ по кат.	Ед. изм.
61 см x 91 см	14 мм	Чёрный	EW00447001	шт.
61 см x 2286 см	14 мм	Чёрный	EW00447008	рулон
61 см x м	14 мм	Чёрный	на заказ	м
91 см x 152 см	14 мм	Чёрный	EW00447002	шт.
91 см x 2286 см	14 мм	Чёрный	EW00447003	рулон
91 см x м	14 мм	Чёрный	на заказ	м
122 см x 2286 см	14 мм	Чёрный	EW00447006	рулон
122 см x м	14 мм	Чёрный	на заказ	м



## Эргономичные коврики серии DIAMOND-PLATE

### Эксклюзивная линия продуктов Diamond-Plate:

- верхний слой изготовлен из ПВХ стойкого к истиранию и химическому воздействию;
- шаблон гофрированные пластины обеспечивают адгезию;
- сопротивление скольжению R10 по нормам DIN51130 и BG-rule BGR181;
- долговечность коврика Diamond-Plate в 5 раз длиннее, чем традиционных ковриков из пены;
- безопасно скошенные края;
- толщина: 14 мм версия SPONGECOTE и SELECT; 16 мм версия SMART;
- без силикона;
- самозатухающие (классификация A);
- эргономичные коврики дополняют требования норм безопасности и гигиены работы PN-N 18001.

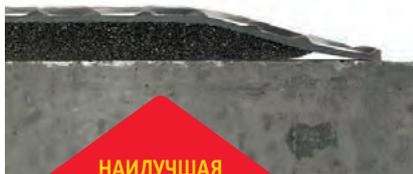
### Доступные цвета:



БК - чёрный



BYL - чёрно-жёлтый



НАИЛУЧШАЯ

### SPONGECOTE - Стой на наилучшем

Лучший продукт в своём классе коврик из нитрильной пены. Нитрильная пена впитывает повторяющиеся, длительные сдавливания и все время возвращается к исходной форме. Более выносливая, чем другие пены.

- „наилучшая“ нитрильная пена;
- единственный полностью конфигурируемый коврик Diamond-Plate (форма и размеры на заказ);
- толщина 14 мм.

SpongeCote - размер	№ по кат.
61 см x 91 см BK	EW00415001
61 см x 91 см BYL	EW00415002
91 см x 152 см BK	EW00415003
91 см x 152 см BYL	EW00415004
61 см x м BK/BYL	на заказ
91 см x м BK/BYL	на заказ
122 см x м BK/BYL	на заказ
61 см x 2286 см BK	EW00415005
61 см x 2286 см BYL	EW00415006
91 см x 2286 см BK	EW00415007
91 см x 2286 см BYL	EW00415008
122 см x 2286 см BK	EW00415009
122 см x 2286 см BYL	EW00415010

Другие размеры на заказ.



ЛУЧШЕ

### SELECT

Это версия нашей эксклюзивной линии продуктов Diamond-Plate. Толстая пена изготовлена из дупло ПВХ, предназначена для обеспечения стабильной, не нагружающей работника позиции. Лучше всего подходит для одно либо двухсмённых рабочих мест. Только Wearwell представляет решения в зависимости от вашего бюджета, требований к прочности, уровня персонализации и предпочтений к пене.

- „лучше“ основа из пены ПВХ;
- для промышленного применения;
- доступно в готовых размерах и рулонах, что облегчает расположение на рабочем месте;
- срок службы: 2-3 года.

Select - размер	№ по кат.
61 см x 91 см BK	EW00495001
61 см x 91 см BYL	EW00495002
91 см x 152 см BK	EW00495003
91 см x 152 см BYL	EW00495004
61 см x м BK/BYL	на заказ
91 см x м BK/BYL	на заказ
61 см x 2286 см BK	EW00495005
61 см x 2286 см BYL	EW00495006
91 см x 2286 см BK	EW00495007
91 см x 2286 см BYL	EW00495008



ХОРОШАЯ

### SMART

Пена коврика из 100% композитного переработанного пенополиуретана сочетает в себе экономию и экологию. Как никакой другой эргономичный коврик, SMART предлагает прекрасное сочетание прочности, долговечности и эстетики.

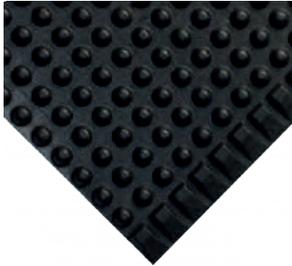
- „хорошая“ губчатая база;
- до 80% переработанных материалов;
- экономично;
- доступно в толщине: 16 мм и 26 мм;
- срок службы: 1-2 года.

Smart - размер	№ по кат.
61 см x 91 см BK	EW00497001
61 см x 91 см BYL	EW00497002
91 см x 152 см BK	EW00497003
91 см x 152 см BYL	EW00497004
61 см x м BK/BYL	на заказ
91 см x м BK/BYL	на заказ
61 см x 2286 см BK	EW00497005
61 см x 2286 см BYL	EW00497006
91 см x 2286 см BK	EW00497007
91 см x 2286 см BYL	EW00497008



Маты от усталости

Starting Line Runner nr 300



**Характеристика:**

- для использования в сухих и влажных условиях, уменьшет усталость и её влияние на производительность;
- наиболее универсальный мат от усталости;
- изготовлен из чрезвычайно прочного, в 95% случаях переработанного, материала ТПЭ;
- свойство «анти-усталость» благодаря выпуклым пузырькам;
- нервущийся и легко чистящийся;
- классификация воспламеняемости А (материал самозатухающий);
- благодаря своей легкости (1/3 от веса коврика из пена) является самым лёгким матом для сворачивания и уборки пола под ним;
- стандартные размеры либо рулоны с возможностью нарезки на месте;
- эргономичные маты выполняют требования норм безопасности и гигиены работы PN-N 18001.

**Размер/цвет/номер в каталоге** - 91 см x 2286 см/чёрный/EW00300003  
 - 91 см хм чёрный на заказ



Soft Step nr 427



ВК - чёрный



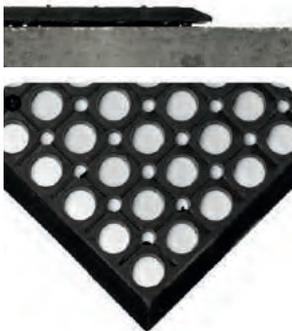
BYL - чёрно-жёлтый

Мат из ПВХ обеспечивает хорошую амортизацию на твёрдом полу. Доступен в рулонах (18,3 м). Подгоняется на месте до нужной длины, лёгкая и быстрая замена в случае повреждения.

- удобен для использования в лёгкой промышленности;
- безопасно скошенные края;
- разнообразные узоры поверхности;
- стандартные размеры или рулоны с возможностью нарезки на месте;
- толщина 9 мм.

Размеры	Цвет	№ по кат.	Размеры	Цвет	№ по кат.
91 см x 1830 см	ВК	EW00427013	91 см x м	ВК	на заказ
91 см x 1830 см	BYL	EW00427014	91 см x м	BYL	на заказ

WorkRite nr 474



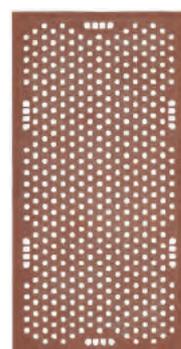
**Характеристика:**

- для использования в сухих и влажных условиях, уменьшет усталость и её влияние на производительность;
- является стандартом безопасности и комфорта для всех резиновых матов;
- изготовлен полностью из каучука;
- имеет оригинальную, лёгкую конструкцию;
- скошенные кромки;
- легко чиститься через гигиенические отверстия;
- дренаж лишней жидкости;
- толщина: 14 мм;
- самозатухающий материал (классификация А);
- без силикона.

**Размер/цвет/номер в каталоге** - 91 x 152 см/чёрный/EW00474001



Grade A nr 482



Мат Grade „А“ для борьбы с усталостью рабочих при одновременной заботе об особых требованиях к производству продуктов питания. Устойчив к жидкостям и маслам, включая растительные масла, животные жиры, масло цитрусовых, или рыбий жир. Шероховатая поверхность улучшает адгезию. Встроенные ручки в сочетании с низким весом делают мат мобильным. Положительные результаты теста ASTM G21-96 (2002), касаясь устойчивости к микробам. Антибактериальный. Имеет аттестат PZH.

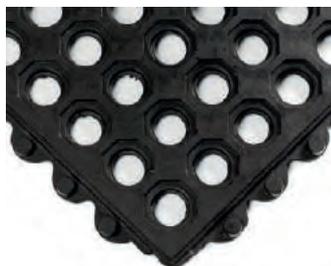
**Характеристика:**

- сухие условия и там, где необходима устойчивость к воздействию масел, повышенная цепкость.
- уникальное сочетание нитрильного каучука обеспечивает прочность и амортизацию;
- не проводит статическое электричество и устойчив к воздействию жидкостей на основе растворителей;
- толщина: 13 мм.

**Размер/цвет/номер в каталоге** - 76 см x 152 см/коричневый/EW00482002



## Напольное покрытие от усталости 24/SEVEN® GR и NBR



Напольное покрытие от усталости повышает производительность работника и обеспечивает ему комфорт. Элементы размерами 91 x 91 см с крючками по краям позволяют создать целое напольное покрытие, дорожки вдоль производственных линий и небольшие покрытия.



Покрытие толщиной 16 мм доступно в двух вариантах:

- открытое – с большими отверстия для дренажа;
- сплошное – для сухих мест;
- опция- грубая поверхность для улучшения адгезии;
- опция- желтые обода безопасности;
- GR- каучук, NBR- нитрильный каучук;
- GritWorks- сильно шероховатая поверхность.

Размеры	Описание / Цвет	№ по кат.	Ед. изм.
91 см x 91 см	Сплошное покрытие GR	EW00570001	шт.
91 см x 91 см	Сплошное покрытие NBR	EW00570002	шт.
91 см x 91 см	Открытое покрытие GR	EW00572001	шт.
91 см x 91 см	Открытое покрытие NBR	EW00572006	шт.
91 см x 91 см	Сплошное покрытие с GritWorks NBR	EW00574001	шт.
91 см x 91 см	Сплошное покрытие с GritWorks NBR	EW00576001	шт.
76 см x 99 см	Порог GR, жёлтый	EW00572003	шт.
76 см x 99 см	Порог GR, жёлтый	EW00572005	шт.
76 см x 99 см	Порог NBR, жёлтый	EW00572007	шт.
76 см x 99 см	Порог NBR, жёлтый	EW00572009	шт.



## Мат от усталости ErgoDeck



ErgoDeck является наилучшим выбором для мест, в которых, кроме большого количества пешего движения, используются тележки и т.д. Модульный мат со встроенной запатентованной системой соединения „LockSafe” даёт возможность использовать мат на практически любом месте работы. Присоединяемые скошенные кромки и углы имеют отверстия, чтобы закрепить мат на полу. Нижняя конструкция обеспечивает амортизацию и поглощает толчки. ErgoDeck обеспечивает поддержку для здоровья, даже при работе в несколько смен.

### Характеристика:

- возможность присоединения безопасных, скошенных порогов;
- возможность замены одного элемента на другой;
- толщина: 22 мм;
- вес 11,2 кг/м<sup>2</sup>;
- без силикона;
- самозатухающий материал (классификация A);
- эргономичные маты дополняют требования норм безопасности и гигиены работы PN-N 18001;
- цвет: чёрный или серый, в зависимости от версии (другие цвета на заказ).

### Доступные версии:

- HD- устойчив к большой нагрузке;
- GP- для общего применения;
- Comfort- только для пешего движения;
- Smooth- гладкий для движения тележек и др.;
- нескользящий;
- антистатический;
- все версии доступны с отверстиями для дренажа, либо сплошным покрытием.

Тип	Размер	Описание	Цвет	№ по кат.
HD	46 x 46 см	открытый	чёрный	EW00560001
HD	46 x 46 см	сплошной	чёрный	EW00562001
GP	46 x 46 см	открытый	серый	EW00564001
GP	46 x 46 см	сплошной	серый	EW00566001
Comfort	46 x 46 см	открытый	серый	EW00556001
Comfort	46 x 46 см	сплошной	серый	EW00558001
Порог	15 x 46 см	-	жёлтый	EW00560003
Угол наруж.	15 x 38 см	-	жёлтый	EW00560006
Угол внутр.	15 x 23 см	-	жёлтый	EW00560007



GP открытый Comfort открытый GP сплошн. Comfort сплошной

**Открытый:** для использования во влажных местах.

**Сплошной:** для использования в сухих местах для поддержки чистоты.



### Изолирующий мат ESD 786



Быстро отводит статическое электричество с работника, защищая чувствительное оборудование от повреждений. Пена Nitricell® под матом обеспечивает исключительный комфорт и долговечность самого мата.

Маты ESD доступны с узорами Diamond или гладкие Smooth. Мат должен быть заземлен, а сотрудники должны быть в специальной обуви или иметь заземление для обуви.



Размеры	Толщина	Тип / Цвет	№ по кат.	Ед. изм.
91 см x 152 см	14 мм	Diamond-Plate, чёрный	EW00786002	шт.
91 см x 2286 см	14 мм	Diamond-Plate, чёрный	EW00786003	рулон
122 см x 2286 см	14 мм	Diamond-Plate, чёрный	EW00786005	рулон
91 см x 152 см	14 мм	Гладкий Smooth, чёрный	EW00786008	шт.
91 см x 2286 см	14 мм	Гладкий Smooth, чёрный	EW00786009	рулон
122 см x 2286 см	14 мм	Гладкий Smooth, чёрный	EW00786011	рулон
Универсальный	-	Заземление обуви	EW00793001	шт.
457 см	-	Провод	EW00793002	шт.

**Поверхность DIAMOND-PLATE:**  
RTT- 1x10<sub>3</sub> для 8x10<sub>6</sub>Ω  
RTG- 1x10<sub>5</sub> для 8x10<sub>6</sub>Ω

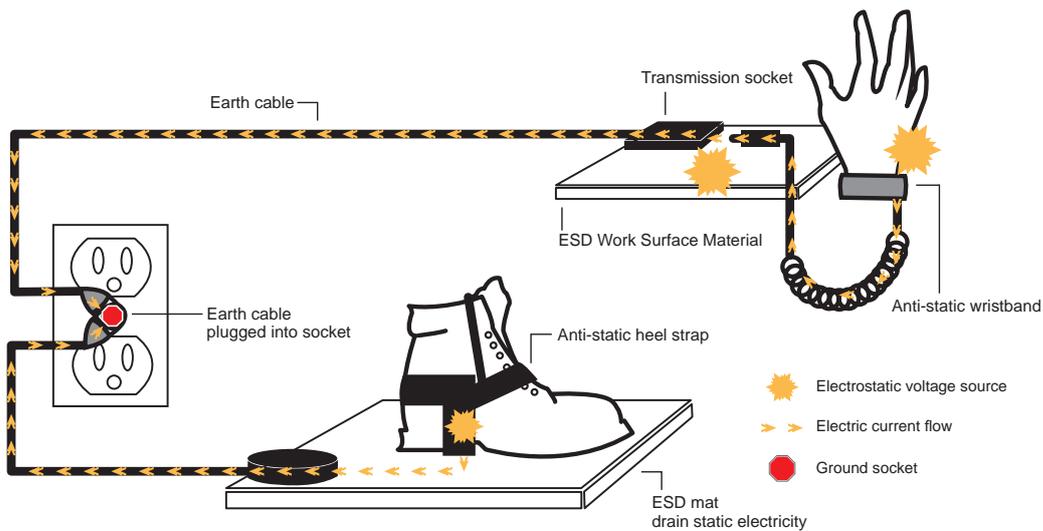
**Гладкая поверхность Smooth:**  
RTT-1x10<sub>3</sub> для 1x10<sub>6</sub>Ω  
RTG-5x10<sub>3</sub> для 1x10<sub>6</sub>Ω



475 см провод



заземление обуви



### Изолирующий мат Diamond-Plate Switchboard Matting



Предназначен для защиты персонала, работающего с оборудованием высокого напряжения. Может изолировать от напряжения до 30.000 вольт.

**Характеристика:**

- поверхность DIAMOND-PLATE;
- отвечает нормам ANSI / ASTM D-178-01 типа II, класса 2;
- защищает от электричества до 30.000 В,
- рекомендуемое максимальное напряжение по ASTM D178-01: до 17.000 В;
- толщина 6 мм.

Размеры	Толщина	№ по кат.	Ед. изм.
61 см x 91 см	6 мм	EW00701001	шт.
91 см x 152 см	6 мм	EW00701002	шт.

## 6. Сварочно-монтажные столы и приспособления

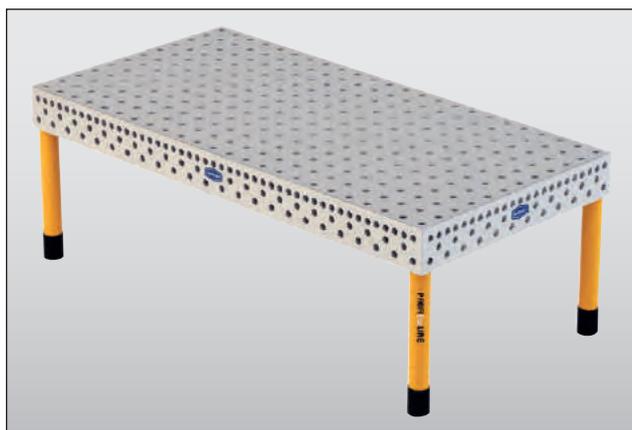


3D зажимная система, первоначально разработанная для собственных нужд компании Demmeler сегодня является незаменимым инструментом в разработке и производстве металлопродукции.

Стол Demmeler находят применение везде, где осуществляется сварка, сгибание и позиционирование металла. В любой ситуации, требующей точности позиционирования и повторяемости, модульная система зажимов 3D дает наилучший эффект. Решения Demmeler, используются в производстве станков, автомобилей, инструментов и т.д. Используя универсальные сварочные и монтажные столы 3D, можно точно и быстро создать оснащение для сварки корпусов машин, поддонов, рам, опор, перил, лестниц, дверей, металлических шкафов и т.д. Столы 3D доступны в двух вариантах: D16 для элементов и конструкций меньшей массы и D28 для массивных конструкций.

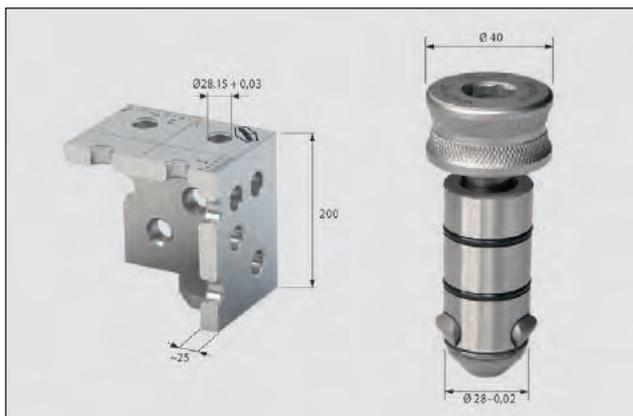
### Размеры системных 3D столов

#### 28 Система



Система 28 для тяжёлых и массивных конструкций:

- отверстие  $\varnothing 28$ ,
- координатная сетка 100 x 100 мм,
- зазоры между отверстиями 100 мм,
- высота края стола 200 мм,
- толщина материала 25 мм,
- для массивных конструкций,
- точная шкала с миллиметровым шагом,
- логотип Demmeler в качестве фирменного знака на всех четырех краях.



#### 16 Система



Система 16 для лёгких предметов и конструкций:

- отверстие  $\varnothing 16$ ,
- координатная сетка 50 x 50 мм,
- зазоры между отверстиями 50 мм,
- высота края стола 100 мм,
- толщина материала 12 мм,
- для крепления лёгких элементов,
- точная шкала с миллиметровым шагом,
- логотип Demmeler в качестве фирменного знака на всех четырех краях.





## Преимущества системных 3D столов

### Новые значения твёрдости, достигнутые компанией Demmeler

#### DEMONT 860 M

Благодаря использованию основного материала для базовой плиты стола с высокой твердостью, в сочетании со специально оптимизированным процессом упрочнения, фирма Demmeler достигла лучшие свойства поверхности и твердость до 860 HV. Сочетание основного материала, имеющего высокую твердость, и специального процесса упрочнения позволяет получить лучшие свойства для сварочного стола, предназначенного для экстремальных нагрузок.

#### DEMONT 760 M

Означает сочетание конкретного базового материала, и нового, специально оптимизированного для сварочных столов Demmeler, процесса упрочнения. Одновременно достигнуты отличные свойства поверхности, благодаря чему возможным стало получить твердость до 760 HV, что делает сварочный стол прочным и более устойчивым к износу.



Свойства	DEMONT 860 M	DEMONT 760 M	Стандарт	Чугун	Нержавеющая сталь
Твёрдость	10	8	5	4	6
Точечная нагрузка	9	8	5	4	6
Устойчивость к повреждениям	10	8	5	4	6
Устойчивость к коррозии	8	8	5	2	10
Устойчивость к сварочным брызгам	9	8	4	10	6
Точность	7	8	10	10	9
Долговечность	10	8	6	6	7
70 баллов максимум	63 балла	57 баллов	42 балла	38 баллов	50 баллов

20-40 баллов = для стандартного использования  
 41-70 баллов = подходит для работы с экстремальными нагрузками

Наряду с твердостью, системные столы Demmeler имеют другие явные преимущества по сравнению с обычными столами. Маркировка осей, дополнительные отверстия и модернизированные предохранительные конусы - вот существенные улучшения, оптимизированные компанией Demmeler.



Название оси в направлении X и Y. Стандартно имеющаяся точная шкала с миллиметровым шагом. Радиус для лучшей эргономики и лучшего внешнего вида.



Дополнительные отверстия в боковой стенке обеспечивают еще больше вариантов для монтажа.



Нагрузка на ножку:  
 D28: 3 т,  
 D16: 2 т

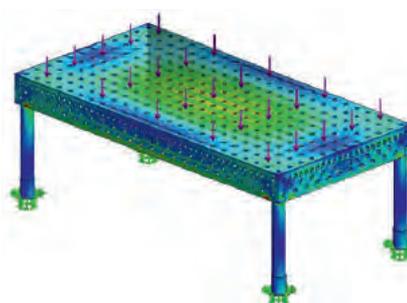
Фирменный знак Demmeler.



Манжета опоры препятствует заземлению сварочных кабелей. Телескопическая опора с прочным резьбовым шпинделем M30x2 (система D28) или M24x2 (система D16), точная регулировка с шагом 30 мм.



Новый тип предохранительных конусов: Позволяют оптимально вводить штыри и держатели, и в то же время защитить поверхность стола от расширения материала, даже в случае экстремальной нагрузки системы отверстий или при использовании алюминия.

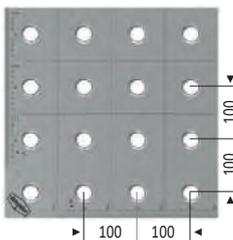
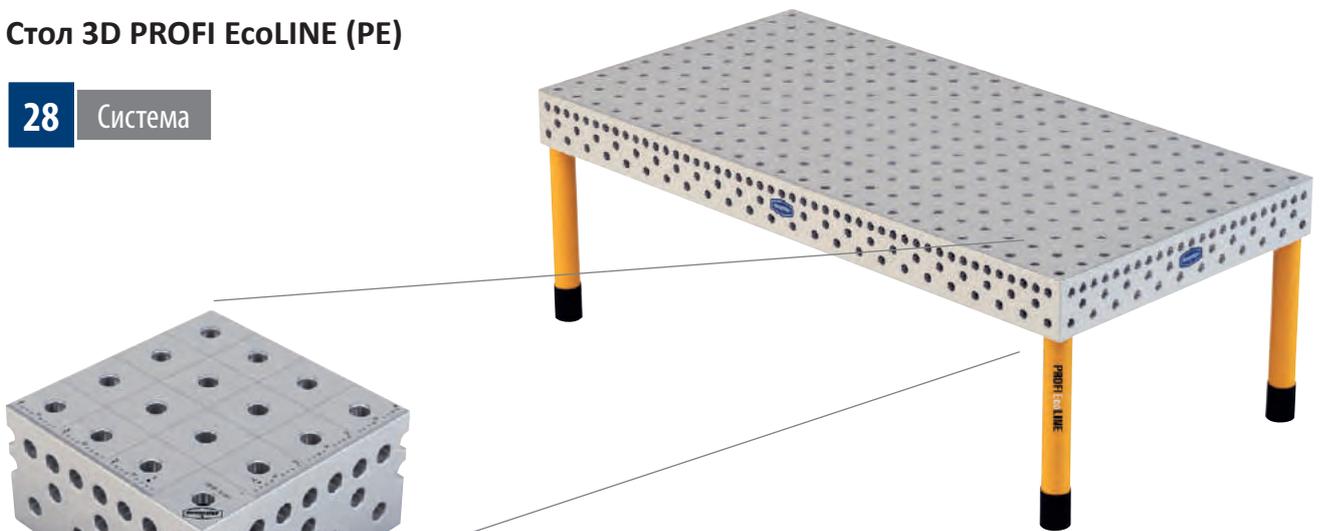


Все наши столы отличаются суперпрочностью и оптимизируются расчётами, методом конечных элементов МКЭ.



Стол 3D PROFI EcoLINE (PE)

28 Система



ОПИСАНИЕ:

- базовая плита с системными отверстиями D28, координатная сетка 100 мм x 100 мм,
- 3-рядная схема расположения отверстий по краям системного стола D28, координатная сетка 50 мм в верхнем ряду и дополнительно координатная сетка 100 мм в середине, что улучшает размещение и монтаж,
- новая опция закалки для всех типоразмеров столов, DEMONT 760 M и DEMONT 860 M, до 860 HV,
- все системные отверстия с новым предохранительным корпусом, безупречным исполнением и улучшенной функциональностью,
- оптимально обработанные внешние края стола,
- улучшенная жёсткость стола при помощи дополнительных поперечных рёбер,
- линии в направлении X и Y по всей длине с интервалами в 100 мм,
- точная шкала с миллиметровым шагом, также доступна в варианте DEMONT 860 M,
- шкала для определения координат в направлениях X и Y,
- логотип Demmeler на всех 4 краях,
- круглые ножки стола с точной регулировкой,
- опоры стола с манжетой для защиты сварочных кабелей.

Стол без ножек	Длина [мм]	Шир. [мм]	Высота [мм]	Вес стола [кг]	Макс. нагрузка [кг]	Кол-во ножек	№ по кат. производителя		
							Стандарт	Закалённый DEMONT 760 M	Закалённый DEMONT 860 M
	1000	1000	200	330	-	без	PE28-01001-000	PE28-01001-500	PE28-01001-700
	1200	800	200	290	-	без	PE28-11019-000	PE28-11019-500	PE28-11019-700
	1200	1200	200	430	-	без	PE28-01056-000	PE28-01056-500	PE28-01056-700
	1500	1000	200	450	-	без	PE28-01011-000	PE28-01011-500	PE28-01011-700
	1500	1500	200	610	-	без	PE28-01031-000	PE28-01031-500	PE28-01031-700
	2000	1000	200	570	-	без	PE28-01002-000	PE28-01002-500	PE28-01002-700
	2000	2000	200	1190	-	без	PE28-01006-000	PE28-01006-500	PE28-01006-700
	2400	1200	200	820	-	без	PE28-01003-000	PE28-01003-500	PE28-01003-700
	3000	1500	200	1180	-	без	PE28-01004-000	PE28-01004-500	PE28-01004-700
	4000	2000	200	2090	-	без	PE28-01005-000	PE28-01005-500	PE28-01005-700
	4800	2400	200	2980	-	без	PE28-11085-000	PE28-11085-500	PE28-11085-700

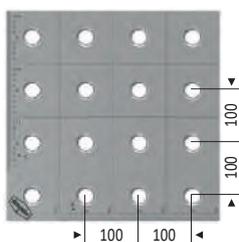
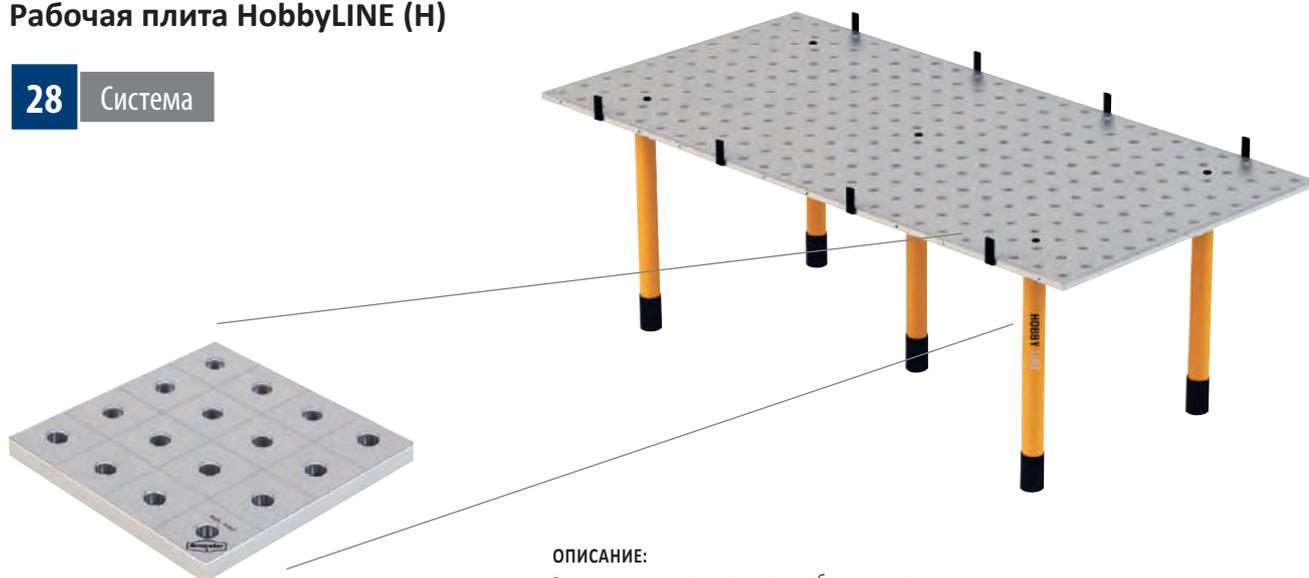
Размеры и специальные материалы (например, из нержавеющей стали) на заказ.

Стол, стандарт. ноги	Длина [мм]	Шир. [мм]	Высота [мм]	Вес стола [кг]	Макс. нагрузка [кг]	Кол-во ножек	№ по кат. производителя		
							Стандарт	Закалённый DEMONT 760 M	Закалённый DEMONT 860 M
	1000	1000	850 ±30	364	12000	4	PE28-01001-001	PE28-01001-011	PE28-01001-021
	1200	800	850 ±30	334	12000	4	PE28-11019-001	PE28-11019-011	PE28-11019-021
	1200	1200	850 ±30	464	12000	4	PE28-01056-001	PE28-01056-011	PE28-01056-021
	1500	1000	850 ±30	484	12000	4	PE28-01011-001	PE28-01011-011	PE28-01011-021
	1500	1500	850 ±30	644	12000	4	PE28-01031-001	PE28-01031-011	PE28-01031-021
	2000	1000	850 ±30	604	12000	4	PE28-01002-001	PE28-01002-011	PE28-01002-021
	2000	2000	850 ±30	1224	12000	4	PE28-01006-001	PE28-01006-011	PE28-01006-021
	2400	1200	850 ±30	854	12000	4	PE28-01003-001	PE28-01003-011	PE28-01003-021
	3000	1500	850 ±30	1231	18000	6	PE28-01004-001	PE28-01004-011	PE28-01004-021
	4000	2000	850 ±30	2141	18000	6	PE28-01005-001	PE28-01005-011	PE28-01005-021
	4800	2400	850 ±30	3065	33000	11	PE28-11085-001	PE28-11085-011	PE28-11085-021



## Рабочая плита HobbyLINE (H)

28 Система



### ОПИСАНИЕ:

- экономичная альтернатива для небольших нагрузок,
- столешница высотой 25 мм с системными отверстиями D28, координатная сетка 100 мм x 100 мм,
- на плите можно использовать серию аксессуаров E (EcoLINE), D (PlusLINE) и P (PremiumLINE),
- со всех четырёх сторон стола резьбовые отверстия M8 плюс 8 внешних упоров с винтами и рукояткой,
- все системные отверстия с новым предохранительным конусом, безупречным исполнением и улучшенной функциональностью,
- оптимально обработанные внешние края стола,
- разметочные линии в направлении X и Y по всей длине с интервалами в 100 мм,
- круглые ножки с точной регулировкой,
- опоры стола с манжетой для защиты сварочных кабелей.

05

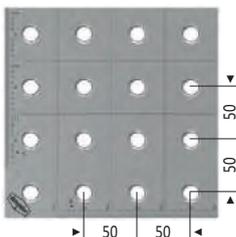
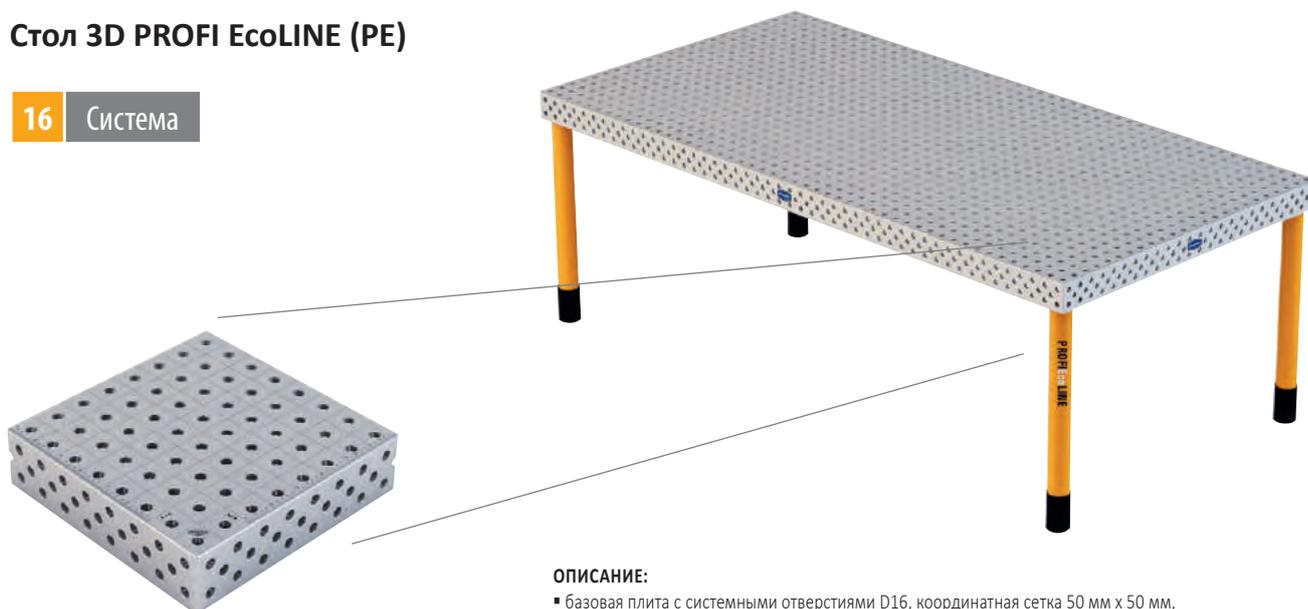
Стол, стандарт. ножки	Длина [мм]	Шир. [мм]	Высота [мм]	Вес стола [кг]	Макс. нагрузка [кг]	Кол-во ножек	№ по кат. производителя		
							Стандарт	Закалённый DEMONT 760 M	Закалённый DEMONT 860 M
	1000	1000	850 ±30	204	600	4	H28-01001-001	-	-
	1200	800	850 ±30	204	600	4	H28-11019-001	-	-
	1200	1200	850 ±30	284	600	4	H28-01056-001	-	-
	1500	1000	850 ±30	300	600	5	H28-01011-001	-	-
	2000	1000	850 ±30	390	600	5	H28-01002-001	-	-
	2400	1200	850 ±30	540	600	5	H28-01003-001	-	-





Стол 3D PROFI EcoLINE (PE)

16 Система



ОПИСАНИЕ:

- базовая плита с системными отверстиями D16, координатная сетка 50 мм x 50 мм,
- 3-рядная схема расположения отверстий по краям системного стола D16, координатная сетка 50 мм в верхнем, среднем и нижнем ряду,
- новая опция закалки для всех типоразмеров столов, DEMONT 760 M, доступны с твёрдостью до 760 HV,
- все системные отверстия с новым предохранительным конусом, безупречным исполнением и улучшенной функциональностью,
- оптимально обработанные внешние края стола,
- линии в направлении X и Y по всей длине с интервалами в 50 мм,
- точная миллиметровая размерная шкала, доступная с версией DEMONT 760 M,
- шкала для определения координат в направлениях X и Y,
- логотип Demmeler на всех краях стола,
- круглые ножки с точной регулировкой,
- опоры стола с манжетой для защиты сварочных кабелей.

Стол без ног	Длина [мм]	Шир. [мм]	Высота [мм]	Вес стола [кг]	Макс. нагрузка [кг]	Кол-во ножек	№ по кат. производителя		
							Стандарт	Закалённый DEMONT 760 M	Закалённый DEMONT 860 M
	1000	500	100	85	-	без	PE16-01000-000	PE16-01000-500	-
	1000	1000	100	140	-	без	PE16-01001-000	PE16-01001-500	-
	1200	800	100	140	-	без	PE16-11019-000	PE16-11019-500	-
	1200	1200	100	180	-	без	PE16-01056-000	PE16-01056-500	-
	1500	1000	100	190	-	без	PE16-01017-000	PE16-01017-500	-
	1500	1500	100	260	-	без	PE16-01011-000	PE16-01011-500	-
	2000	1000	100	250	-	без	PE16-01002-000	PE16-01002-500	-
	2400	1200	100	360	-	без	PE16-01003-000	PE16-01003-500	-
	3000*	1500	100	520	-	без	PE16-01004-000	PE16-01004-500	-

Размеры и специальные материалы (например, из нержавеющей стали) на заказ.

Стол, стандарт. ноги	Длина [мм]	Шир. [мм]	Высота [мм]	Вес стола [кг]	Макс. нагрузка [кг]	Кол-во ножек	№ по кат. производителя		
							Стандарт	Закалённый DEMONT 760 M	Закалённый DEMONT 860 M
	1000	500	850 ±30	109	8000	4	PE16-01000-001	PE16-01000-011	-
	1000	1000	850 ±30	164	8000	4	PE16-01001-001	PE16-01001-011	-
	1200	800	850 ±30	164	8000	4	PE16-11019-001	PE16-11019-011	-
	1200	1200	850 ±30	204	8000	4	PE16-01056-001	PE16-01056-011	-
	1500	1000	850 ±30	214	8000	4	PE16-01017-001	PE16-01017-011	-
	1500	1500	850 ±30	284	8000	4	PE16-01011-001	PE16-01011-011	-
	2000	1000	850 ±30	274	8000	4	PE16-01002-001	PE16-01002-011	-
	2400	1200	850 ±30	384	8000	4	PE16-01003-001	PE16-01003-011	-
	3000*	1500	850 ±30	568	16000	8	PE16-01004-001	PE16-01004-011	-

\* Из 2 x 1500x1500x100 мм



## Обзор вариантов типов опор

● доступна  
○ на заказ

Система	Стандартная опора		Телескоп. опора		Опора на колесе		Анкерная опора		Ножничный подъёмник	
	28	16	28	16	28	16	28	16	28	16
PROFI EcoLINE	●	●	●	●	●	●	●	●	●	○
HobbyLINE	●	●	●	●	●	●	●	●	○	○

Система	Опорная нога для пром. блоков		Передвижная опора		Каркасная рама	
	28	16	28	16	28	16
PROFI EcoLINE	●	○	●	○	●	○
HobbyLINE	○	○	○	○	○	○



- телескопические опоры, с точной регулировкой  $\pm 30$  мм,
- прочный резьбовой шпindel M30 или M24,
- манжета опоры защищает резьбовой шпindel от грязи и препятствует защемлению сварочных кабелей, также в качестве опорной стойки в сочетании с консольно исполненным U-образным блоком от 1 м длиной; вкл. монтажный болт с потайной головкой M24 x 60,
- опорная труба с порошковым напылением.



- телескопические опоры, с точной регулировкой  $\pm 30$  мм,
- прочный резьбовой шпindel M30 или M24,
- манжета опоры защищает резьбовой шпindel от грязи и препятствует защемлению сварочных кабелей,
- телескопический диапазон перемещения 350 мм с шагом 50 мм для гибкой регулировки высоты сварочного стола, вкл. монтажный болт с потайной головкой M24 x 60,
- опорная труба с порошковым напылением.



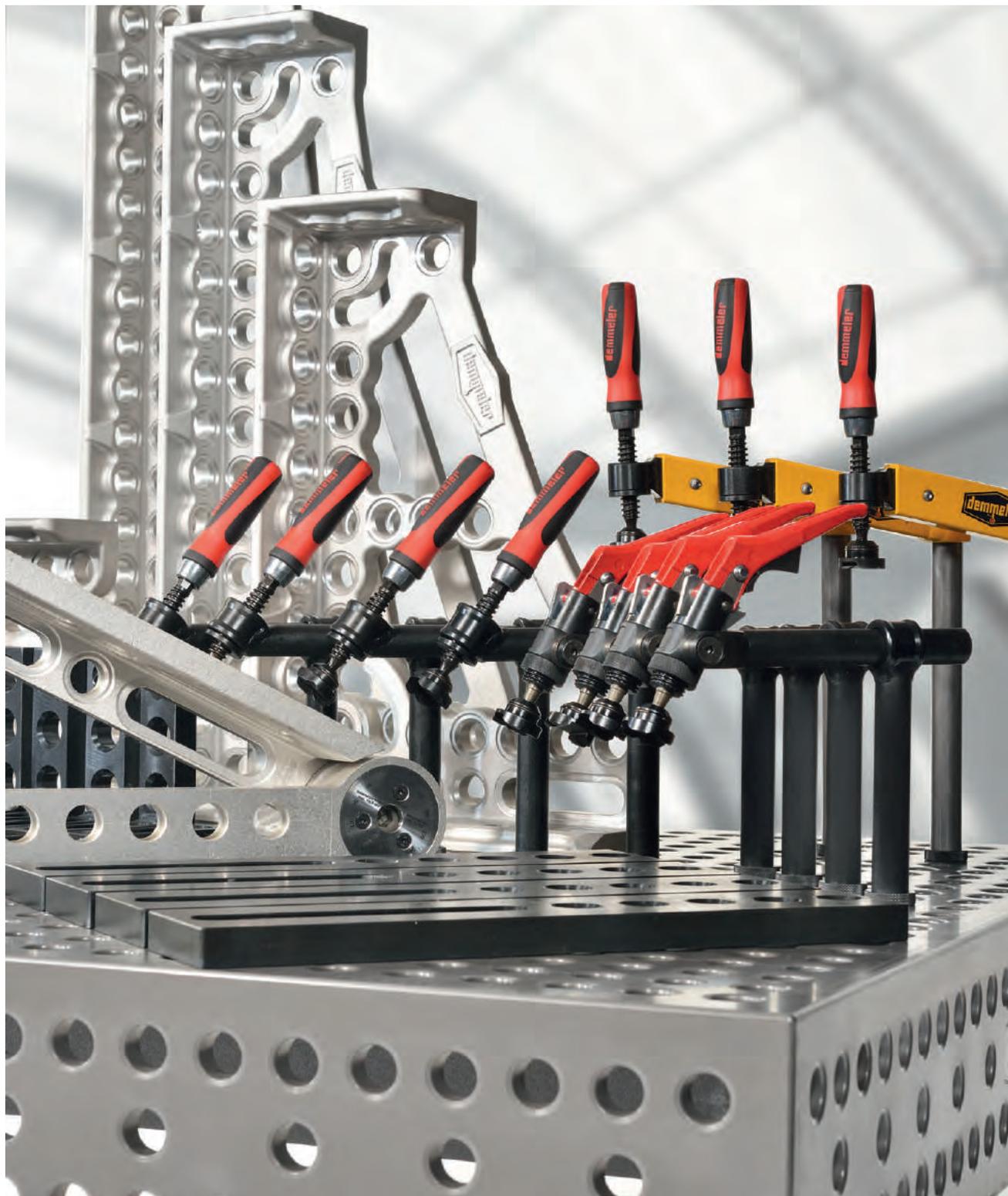
- точная регулировка  $\pm 30$  мм,
- прочный резьбовой шпindel M30 или M24,
- манжета опоры защищает резьбовой шпindel от грязи и препятствует защемлению сварочных кабелей,
- прочное исполнение,
- с направляющим роликом 360°,
- грузоподъемность макс. 600 кг,
- вкл. монтажный болт с потайной головкой M24 x 60,
- опорная труба с порошковым напылением.



- точная регулировка  $\pm 30$  мм,
- прочный резьбовой шпindel M30 или M24,
- манжета опоры защищает резьбовой шпindel от грязи и препятствует защемлению сварочных кабелей,
- для прочной фиксации на полу цеха против дёрганья, давления и смещения (например, использование робота),
- вкл. монтажный болт с потайной головкой M24 x 60, а также прочное анкерное соединение, 2 x анкера, 2 x цилиндрических болта M16 x 40,
- опорная труба с порошковым напылением.



Набор оснащения



05



**28 Система**

**PROFI PlusLINE 710 (44 предмета)**

№ по кат. производителя P28-52000-710

Наименования изделий	Кол-во	№ по кат. производителя
Упорный угол 175x175x50 мм (отверстие/слот)	4	D28-03001-000
Упорный угол 275x175x50 мм	2	D28-03008-000
Универсальный стопор / большой 225x50x25 мм	4	D28-05001-000
Универсальный стопор L 300- 300x50x25 мм	2	D28-05009-000
Стопор слот с линейкой- 150x50x25 мм, шкала с обеих сторон	4	D28-05015-000
Болт PC / короткий- $\phi$ 28-0,02, SW 14, предельная зона зажима 41-47 мм, 25/200 kN	12	D28-06001-000
Установочный штифт $\phi$ 28 / 40x74 мм	6	D28-06009-000
Уравнительная трубуцина 200 мм со шпинделем	4	D28-07002-000
Трубуцина 45 со шпинделем – вертикальная труба 220 мм	4	D28-07009-000
Дисковая щётка $\phi$ 28x260 мм, с защитной крышкой	1	D28-10002-000
Монтажная подъёмная вилка- 250x40 мм, SW 14	1	D00-10016-001



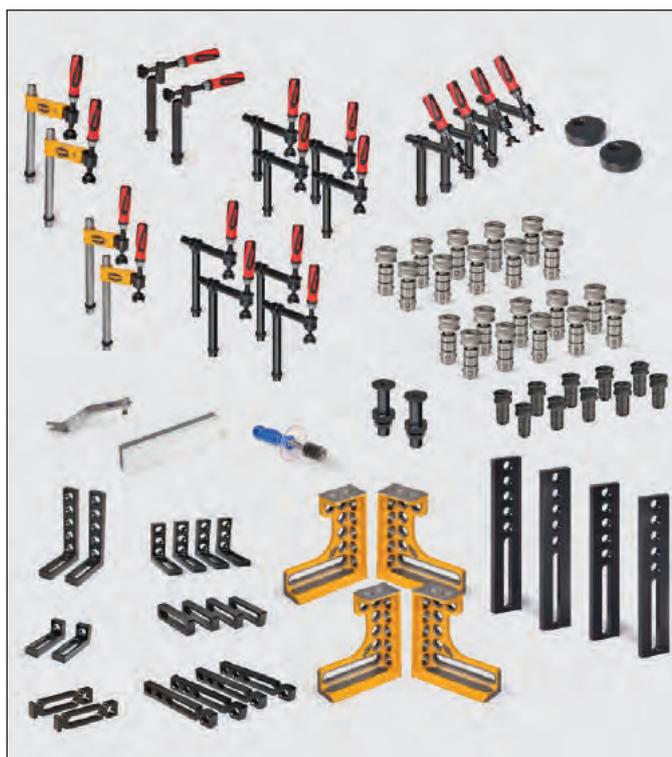
Сеты можно индивидуально комплектовать и дополнять, благодаря огромному выбору комплектующих компании Demmeler.

**28 Система**

**PROFI PlusLINE 720 (81 предмет)**

№ по кат. производителя P28-52000-720

Наименования изделий	Кол-во	№ по кат. производителя
Упорный угол 175x175x50 мм (отверстие/слот)	4	D28-03001-000
Упорный угол / маленький 175x75x50 мм, шкала с обеих сторон	2	D28-03001-005
Упорный угол правый 300x275 мм	2	D28-03002-000
Упорный угол левый 3 00x275 мм	2	D28-03002-001
Упорный угол 275x175x50 мм	2	D28-03008-000
Универсальный стопор / большой 225x50x25 мм	2	D28-05001-000
Стопорная планка длиной 500- 500x100x25 мм	4	D28-05003-000
Стопорная планка длиной 300- 300x50x25 мм	4	D28-05009-000
Эксцентриковый упор $\phi$ 100- размер упора 25-75 мм, бесступ.	2	D28-05013-001
Стопор слот с линейкой- 150x50x25 мм, шкала с обеих сторон	4	D28-05015-000
Болт PC / короткий- $\phi$ 28-0,02, SW 14, предельная зона зажима 41-47 мм, 25/200 kN	20	D28-06001-000
Установочный штифт $\phi$ 28/40x74 мм	10	D28-06009-000
Уравнительная трубуцина 150 мм со шпинделем	2	D28-07001-000
Уравнительная трубуцина 200 мм со шпинделем	2	D28-07002-000
Трубуцина 180° со шпинделем – вертикальная труба 220 мм	4	D28-07005-000
Трубуцина 180° со шпинделем – вертикальная труба 350 мм	4	D28-07005-014
Трубуцина 90° со шпинделем- вертикальная труба 260 мм	2	D28-07008-000
Трубуцина 45° со шпинделем- вертикальная труба 220 мм	4	D28-07009-000
Регулируемая вставка- $\phi$ 50x125 мм	2	D28-09001-005
Дисковая щётка $\phi$ 28x260 мм, с защитной крышкой	1	D28-10002-000
Точильный брусок 200x50x25 мм, 2-сторонний	1	D00-10007-000
Монтажная подъёмная вилка- 250x40 мм, SW 14	1	D00-10016-001



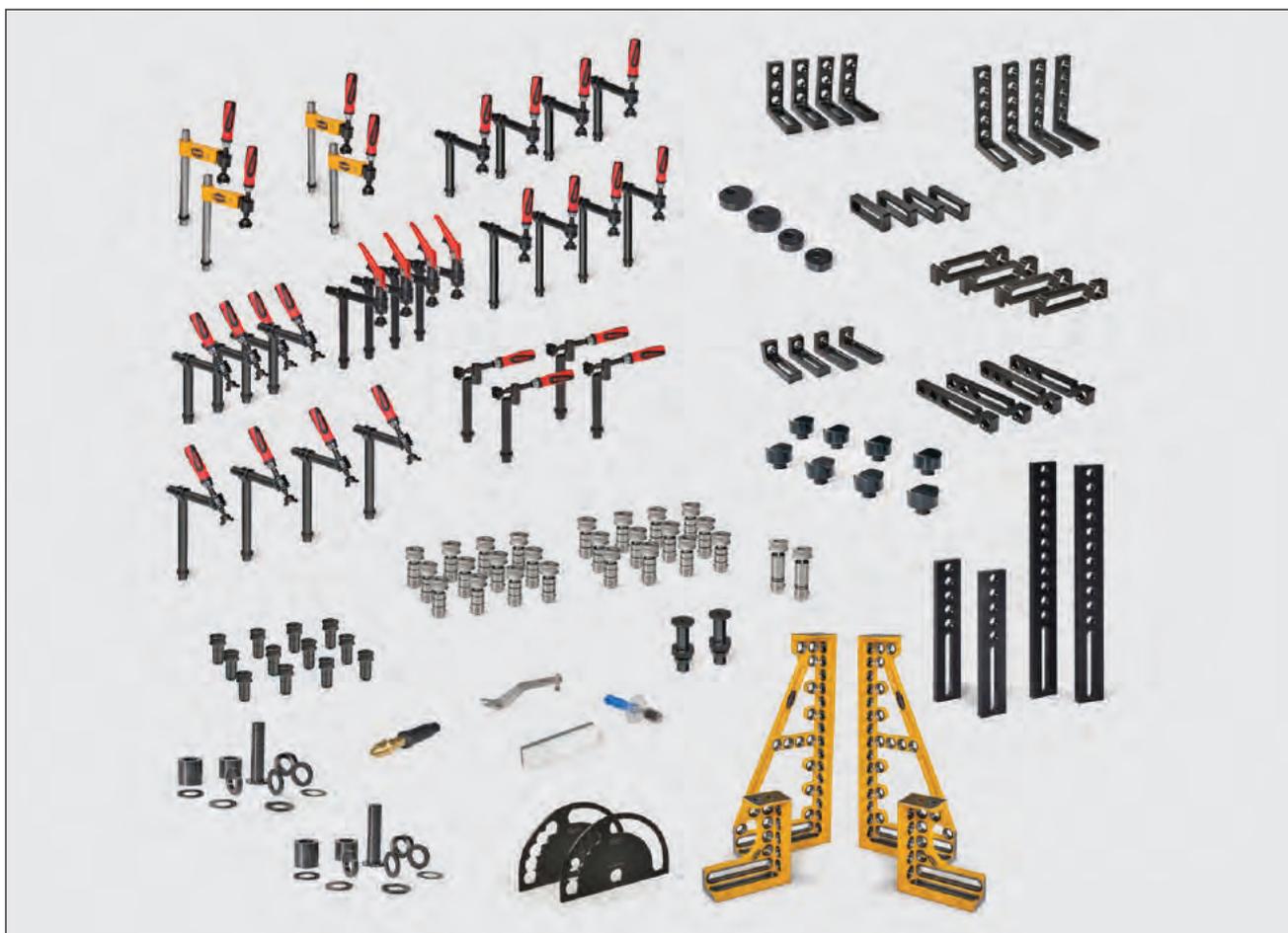
Сеты можно индивидуально комплектовать и дополнять, благодаря огромному выбору комплектующих компании Demmeler.



28 Система

**PROFI PlusLINE 730 (120 предмет)**

№ по кат. производителя P28-52000-730



Наименования изделий	Кол-во	№ по кат. производителя
Упорный угол 175x175x50 мм	4	D28-03001-000
Упорный угол / маленький 175x75x50 мм, шкала с обеих сторон	4	D28-03001-005
Упорный угол правый 300x275 мм	1	D28-03002-000
Упорный угол левый 300x275 мм	1	D28-03002-001
Упорный угол правый 600x375 мм	1	D28-03003-000
Упорный угол левый 600x375 мм	1	D28-03003-001
Упорный угол 275x175x50 мм	4	D28-03008-000
Универсальный стопор / большой 225x50x25 мм	4	D28-05001-000
Стопорная планка длиной 500- 500x100x25 мм	2	D28-05003-000
Стопорная планка длиной 800- 800x100x25 мм	2	D28-05003-001
Универсальный стопор длиной 300- 300x50x25 мм	4	D28-05009-000
Эксцентриковый упор Ø 75- размер упора 25-50 мм, бесступ.	2	D28-05013-000
Эксцентриковый упор Ø 100- размер упора 25-75 мм, бесступ.	2	D28-05013-001
Транспортир, шкала с обеих сторон, 0- 90°, 15°, 30°, 45°, 60°	2	D28-05013-010
Стопор слот с линейкой- 150x50x25 мм, шкала с обеих сторон	4	D28-05015-000
Болт РС / короткий- Ø 28-0,02, SW 14, предельная зона зажима 41-47 мм, 25/200 Кн	24	D28-06001-000
Болт РС / длинный- Ø 28-0,02, SW 14, предельная зона зажима 66-72 мм, 25/200 Кн	2	D28-06002-000

Наименования изделий	Кол-во	№ по кат. производителя
Установочный штифт Ø 28/40x74 мм	12	D28-06009-000
Уравнительная струбцина 150 мм со шпинделем	2	D28-07001-000
Уравнительная струбцина 200 мм со шпинделем	2	D28-07002-000
Струбцина 180° со шпинделем- вертикальная труба 220 мм	4	D28-07005-000
Струбцина 180° со шпинделем- вертикальная труба 350 мм	4	D28-07005-014
Струбцина 180° с быстрозажимным цил-ом- верт.труба 350 мм	4	D28-07005-015
Струбцина 90°- вертикальная труба 260 мм	4	D28-07008-000
Струбцина 45° со шпинделем- вертикальная труба 220 мм	4	D28-07009-000
Струбцина 45° со шпинделем- вертикальная труба 350 мм	4	D28-07009-011
Комплект вставок- Ø 50x125 мм	2	D28-09001-000
Регулируемая вставка- Ø 50x125 мм	2	D28-09001-005
V-блок из стали с отделкой чернением Ø 58 мм- 130°- для труб до Ø 70 мм	8	D28-09003-000
Дисковая щётка Ø 28x260 мм	1	D28-10002-000
Точильный брусок 200x50x25 мм	1	D00-10007-000
Заземление D16/D28- для кабеля 50-70 мм², нагрузка до 500 А	1	D00-10009-000
Монтажная подъёмная вилка- 250x40 мм, SW 14	1	D00-10016-001

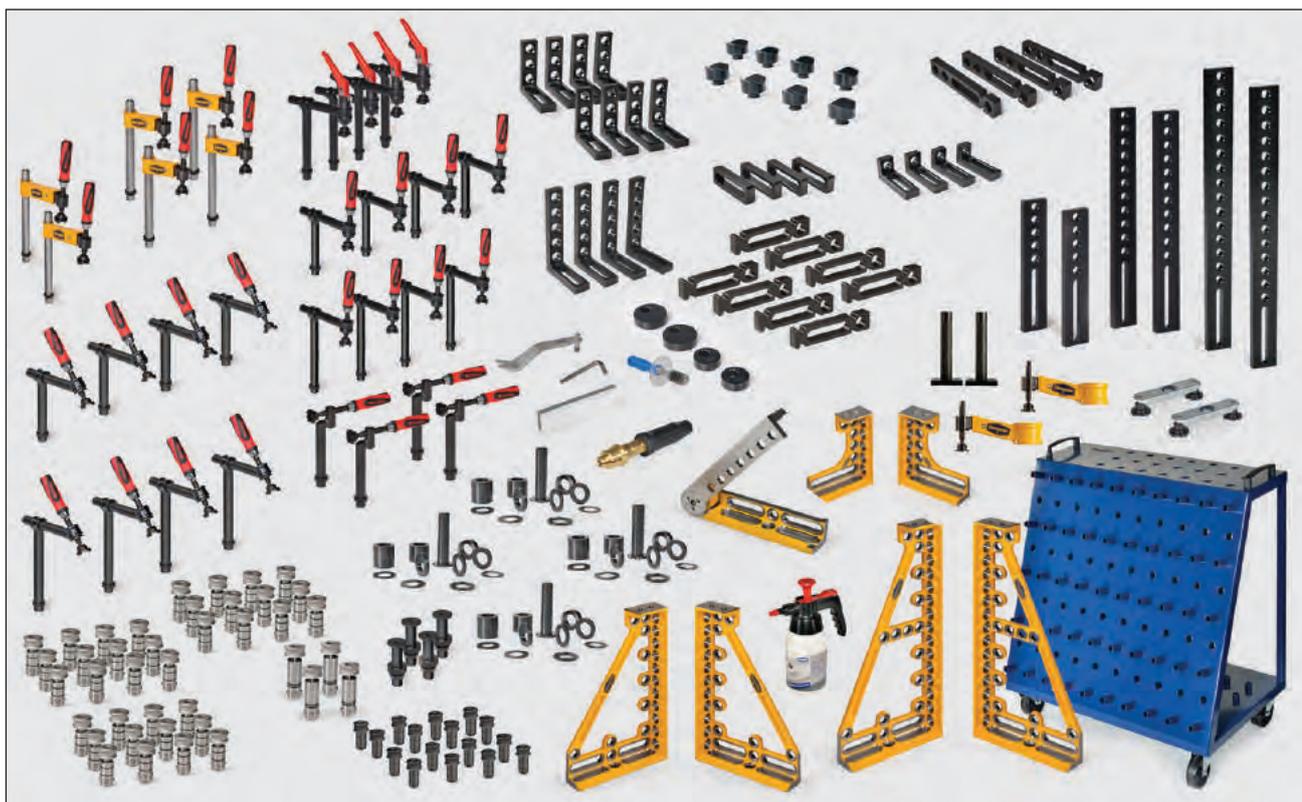
Сеты можно индивидуально комплектовать и дополнять, благодаря огромному выбору комплектующих компании Demmeler.



28 Система

**PROFI PlusLINE 740 (168 предмет)**

№ по кат. производителя P28-52000-740



05

Наименования изделий	Кол-во	№ по кат. производителя
Упорный угол 175x175x50 мм (отверстие/слот)	8	D28-03001-000
Упорный угол / маленький 175x75x50 мм, шкала с обеих сторон	4	D28-03001-005
Упорный угол правый 300x275 мм	1	D28-03002-000
Упорный угол левый 300x275 мм	1	D28-03002-001
Упорный угол правый 600x375 мм	1	D28-03003-000
Упорный угол левый 600x375 мм	1	D28-03003-001
Упорный угол правый 800x375 мм	1	D28-03004-000
Упорный угол левый 800x375 мм	1	D28-03004-001
Регулируемый угол, правый (0-225°) 475x100x100 мм	1	D28-03007-000
Упорный угол 275x175x50 мм	4	D28-03008-000
Универсальный стопор / большой 225x50x25 мм	8	D28-05001-000
Стопорная планка длиной 500- 500x100x25 мм	2	D28-05003-000
Стопорная планка длиной 800- 800x100x25 мм	2	D28-05003-001
Стопорная планка длиной 1000- 1000x100x25 мм	2	D28-05003-008
Вставная стойка с мультизажимом Ø 55 мм- выс. 1000 мм	2	D28-05006-000
Зажимная консоль с кр. Короткого шпинделя Ø 55 мм, усилие зажима 20 кН, SW14	2	D28-05007-000
Универсальный стопор длиной 300- 300x50x25 мм	4	D28-05009-000
Эксцентриковый упор Ø 75- размер упора 25-50 мм, бесступ.	2	D28-05013-000
Эксцентриковый упор Ø 100- размер упора 25-75 мм, бесступ.	2	D28-05013-001
Стопор слот с линейкой- 150x50x25 мм, шкала с обеих сторон	4	D28-05015-000
Болт РС / короткий- Ø 28-0,02, SW 14, предельная зона зажима 41-47 мм, 25/200 кН	36	D28-06001-000
Болт РС / длинный- Ø 28-0,02, SW 14, предельная зона зажима 66-72 мм, 25/200 кН	4	D28-06002-000
Установочный штифт Ø 28 / 40x74 мм	16	D28-06009-000

Наименования изделий	Кол-во	№ по кат. производителя
Уравнительная струбцина 150 мм со шпинделем	2	D28-07001-000
Уравнительная струбцина 200 мм со шпинделем	4	D28-07002-000
Струбцина 180° со шпинделем – вертикальная труба 220 мм	4	D28-07005-000
Струбцина 180° со шпинделем- вертикальная труба 350 мм	4	D28-07005-014
Струбцина 180° с быстрозажимным цил-ом- верт. труба 350 мм	4	D28-07005-015
Струбцина 180° со шпинделем- вертикальная труба 500 мм	4	D28-07005-033
Струбцина 90°- вертикальная труба 260 мм	4	D28-07008-000
Струбцина 45° со шпинделем- вертикальная труба 220 мм	4	D28-07009-000
Струбцина 45° со шпинделем- вертикальная труба 350 мм	4	D28-07009-011
2 п. Зажимной мост с 2 шаровыми и 2 зажимными дисками из стали- Ø 170x35x35 мм	2	D28-07018-000
Регулируемые вставки- Ø 50x125 мм, регулировка высоты 5-100 мм- деление 1 мм	4	D28-09001-000
Регулируемая вставка- Ø 50x125 мм, регулировка высоты 22-105 мм, бесступенчато	4	D28-09001-005
V-блок из стали с отделкой чернением Ø 58 мм; 130°- для труб до Ø 70 мм	8	D28-09003-000
Дисковая щётка Ø 28x260 мм, с защитной крышкой, для чистки системных отверстий	1	D28-10002-000
Флакон 1 л сварочный аэрозоль	1	D00-10005-000
Точильный брусок 200x50x25 мм, 2-сторонний, для ухода за поверхностью системы	1	D00-10007-000
Ключ с шаровой головкой SW 14x150 мм	1	D28-10008-000
Заземление D16/D28- для кабеля 50-70 мм <sup>2</sup> ,	1	D00-10009-000
Монтажная подъёмная вилка- 250x40 мм, SW 14	1	D00-10016-001
Тележка для принадлежностей- DxSxW = 1000x650x1010 мм, 4 ролика	1	D28-11001-000



**28** Система

**PROFI EcoLINE 710 (32 предмет)**

№ по кат. производителя PE28-52000-710



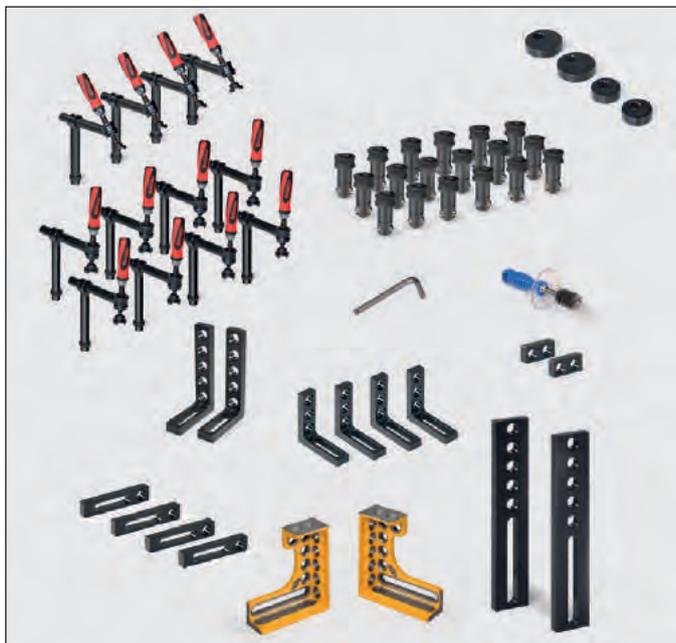
Наименования изделий	Кол-во	№ по кат. производителя
ECO-упорный угол 175x175x50 мм	4	E28-03001-000
ECO-универсальный стопор 225x50x25 мм	4	E28-05001-000
ECO-универсальный стопор 100x50x25 мм	2	E28-05002-000
ECO-эксцентриковый упор 25-75 мм	2	E28-05013-001
Болт ECOline короткий- Ø 28x95 мм	12	E28-06001-000
ECO-струбцина 180° со шпинделем	6	E28-07005-000
ECO-дисковая щётка Ø 30 мм	1	E28-10002-000
ECO-шестигранный ключ SW 8	1	E28-10008-000

Сеты можно индивидуально комплектовать и дополнять, благодаря огромному выбору комплектующих компании Demmeler.

**28** Система

**PROFI EcoLINE 720 (52 предмет)**

№ по кат. производителя PE28-52000-720



Наименования изделий	Кол-во	№ по кат. производителя
ECO- упорный угол 175x175x50 мм	4	E28-03001-000
ECO- упорный угол правый 300x275 мм	1	E28-03002-000
ECO- упорный угол левый 300x275 мм	1	E28-03002-001
ECO- упорный угол 275x175x50 мм	2	E28-03008-000
ECO- универсальный стопор 225x50x25 мм	4	E28-05001-000
ECO- универсальный стопор 100x50x25 мм	2	E28-05002-000
ECO- универсальный стопор L 500- 500x100x25 мм	2	E28-05003-000
ECO- эксцентриковый упор 25-50 мм	2	E28-05013-000
ECO- эксцентриковый упор 25-75 мм	2	E28-05013-001
Болт ECOline короткий- Ø 28x95 мм	18	E28-06001-000
ECO- струбцина 180° со шпинделем	8	E28-07005-000
ECO- струбцина 45° со шпинделем	4	E28-07009-000
ECO- дисковая щётка Ø 30 мм	1	E28-10002-000
ECO- шестигранный ключ SW 8	1	E28-10008-000

Сеты можно индивидуально комплектовать и дополнять, благодаря огромному выбору комплектующих компании Demmeler.

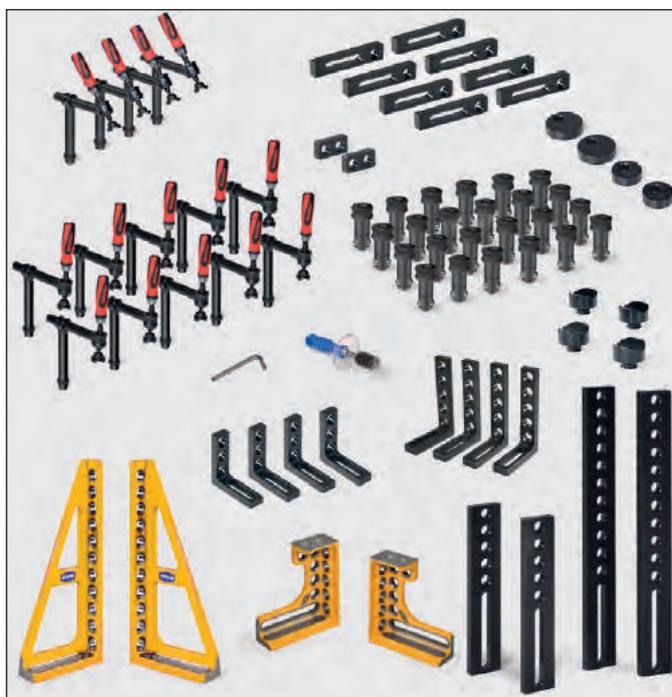


**28 Система**

**PROFI EcoLINE 730 (74 предмет)**

№ по кат. производителя PE28-52000-730

Наименования изделий	Кол-во	№ по кат. производителя
ECO- упорный угол 175x175x50 мм	4	E28-03001-000
ECO-упорный угол правый 300x275 мм	1	E28-03002-000
ECO-упорный угол левый 300x275 мм	1	E28-03002-001
PE-упорный угол правый 600x275x80 мм	1	E28-03003-002
PE-упорный угол левый 600x275x80 мм	1	E28-03003-003
ECO- упорный угол 275x175x50 мм	4	E28-03008-000
ECO- универсальный стопор 225x50x25 мм	8	E28-05001-000
ECO- универсальный стопор 100x50x25 мм	2	E28-05002-000
ECO- универсальный стопор L 500- 500x100x25 мм	2	E28-05003-000
ECO- универсальный стопор L 800- 800x100x25 мм	2	E28-05003-001
ECO- эксцентриковый упор 25-50 мм	2	E28-05013-000
ECO- эксцентриковый упор 25-75 мм	2	E28-05013-001
Болт EcoLine короткий- Ø 28x95 мм	24	E28-06001-000
ECO- струбина 180° со шпинделем	10	E28-07005-000
ECO- струбина 45° со шпинделем	4	E28-07009-000
ECO-V-блок Ø 58 мм/130°- для труб Ø 70 мм	4	E28-09003-000
ECO- дисковая щётка Ø 30 мм	1	E28-10002-000
ECO-шестигранный ключ SW 8	1	E28-10008-000



Сеты можно индивидуально комплектовать и дополнять, благодаря огромному выбору комплектующих компании Demmeler.

**28 Система**

**PROFI EcoLINE 740 (104 предмет)**

№ по кат. производителя PE28-52000-740

Наименования изделий	Кол-во	№ по кат. производителя
ECO-упорный угол 175x175x50 мм	8	E28-03001-000
ECO-упорный угол правый 300x275 мм	1	E28-03002-000
ECO-упорный угол левый 300x275 мм	1	E28-03002-001
ECO-упорный угол правый 600x375 мм	1	E28-03003-000
ECO-упорный угол левый 600x375 мм	1	E28-03003-001
PE-упорный угол правый 800x275x80 мм	1	E28-03004-002
PE-упорный угол левый 800x275x80 мм	1	E28-03004-003
ECO-упорный угол 275x175x50 мм	4	E28-03008-000
ECO- универсальный стопор 225x50x25 мм	8	E28-05001-000
ECO- универсальный стопор 100x50x25 мм	2	E28-05002-000
ECO- универсальный стопор L 500- 500x100x25 мм	2	E28-05003-000
ECO- универсальный стопор L 800- 800x100x25 мм	2	E28-05003-001
ECO- эксцентриковый упор 25-50 мм	2	E28-05013-000
ECO- эксцентриковый упор 25-75 мм	2	E28-05013-001
Болт EcoLine короткий- Ø 28x95 мм	32	E28-06001-000
ECO-соединительный болт с шайбой- Ø 28x45 мм	4	E28-06003-000
ECO- струбина 180° со шпинделем	12	E28-07005-000
ECO- струбина 45° со шпинделем	8	E28-07009-000
ECO- V-блок Ø 58 мм /130°- до rur до Ø 70 мм	8	E28-09003-000
ECO- дисковая щётка Ø 30 мм	1	E28-10002-000
ECO- шестигранный ключ SW 8	1	E28-10008-000
ECO-точный брусок	1	E28-10007-000
ECO-тележка для принадлежностей	1	E28-11001-000



Сеты можно индивидуально комплектовать и дополнять, благодаря огромному выбору комплектующих компании Demmeler.



16 Система

**PROFI PlusLINE 155 (39 предмет)**

№ по кат. производителя D16-52000-155



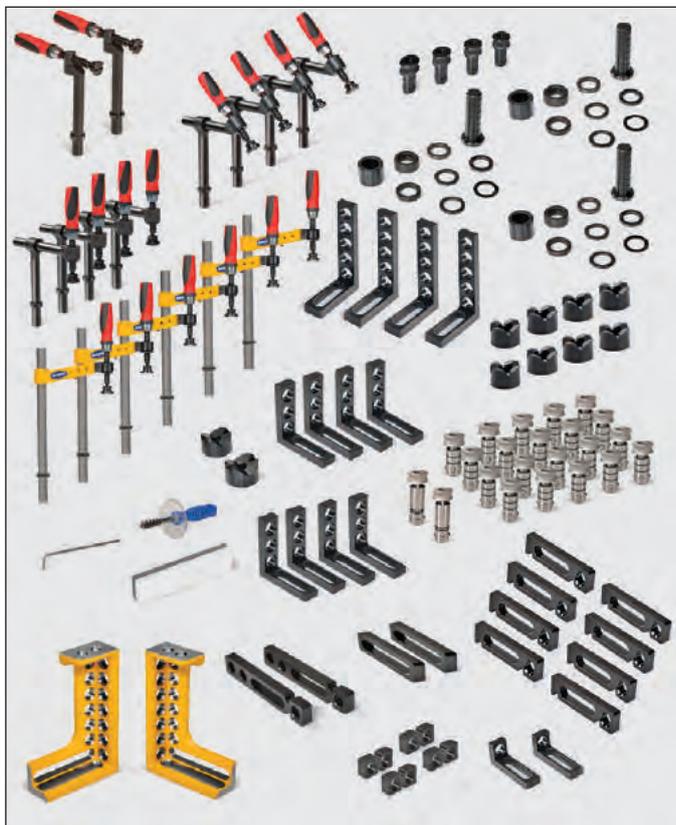
Наименования изделий	Кол-во	№ по кат. производителя
Универсальный стопор / маленький / L55	2	D16-05002-000
Универсальный стопор со шкалой / L115	6	D16-05001-004
Универсальный стопор / L165	2	D16-05009-000
Упорный угол отверстие/слот / Н 37,5	2	D16-03001-002
Упорный угол отверстие/слот / Н 90	4	D16-03001-000
Комплект вставок	2	D16-09001-000
Болт РС короткий	10	D16-06001-000
Уравнительная струбцина 100 мм со шпинделем	4	D16-07001-000
Струбцина 180° со шпинделем	2	D16-07005-000
Струбцина 90°	2	D16-07008-000
Шестигранный торцевой ключ SW8	1	D16-10008-000
Дисковая щётка 16 мм	1	D16-10002-000
Точильный брусок	1	D00-10007-000

Сеты можно индивидуально комплектовать и дополнять, благодаря огромному выбору комплектующих компании Demmeler.

16 Система

**PROFI PlusLINE 255 (87 предмет)**

№ по кат. производителя D16-52000-255



Наименования изделий	Кол-во	№ по кат. производителя
Универсальный стопор / маленький / L55	4	D16-05002-000
Универсальный стопор со шкалой / L115	8	D16-05001-004
Стопор слот с линейкой / L150	2	D16-05015-000
Универсальный стопор / L165	2	D16-05009-000
Упорный угол отверстие/слот / Н 37,5	2	D16-03001-002
Упорный угол отверстие/слот / Н 90	4	D16-03001-000
Упорный угол Н140	4	D16-03008-000
Упорный угол правый, литье 200	1	D16-03002-000
Упорный угол левый, литье 200	1	D16-03002-001
Комплект вставок	4	D16-09001-000
V-блок из стали для труб диаметром до 70 мм	8	D16-09004-000
V-блок из стали для труб диаметром до 140 мм	2	D16-09003-000
Болт РС короткий	20	D16-06001-000
Болт РС длинный	2	D16-06002-000
Установочный штифт	4	D16-06009-000
Уравнительная струбцина 100 мм со шпинделем	6	D16-07001-000
Струбцина 180° со шпинделем	4	D16-07005-000
Струбцина 90°	2	D16-07008-000
Струбцина 45° со шпинделем	4	D16-07009-000
Шестигранный торцевой ключ SW8	1	D16-10008-000
Дисковая щётка 16 мм	1	D16-10002-000
Точильный брусок	1	D00-10007-000

Сеты можно индивидуально комплектовать и дополнять, благодаря огромному выбору комплектующих компании Demmeler.



**16** Система

**PROFI EcoLINE 200 (59 предмет)**

№ по кат. производителя E16-52000-200

Наименования изделий	Кол-во	№ по кат. производителя
ECO- упорный угол Н = 90	4	E16-03001-000
ECO- упорный угол Н = 37,5	2	E16-03001-002
ECO- упорный угол Н = 140	2	E16-03008-000
ECO- универсальный стопор 115x25x12 мм	4	E16-05001-000
ECO- универсальный стопор 55x25x12 мм	2	E16-05002-000
ECO- универсальный стопор 250 мм	2	E16-05003-000
ECO-стопор слот с линейкой	4	E16-05015-000
Болт-ECOline короткий	16	E16-06001-000
Болт-ECOline длинный	2	E16-06002-000
ECO-струбцина 180° со шпинделем	6	E16-07005-000
ECO- струбцина 45° со шпинделем	6	E16-07009-000
ECO-комплект вставок	2	E16-09001-000
ECO- V-блок из стали	4	E16-09003-000
ECO- дисковая щётка 16 мм	1	E16-10002-000
Точильный брусок ECO	1	E16-10007-000
ECO- Шестигранный торцевой ключ SW 5	1	E16-10008-000

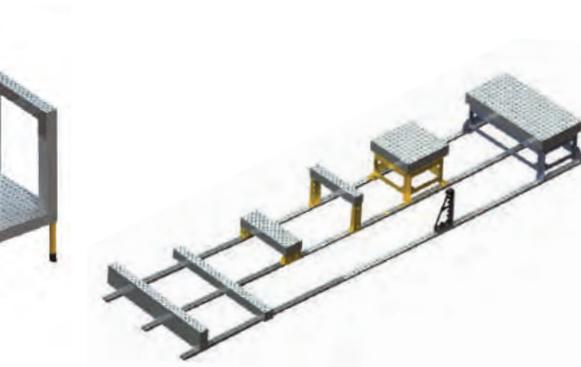
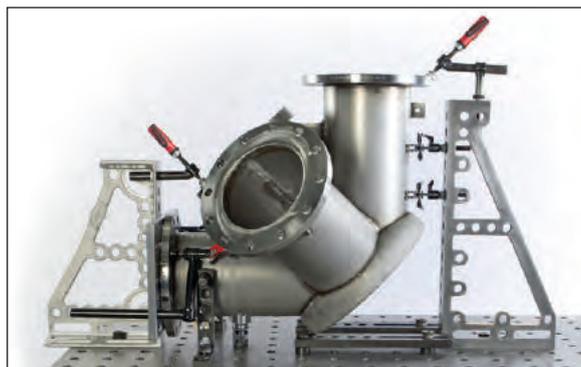


Сеты можно индивидуально комплектовать и дополнять, благодаря огромному выбору комплектующих компании Demmeler.





Примеры использования

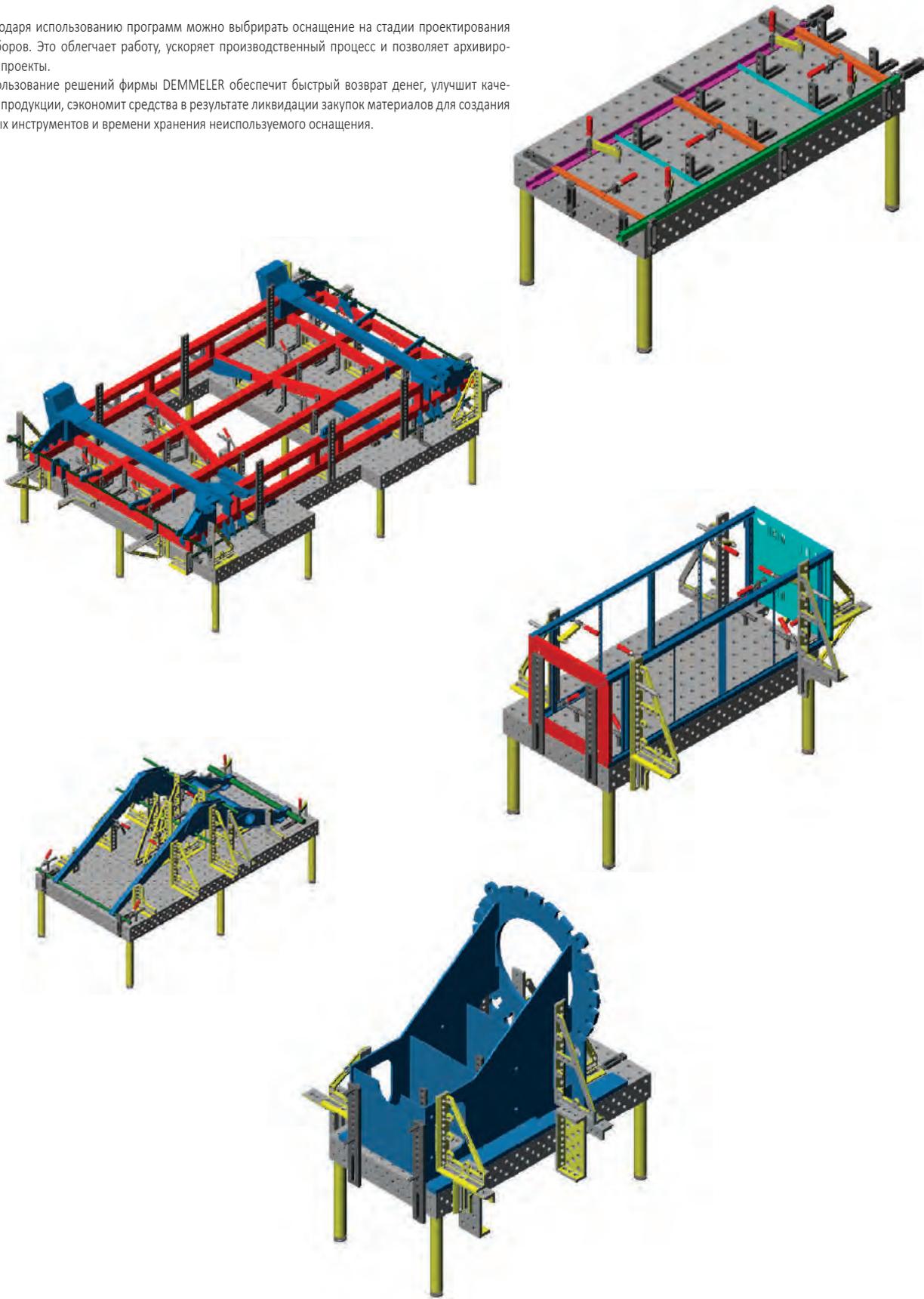




## Проектирование оснащения

Благодаря использованию программ можно выбирать оснащение на стадии проектирования приборов. Это облегчает работу, ускоряет производственный процесс и позволяет архивировать проекты.

Использование решений фирмы DEMMELER обеспечит быстрый возврат денег, улучшит качество продукции, сэкономит средства в результате ликвидации закупок материалов для создания новых инструментов и времени хранения неиспользуемого оснащения.



## 7. Магнитные фиксаторы



Magswitch - это супер сильные магниты, которые простым поворотом ручки включаются или выключаются без использования электричества, и аккумуляторов. Преимущества, предоставляемые Magswitch Technology, обеспечивают новые возможности в производстве и обработке стали.

Позиционирование перед сваркой занимает много времени - с помощью инструментов Magswitch вы можете значительно сократить время этого процесса. Постоянные магниты долгое время были частью сварочного процесса, но функционально позволяли выполнять лишь небольшой объем работ связанный со сложным методом обработки объемных стальных элементов. MagswitchTechnology меняет это, бросая вызов традиционным методам зажима и подгонки во всех стальных конструкциях, навсегда повышая безопасность, производительность и эффективность металлообработки от мелкомасштабной сварки до судостроения и промышленной автоматизации. В 2008 году мы ввели нашу технологию в сварочную отрасль, заявив о новых возможностях наших продуктов в отношении широкого спектра их применений.

Учитывая преимущества производительности, удобства и безопасности, продукция Magswitch стала неотъемлемой частью профессионалов.

### Чем будет полезен Magswitch для вас?

Если вы работаете со сталью, Magswitch позволит: снизить затраты, улучшить безопасность и упростить управление. Новаторские достижения в области технологий, обеспечивают возможность получить конкурентное преимущество. Те, кто используют этот потенциал на раннем этапе производства, получают наибольшее преимущество.

Magswitch - это простой и более эффективный способ выполнения работ.

### Все преимущества продуктов Magswitch:

- Простое управление ВКЛ / ВЫКЛ.
- Точное размещение,
- Супер сильное удержание,
- Исключительное удержание на тонкой стали.

Зажимы массы Magswitch и инструменты для позиционирования имеют высокую ценность и признаны за их высокое качество и эргономичность. Вы можете быть уверены, что все продукты Magswitch имеют наилучшие характеристики.

Мы хотели бы рекомендовать нашу продукцию как для новичков, так и для опытных пользователей.

Каждый продукт Magswitch с гордостью разрабатывается, изготавливается и тестируется фирмой Magswitch по стандартам ISO 9001: 2008.

### Сварка и производство.

Профессиональные сварщики и монтажники требуют все больше и больше инструментов от Magswitch. Поскольку инструменты Magswitch становятся все более популярными на рынке, профессионалы овладели технологией и отправляют все больше идей продукта в Magswitch.

За последние несколько месяцев компания Magswitch представила множество новых продуктов, и многие из них уже в пути.

Magswitch многими считается как самый большой прорыв в технологии магнитного переключения, завоевывая хорошую репутацию.



### Основные преимущества продуктов Magswitch в процессах сварки и производства:

- Позволяет уменьшить поверхностную неравномерность при одновременном соединении элементов, крепкая стыковка - двух листов,
- Полное управление ВКЛ / ВЫКЛ,
- Magswitch заменит зажимы в большинстве сварочных работ, увеличивая скорость при фиксации,
- Легкое позиционирование,
- Легкое и быстрое удержание материала, самоочищающийся магнитный зажим массы,
- Каждый магнит имеет до 4500 Н удерживающей мощности,
- Большинство продуктов MAGSWITCH не требуют питания,
- Высокое качество продукции,
- MAGSWITCH предоставляет вам инструмент, который отвечает самым высоким требованиям.



## Магнитные зажимы массы

Магнитные зажимы массы MAGSWITCH делают возможным быструю смену положения зажима заземления/массы ближе к месту сварки и шва, что даёт сильный эффект на качество и прочность. Гарантируют чистую рабочую поверхность и немедленное заземление, на плоских поверхностях и трубах.

### Характеристики и преимущества использования магнитного заземления:

- новая конструкция с увеличенной поверхностью понижает температура на 27%!
- в новой модели доступно большее напряжение - 800 А;
- устройство прочно держит в вертикальном положении;
- эффективно на плоских и круглых поверхностях;
- быстрое заземление в труднодоступных местах;
- экономия времени при креплении заземления;
- готов к использованию после переключения ручки;
- остаётся чистым после работы – опилки, брызги, грязь не прилипают.



Тип	300 А	600 А	800 А
Сила прижима	40 кг	89 кг	136 кг
Размеры (HxWxD)	57 x 49 x 73 мм	66 x 79 x 106 мм	74 x 89 x 126 мм
Вес	0,3 кг	0,8 кг	1,6 кг
№ по кат.	70 08 100746	70 08 100747	70 08 100552



## Магнитные держатели MAGSQUARES

**Фиксация и соединение.** Наиболее универсальное устройство. Необходимое при сварке и обработке металлов.

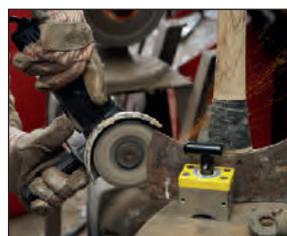
Держатели дают огромные возможности позиционирования и фиксации элементов. Имеют 5 рабочих поверхностей (все бока магнитные). Все грани под углом 90°. Эти устройства приспособлены для изготовления других собственных инструментов, благодаря монтажным отверстиям. Все магнитные держатели MAGSWITCH создают очень сильное магнитное поле при повороте ручки-выключателя на 180°.

### Характеристики:

- очень мощные,
- быстрое и точное позиционирование,
- никаких ограничений при монтаже,
- 5 магнитных поверхностей,
- работа на плоской и овальной поверхностях,
- монтажные отверстия с каждой стороны,
- идеально для индивидуальных решений.



Тип	MagSquares 165	MagSquares 400	MagSquares 600	MagSquares 1000
Сила прижима	68 кг	181 кг	272 кг	454 кг
Размеры (HxWxD)	63 x 31 x 48 мм	91 x 41 x 64 мм	104 x 51 x 75 мм	147 x 72 x 108 мм
Вес	0,3 кг	0,9 кг	1,4 кг	3,6 кг
№ по кат.	70 08 700494	70 08 700238	70 08 700106	70 08 700099





## Магнитный угольник PIVOT

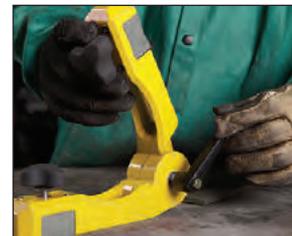


Угольник PIVOT 200 позволяет выбирать угол от 22° до 270°. Каждый из магнитов может держать до 900 Н. Индикатор, расположенный на шарнире, с возможностью блокировки с помощью одной ручки. Шкала имеет деления каждые 5°. Идеальное устройство для внешних и внутренних углов.

Тип	Pivot 200
Сила держания	90 кг
Размеры (HxWxD)	240 x 97,9 x 240 мм
Вес	1,6 кг
№ по кат.	70 08 700367



Выбери угол и установи



Эффективный замок, чтобы зафиксировать угол



Шкала с точным индикатором на запястье



Два магнита держат с двух сторон

## Магнитный угольник BOOMER



Угольники BOOMER дают неограниченные возможности для установки углов. Благодаря поворачивающимся магнитам мы можем получить острые и тупые углы без каких-либо затруднений. Благодаря двум ручкам имеется возможность очень точной настройки и блокировки нужной величины угла.

Тип	Boomer 150	Boomer 400	Boomer 600
Сила прижима	67 кг	181 кг	272 кг
Размеры (HxWxD)	197 x 140 x 197 мм	258 x 109 x 258 мм	258 x 169 x 258 мм
Вес	1,3 кг	3,0 кг	4,4 кг
№ по кат.	70 08 700091	70 08 700453	70 08 700090



Быстрая регулировка для быстрого составления элементов



Возможность выбора тупых и острых углов



Хорошо держит плоские и овальные элементы. Идеально для соединения труб с плоскостями под любым углом.



При поворотах зажима имеется возможность получить любой угол.



## Магнитный угольник ANGLE 90°

Магнитные угольники ANGLE 90° чрезвычайно универсальны и обеспечивают внутреннее или внешнее давление. Главное преимущество устройства – его простое использование. Идеально для работы с крупными и мелкими элементами. Возможность добавления дополнительных магнитов MAGSQUARE позволяет широко использовать устройство. Угольник гарантирует точную настройку двух плоских элементов или овальных под прямым углом.

Тип	Angle 165	Angle 400	Angle 600	Angle 1000
Сила прижима	68 кг	181 кг	272 кг	454 кг
Размеры (НхWxD)	205 x 47 x 205 мм	263 x 133 x 263 мм	288 x 104 x 288 мм	287 x 145 x 474 мм
Вес	0,8 кг	2,8 кг	3,7 кг	9,6 кг
№ по кат.	70 08 700548	70 08 700454	70 08 700495	70 08 700503



Зажимы можно переставлять и поворачивать в каждой оси



Возможность дополнения еще одним зажимом на каждой оси



Поворот ручки на 180° прижимает зажим



Новые угольники с усилением для более тяжелых элементов

## Ручной подъемник EXTENDALIFT

Используя это устройство можно значительно ускорить работы, связанные с подниманием элементов. При необходимости поднятия различных элементов, мы работаем без потребности их предварительного поддевания. Присоединение магнита делается при помощи удлиненного рычага, поворачиваемого на 180°. ExtendaLift характеризуется очень хорошими параметрами держания. Устройство идеально подходит для применения в фирмах, занимающихся инфраструктурами.

Тип	Extendalift 600	Extendalift 1000
Сила прижима	272 кг	454 кг
Размеры (НхWxD)	724 x 68 x 117 мм	724 x 107 x 122 мм
Вес	2,4 кг	4,4 кг
№ по кат.	8100025	8100177



Очень мощно держит элемент



Идеально для поднятия плоских элементов



Поднятие без потребности поддевания люков





## Ручной подъемник 60-М



Эффективная и безопасная работа. Ручной подъемник позволяет поднимать небольшие листы без поддевания. Используя несколько подъемников, можно переносить листы большего размера.

Тип	60-М
Сила держания/поднятия	106 / 32 кг
Размеры (HxWxD)	140 x 120 x 60 мм
Вес	0,6 кг
№ по кат.	70 08 700359



Ручной подъемник для использования при переносе небольших листов



Возможность блокировки ручки



Двумя подъемниками можно переносить большие листы



Держит также трубы

## Электрический ручной подъемник 60-СЕ



2000 циклов работы на одной зарядке. Идеально подходят для вытягивания предметов из небезопасных зон. Это устройство обеспечивает безопасность работы. Невероятно лёгкое использование, благодаря кнопкам.

Тип	60-СЕ
Сила держания/поднятия	106 / 32 кг
Размеры (HxWxD)	209 x 173 x 75 мм
Вес	1,1 кг
№ по кат.	70 08 100385



Управление при помощи кнопки



В комплекте зарядное устройство и два аккумулятора



Идеально подходят для вынимания горячих элементов



Быстрый и безопасный захват листов. Эргономия работы



## Устройства для выравнивания листов металла MAGPRESS

Быстрое соединение листов металла. Без затраты времени на их выравнивание. Время работы с Magpress гораздо короче. То устройство максимально облегчает процесс. Сварка без дополнительных инструментов.

Тип	MAGPRESS	Держатель для листов в комплекте с магнитом
Сила прижима	500 кг	818 кг
Размеры (HxWxD)	693 x 177 x 281 мм	1381 x 237 x 622 мм
Вес	6,0 кг	9,6 кг
Номер в кат. производителя	70 08 100935	8100361



Удаление каких-либо неровностей. Держатель для листов с магнитом.



Установи устройство, включи магнит, нажми, чтобы выровнять. Сваривай. Просто и быстро.



## Магнитные крючки

Идеальны, когда нужна помощь. Помогают привести рабочее место в порядок или изолировать провода. Неограниченное использование.

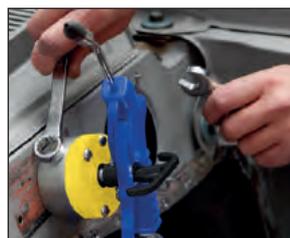
Тип	Крючок 25	Крючок 40
Сила прижима	11 кг	18 кг
Размеры (HxWxD)	89 x 40 x 47 мм	103 x 69 x 69 мм
Вес	0,2 кг	0,8 кг
№ по кат.	70 08 700012	70 08 700006



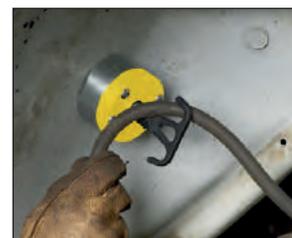
Экономит время, хорошая организация рабочего места



Для плоских и овальных поверхностей



Держит шурупы, отвертки и всё что из металла в труднодоступных местах



Прежде всего безопасность. Не позволяет повредить провода

## Примеры применения магнитов MAGSWITCH





### Lifting magnets neolift

Подъемные магниты используются в цехах для производства стали, машин и штампов, где тяжелые стальные объекты должны перемещаться быстро и безопасно.

Максимальный номинальный подъем возможен при подъеме чистой, гладкой, плоской низкоуглеродистой стальной плиты в контакте с полной площадью подъемной поверхности магнита.

- Легкое и малозатратное обслуживание;
- Класс безопасности 3 ++;
- Высокий запас прочности;
- Подходит для плиты и круглого материала;
- Специальная система безопасности предотвращает непредвиденную деактивацию;
- Управление одной рукой;
- Выдерживает температуру около 80°C.



Модель	NEOlift 125	NEOlift 250	NEOlift 500	NEOlift 1000	NEOlift 1500	NEOlift 2000
Предел рабочей нагрузки:						
▪ для плит	125 кг	250 кг	500 кг	1000 кг	1500 кг	2000 кг
▪ для труб	50 кг	125 кг	250 кг	500 кг	750 кг	1000 кг
Проверенная грузоподъемность	400 кг	800 кг	1600 кг	3200 кг	4700 кг	6000 кг
Диаметр Мин. / Макс.	50/100 мм	60/200 мм	65/270 мм	100/300 мм	125/300 мм	90/360 мм
Размеры (длин.х шир. х выс.)	95x60x110 мм	151x100x168 мм	246x120x168 мм	316x148x216 мм	374x165x273 мм	480x165x453 мм
Вес	3 кг	10 кг	19 кг	38 кг	67 кг	85 кг

### Электромагниты для подъема пластин ВМ

Эти модели предназначены для подъема тяжелых, толстых пластин и блоков. Благодаря хорошей глубине прижима эти модели очень хорошо справляются со слитками и поковками. Способны обеспечить подъем тяжелых грузов до 5000 кг. Обработка грузов с плохой доступностью (С помощью ИК-пульта дистанционного управления). Функция «Tip-off» позволяет отбросить лишние пластины.

**Особенности:**

- Твердое магнитное основание с прочной встроенной катушкой
- Питание от встроенной батареи 12 В,
- Не менее 8 часов работы,
- Ручной ИК-пульт дистанционного управления, позволяет управлять магнитом до 10 метров,
- Высокая степень безопасности (коэффициент 2),
- Корпус контроллера / аккумулятора со съемной передней и задней панелью,
- Датчик предотвращает отключение магнита при подъеме нагрузки,
- Двойные кнопки RELEASE,
- Визуальные и звуковые сигналы указывают на низкий уровень заряда батареи,
- Магнит не может быть включен «ВКЛ», если заряд батареи слишком низкий.



Модель	ВМ 1350	ВМ 2500	ВМ 3600	ВМ 5000	ВМР 1800	ВМР 3600	ВМТМ 1-5
Длина (мм)	272	400	1050	1200	470	760	1500
Шир. (мм)	242	242	240	300	242	262	100/262
Высота до крюка крана (мм)	460	460	460	460	610	610	
Проверенная грузоподъемность (кг)	2700	5000	7200	10000	3600	6800	
Предел безопасности работы(кг)	1350	2500	3600	5000	1800	3600	1500
Входное напряжение (В/50-60 Гц)	230	230	230	230	230	230	230
Мощность (W)	100	100	100	100	100	100	120
Емкость аккумулятора(Ah)	30	60	60	60	60	60	60
Рабочее время 50% (ч)	8	8	8	8	8	8	8



## 8. Ручные тали



### Ручные цепные лебёдки с ручным приводом



#### Модель LH-A

- мощность: 750 кг, 1500 кг, 3000 кг,
- оцинкованная основная цепь 3 м, опционально более длинная цепь на заказ,
- усиленные крючки.

### Ручные цепные лебёдки с цепным приводом



#### Модель CH-B

- мощность: 500 кг, 1000 кг, 2000 кг, 3000 кг,
- основная цепь и цепь привода оцинкованные,
- стандартная высота поднятия 3 м, опционально есть возможность заказать более длинные цепи.

### Алюминиевые консольные лебёдки

#### Модель Н

- мощность: 800 кг, 1600 кг, 3200 кг.
- в комплекте трос 20 м, есть возможность заказать трос 30 м.





# ТЕХНИЧЕСКАЯ ХИМИЯ

## СОДЕРЖАНИЕ

---

1. Средства для травления и пассивации нержавеющей сталей .....	170
2. Вспомогательные средства для процессов сварки и обработки металлов.....	170
2.1. Средства против прилипания брызг во время сварки .....	170
2.2. Пенетранты – средства для неразрушающего контроля (дефектоскопии) .....	171
2.3. Средства для обработки и сварки металлов .....	171
3. Очищающие и консервирующие средства .....	172
4. Общие технические средства .....	172
5. Металлы в аэрозолях.....	173
6. Термокарандаши (термоиндикаторы).....	173

## 1. Средства для травления и пассивации нержавеющей сталей



Наименование	Описание – использование – характеристики	№ по кат.	Упаковка
 MOST BLUE	Паста для травления и пассивации (прозрачная) для удаления окалины и побежалости сварного шва, полученного при сварке нержавеющей сталей и никелевых сплавов. Время травления: 15-60 мин (сталь) Производительность (1кг): 50-80 м погонных шва Метод нанесения: кистью.	84 17 100002	2 кг 
 MOST НЕЙТРАЛИЗАТОР	Нейтрализатор в виде белой пасты, предназначенный для нейтрализации травильных паст ANTOX, MOST. Производительность (1 кг). 50-80 м погонных шва Метод нанесения: кистью.	84 17 300002	2 кг 

## 2. Вспомогательные средства для процессов сварки и обработки металлов

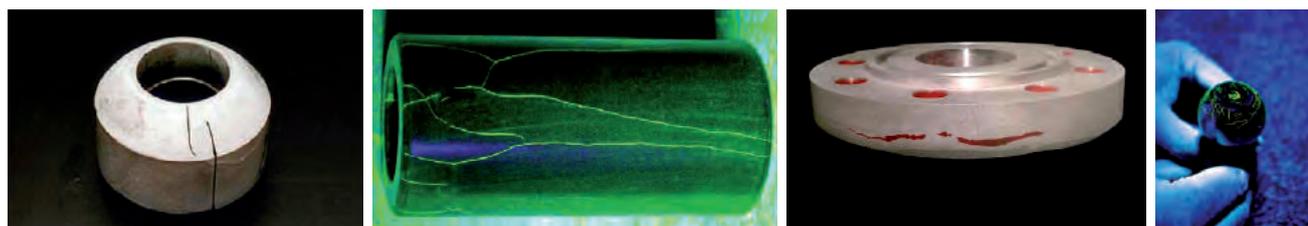
### 2.1. Средства против прилипания брызг во время сварки



Наименование	Вид	Описание – использование – характеристики	№ по кат.	Упаковка
 UFO-1 UFO-2 UFO-3	Спрей	<ul style="list-style-type: none"> <li>средство против прилипания брызг, используемое в качестве предохранительно-разделительного средства в процессах электрической сварки в среде защитных газов;</li> <li>облегчает удаление образующихся в процессе сварки горячих брызг и загрязнений с поверхностей свариваемых материалов, сварочной горелки и её элементов;</li> <li>облегчает удаление брызг и повышает срок службы сопел горелки; значительно повышает её эффективность и срок службы;</li> <li>UFO-1 воспламеняющийся;</li> <li>UFO-2 не воспламеняющийся;</li> <li>UFO-3 воспламеняющийся с высоким уровнем очистки;</li> </ul>	84 31 100400 84 32 100400 84 33 100400	400 мл 400 мл 400 мл 
 MOST CERAMIC	Спрей	<ul style="list-style-type: none"> <li>инновационное средство для продолжительной защиты сопла сварочной горелки против налипания брызг, предназначенное для сварки методом MIG/MAG и лазерной и плазменной резки</li> <li>новое керамическое покрытие эффективно защищает компоненты сварочной горелки от брызг, коррозии, окисления, формирования углублений и прикипания,</li> <li>эффективно защищает поверхности от тепла и брызг во время сварки, без необходимости повторного применения, что увеличивает производительность и повышает эффективность работы.</li> </ul>	84 30 100400	400 мл 

Наименование	Вид	Описание – использование – характеристики	№ по кат.	Упаковка
 ПРОТЕКТОР	Жидкость	<ul style="list-style-type: none"> <li>жидкое средство для защиты поверхностей сваряемых материалов от прилипания брызг;</li> <li>можно применять при работах методами MIG, MAG;</li> <li>невоспламеняющееся;</li> <li>не содержит силикона;</li> <li>металлический распылитель 400 мл для нанесения средства, номер в каталоге: 84 23 749040.</li> </ul>	84 23 760010 84 23 760030	
 WB WELDER	Жидкость	<ul style="list-style-type: none"> <li>невоспламеняющееся средство на водной основе;</li> <li>не содержит силикон;</li> <li>предохраняет от прилипания сварочных брызг к соплам, свариваемым элементам, горелкам и т.д.;</li> <li>экономия времени, благодаря быстрому удалению пригоревших брызг;</li> <li>защищает сопла от закупоривания;</li> <li>перед покраской и оцинковкой следует удалить остатки продукта с обрабатываемой поверхности;</li> <li>металлический распылитель 400 мл для нанесения средства, номер в каталоге: 84 23 749040;</li> </ul>	84 23 781005 84 23 781010 84 23 781200	5 л 10 л 200 л 
 ПАСТА ДЛЯ СОПЕЛ	Паста	<ul style="list-style-type: none"> <li>надёжная защита сопел от сварочных брызг во время сварочных работ</li> </ul>	84 23 710300	300 г 

## 2.2. Пенетранты – средства для неразрушающего контроля (дефектоскопии)



Наименование	Вид	Описание – использование – характеристики	№ по кат.	Упаковка
 ПЕНЕТРАНТ СПЕЦИАЛЬНЫЙ ОЧИСТИТЕЛЬ ПРОЯВИТЕЛЬ	Спрей	Комплект препаратов служит для цветной дефектоскопии, видимых при дневном свете, в комплект входят: <ul style="list-style-type: none"> <li>ПЕНЕТРАНТ красный MOST- соответствует нормам EN ISO 3452 Часть 2, Тип I;</li> <li>СПЕЦИАЛЬНЫЙ ОЧИСТИТЕЛЬ MOST- соответствует нормам EN ISO 3452 Часть 2, быстросохнущий очиститель служит для очистки поверхности перед тестом, удаления избытка пенетранта, а также конечного очищения после теста;</li> <li>ПРОЯВИТЕЛЬ MOST- соответствует нормам EN ISO 3452 Часть 2, быстросохнущая суспензия белого порошка служит для выявления дефектов.</li> </ul> Данный комплект используется при тестировании легированной и нелегированной сталей, литой стали, чугуна, спечённого металла, меди, латуни, керамики.	84 23 709010 84 23 709030 84 23 709020	500 мл 500 мл 500 мл 

## 2.3. Средства для обработки и сварки металлов



Наименование	Вид	Описание – использование – характеристики	№ по кат.	Упаковка
 MOST COOL 30	Жидкость	<ul style="list-style-type: none"> <li>средство высокого качества для охлаждения всех горелок с жидкостным охлаждением;</li> <li>стойкое к температурам до -30°C, не проводит электричество, бесцветное;</li> <li>защищает горелку, сварочные провода, охладитель устройств для сварки и резки от электролитической коррозии;</li> <li>не портит резиновые элементы, включая уплотнения.</li> </ul>	84 23 903005	5 л 

### 3. Очищающие и консервирующие средства



Наименование	Описание – использование – характеристики	№ по кат.	Упаковка
 INOX КОНСЕРВАТОР СПРЕЙ	<ul style="list-style-type: none"> <li>препарат для консервации и ухода за нержавеющей сталью;</li> <li>прекрасно удаляет пыль и другие загрязнения;</li> <li>придаёт поверхностям блеск;</li> <li>не оставляет разводов;</li> <li>оставляет антистатический слой;</li> <li>применение: в больших кухнях, больницах, предприятиях общественного питания, в пищевой отрасли, банках, лабораториях и т.д.</li> </ul>	84 22 705550	400 мл 
 INOX КОНСЕРВАТОР (жидкость)	<ul style="list-style-type: none"> <li>изготовлена в соответствии с требованиями DAB 10 (прозрачность и чистота);</li> <li>средство для ухода за нержавеющей сталью и хромированными элементами;</li> <li>долго поддерживает интенсивный блеск;</li> <li>удаляет органические загрязнения;</li> <li>удаляет загрязнения, пятна от «грязных рук»;</li> <li>не содержит фтороуглеродных компонентов;</li> <li>может применяться для очистки машин и оборудования, производящего пищевые продукты;</li> </ul>	84 22 706500	5 л 
 ТЕХНИЧЕСКИЙ СМЫВАТЕЛЬ	<ul style="list-style-type: none"> <li>замечательное средство для удаления загрязнений в мастерских во время монтажных работ, ремонта и техосмотров;</li> <li>обладает хорошими проникающими свойствами;</li> <li>растворяет и удаляет: масла, смазки, смолы, воск, другие органические и неорганические загрязнения;</li> <li>эффективно удаляет загрязнения с керамических, металлических и стеклянных поверхностей;</li> <li>может использоваться для удаления загрязнений в карбюраторах, в тормозных барабанах, с поверхностей муфт, в труднодоступных местах оборудования и устройств, например, в передачах и шарнирах;</li> <li>можно использовать для обезжиривания законсервированных металлических элементов: листов, профилей, частей машин и т.п.</li> </ul>	84 22 600000	500 мл 

### 4. Общие технические средства



Наименование	Описание – использование – характеристики	№ по кат.	Упаковка
 СИЛИКОН СПРЕЙ	<ul style="list-style-type: none"> <li>чистый силикон в форме аэрозоля;</li> <li>уменьшает трение, обладает консервирующими, импрегирующими, антистатическими и антикоррозийными свойствами;</li> <li>используется в качестве средства для сепарации, консервации и ухода за химически и термически обработанными пластмассами, каучуком (кроме силиконового каучука), для термопластавтоматов, в типографиях и горизонтальной транспортировке упаковок, в сварочной технике (сепаратор) и для таких материалов, как дерево, резина, бумага, поролон, текстиль;</li> <li>можно использовать в диапазоне температур от -50°С до 250°С.</li> </ul>	84 44 151915	400 мл 
 MULTI SPRAY УНИВЕРСАЛЬНЫЙ СПРЕЙ	<ul style="list-style-type: none"> <li>универсальный продукт высочайшего качества для применения в промышленности, услугах, автомобильной технике, домашнем хозяйстве;</li> <li>вытесняет воду и влагу, защищает металл от коррозии и окисления;</li> <li>удаляет ржавчину в местах соединений, облегчает демонтаж, предохраняет от коррозии;</li> <li>обладает отличными проникающими свойствами;</li> <li>уменьшает трение, смазывает поверхности, ликвидирует писк и скрип в пружинах, замках, шарнирах;</li> <li>удаляет загрязнения: смолы, смазки и т.д.;</li> <li>консервирует и защищает металлические поверхности – предотвращает возникновение коррозии, залипания и заедания.</li> </ul>	84 21 810000	400 мл 

## 5. Металлы в аэрозолях

Наименование	Вид	Описание – использование – характеристики	№ по кат.	Упаковка
 ЦИНК СПРЕЙ СВЕТЛО-СЕРЕБИСТЫЙ	 Спрей	<ul style="list-style-type: none"> <li>покрытие металлических поверхностей, особенно внутренних поверхностей и поверхностей предназначенных для последующей лакировки;</li> <li>корректировка повреждённой оцинковки, исправление после резки и сварки оцинкованных поверхностей;</li> <li>защита от коррозии;</li> <li>после высыхания не оставляет царапин;</li> <li>цвет: светло-серебристый.</li> </ul>	84 24 704550	 400 мл
 ЦИНК СПРЕЙ СЕРЕБРИСТО-СЕРЫЙ	 Спрей	<ul style="list-style-type: none"> <li>покрытие металлических поверхностей, особенно внутренних поверхностей и поверхностей предназначенных для последующей лакировки;</li> <li>корректировка повреждённой оцинковки, исправление после резки и сварки оцинкованных поверхностей;</li> <li>защита от коррозии;</li> <li>после высыхания не оставляет царапин;</li> <li>цвет: серебристо-серый.</li> </ul>	84 24 704555	 400 мл
 АЛЮМИНИЙ СПРЕЙ	 Спрей	<ul style="list-style-type: none"> <li>покрытие металлических поверхностей, дерева, пластика и т.д.;</li> <li>предназначен, прежде всего, для климатического оборудования, автомобильных дисков, оцинкованных материалов;</li> <li>защита от коррозии;</li> <li>образует отличное быстросохнущее, гладкое покрытие, устойчивое к воздействию температуры до 800°C;</li> <li>электрическая проводимость (например, для точечной сварки).</li> </ul>	84 24 701650	 400 мл
 НЕРЖАВЕЮЩАЯ СТАЛЬ СПРЕЙ	 Спрей	<ul style="list-style-type: none"> <li>высокоадгезионное покрытие для всех металлических, пластмассовых, деревянных, керамических, стеклянных и др. поверхностей;</li> <li>антикоррозионное покрытие сочетает в себе достоинства высоколегированной, благородной стали и устойчивость к воздействию атмосферных факторов и синтетической смолы;</li> <li>придаёт поверхностям серебристую, немного матовую окраску;</li> <li>образует покрытие, которое устойчиво к температуре до 300°C;</li> <li>содержание благородной стали: 62%.</li> </ul>	84 24 705650	 400 мл
 МЕДЬ СПРЕЙ	 Спрей	<ul style="list-style-type: none"> <li>высокоадгезионное покрытие для всех металлических, пластмассовых, деревянных, керамических, стеклянных, бумажных и др. поверхностей;</li> <li>для устранения изменений цвета, появляющихся на меди с течением времени, а также в процессе пайки;</li> <li>защита от коррозии;</li> <li>придаёт поверхности металлический блеск;</li> <li>устойчивость к воздействию атмосферных факторов и к стиранию.</li> </ul>	84 24 705750	 400 мл
 ЛАТУНЬ СПРЕЙ	 Спрей	<ul style="list-style-type: none"> <li>высокоадгезионное покрытие для всех металлических, пластмассовых, деревянных, керамических, стеклянных, бумажных и др. поверхностей;</li> <li>защита от коррозии;</li> <li>придаёт поверхности золотистый, матовый блеск;</li> <li>устойчивость к воздействию атмосферных факторов и к стиранию.</li> </ul>	84 24 705850	 400 мл

\* Цвет металлов в таблице приближен к действительным.

## 6. Термокарандаши (термоиндикаторы)



Маркировка исследуемого образца термоиндикатором (в данном случае 100°C)



Пример обозначения поверхности



Обесцвечивание следа термоиндикатора после достижения заданной температуры

Наименование	Описание – использование – характеристики	Температура	№ по кат.	Внешний вид
 ТЕРМОКАРАНДАШ	Термокарандаш MOST служит для отметок на элементах перед началом термообработки. Метка обесцвечивается, когда элемент достигнет заданной температуры (при номинальной температуре).	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	



# МАТЕРИАЛЫ ДЛЯ ПАЙКИ

## СОДЕРЖАНИЕ

---

1. Материалы для пайки .....	176
1.1. Серебряные припои без содержания кадмия .....	176
1.2. Серебряные припои специального назначения .....	177
1.3. Трёхслойные припои .....	178
1.4. Медно-фосфорные припои .....	178
1.5. Латунные припои .....	179
1.6. Припои на основе никеля .....	179
1.7. Мягкие припои .....	180
1.8. Алюминиевые и цинковые припои .....	181
1.9. Флюсы .....	181
2. Применение материалов для пайки .....	183
2.1. Пайка спеченных карбидов .....	183
2.2. Теплообменники .....	185
2.3. Нагревательные, холодильные, кондиционерные установки .....	186
2.4. Измерительные приборы .....	187
2.5. Электротехнические конструкции .....	188
2.6. Солнечные батареи .....	189
2.7. Радиаторы .....	190
2.8. Трубные конструкции .....	191
2.9. Лампы .....	192
2.10. Ювелирные изделия .....	193

## 1. Материалы для пайки

### 1.1. Серебряные припои без содержания кадмия



Ниже представлен широкий диапазон сплавов общего назначения для твёрдой пайки, в который входят и железные и не железные металлы (чёрная сталь, медь, латунь). Доступны в большом количестве разных форм (прутки, прутки покрытые флюсом, проволока, ленты, кольца, заготовки, пасты и порошки), легко плавятся, пластичные и мощные. Эти припои не содержат кадмий, поэтому могут быть использованы в контакте с пищей и питьевой водой, а также таких местах, как больницы и рестораны. Припои поделены на две категории: с оловом и без олова. Примесь олова снижает температуру плавления сплава. Во время пайки в окисленной среде рекомендуется применять соответствующий флюс – см. стр. 181.



№ по кат.	Название	Состав (%)					Темп. плавления SOL-LIQ (°C)	Плотность (г/см <sup>3</sup> )	Прочность (кг/мм <sup>2</sup> )	Нормы		
		Ag	Cu	Zn	Sn	Si				ISO 17672	EN 1044	AWS A5.8-04
31 60 XXXXXX	Ag60Sn	60	23	14	3		620-685	9,6	48		AG 101	
31 56 XXXXXX	Ag56Sn	56	22	17	5		620-650	9,4	48	Ag 156	AG 102	B Ag-7
31 55 XXXXXX	Ag55Sn	55	21	22	2		630-660	9,4	44	Ag 155	AG 103	
31 45 XXXXXX	Ag45Sn	45	27	25,5	2,5		640-680	9,2	43	Ag 145	AG 104	B Ag-36
31 40 XXXXXX	Ag40Sn	40	30	28	2		640-700	9,1	44	Ag 140	AG 105	B Ag-28
31 38 XXXXXX	Ag38Sn	38	31	29	2		660-720	9,1	45	Ag 138		B Ag-34
31 34 XXXXXX	Ag34Sn	34	36	27,5	2,5		630-730	9	48	Ag 134	AG 106	
31 30 XXXXXX	Ag30Sn	30	36	32	2		650-750	8,8	48	Ag 130	AG 107	
31 25 XXXXXX	Ag25Sn	25	40	33	2		680-760	8,8	48	Ag 125	AG 108	
31 60 XXXXXX	Ag60	60	26	14			695-730	9,5	45		AG 202	
31 45 XXXXXX	Ag44	44	30	26			670-730	9,1	51	Ag 245	AG 203	B Ag-15
31 40 XXXXXX	Ag40	40	30	30			660-720	9,1	46	Ag 244		
31 35 XXXXXX	Ag35	35	32	33			680-730	9	48	Ag 235		B Ag-35
31 30 XXXXXX	Ag30	30	38	32			690-760	8,9	50	Ag 230	AG 204	B Ag-20
31 25 XXXXXX	Ag25	25	40	35			690-800	8,8	45	Ag 225	AG 205	
31 20 XXXXXX	Ag20	20	44	36		X	690-810	8,7	43		AG 206	
31 12 XXXXXX	Ag12	12	48	40		X	800-830	8,4	48	Ag 212	AG 207	
31 05 XXXXXX	Ag5	5	55	40		X	820-890	8,4	48	Ag 205	AG 208	

Характеристика		
Прутки	Ø 0,5 ..... 4 мм	длина: 500 / 1.000 мм
Покрытые прутки	Ø 1,5- 2- 3 мм	длина: 500 мм
Катушки	Ø 0,25 ..... 3 мм	витки и катушки
Ленты	толщина: 0,1 ... 1 мм	ширина: 1,5 ... 65 мм
Порошки и пасты	кольца	Разные типы форм, изготовленные из лент и витков

## 1.2. Серебряные припои специального назначения



Материалы, к которым добавлены специальные элементы к их базовому составу, получают специфические характеристики для использования 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 коррозии. Магний помогает в пайке карбида.

Сплавы, не содержащие цинк, используются для пайки в печи (пайка в атмосфере, пайка в вакууме и т.п.). Сплавы без меди устойчивы к применению аммиака.



№ по кат.	Название	Состав (%)						Темп. плавления SOL-LIQ (°C)	Плотность (г/см <sup>3</sup> )	Прочность (кг/мм <sup>2</sup> )	Нормы		
		Ag	Cu	Zn	Ni	Mn	Другие				ISO 17672	EN 1044	AWS A5.8-04
<b>Серебряные припои с содержанием никеля</b>													
31 27 XXXXXX	Ag27MnNi	27	38	20	5,5	9,5		680-830	8,7	53	Ag 427	AG 503	
31 40 XXXXXX	Ag40Ni	40	30	28	2			670-780	8,9		Ag 440		
31 49 XXXXXX	Ag49MnNi	49	16	23	4,5	7,5		680-705	8,9	55	Ag 449	AG 502	B Ag-22
31 49 XXXXXX	Ag49MnNi/1	49	27	21	0,5	2,5		670-690	8,9				
31 50 XXXXXX	Ag50Ni	50	20	28	2			660-715	9	45	Ag 450		B Ag-24
<b>Серебряные припои без содержания меди (устойчивы к аммиаку)</b>													
31 72 XXXXXX	Ag72Zn	72		28				710-730	8,4	44			
<b>Серебряные припои без содержания цинка (пайка в печах)</b>													
31 99 XXXXXX	Ag99,99	99,99						960-960	10,5				
31 60 XXXXXX	Ag60Sn/1	60	30				Sn10	600-720	9,8		Ag 160	AG 402	
31 72 XXXXXX	Ag72	72	28					780-780	10	35	Ag 272	AG 401	B Ag-8
31 40 XXXXXX	Ag40Ni/1	40	58		2			780-900	9,6	35			
<b>Серебряные припои с добавлением индия</b>													
31 56 XXXXXX	Ag56InNi	56	27	-	2,5	-	In14,5	600-710				AG 403	

Характеристика		
Прутки	Ø 0,5 ... 4 мм	длина: 500 / 1.000 мм
Покрытые прутки	Ø 1,5 - 2 - 3 мм	длина: 500 мм
Катушки	Ø 0,25 ... 3 мм	витки и катушки
Ленты	толщина: 0,1 ... 1 мм	ширина: 1,5 ... 65 мм
Порошки и пасты	кольца	Разные типы форм, изготовленные из лент и витков



Для безопасной работы при пайке материалов рекомендуем использовать:

- защитные очки DIN5 (раздел 04)
- защитные рукавицы (раздел 04)
- фильтровентиляционные устройства (раздел 05)

## 1.3. Трёхслойные припои



Трёхслойные материалы состоят из двух слоёв серебряного припоя, разделённых между собой медным слоем. Они предназначены для пайки спечённых со сталью карбидов, в особенности, больших элементов.

Медный слой поглощает и уменьшает напряжение, возникающее во время остывания между карбидом и основным материалом, что позволяет предотвратить трещины на материале.

№ по кат.	Название	Состав (%)					Темп. плавления SOL-LIQ (°C)	Плотность (г/см³)	Пропорции
		Ag	Cu	Zn	Ni	Mn			
31 49 XXXXXX	Ag49MnNi/1 TR	49	28	21	0,5	2,5	670-690	9	1:2:1
31 49 XXXXXX	Ag49MnNi/1 TR 161	49	28	21	0,5	2,5	670-690	9	1:6:1
31 49 XXXXXX	Ag49MnNi/1 TR 111	49	28	21	0,5	2,5	670-690	9	1:1:1
31 40 XXXXXX	Ag40Ni TR	40	30	28	2		670-780	8,9	1:2:1
31 38 XXXXXX	Ag38MnNi TR	38	26	24	4,5	7,5	650-690	8,9	1:2:1

Характеристика		
Трёхслойные ленты	толщина: 0,1 ... 0,8 мм	ширина: 1,5 ... 70 мм
Разного типа размеры, формы, полосы		



## 1.4. Медно-фосфорные припои



Медно-фосфорные припои чаще всего применяются для соединения меди с другими материалами (например, с латунью, бронзой). При пайке медь-медь, благодаря содержанию фосфора в припое можно отказаться от использования флюса.

Флюс необходим для соединения меди с латунью или бронзой. Доступные формы: прутки, проволока, кольца, заготовки, пасты и порошки. Припой Ag15CuP доступен также в форме ленты. Медно-фосфорные припои не применяются для соединений с никелем и железом.

№ по кат.	Название	Состав (%)					Темп. плавления SOL-LIQ (°C)	Плотность (г/см³)	Прочность (кг/мм²)	Нормы		
		Ag	Cu	P	Sn	Si				ISO 17672	EN 1044	AWS A5.8-04
33 08 XXXXXX	CuCu P8P8		92	8			710-750	8	60		CP 201	
33 07 XXXXXX	CuP7,5		93	8			710-760	8,1	58			
33 07 XXXXXX	CuP7		93	7			710-800	8,1	58	CuP 180	CP 202	BCuP-2
33 06 XXXXXX	CuP6		94	6			710-880	8,1	56		CP 203	
33 07 XXXXXX	CuP7Sn		86	7	7		650-700	8	60	CuP 386	CP 302	BCuP-9
34 03 XXXXXX	Ag0,3CuPSn	0	92	7	1		700-790	8,1	60			
34 04 XXXXXX	Ag0,4CuP	0	93	7			650-810	8,2	58			
34 02 XXXXXX	Ag2CuP	2	92	7			650-810	8,1	55	CuP 279	CP 105	BCuP-6
34 02 XXXXXX	Ag2CuPSi	2	92	7		X	650-810	8,1	55			
34 05 XXXXXX	Ag5CuP	5	89	6			650-810	8,2	55	CuP 281	CP 104	BCuP-3
34 05 XXXXXX	Ag5CuPSi	5	89	6		X	650-810	8,2	55			
34 06 XXXXXX	Ag6CuP	6	87	7			650-740	8,3	55	CuP 283		BCuP-4
34 10 XXXXXX	Ag10CuP	10	84	6			650-750	8,3	65			
34 15 XXXXXX	Ag15CuP	15	80	5			650-800	8,4	54	CuP 284	CP 102	BCuP-5
34 18 XXXXXX	Ag18CuP	18	75	7			650	8,4	50	CuP 286	CP 101	

Характеристика		
Прутки		Ø 1,5 ... 4 мм
Катушки		Ø 0,5 ... 3 мм
Ленты		толщина: 0,1 ... 1 мм
Порошки и пасты		кольца
		длина: 500 / 1.000 мм
		витки и катушки
		ширина: 1,5 ... 120 мм



Для пайки меди рекомендуем использовать спрей MOST медь (раздел 06) – для покрытия мест с изменённым цветом в процессе пайки меди.

## 1.5. Латунные припои



В эту группу входят четыре категории припоев:

- латунные припои общего применения,
- латунные припои с содержанием серебра и/или никеля,
- латунные припои для особого применения с высокой температурой плавления,
- медные припои для твердой пайки в печи.

Эти припои дешевы в использовании и доступны в разных формах (прутки, проволока, ленты, заготовки, порошки и пасты). Латунные припои можно использовать для пайки с летучим флюсом.



№ по кат.	Название	Состав (%)									Темп. плавления SOL-LIQ (°C)	Плотность (г/см³)	Прочность (кг/мм²)	Нормы		
		Cu	Zn	Ag	Ni	Mn	Sn	Si	Другие	ISO 17672				EN 1044	AWS A5.8-04	
32 60 XXXXXX	Cu60Zn	60	остаток						x		875-895	8,4	40	Cu 470a	CU 301	
32 59 XXXXXX	Cu59ZnSn	59	остаток				x	x			875-895	8,4	45	Cu 470	CU 302	RBCuZn-A
32 59 XXXXXX	Cu59ZnSnMn	59	остаток		x	x	1	x			870-890	8,4	45	Cu 681	CU 306	
32 59 XXXXXX	Cu59ZnAg	59	остаток	1		x	x	x			860-890	8,4	45			
32 59 XXXXXX	SUPER Cuprox	59	остаток	1		x	x	x								
32 48 XXXXXX	Cu48ZnNi10	48	остаток		10			x			890-920	8,7	54	Cu 773	CU 305	RBCuZn-D
32 48 XXXXXX	Cu48ZnNi9Ag	48	остаток	1	9			x			890-920	8,7	54			
32 53 XXXXXX	Cu53ZnNi6	53	остаток		6			x			900-920		49			
32 97 XXXXXX	Cu97Ni3B	97			3				B 0,03		1081-1101	8,9		Cu 186		
32 87 XXXXXX	Cu87MnCo3	87				10			Co 3		980-1030	8,7				
32 86 XXXXXX	Cu86MnNi2	86			2	12					960-990	8,8				
32 85 XXXXXX	Cu85MnNi3	85			3	12					960-990	8,8				
32 58 XXXXXX	Cu58ZnMnCo2	57,5	38,5			2			Co 2		880-930	8,2				
32 52 XXXXXX	CuMn38Ni9,5	52,5			9,5	38					880-925	7,7				
32 99 XXXXXX	Cu99,9	99,9									1083	8,9	22		CU 101	

Характеристика		
Прутки	Ø 0,5 ... 10 мм	длина: 500 / 1.000 мм
Покрытые прутки	Ø 1,5- 2- 2,5- 3- 4- 5- 6 мм	длина: 500 / 1.000 мм
Катушки	Ø 1 ... 6 мм	витки и катушки
Ленты	толщина: 0,1 ... 1 мм	ширина: 5 ... 65 мм
Порошки и пасты	кольца, прутки, катушки	разные формы



## 1.6. Припои на основе никеля

Эти припои обычно применяются, когда нужна устойчивость к коррозии и/или к экстремально высоким температурам. Идеально подходят 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 производится в защитной среде или в вакууме.



№ по кат.	Название	Состав (%)									Темп. плавления SOL-LIQ (°C)	Нормы	
		Ni	Cr	Fe	Si	B	C	P	Mn	Cu		EN 1044	AWS A5.8-04
35 51 XXXXXX	Ni1	остаток	14	4,5	4,5	3,1	0,7				1021-1052	NI 101	BNI-1
35 51 XXXXXX	Ni1a	остаток	14	4,5	4,5	3,1					977-1077	NI 1A1	BNI-1a
35 52 XXXXXX	Ni2	остаток	7	3	4,1	3					971-999	NI 102	BNI-2
35 53 XXXXXX	Ni3	остаток			4,5	2,9					982-1037	NI 103	BNI-3
35 54 XXXXXX	Ni4	остаток			3,5	1,9					982-1066	NI 104	BNI-4
35 55 XXXXXX	Ni5	остаток	19		10						1080-1135	NI 105	BNI-5
35 56 XXXXXX	Ni6	остаток						11			875-875	NI 106	BNI-6
35 57 XXXXXX	Ni7	остаток	14					10			890-890	NI 107	BNI-7
35 58 XXXXXX	Ni8	остаток			7				23	4,5	982-1010	NI 108	BNI-8
35 59 XXXXXX	Ni9	остаток	15			3,6					1021-1052	NI 109	BNI-9

Характеристика	
Порошки и пасты, ленты, прутки	

## 1.7. Мягкие припои



Мягкие припои отличаются низкой температурой плавления, относительно низкой прочностью, хорошей пластичностью и низкой твердостью (около 15НВ). Самой главной чертой является возможность пайки при относительно низких температурах. Благодаря этому можно паять материалы, легко подвергающиеся перегреву или паять в непосредственном соседстве таких материалов.

Среди мягких припоев более широкое применение имеют оловянно-свинцовые припои. Однако из-за содержания свинца в вышеприведенных сплавах, всё чаще используются оловянные припои с содержанием меди и серебра.

№ по кат.	Название	Состав (%)					Темп. плавления SOL-LIQ					Нормы	
		Sn	Pb	Ag	Cd	Другие	170°C	190°C	200°C	250°C	300°C	DIN 1707	EN 29453
30 99 XXXXXX	Sn100	99,9								232			
30 80 XXXXXX	SnPb80/20	80	20				183	205				Sn80Pb20	
30 63 XXXXXX	SnPb63/37	63	37				183					Sn63Pb	S-Sn63Pb37
30 60 XXXXXX	SnPb60/40	60	40				183	190				Sn60Pb	S-Sn60Pb40
30 50 XXXXXX	SnPb50/50	50	50				183	215				Sn50Pb	S-Pb50Sn50
30 40 XXXXXX	SnPb40/60	40	60				183		235			Pb60Sn	S-Pb60Sn40
30 33 XXXXXX	SnPb33/67	33	67				183		242			PbSn33	
30 30 XXXXXX	SnPb30/70	30	70				183		255			PbSn30	S-Pb70Sn30
30 08 XXXXXX	SnPb8/92	8	92							280	305		S-Pb92Sn8
30 99 XXXXXX	Pb100		99,9								327		
30 95 XXXXXX	SnSb95/5	95				Sb 5			230	240		SnSb5	S-Sn95Sb5
30 67 XXXXXX	SnCu97/3	97				Cu 3			230	250		SnCu3	S-Sn97Cu3
30 99 XXXXXX	Cd82Zn16Ag			2	82	Zn 16					270	280	Cd82Zn16Ag2
30 98 XXXXXX	Ag2Sn	98		2					221-225				
30 96 XXXXXX	Ag3,5Sn	96,5		3,5					221				S-Sn97Ag3
30 95 XXXXXX	Ag5Sn	95		5					221-235			SnAg5	
30 90 XXXXXX	Ag10Sn	90		10					221	300			
30 63 XXXXXX	Ag1,4SnPb	63	35,6	1,4			178					Sn63PbAg	
30 05 XXXXXX	Ag1,5SnPb	5	93,5	1,5						296	301		

Характеристика	
Слитки, прутки, пасты	разные размеры
Проволоки без флюса	∅ 0,5 ... 3 мм
Проволоки с флюсом	∅ 0,5 ... 3 мм
Порошки и пасты	



- Для безопасной работы при пайке рекомендуем:
- защитные очки DIN5 (раздел 04)
  - защитные рукава (раздел 04)
  - устройства фильтровентиляционные (раздел 05)

### 1.8. Алюминиевые и цинковые припои



Алюминиевые прутки и проволоки с содержанием магния используются при технологиях TIG/MIG, чтобы соединить алюминий с материалом на основе магния. Некоторые материалы можно использовать в технологии пайки при применении соответствующего флюса (например, AlSi12), или с цинковыми припоями.

№ по кат.	Название	Состав (%)						Темп. плавления SOL-LIQ				Нормы			
		Al	Si	Mg	Mn	Zn	Zr	400°C	450°C	550°C	600°C	ISO 17672	AWS A5.8	EN 1044	
35 12 XXXXXX	AlSi12	остаток	12	0,05	0,15	0,15				573	585		Al112	BAISi-4	Al104
35 98 XXXXXX	AlZn98	2				98		430	440				L-ZnAl2		
35 78 XXXXXX	AlZn78	22				78		441	471						

Характеристика		
Прутки	Ø 1,6 ... 5 мм	длина: 1 000 мм
Прутки с флюсом внутри	Ø 2 ... 5 мм	только AlSi12- AlZn98- AlZn78
Катушки	Ø 0,8 ... 3,2 мм	на катушке DIN 300 i DIN 100
Формы припоев	порошки и пасты	кольца, проволока с флюсом внутри на катушке, прутки, ленты, катушки, разные формы (по спец. заказу)

Разные формы изготавливаются из проволоки и лент



### 1.9. Флюсы

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



Флюсы для припоев на основе серебра								
№ по кат.	Название	Темп. плавления			Форма		Норма EN 1045	Применение
		500°C		1000°C	Порошок	Паста		
39 02 XXXXXX	FLUX AG1	550	800		X	X	FN 10	общего назначения
39 02 XXXXXX	FLUX AG2	550	800		X		FN 10	общего назначения, легко прилипает к поверхности
39 02 XXXXXX	FLUX AG3		600	850	X	X	FN 10	для высоких температур
39 02 XXXXXX	FLUX AG4	550	850		X	X	FN 10	общего назначения, очень широкий диапазон темп.
39 02 XXXXXX	FLUX AG5		700	1000	X	X	FN 20	для очень высоких температур
39 02 XXXXXX	FLUX AG6	550	850		X		FN 11	для алюминиевых сплавов
39 02 XXXXXX	FLUX AG7	500	800		X	X	FN 10	общего назначения, также для нержавеющей стали
39 02 XXXXXX	FLUX AG8	550	800			X	FN 12	для нержавеющей стали и твёрдых металлов
39 02 XXXXXX	FLUX AG11	500	800			X	FN 10	общего назначения, также для нержавеющей стали – для применения с автоматической дозировкой флюса
39 02 XXXXXX	FLUX AG12	550	800			X	FN 12	для нержавеющей стали и твёрдых металлов – для использования с автоматической дозировкой флюса
39 02 XXXXXX	ANTIFLUX					X		предотвращает увлажнение металла (имеет похожий эффект с средствами против сварочных брызг)

Флюсы для припоев на основе алюминия						
№ по кат.	Название	Темп. плавления (°C)	Форма		Норма EN 1045	Применение
			Порошок	Паста		
39 02 XXXXXX	MOST FLUX AL1		X	X	FL 10	пайка припоём AlSi12
39 02 XXXXXX	MOST FLUX AL3	550-650	X		FL 20	автогенная сварка алюминия
39 02 XXXXXX	MOST FLUX AL4	550-650	X		FL 20	автогенная сварка припоями Al-Si и Al-Mg
39 02 XXXXXX	MOST FLUX AL6			X		пайка цинковым припоём

Упаковка	
Порошок	Упаковка 0,1 / 0,25 / 0,5 / 1 / 10 / 20 kg
Паста	Упаковка 0,1 / 0,25 / 0,5 / 1 / 1,5 / 10 / 20 kg

Флюсы для латунных припоев									
№ по кат.	Название	Темп. плавления			Форма			Норма EN 1045	Применение
		700°C	850°C	1100°C	1300°C	Порошок	Паста		
39 02 XXXXXX	MOST FLUX BR1		850	1100		X	X		пайка латунью
39 02 XXXXXX	MOST FLUX BR4	700		1200		X	X		для высоких температур
39 02 XXXXXX	MOST FLUX LI1							X	для пайки латунью при использовании баллона с испаряемым флюсом, низкой концентрации
39 02 XXXXXX	MOST FLUX LI2							X	для пайки латунью при использовании баллона с испаряемым флюсом, средней концентрации
39 02 XXXXXX	MOST FLUX LI3							X	для пайки латунью при использовании баллона с испаряемым флюсом, высокой концентрации
39 02 XXXXXX	MOST FLUX LI1 ECO							X	для пайки латунью при использовании баллона с испаряемым флюсом, очень низкой концентрации, нетоксичным

MOST FLUX LI1 ECO



MOST FLUX LI3



## Баллон для пайки с испаряемым флюсом (Vaporizer)

Устройство (баллон) делает возможным введение флюса непосредственно до горелки при помощи горячего газа. Пламя с флюсом становится интенсивно зелёного цвета и обеспечивает защиту элементов от окисления. Спаиваемые элементы не требуют конечной обработки. Элемент после пайки чистый и гладкий.

### 1) Баллон для пайки с испаряемым флюсом (Vaporizer) тип Н

Состоит из основного бака. Оснащен входным и выходным соединениями для шлангов. Имеет четыре клапана управления, благодаря которым можно регулировать количество флюса в пламени. Эта модель рекомендуется для использования с газами: ацетилен и водород.

### 2) Баллон для пайки с испаряемым флюсом (Vaporizer) тип В

Состоит из основного бака. Оснащен входным и выходным соединениями для шлангов. Имеет четыре клапана управления, благодаря которым можно регулировать количество флюса в пламени. Эта модель рекомендуется для использования с ацетиленом.



Тип Н

Тип В

Схема, показывающая набор для пайки с испаряемым флюсом

ГАЗ

КИСЛОРОД

## 2. Применение материалов для пайки

### 2.1. Пайка спеченных карбидов



Припои предназначены для соединения, использованных в процессе пайки, алмазных инструментов. Эти инструменты используются при обработке древесины, камня, цемента, асфальта и т.п.

Ниже находится список, перечисляющий припои, которые можно использовать при соединении спеченных карбидов и стали.



№ по кат.	Название	Состав (%)										Темп. плавления SOL-LIQ (°C)	Плотность (г/см³)	Прочность (кг/мм²)	Нормы		
		Ag	Cu	Zn	Cd	Sn	Si	Ni	Mn	Другие	ISO 17672				EN 1044	AWS A5.8-04	
<b>Серебряные припои</b>																	
31 20 XXXXX	Ag20	20	44	36			X					690-810	8,7	43		AG 206	
31 45 XXXXX	Ag44	44	30	26								670-730	9,1	51	Ag204	AG 203	В Ag-15
31 55 XXXXX	Ag45Sn	45	27	25,5		2,5						640-660	9,2	43	Ag145	AG 104	В Ag-36
31 49 XXXXX	Ag49MnNi	49	16	23				4,5	7,5			625-705	8,9	55	Ag449	AG 502	В Ag-22
31 49 XXXXX	Ag49MnNi/1	49	27	21				0,5	2,5			670-690	8,9				
31 50 XXXXX	Ag50Ni	50	20	28				2				660-715	9	45	Ag450		В Ag-24
31 55 XXXXX	Ag55Sn	55	21	22		2						630-660	9,4	44	Ag155	AG 103	
31 56 XXXXX	Ag56InNi	56	27					2,5		In14,5		600-710				AG 403	
<b>Серебряные ленты с медным слоем внутри - TRIMETALE</b>																	
31 49 XXXXX	Ag49MnNi/1 TR	49	27,5	20,5				0,5	2,5			670-690	9				
<b>Флюсы</b>																	
39 03 XXXXX	MOST FLUX AG3	для высоких температур															
39 02 XXXXX	MOST FLUX AG4	общего назначения															
39 07 XXXXX	MOST FLUX AG7	общего назначения, также нержавеющая сталь															
39 08 XXXXX	MOST FLUX AG8	для нержавеющей стали															
39 11 XXXXX	MOST FLUX AG11	общего назначения, также для нерж. стали – для использования с автоматической дозировкой флюса															
39 12 XXXXX	MOST FLUX AG12	для нержавеющей стали – для использования с автоматической дозировкой флюса															
39 02 XXXXX	ANTIFLUX	Antiflux – имеет подобный эффект с средствами против сварочных брызг															



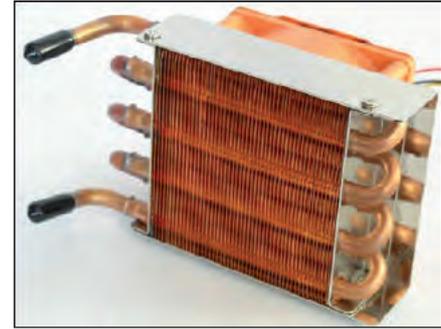
№ по кат.	Название	Состав (%)									Темп. плавления SOL-LIQ (°C)	Плотность (г/см³)	Прочность (кг/мм²)	Нормы		
		Ag	Cu	Zn	Cd	Sn	Si	Ni	Mn	Другие				ISO 17672	EN 1044	AWS A5.8-04
<b>Припои без добавления серебра</b>																
32 60 XXXXXX	Cu60Zn		60	остаток			X				875-895	8,4	40	Cu470a	CU 301	
32 59 XXXXXX	Cu59ZnSn		59	остаток		X	X				875-895	8,4	45	Cu470	CU 302	
32 59 XXXXXX	Cu59ZnSnMn		59	остаток		1	X	X	X		870-890	8,4	45	Cu681	CU 306	
32 59 XXXXXX	Cu59ZnAg	1	59	остаток		X	X		X		860-890	8,4	45			
32 59 XXXXXX	Super Cuprox	1	59	остаток		X	X		X							
32 48 XXXXXX	Cu48ZnNi10		48	остаток			X	10			890-920	8,7	54	Cu773	CU 305	RBCuZn-D
32 48 XXXXXX	Cu48ZnNi9Ag	1	48	остаток			X	9			890-920	8,7	54			
32 53 XXXXXX	Cu53ZnNi6		53	остаток			X	6			900-920		49			
32 97 XXXXXX	Cu97Ni3B		97					3		B 0,03	1081-1101	8,9		Cu186	CU 105	
32 87 XXXXXX	Cu87MnCo3		87						10	Co 3	980-1030	8,7				
32 85 XXXXXX	Cu85MnNi3		85					3	12		960-990	8,8				
32 58 XXXXXX	Cu58ZnMnCo2		57,5	38,5					2	Co 2	880-930	8,2				
32 59 XXXXXX	Cu99,9		99,9								1083	8,9	22		CU 101	
<b>Флюсы</b>																
39 02 XXXXXX	FLUX BR1	пайка латуню														
39 02 XXXXXX	FLUX BR4	для высоких температур														
39 02 XXXXXX	FLUX BR5	для очень высоких температур														

№ по кат.	Название	Состав (%)									Темп. плавления SOL-LIQ (°C)	Плотность (г/см³)	Прочность (кг/мм²)	Нормы	
		Ni	Cr	Fe	Si	B	C	P	Mn	Cu				EN 1044	AWS A5.8-04
<b>Никелевые припои для вакуумной пайки</b>															
35 55 XXXXXX	Ni1	остаток	14	4,5	4,5	3,1	0,7				1021-1052			NI 101	BNI-1
35 51 XXXXXX	Ni1a	остаток	14	4,5	4,5	3,1					977-1077			NI 1A1	BNI-1a
35 52 XXXXXX	Ni2	остаток	7	3	4,1	3					971-999			NI 102	BNI-2

2.2. Теплообменники



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



№ по кат.	Название	Состав (%)				Темп. плавления SOL-LIQ (°C)	Норма EN 1044	Применение
		Ag	Cu	P	Sn			
<b>Медно-фосфорные</b>								
33 06 XXXXX	CuP6		94	6		710-880	CP 203	соединения медь-медь и медь-латунь;  в соединении медь-медь не требуется флюс, возможно получение аккуратного и чистого шва, возможность пайки без флюса, так и с использованием летучего флюса;  припои с добавлением серебра предназначены для пайки элементов, подвергающихся риску вибрации
33 07 XXXXX	CuP7		93	7		710-800	CP 202	
33 08 XXXXX	CuP8		92	8		710-750	CP 201	
33 07 XXXXX	CuP7Sn		86	7	7	650-700	CP 302	
34 02 XXXXX	Ag2CuP	2	91,5	6,5		650-810	CP 105	
34 05 XXXXX	Ag5CuP	5	89	6		650-810	CP 104	
34 06 XXXXX	Ag6CuP	6	87	7		650-740		
34 15 XXXXX	Ag15CuP	15	80	5		650-800	CP 102	

Флюсы	
Название	Применение
MOST FLUX AG4	для соединений медь-латунь
MOST FLUX LI1	летучий флюс для пайки латуни, низкой концентрации
MOST FLUX LI2	летучий флюс для пайки латуни, средней концентрации
MOST FLUX LI3	летучий флюс для пайки латуни, высокой концентрации

№ по кат.	Название	Состав (%)		Темп. плавления SOL-LIQ (°C)	Применение
		Al	Zn		
<b>Специальные припои</b>					
35 98 XXXXX	AlZn98	2	98	430-440	медь-алюминий и латунь-алюминий, доступны покрытые, а также с флюсом внутри
35 12 XXXXX	AlSi12	остаток	0,15	573-585	
35 78 XXXXX	AlZn78	22	78	441-471	

№ по кат.	Название	Состав (%)				Темп. плавления SOL-LIQ (°C)	Норма EN 1044	Применение
		Ag	Cu	Zn	Sn			
<b>Припои на основе серебра</b>								
31 34 XXXXX	Ag34Sn	34	36	27,5		630-730	AG 106	для нержавеющей стали устойчивый к аммиаку
31 35 XXXXX	Ag35	35	32	33	2,5	680-730		
31 40 XXXXX	Ag40Sn	40	30	28		640-700	AG 105	
31 45 XXXXX	Ag45Sn	45	27	25,5	2	640-660	AG 104	
31 55 XXXXX	Ag55Sn	55	21	22	2,5	630-660	AG 103	
31 72 XXXXX	Ag72Zn	72		28	2	710-730		

Флюсы	
Название	Применение
FLUX AG1	общего назначения
FLUX AG4	общего назначения
FLUX AG7	общего назначения, также стали кислотостойкие

№ по кат.	Название	Состав (%)							Темп. плавления SOL-LIQ (°C)	Норма EN 1044	Применение
		Cu	Zn	Ag	Ni	Mn	Sn	Si			
<b>Латунь</b>											
32 60 XXXXX	Cu60Zn	60	остаток					X	875-895	CU 301	доступны в виде покрытых и непокрытых стержней Cu59ZnAg предназначены для гальванизированной стали
32 59 XXXXX	Cu59ZnSn	59	остаток					X X	875-895	CU 302	
32 59 XXXXX	Cu59ZnAg	59	остаток	1		X	X	X	860-890		
32 48 XXXXX	Cu48ZnNi10	48	остаток		10			X	890-920	CU 305	
<b>Флюсы</b>											
39 02 XXXXX	FLUX BR1	общего назначения – порошок и паста									
39 02 XXXXX	FLUX LI2	для пайки летучим флюсом, средней концентрации									
39 02 XXXXX	FLUX LI3	для пайки летучим флюсом, сильной концентрации									

2.3. Нагревательные, холодильные, кондиционерные установки



Припои, предназначенные для производства и ремонта: холодильная промышленность, кондиционеры, нагревательные установки и т.д.



№ по кат.	Название	Состав %			Темп. плавления SOL-LIQ (°C)	Норма EN 1044	Применение
		Sn	Cu	Ag			
Мягкие припои							
30 97 XXXXX	SnCu97/3	97	3		230-250	S-Sn97Cu3	безсвинцовые припои
30 95 XXXXX	Ag3,5Sn	96,5		3,5	221	S-Sn97Ag3	безсвинцовые припои
30 XX XXXXX	Ag5Sn	95		5	221-235		
Флюсы							
39 02 XXXXX	FLUX SN1	общего назначения, доступны в виде порошка или пасты					

№ по кат.	Название	Состав %				Темп. плавления SOL-LIQ (°C)	Норма EN 1044	Применение
		Ag	Cu	P	Sn			
Copper-phosphors solders								
33 06 XXXXX	CuP6		94	6		710-880	CP 203	для соединений медь-медь, медь-латунь, для соединений медь-медь – не требуется флюс, CuP7Sn доступны также в виде прутков, покрытых флюсом, припои с добавлением серебра предназначены для пайки элементов, подвергающихся риску вибрации
33 07 XXXXX	CuP7		93	7		710-800	CP 202	
33 08 XXXXX	CuP8		92	8		710-750	CP 201	
33 07 XXXXX	CuP7Sn		86	7	7	650-700	CP 302	
34 02 XXXXX	Ag2CuP	2	91,5	6,5		650-810	CP 105	
34 05 XXXXX	Ag5CuP	5	89	6		650-810	CP 104	
34 15 XXXXX	Ag15CuP	15	80	5		650-800	CP 102	
Флюсы								
39 02 XXXXX	FLUX AG4	для соединений медь-латунь						

№ по кат.	Название	Состав %				Темп. плавления SOL-LIQ (°C)	Норма EN 1044	Применение
		Ag	Cu	Zn	Sn			
Припои на основе серебра								
31 34 XXXXX	Ag34Sn	34	36	27,5	2,5	630-730	AG 106	припои без содержания кадмия, возможность применения в местах контакта с пищей и питьевой водой; припой Ag55Sn предназначен для соединений с нержавеющей сталью
31 44 XXXXX	Ag44	44	30	26		670-730	AG 203	
31 45 XXXXX	Ag45Sn	45	27	25,5	2,5	640-660	AG 104	
31 55 XXXXX	Ag55Sn	55	21	22	2	630-660	AG 103	
Флюсы								
39 02 XXXXX	FLUX AG1	общего назначения						
39 02 XXXXX	FLUX AG4	общего назначения, широкий диапазон температур						
39 02 XXXXX	FLUX AG7	общего назначения, также для нержавеющей стали						

№ по кат.	Название	Состав %						Темп. плавления SOL-LIQ (°C)	Норма EN 1044	Применение
		Cu	Zn	Ag	Mn	Sn	Si			
Латунь										
32 60 XXXXX	Cu60Zn	60	остаток				X	875-895	CU 301	доступны в виде непокрытых и покрытых стержней Cu59ZnAg предназначен для гальванизированной стали
32 59 XXXXX	Cu59ZnSn	59	остаток			X	X	875-895	CU 302	
32 59 XXXXX	Cu59ZnAg	59	остаток	1	X	X	X	860-890		
Флюсы										
39 02 XXXXX	FLUX BR1	общего назначения – доступны в виде порошков и пасты								

2.4. Измерительные приборы



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



№ по кат.	Название	Состав %				Темп. плавления SOL-LIQ (°C)	Нормы		Применение
		Sn	Cu	Ag	Pb		DIN 1707	EN 29453	
<b>Мягкие припои</b>									
30 40 XXXXXX	SnPb40/60	40			60	183-235	Pb60Sn	S-Pb60Sn40	
30 60 XXXXXX	SnPb60/40	60			40	183-190	Sn60Pb	S-Sn60Pb40	
30 97 XXXXXX	SnCu97/3	97	3			230-250	SnCu3	S-Sn97Cu3	
30 95 XXXXXX	Ag3,5Sn	96,5		3,5		221		S-Sn97Ag3	
30 95 XXXXXX	Ag5Sn	95		5		221-235	SnAg5		
30 90 XXXXXX	Ag10Sn	90		10		221-300			
<b>Флюсы</b>									
39 02 XXXXXX	FLUX SN1	общего назначения							
39 02 XXXXXX	FLUX SN2	для кислотостойкой стали							

№ по кат.	Название	Состав %					Темп. плавления SOL-LIQ (°C)	Норма EN 1044	Применение
		Ag	Cu	Zn	Sn	Ni			
<b>Серебряные припои</b>									
31 40 XXXXXX	Ag40Ni	40	30	28		2	670-780		
31 40 XXXXXX	Ag40Ni/1	40	58			2	780-900		предназначены для пайки в печи
31 40 XXXXXX	Ag40Sn	40	30	28	2		640-700	AG 105	для индукционной пайки
31 45 XXXXXX	Ag44	44	30	26			670-730	AG 203	
31 45 XXXXXX	Ag45Sn	45	27	25,5	2,5		640-660	AG 104	
31 50 XXXXXX	Ag50Ni	50	20	28		2	660-715		
31 55 XXXXXX	Ag55Sn	55	21	22	2		630-660	AG 103	
31 56 XXXXXX	Ag56Sn	56	22	17	5		620-650	AG 102	
31 60 XXXXXX	Ag60	60	26	14			695-730	AG 202	
31 60 XXXXXX	Ag60Sn	60	23	14	3		620-685	AG 101	
31 60 XXXXXX	Ag60Sn/1	60	30		10		600-720	AG 402	предназначены для пайки в печи
31 72 XXXXXX	Ag72	72	28				780	AG 401	
<b>Флюсы</b>									
39 02 XXXXXX	FLUX AG1	общего назначения							
39 02 XXXXXX	FLUX AG4	общего назначения, широкий диапазон температур							
39 02 XXXXXX	FLUX AG7	общего назначения, также для кислотостойкой стали							

№ по кат.	Название	Состав %				Темп. плавления SOL-LIQ (°C)	Норма EN 1044	Применение
		Ag	Cu	P	Sn			
<b>Припои на основе меди</b>								
32 59 XXXXXX	Cu99,9		99,9			1083	CU 101	паста Cu99,9 для пайки в печи
33 07 XXXXXX	CuP7Sn		86	7	7	650-700	CP 302	соединения медь-медь, медь-латунь
34 15 XXXXXX	Ag15CuP	15	80	5		650-800	CP 102	
<b>Флюсы</b>								
39 02 XXXXXX	FLUX AG4	соединения медь-латунь						

2.5. Электротехнические конструкции



Припои, предназначенные для промышленности: электротехнические конструкции, электрогенераторы, трансформаторы, электродвигатели, подогревающие элементы, электрические соединения, переключатели и т.д.



№ по кат.	Название	Состав %					Темп. плавления SOL-LIQ (°C)
		Sn	Pb	Ag	Cd	Zn	
Мягкие припои							
30 05 XXXXXX	Ag1,5SnPb	5	93,5	1,5			296-301
30 99 XXXXXX	Cd82Zn16Ag			2	82	16	270-280
Флюсы							
39 02 XXXXXX	FLUX SN6	жидкость					

№ по кат.	Название	Состав %							Темп. плавления SOL-LIQ (°C)	Норма EN 1044	Применение	
		Ag	Cu	Zn	Sn	Cd	Ni	Другие				
Серебряные припои												
31 20 XXXXXX	Ag20	20	44	36				Si	690-810	AG 206	припои без содержания кадмия	
31 34 XXXXXX	Ag34Sn	34	36	27,5	2,5				630-730	AG 106		
31 40 XXXXXX	Ag40Sn	40	30	28	2				640-700	AG 105		
31 45 XXXXXX	Ag44	44	30	26					670-730	AG 203		
31 45 XXXXXX	Ag45Sn	45	27	25,5	2,5				640-660	AG 104		
31 55 XXXXXX	Ag55Sn	55	21	22	2				630-660	AG 103		
31 56 XXXXXX	Ag56Sn	56	22	17	5				620-650	AG 102		
31 60 XXXXXX	Ag60Sn	60	23	14	3				620-685	AG 101		
31 40 XXXXXX	Ag40Ni/1	40	58				2		780-900			предназначены для пайки в печи
31 49 XXXXXX	Ag49MnNi	49	16	23			4,5	Mn7,5	625-705	AG 502		
31 49 XXXXXX	Ag49MnNi/1 TR	49	27,5	20,5			0,5	Mn2,5	670-790		трёхслойная лента предназначена для пайки спеченных карбидов	
31 60 XXXXXX	Ag60Sn/1	60	30		10				600-720	AG 402	предназначены для пайки в печи	
31 72 XXXXXX	Ag72	72	28						780-780	AG 401		
Флюсы												
39 02 XXXXXX	FLUX AG1	общего назначения										
39 02 XXXXXX	FLUX AG4	общего назначения – широкий диапазон температур										
39 02 XXXXXX	FLUX AG7	общего назначения, также для нержавеющей стали										
39 02 XXXXXX	FLUX AG8	для нержавеющей стали, а также твёрдых металлов										

№ по кат.	Название	Состав %				Темп. плавления SOL-LIQ (°C)	Норма EN 1044	Применение
		Ag	Cu	P	Sn			
Медно-фосфорные припои								
33 07 XXXXXX	CuP7Sn		86	7	7	650-700	CP 302	для соединений медь-медь, медь-латунь
34 02 XXXXXX	Ag2CuP	2	91,5	6,5		650-810	CP 105	для соединений медь-медь – не требует флюса
34 05 XXXXXX	Ag5CuP	5	89	6		650-810	CP 104	
34 15 XXXXXX	Ag15CuP	15	80	5		650-800	CP 102	CuP7Sn доступны в виде покрытых прутков
32 59 XXXXXX	Cu99,9	99,9				1083	CU 101	медная паста для пайки в печи
Флюсы								
39 02 XXXXXX	FLUX AG4	для соединений медь-латунь						

2.6. Солнечные батареи



№ по кат.	Название	Состав %				Темп. плавления SOL-LIQ (°C)	Нормы		Применение
		Sn	Pb	Ag	Cu		DIN 1707	EN 29453	
<b>Мягкие припои</b>									
30 97 XXXXXX	SnCu97/3	97			3	230-250	SnCu3	S-Sn97Cu3	
30 05 XXXXXX	Ag1,5SnPb	5	93,5	1,5		296-301			
30 95 XXXXXX	Ag5Sn	95		5		221-235	SnAg5		
30 50 XXXXXX	SnPb50/50	50	50			183-215	Sn50Pb	S-Pb50Sn50	
30 40 XXXXXX	SnPb40/60	40	60			183-235	Pb60Sn	S-Pb60Sn40	
<b>Флюсы</b>									
39 02 XXXXXX	FLUX SN1	общего назначения, доступны в формах порошка и пасты							

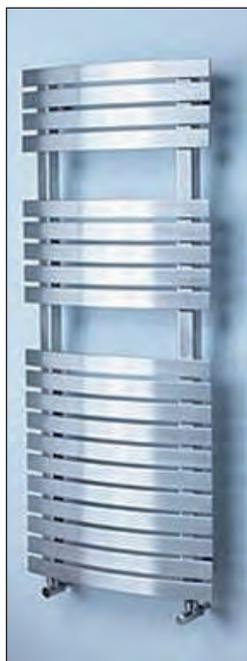
№ по кат.	Название	Состав %				Темп. плавления SOL-LIQ (°C)	Норма EN 1044	Применение
		Ag	Cu	P	Sn			
<b>Медно-фосфорные припои</b>								
33 06 XXXXXX	CuP6		94	6		710-880	CP 203	соединения медь-медь, медь-латунь соединения медь-медь без флюса CuP7Sn доступны также в виде покрытых прутков для соединений, подвергающихся риску вибраций
33 07 XXXXXX	CuP7		93	7		710-800	CP 202	
33 08 XXXXXX	CuP8		92	8		710-750	CP 201	
33 07 XXXXXX	CuP7Sn		86	7	7	650-700	CP 302	
34 04 XXXXXX	Ag0,4CuP	0,4	93	6,6		650-810		
34 02 XXXXXX	Ag2CuP	2	91,5	6,5		650-810	CP 105	
34 05 XXXXXX	Ag5CuP	5	89	6		650-810	CP 104	
34 06 XXXXXX	Ag6CuP	6	87	7		650-740		
34 15 XXXXXX	Ag15CuP	15	80	5		650-800	CP 102	
<b>Флюсы</b>								
39 02 XXXXXX	FLUX AG4	для соединений медь-латунь						

№ по кат.	Название	Состав %					Темп. плавления SOL-LIQ (°C)	Норма EN 1044	Применение
		Ag	Cu	P	Sn	Cd			
<b>Серебряные припои</b>									
31 40 XXXXXX	Ag40Sn	40	30	28	2		640-700	AG 105	припои на основе кадмия припой Ag55Sn для соединений с нержавеющей сталью
31 45 XXXXXX	Ag45Sn	45	27	25,5	2,5		640-660	AG 104	
31 55 XXXXXX	Ag55Sn	55	21	22	2		630-660	AG 103	
31 56 XXXXXX	Ag56Sn	56	22	17	5		620-650	AG 102	
<b>Флюсы</b>									
39 02 XXXXXX	FLUX AG1	общего назначения							
39 02 XXXXXX	FLUX AG4	общего назначения, широкий диапазон температур							
39 02 XXXXXX	FLUX AG7	общего назначения, также для нержавеющей стали							

## 2.7. Радиаторы



Припои предназначены для производства радиаторов для ванных комнат.



№ по кат.	Название	Состав %						Темп. плавления SOL-LIQ (°C)	Норма EN 1044	Применение
		Cu	Zn	Ni	Mn	Sn	Si			
<b>Латунь</b>										
32 60 XXXXXX	Cu60Zn	60	остаток				X	875-895	CU 301	доступны в виде покрытых и непокрытых стержней
32 59 XXXXXX	Cu59ZnSn	59	остаток			X	X	875-895	CU 302	
32 59 XXXXXX	Cu59ZnSnMn	59	остаток	X	X	1	X	870-890	CU 306	
<b>Флюсы</b>										
32 59 XXXXXX	FLUX BR1	общего назначения, доступны в виде порошков и паст								
32 59 XXXXXX	FLUX LI1	летучий флюс для пайки латуни, низкой концентрации								
32 59 XXXXXX	FLUX LI2	летучий флюс для пайки латуни, средней концентрации								
32 59 XXXXXX	FLUX LI3	летучий флюс для пайки латуни, высокой концентрации								

№ по кат.	Название	Состав %			Темп. плавления SOL-LIQ (°C)	Норма EN 1044	Применение
		Cu					
<b>Медная паста</b>							
32 59 XXXXXX	Cu 99,9	99,9			1083	CU 101	медная паста для пайки в печи

№ по кат.	Название	Состав %					Темп. плавления SOL-LIQ (°C)	Норма EN 1044	Применение	Примечания
		Ag	Cu	Zn	Cd	Sn				
<b>Серебряные припои</b>										
31 40 XXXXXX	Ag40Sn	40	30	28		2	640-700	AG 105	припои без кадмия Ag55Sn для нержавеющей стали	доступны в виде покрытых и непокрытых стержней
31 45 XXXXXX	Ag45Sn	45	27	25,5		2,5	640-660	AG 104		
31 55 XXXXXX	Ag55Sn	55	21	22		2	630-660	AG 103		
<b>Флюсы</b>										
39 02 XXXXXX	FLUX AG1	общего назначения								
39 02 XXXXXX	FLUX AG4	общего назначения, широкий диапазон температур								
39 02 XXXXXX	FLUX AG7	общего назначения, также для нержавеющей стали								

2.8. Трубные конструкции



Припои, предназначенные для производства: стальной мебели, велосипедных рам и т.д.



№ по кат.	Название	Состав %					Темп. плавления SOL-LIQ (°C)	Прочность кг/мм <sup>2</sup>	Норма EN 1044	Применение	Примечания
		Ag	Cu	Zn	Sn	Si					
<b>Серебряные припои</b>											
31 05 XXXXXX	Ag5	5	55	40			820-890	48	AG 208	доступны также в виде покрытых стержней	
31 2 0 XXXXXX	Ag20	20	44	36		X	690-810	43	AG 206		
31 40 XXXXXX	Ag40Sn	40	30	28	2		640-700	44	AG 105		
31 45 XXXXXX	Ag45Sn	45	27	25,5	2,5		640-660	43	AG 104		
31 55 XXXXXX	Ag55Sn	55	21	22	2		630-660	44	AG 103		для нержавеющей стали
<b>Флюсы</b>											
39 02 XXXXXX	FLUX AG1	общего назначения									
39 02 XXXXXX	FLUX AG4	общего назначения, широкий диапазон температур									
39 02 XXXXXX	FLUX AG7	общего назначения, также для нержавеющей стали									

№ по кат.	Название	Состав %					Темп. плавления SOL-LIQ (°C)	Прочность кг/мм <sup>2</sup>	Норма EN 1044 / DIN 1733	Применение
		Cu	Sn	Si	Mn	Ag				
<b>Медные припои</b>										
32 59 XXXXXX	Cu99,9	99,9					1083	22	CU 101	доступны также в виде пасты для пайки в печи
32 59 XXXXXX	CuSn	остаток	0,8	X	X		1020-1050	22	SG-CuSn	
32 59 XXXXXX	CuAg	остаток			X	1	1070-1080	20	SG-CuAg	
32 59 XXXXXX	CuSi3	остаток		3	1		965-1035	35	SG-CuSi3	

№ по кат.	Название	Состав %							Темп. плавления SOL-LIQ (°C)	Прочность кг/мм <sup>2</sup>	Норма EN 1044	Применение	Примечания
		Cu	Zn	Ni	Ag	Mn	Sn	Si					
<b>Латунь</b>													
32 60 XXXXXX	Cu60Zn	60	остаток					X	875-895	40	CU 301	доступны также в виде покрытых и непокрытых стержней	
32 59 XXXXXX	Cu59ZnSn	59	остаток					X	875-895	45	CU 302		
32 59 XXXXXX	Cu59ZnSnMn	59	остаток	X		X	1	X	870-890	45	CU 306		
32 48 XXXXXX	Cu48ZnNi10	48	остаток	10				X	890-920	54	CU 305		
32 48 XXXXXX	Cu48ZnNi9Ag	48	остаток	9	1			X	890-920	54			
32 53 XXXXXX	Cu53ZnNi6	53	остаток	6				X	900-920	49			
32 59 XXXXXX	Cu59ZnAg	59	остаток		1	X	X	X	860-890	45			для гальванизированной стали
<b>Флюсы</b>													
39 02 XXXXXX	FLUX BR1	общего назначения, доступны в виде порошка и пасты											
39 02 XXXXXX	FLUX LI1	летучий флюс для пайки латуни, низкой концентрации											
39 02 XXXXXX	FLUX LI2	летучий флюс для пайки латуни, средней концентрации											
39 02 XXXXXX	FLUX LI3	летучий флюс для пайки латуни, высокой концентрации											

№ по кат.	Название	Состав %				Темп. плавления SOL-LIQ (°C)	Норма DIN 1044	Применение
		Al	Si	Mg	Mn			
<b>Алюминий</b>								
35 12 XXXXXX	AlSi12	остаток	12	0,05	0,15	573-585	AlSi12	предназначен для пайки алюминия
<b>Флюсы</b>								
39 02 XXXXXX	FLUX AL1	предназначен для пайки с припоем AlSi12						

## 2.9. Лампы



Припои предназначены для производства: ламп, металлических аксессуаров, латунных, музыкальных инструментов и т.д.



№ по кат.	Название	Состав %					Темп. плавления SOL-LIQ (°C)	Норма EN 1044	Применение
		Ag	Cu	Zn	Sn	Si			
<b>Серебряные припои</b>									
31 20 XXXXXX	Ag20	20	44	36		X	690-810	AG 206	припои без добавления кадмия, Ag20 имеет цвет близкий к латуни припой Ag55Sn для нержавеющей стали
31 45 XXXXXX	Ag45Sn	45	27	25,5	2,5		640-660	AG 104	
31 55 XXXXXX	Ag55Sn	55	21	22	2		630-660	AG 103	
31 60 XXXXXX	Ag60Sn	60	23	14	3		620-685	AG 101	
<b>Флюсы</b>									
39 02 XXXXXX	FLUX AG1	общего назначения							
39 02 XXXXXX	FLUX AG4	общего назначения, широкий диапазон температур							
39 02 XXXXXX	FLUX AG7	общего назначения, также для нержавеющей стали							

№ по кат.	Название	Состав %			Темп. плавления SOL-LIQ (°C)	Нормы		Применение
		Cu	Pb	Ag		DIN 1707	EN 1044	
<b>Мягкие припои</b>								
30 60 XXXXXX	SnPb60/40	60	40		183-190	Sn60Pb	S-Sn60Pb40	
30 95 XXXXXX	Ag5Sn	95		5	221-235	SnAg5		после пайки имеет цвет близкий к цвету нержавеющей стали

<b>Флюсы</b>								
№ по кат.	Название	Применение						
38 02 XXXXXX	FLUX SN1	общего назначения						
39 02 XXXXXX	FLUX SN2	для нержавеющей стали						

№ по кат.	Название	Состав %					Темп. плавления SOL-LIQ (°C)	Норма EN 1044	Применение
		Ag	Cu	P	Sn	Cd			
<b>Серебряные припои</b>									
31 40 XXXXXX	Ag40Sn	40	30	28	2		640-700	AG 105	припой на основе кадмия припой Ag55Sn для соединения с нержавеющей сталью
31 45 XXXXXX	Ag45Sn	45	27	25,5	2,5		640-660	AG 104	
31 55 XXXXXX	Ag55Sn	55	21	22	2		630-660	AG 103	
31 57 XXXXXX	Ag56Sn	56	22	17	5		620-650	AG 102	
<b>Флюсы</b>									
39 02 XXXXXX	FLUX AG1	общего назначения							
39 02 XXXXXX	FLUX AG4	общего назначения, широкий диапазон температур							
39 02 XXXXXX	FLUX AG7	общего назначения, также для нержавеющей стали							

## 2.10. Ювелирные изделия



Припои предназначены для производства различных изделий из серебра.



Серебряные припои											
№ по кат.	Название	Состав (%)					Темп. плавления				
		Ag	Cu	Zn	Cd	Sn	600°C	700°C	700°C	800°C	
31 74 XXXXX	Ag74	74	14	8	4			720	765		
31 60 XXXXX	Ag60	60	26	14			695	730			
31 60 XXXXX	Ag60Sn	60	23	14		3	620	685			
31 55 XXXXX	Ag55Sn	55	21	22		2	630	660			
31 56 XXXXX	Ag56Sn	56	22	17		5	620	650			
Флюсы											
39 02 XXXXX	FLUX AG1	общего назначения									
39 02 XXXXX	FLUX AG4	общего назначения, широкий диапазон температур									
39 02 XXXXX	FLUX AG7	общего назначения, также для нержавеющей стали									

Мягкие припои										
№ по кат.	Название	Состав (%)				Темп. плавления				
		Ag	Sn	Pb	Sb	100°C	200°C	200°C	300°C	
30 10 XXXXX	Ag10Sn	10	90				221	300		
30 95 XXXXX	SnSb95/5	95			5		230	240		
30 05 XXXXX	Ag5Sn	5	95				221	235		
30 XX XXXXX	Ag3,5Sn	3,5	96,5				221	300		
30 60 XXXXX	SnPb60/40		60	40			183	190		
Флюсы										
39 02 XXXXX	FLUX SN1	общего назначения								

08



# АБРАЗИВНЫЕ МАТЕРИАЛЫ

## СОДЕРЖАНИЕ

---

1. Диски для резки и шлифовки .....	196
1.1. Армированные полимерные шлифовальные круги .....	197
1.2. Лепестковые шлифовальные диски .....	205
2. Керамические абразивные круги .....	212
3. Материалы из нетканых текстильных материалов .....	213
4. Лепестковые абразивные круги .....	217
5. Абразивные инструменты типа ROLOC .....	220
6. Бесконечные ленты .....	222
7. Диски и полироли MOST .....	228
8. Технические щётки .....	230
9. Борфрезы из спеченных карбидов .....	233
10. Шлифовальные станки .....	236
11. Пневматическое оборудование .....	237

# 1. Диски для резки и шлифовки



## Преимущества дисков MOST

- Современная технология производства – разработана в результате лабораторных опытов и маркетинговых исследований.
- Тщательно подобранные базовые материалы для производственного процесса.
- Контроль качества на всех этапах производства – на этапах подготовки, придания формы, прессовки.
- Высокая и постоянная производительность – на основе неоднократных тестов и мнений клиентов.

## Обозначения абразивных инструментов

**Торговая марка**

**Сертификат Евразийского Таможенного Союза**

**Назначение**

**Сертификат безопасности TÜV**

**Тип диска:**  
 41 - плоский для резки  
 42 - выпуклый для резки  
 27 - выпуклый для шлифовки

**Размеры диска [мм]:**  
 диаметр x толщина x посадочное отверстие

**Характеристика диска:**  
 A - вид зерна  
 60 - грануляция зерна  
 T - твёрдость  
 BF - вид связки

**Линия продукта**

**Срок годности диска (месяц и год)**

**Знаки техники безопасности**

**Максимально допустимые обороты – обозначены цветной полосой:**  
 63 м/с (желтая)  
 80 м/с (красная)  
 100 м/с (зеленая)

**Скорость вращения**

**Периферийная скорость**

### Хранение

Абразивные инструменты должны переноситься и транспортироваться с особой осторожностью. Хранить их следует таким образом, чтобы они не подвергались механическим повреждениям или вредным воздействиям окружающей среды. Оптимальные условия хранения и использования: температура от 10°C до 25°C при относительной влажности воздуха не больше 70%. Отклонения от рекомендуемых условий могут привести к ухудшению рабочих параметров абразивных инструментов.

### Безопасное использование абразивных инструментов и обозначения

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

- перед началом работы следует ознакомиться с инструкцией по использованию шлифовального оборудования или диска
- во время работ пользуйтесь защитными очками
- во время работы пользуйтесь защитными перчатками
- диск только для резки, не использовать для шлифовки
- во время работы пользуйтесь средствами для защиты дыхательных путей
- не использовать поврежденные диски
- во время работы пользуйтесь защитными наушниками
- не для ручной шлифовки

## Конструкция дисков для резки и шлифовки

**металлическое кольцо**

**этикетка**

**активный слой, влияющий на твердость диска**

**абразивная смесь (зерно + смола)**

**уплотняющая сетка из стекловолокна**

## 1.1. Армированные полимерные шлифовальные круги



Предлагаем армированные полимерные шлифовальные круги MOST в трёх линиях продуктов: STANDARD, PRO, CERAMIC

<p>ЛИНИЯ MOST STANDARD</p> <p><b>MOST STANDARD</b></p>				
	<p>MOST STANDARD INOX ТИП 41 ультратонкие TURBO ТИП 41, 27</p>	<p>MOST STANDARD METAL ТИП 41 ультратонкие SPEED ТИП 41, 42, 27</p>	<p>MOST STANDARD STONE ТИП 41</p>	<p>MOST STANDARD MULTI ТИП 41 ультратонкие</p>
<p>ЛИНИЯ MOST PRO</p> <p><b>MOST PRO</b></p>				
	<p>MOST PRO INOX ТИП 41 ультратонкие FUTURA</p>	<p>MOST PRO METAL + INOX ТИП 41 ультратонкие, 42 ультратонкие</p>	<p>MOST PRO METAL ТИП 41, 42, 27</p>	
<p>ЛИНИЯ MOST CERAMIC</p> <p><b>MOST CERAMIC</b></p>				
	<p>MOST CERAMIC METAL+INOX ТИП 41 ультратонкие</p>	<p>MOST CERAMIC METAL+INOX ТИП 27</p>		

### Универсальная линия MOST STANDARD

- Корундовые диски, средней твёрдости для шлифовки обычной и нержавеющей стали, а также для резки небольших размеров стали.
- Очень агрессивная шлифовка и резка, также длительный срок службы.
- Продукты этой линии также подходят для резки бетона, мягкой керамики, камня, цветных металлов и железа.

### Модифицированная линия MOST PRO

- Корундовые диски, более высокие твёрдость и прочность для шлифовки и резки обычной стали, нержавеющей стали и сплавов больших и маленьких размеров.
- Высокое качество шлифования и очень долгий срок службы.
- Очень хорошие режущие свойства и высокая производительность в каждой области применения.

### Специальная линия MOST CERAMIC

- Специальные диски, изготовленные из керамических абразивных зёрен для очень быстрой и агрессивной обработки обычной и нержавеющей стали и сплавов.
- Абразивные инструменты нового поколения исключительной жизнеспособности и эффективности, во много раз превосходят обычные корундовые диски.
- Идеально подходят для всех шлифовальных работ.



Схема выбора ультратонких дисков для резки 125 x 1,0 MOST

	Тонкостенные трубы и профили			Толстостенные трубы и профили			Тонкие листы			Толстые листы, полные материалы		
	Металл	INOX	Инструм. и закаленная сталь	Металл	INOX	Инструм. и закаленная сталь	Металл	INOX	Инструм. и закаленная сталь	Металл	INOX	Инструм. и закаленная сталь
MOST STANDARD INOX (Turbo) 	●	●		○	○		○	○		○	○	
MOST STANDARD METAL (Speed) 	●			○			○			○		
MOST PRO INOX (Futura) 	●	●		●	●		●	●		●	●	
MOST PRO METAL + INOX 	○	○		●	○		○	○		●	○	
MOST PRO METAL + INOX (convex VRS) 	○	○		○	○		●	●		○	○	
MOST CERAMIC METAL+INOX 			○	○	○	●			○	○	○	●

○ - приемлемо

● - рекомендуется

Обозначения - использование



сталь



нержавеющая сталь



железо



камень



ПВХ



алюминий



керамика



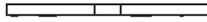
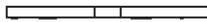
Линия MOST STANDARD **MOST STANDARD**



### MOST STANDARD INOX

- Средней жёсткости диски для резки и шлифовки нержавеющей стали.
- Очень агрессивная шлифовка и резка, также длительный срок службы.
- Ультратонкие диски TURBO рекомендованы для резки тонкостенных труб и профилей.
- Не содержат соединения железа и серы (Fe + S + CL < 0,1%).
- Макс. рабочая скорость 80 м/с.



№	Размеры диаметр x толщина x отверстие [мм]	Скорость вращения [об/мин]	Упаковка [шт.]	Номер в каталоге	Тип
<b>Ультратонкие диски для резки нержавеющей стали - MOST STANDARD INOX Turbo</b>					
1	115 x 1,0 x 22	13 300	50	94 14 115100	<div style="text-align: center;">41</div> 
2	115 x 1,6 x 22	13 300	25	94 14 115160	
3	125 x 1,0 x 22	12 250	50	94 14 125100	
4	125 x 1,6 x 22	12 250	25	94 14 125160	
5	150 x 1,6 x 22	10 200	25	94 14 150160	
6	180 x 1,6 x 22	8 500	25	94 14 180160	
<b>Диски для резки нержавеющей стали - MOST STANDARD INOX</b>					
1	115 x 2,0 x 22	13 300	25	94 16 711500	<div style="text-align: center;">41</div> 
2	125 x 2,0 x 22	12 250	25	94 16 712500	
3	150 x 2,0 x 22	10 200	25	94 16 715000	
4	180 x 2,0 x 22	8 500	25	94 16 718000	
5	230 x 2,0 x 22	6 650	25	94 16 723000	
<b>Диски для шлифовки нержавеющей стали - MOST STANDARD INOX</b>					
1	115 x 6,5 x 22	13 300	10	94 21 411500	<div style="text-align: center;">27</div> 
2	125 x 6,5 x 22	12 250	10	94 21 412500	
3	150 x 6,5 x 22	10 200	10	94 21 415000	
4	180 x 6,5 x 22	8 500	10	94 21 418000	
5	230 x 6,5 x 22	6 650	10	94 21 423000	



Линия MOST STANDARD MOST STANDARD



### MOST STANDARD METAL

- Средней жёсткости диски для резки и шлифовки обычной стали.
- Очень агрессивная шлифовка и резка, также длительный срок службы.
- Ультратонкие диски SPEED рекомендованы для резки тонкостенных труб и профилей.
- Выгодное соотношение цена-качество и производительность.
- Макс. рабочая скорость 80 м/с.



№	Размеры диаметр x толщина x отверстие [мм]	Скорость вращения [об/мин]	Упаковка [шт.]	Номер в каталоге	Тип
<b>Ультратонкие диски для резки обычной стали - MOST STANDARD METAL Speed</b>					
1	115 x 1,0 x 22	13 300	50	94 14 315100	41 
2	115 x 1,6 x 22	13 300	25	94 14 315160	
3	125 x 1,0 x 22	12 250	50	94 14 325100	
4	125 x 1,6 x 22	12 250	25	94 14 325160	
5	150 x 1,6 x 22	10 200	25	94 14 325150	
6	180 x 1,6 x 22	8 500	25	94 14 380160	
<b>Диски для резки обычной стали - MOST STANDARD METAL</b>					
1	115 x 2,0 x 22	13 300	50	94 16 011500	41 
2	115 x 2,5 x 22	13 300	25	94 16 111500	
3	125 x 2,0 x 22	12 250	50	94 16 012500	
4	125 x 2,5 x 22	12 250	25	94 16 125000	
5	150 x 2,0 x 22	10 200	25	94 16 015000	
6	150 x 2,5 x 22	8 500	25	94 16 150000	
7	180 x 2,0 x 22	8 500	25	94 16 018000	
8	180 x 2,5 x 22	8 500	25	94 16 180000	
9	230 x 2,0 x 22	6 650	25	94 16 023000	
10	230 x 2,5 x 22	6 650	25	94 16 230000	
11	300 x 3,2 x 32	5 100	10	94 16 300000	
12	350 x 3,5 x 32	4 400	10	94 16 350000	
13	400 x 4,0 x 32	3 850	10	94 16 400000	
<b>Диски для резки обычной стали - MOST STANDARD METAL</b>					
1	115 x 3,0 x 22	13 300	25	94 20 115000	42 
2	125 x 3,0 x 22	12 250	25	94 20 125000	
3	150 x 3,0 x 22	10 200	25	94 20 150000	
4	180 x 3,0 x 22	8 500	25	94 20 180000	
5	230 x 3,0 x 22	6 650	25	94 20 230000	
<b>Диски для шлифовки обычной стали - MOST STANDARD METAL</b>					
1	115 x 6,5 x 22	13 300	10	94 21 115000	27 
2	125 x 6,5 x 22	12 250	10	94 21 125000	
3	125 x 8,0 x 22	12 250	10	94 21 125001	
4	150 x 6,5 x 22	10 200	10	94 21 150000	
5	180 x 6,5 x 22	8 500	10	94 21 180000	
6	180 x 8,0 x 22	8 500	10	94 21 180001	
7	230 x 6,5 x 22	6 650	10	94 21 230000	
8	230 x 8,0 x 22	6 650	10	94 21 230001	



Линия MOST STANDARD MOST STANDARD



### MOST STANDARD STONE

- Диски средней твёрдости для резки бетона, булыжников, кирпича и камня.
- Возможность резки цветных металлов и железа.
- Макс. рабочая скорость 80 м/с.



№	Размеры диаметр x толщина x отверстие [мм]	Скорость вращения [об/мин]	Упаковка [шт.]	Номер в каталоге	Тип
Диски для резки бетона и камня - MOST STANDARD STONE					
1	115 x 3,0 x 22	13 300	25	94 16 611500	41 
2	125 x 3,0 x 22	12 250	25	94 16 612500	
3	150 x 3,0 x 22	10 200	25	94 16 615000	
4	180 x 3,0 x 22	8 500	25	94 16 648000	
5	230 x 3,0 x 22	6 650	25	94 16 623000	

Линия MOST STANDARD MOST STANDARD



### MOST STANDARD MULTI

- Универсальный диск для резки обычной и нержавеющей стали, цветных металлов, ПВХ, мягкой керамики, бетона и камня.
- Макс. рабочая скорость 80 м/с.



№	Размеры диаметр x толщина x отверстие [мм]	Скорость вращения [об/мин]	Упаковка [шт.]	Номер в каталоге	Тип
Ультратонкие универсальные диски для резки стали, алюминия, камня, бетона, керамики, ПВХ – MOST STANDARD MULTI					
1	125 x 1,0 x 22	12 250	50	94 14 932500	41 
2	125 x 1,6 x 22	12 250	25	94 14 932516	



Линия MOST PRO



### MOST PRO INOX

- Ультратонкий диск для резки нержавеющей стали.
- Очень хорошие параметры также для резки обычной стали.
- Более длительный срок службы и высокая эффективность в каждой из областей применения.
- Увеличенные скорость и комфорт резки.
- Не требует использования большого давления во время резки.
- Не перегревает материал во время резки.
- Не содержат соединения железа и серы ( $Fe + S + CL < 0,1\%$ ).
- Макс. рабочая скорость 80 м/с.



№	Размеры диаметр x толщина x отверстие [мм]	Скорость вращения [об/мин]	Упаковка [шт.]	Номер в каталоге	Тип
Ультратонкие диски для резки нержавеющей стали – MOST PRO INOX Futura					
1	125 x 1,0 x 22	12 250	50	94 14 712510	41
2	125 x 1,6 x 22	12 250	25	94 14 712516	

Линия MOST PRO



### MOST PRO METAL + INOX

- Ультратонкие диски для резки обычной и нержавеющей стали.
- Универсальные характеристики, приспособленные для резки тонкостенных и толстостенных труб, профилей, и листов.
- Выпуклая версия тур 42 обеспечивает повышенную жёсткость диска и снижение вредных вибраций, возникающих во время резки (VRS- Vibration Reduction System).
- Не содержат соединения железа и серы ( $Fe + S + CL < 0,1\%$ ).
- Макс. рабочая скорость 80 м/с.



№	Размеры диаметр x толщина x отверстие [мм]	Скорость вращения [об/мин]	Упаковка [шт.]	Номер в каталоге	Тип
Ультратонкие диски для резки обычной и нержавеющей стали – MOST PRO METAL + INOX					
1	115 x 1,0 x 22	13 300	50	94 14 615100	41
2	115 x 1,6 x 22	13 300	25	94 14 615160	
3	125 x 1,0 x 22	12 250	50	94 14 625100	
4	125 x 1,6 x 22	12 250	25	94 14 625160	
5	150 x 1,6 x 22	10 200	25	94 14 650160	
6	180 x 1,6 x 22	8 500	25	94 14 680160	
7	230 x 1,9 x 22	6 650	25	94 14 690000	
Диски для резки обычной и нержавеющей стали – MOST PRO METAL + INOX VRS					
1	125 x 1,0 x 22	12 250	50	94 14 512510	42
2	125 x 1,6 x 22	12 250	25	94 14 512516	
3	150 x 1,6 x 22	10 200	25	94 14 515016	
4	180 x 1,6 x 22	8 500	25	94 14 518016	
5	230 x 1,9 x 22	6 650	25	94 14 523000	



Линия MOST PRO

MOST PRO



### MOST PRO METAL

- Закаленные диски для резки и шлифовки обычной стали.
- Очень агрессивные резка и шлифовка и очень долгий срок службы.
- Шлифовальные круги имеют увеличенную толщину и дополнительная армирующую сеть.
- Макс. рабочая скорость 80 м/с.



№	Размеры диаметр x толщина x отверстие [мм]	Скорость вращения [об/мин]	Упаковка [шт.]	Номер в каталоге	Тип
Диски для резки обычной стали – MOST PRO METAL					
1	115 x 2,5 x 22	13 300	25	94 16 511500	
2	125 x 2,5 x 22	12 250	25	94 16 512500	
3	150 x 2,5 x 22	10 200	25	94 16 515000	
4	180 x 2,5 x 22	8 500	25	94 16 518000	
5	230 x 2,5 x 22	6 650	25	94 16 523000	
6	300 x 3,2 x 32	5 100	10	94 16 530000	
7	350 x 3,5 x 32	4 400	10	94 16 535000	
8	400 x 4,0 x 32	3 850	10	94 16 540000	
Диски для резки обычной стали – MOST PRO METAL					
1	115 x 2,5 x 22	13 300	25	94 20 311500	
2	125 x 2,5 x 22	12 250	25	94 20 312500	
3	150 x 2,5 x 22	10 200	25	94 20 315000	
4	180 x 2,5 x 22	8 500	25	94 20 318000	
5	230 x 2,5 x 22	6 650	25	94 20 323000	
94 20 323000 Диски для шлифовки обычной стали – MOST PRO METAL					
1	115 x 6,8 x 22	13 300	10	94 21 311500	
2	125 x 6,8 x 22	12 250	10	94 21 312500	
3	125 x 8,0 x 22	12 250	10	94 21 312501	
4	150 x 6,8 x 22	10 200	10	94 21 315001	
5	180 x 6,8 x 22	8 500	10	94 21 318000	
6	180 x 8,0 x 22	8 500	10	94 21 318001	
7	230 x 6,8 x 22	6 650	10	94 21 323000	
8	230 x 8,0 x 22	6 650	10	94 21 323001	



Линия MOST CERAMIC

MOST CERAMIC



### MOST CERAMIC METAL + INOX

- Инновационные диски для резки и шлифовки обычной и нержавеющей стали, сплавов, труднообрабатываемых сталей.
- Использованные керамические абразивные зёрна обеспечивают очень агрессивную шлифовку и значительно сокращают время обработки.
- Не перегревают обрабатываемые детали.
- Они не требуют высокого давления, обеспечивая тем самым высокий уровень комфорта шлифования и снижение утомляемости оператора.
- Гораздо более длительный срок службы по сравнению с обычными абразивными дисками.
- Ультратонкие диски, особенно рекомендуемые для резки стальных сплавов, труднообрабатываемых сталей, полых материалов и труб.
- Не содержат соединения железа и серы ( $Fe + S + Cl < 0,1\%$ ).
- Макс. рабочая скорость 80 м/с.



№	Размеры диаметр x толщина x отверстие [мм]	Скорость вращения [об/мин]	Упаковка [шт.]	Номер в каталоге	Тип
Ультратонкие диски для резки обычной и нержавеющей стали – MOST CERAMIC METAL + INOX					
1	125 x 1,0 x 22	12 250	50	94 14 412 510	41
2	125 x 1,6 x 22	12 250	25	94 14 412 516	
Диски для резки обычной и нержавеющей стали – MOST CERAMIC METAL + INOX					
1	115 x 7,0 x 22	13 300	10	94 21 511 500	27
2	125 x 7,0 x 22	12 250	10	94 21 512 500	
3	150 x 7,0 x 22	10 200	10	94 21 515 000	
4	180 x 7,0 x 22	8 500	10	94 21 518 000	
5	230 x 7,0 x 22	6 650	10	94 21 523 000	

## 1.2. Лепестковые шлифовальные диски



Предлагаем лепестковые диски MOST в трёх линиях продукции: STANDARD, PRO, CERAMIC

Линия MOST STANDARD 		
	MOST STANDARD CORUNDUM Ø 115- 180 грануляция 40- 120	MOST STANDARD ZIRCONIUM Ø 115- 180 грануляция 40- 120

Линия MOST PRO 				
	MOST PRO ZIRCONIUM Ø 115- 180 грануляция 40- 80	MOST PRO ZIRCONIUM XL Ø 125- 150 грануляция 40- 80	MOST PRO ZIRCONIUM 660 Ø 115- 180 грануляция 40- 80	MOST PRO FUTURA Ø 125 грануляция 40- 60

MOST CERAMIC Line 		
	MOST CERAMIC 992 Ø 115- 180 грануляция 40- 120	MOST CERAMIC 999 Ø 115- 180 грануляция 40- 80

### Универсальная линия MOST STANDARD

#### MOST Standard Corundum

- Корундовое покрытие на мягкой хлопковой основе.
- Для универсальной обработки сварочных швов, поверхностей после сварки и т.д.
- Назначение – обычная сталь.
- Стандартное количество шлифовальных лепестков.
- Экономичные диски по хорошей цене.

#### MOST Standard Zirconium

- Циркониевое зерно на мягкой хлопковой основе.
- Для универсальной обработки сварочных швов, поверхностей после сварки и т.д.
- Назначение – обычная и нержавеющая сталь.
- Стандартное количество шлифовальных лепестков.
- По сравнению с корундовым диском имеет более агрессивное шлифование при более низкой температуре.
- Экономичные диски по хорошей цене.



## Модифицированная линия MOST PRO

### MOST PRO Zirconium

- Циркониевое зерно на мягкой хлопковой основе с полиэстером.
- Для универсальной обработки сварочных швов, поверхностей после сварки и т.д.
- Назначение – обычная и нержавеющая сталь и алюминий.
- Увеличенное количество шлифовальных лепестков.
- По сравнению с MOST Standard Zirconium имеет больший срок службы и агрессивность работы.
- Профессиональные диски с наилучшим соотношением цена-качество.

### MOST PRO Zirconium XL

- Циркониевое зерно на мягкой хлопковой основе с полиэстером.
- Для универсальной обработки сварочных швов, поверхностей после сварки и т.д., а также для шлифования краёв.
- Назначение – обычная и нержавеющая сталь.
- Увеличенные количество и длина шлифовальных лепестков.
- По сравнению с MOST PRO Zirconium имеет больший срок службы при шлифовании краёв, сохраняя универсальность и эластичность при обработке швов и поверхностей после сварки.
- Профессиональные диски с наилучшим соотношением цена-качество.

### MOST PRO Zirconium 660

- Циркониевое зерно на очень твёрдой основе из полиэстера.
- Для производственной обработки углов и кромок, а также агрессивного шлифования сварочных швов и поверхностей.
- Назначение – обычная и нержавеющая сталь.
- Увеличенное количество шлифовальных лепестков.
- По сравнению с MOST PRO Zirconium имеют очень твёрдые шлифовальные лепестки, которые более устойчивы к износу при шлифовании краёв, а также при агрессивной обработке сварочных швов. Требуют большей силы нажатия.
- Профессиональные диски с наилучшим соотношением цена-качество.

### MOST PRO Futura

- Циркониевое зерно на более прочной хлопковой основе с полиэстером.
- Для универсальной обработки сварочных швов, поверхностей после сварки и т.д., а также для шлифования краёв.
- Назначение – обычная и нержавеющая сталь и алюминий.
- Новая запатентованная форма шлифовальных лепестков.
- Больше активно шлифующих абразивных зёрен.
- Необычно эффективная шлифовка и долговечность диска.
- Эффективность 3-4 шлифовальных лепестков.

## Специальная линия MOST CERAMIC

### MOST CERAMIC 992

- Циркониевое зерно с добавлением корундового на очень твёрдой основе из полиэстера.
- Для агрессивной шлифовки сварочных швов, поверхностей после сварки и т.д.
- Назначение – обычная и нержавеющая сталь, закалённая сталь, легированная сталь.
- Стандартное количество шлифовальных лепестков.
- По сравнению с дисками с циркониевым покрытием, более агрессивно и быстро снимает поверхность шлифованного предмета.
- Очень жесткие шлифовальные лепестки имеют длительный срок службы при агрессивной шлифовальной обработке, требующей большего усилия при нажатии.
- Не рекомендуется для шлифовки углов и кромок.

### MOST CERAMIC 999

- Покрытие из чистого керамического зерна на очень твёрдой основе из полиэстера.
- Для агрессивной шлифовки сварочных швов, поверхностей после сварки и т.д.
- Назначение – закалённые стали.
- Стандартное количество шлифовальных лепестков.
- По сравнению с дисками с циркониевым покрытием, более агрессивно и быстро снимает поверхность шлифованного предмета.
- Очень жесткие шлифовальные лепестки имеют длительный срок службы при агрессивной шлифовальной обработке, требующей большего усилия при нажатии.
- Не рекомендуется для шлифовки углов и кромок.



**Схема выбора лепестковых дисков MOST для шлифовальных работ**

		Шлифовка поверхности	Легкая обработка сварных швов	Агрессивная обработка швов	Шлифовка кромок
MOST Standard Corundum		○	○	○	
MOST Standard Zirconium		●	●	○	
MOST Pro Zirconium		●	●	●	
MOST Pro Zirconium XL		●	●	●	○
MOST PRO Zirconium 660				●	●
MOST PRO Futura		●	●	●	●
MOST Ceramic 992		○		●	
MOST Ceramic 999		○		●	

- - приемлемо
- - рекомендовано

**Обозначения - применение**



сталь



нержавеющая сталь



железо



алюминий



Линия MOST STANDARD

MOST STANDARD



### Лепестковый шлифовальный диск MOST STANDARD Corundum

- Корундовое покрытие на мягкой хлопковой основе.
- Для универсальной обработки сварочных швов, поверхностей после сварки и т.д.
- Назначение – обычная сталь.
- Стандартное количество шлифовальных лепестков.
- Экономичные диски по хорошей цене.
- Макс. рабочая скорость 80 м/с.



№	Размеры диаметр x толщина x отверстие [мм]	Грануляция	Скорость вращения [об/мин]	Упаковка [шт.]	Номер в каталоге	
					Тип 29	Тип 27
1	115 x 22	40	13 300	10	94 18 115040	94 18 115041
2		60	13 300	10	94 18 115060	94 18 115061
3		80	13 300	10	94 18 115080	94 18 115081
4		120	13 300	10	94 18 115120	94 18 115121
5	125 x 22	40	12 250	10	94 18 125040	94 18 125041
6		60	12 250	10	94 18 125060	94 18 125061
7		80	12 250	10	94 18 125080	94 18 125081
8		120	12 250	10	94 18 125120	94 18 125121
9	180 x 22	40	8 500	10	94 18 180040	94 18 180041
10		60	8 500	10	94 18 180060	94 18 180061
11		80	8 500	10	94 18 180080	94 18 180081
12		120	8 500	10	94 18 180120	94 18 180121

Линия MOST STANDARD

MOST STANDARD



### Лепестковый шлифовальный диск MOST STANDARD Zirconium

- Циркониевое зерно на мягкой хлопковой основе.
- Для универсальной обработки сварочных швов, поверхностей после сварки и т.д.
- Назначение – обычная и нержавеющая сталь.
- Стандартное количество шлифовальных лепестков.
- По сравнению с корундовым диском имеет более агрессивное шлифование при более низкой температуре.
- Экономичные диски по хорошей цене.
- Макс. рабочая скорость 80 м/с.



№	Размеры диаметр x толщина x отверстие [мм]	Грануляция	Скорость вращения [об/мин]	Упаковка [шт.]	Номер в каталоге	
					Тип 29	Тип 27
1	115 x 22	40	13 300	10	94 19 115040	94 19 115041
2		60	13 300	10	94 19 115060	94 19 115061
3		80	13 300	10	94 19 115080	94 19 115081
4		120	13 300	10	94 19 115120	94 19 115121
5	125 x 22	40	12 250	10	94 19 125040	94 19 125041
6		60	12 250	10	94 19 125060	94 19 125061
7		80	12 250	10	94 19 125080	94 19 125081
8		120	12 250	10	94 19 125120	94 19 125121
9	180 x 22	40	8 500	10	94 19 180040	94 19 180041
10		60	8 500	10	94 19 180060	94 19 180061
11		80	8 500	10	94 19 180080	94 19 180081
12		120	8 500	10	94 19 180120	94 19 180121



Линия MOST PRO

MOST PRO



### Лепестковый шлифовальный диск MOST PRO Zirconium

- Циркониевое зерно на более прочной хлопковой основе с полиэстером.
- Для производственной обработки сварочных швов, поверхностей после сварки и т.д.
- Назначение – обычная и нержавеющая сталь, алюминий.
- Увеличенное количество шлифовальных лепестков.
- По сравнению с MOST Standard Zirconium имеет больший срок службы и агрессивность работы.
- Экономичные диски по хорошей цене.
- Макс. рабочая скорость 80 м/с.



№	Размеры диаметр x толщина x отверстие [мм]	Грануляция	Скорость вращения [об/мин]	Упаковка [шт.]	Номер в каталоге	
					Тип 29	Тип 27
1	115 x 22	40	13 300	10	94 19 215040	94 19 215041
2		60	13 300	10	94 19 215060	94 19 215061
3		80	13 300	10	94 19 215080	94 19 215081
4	125 x 22	40	12 250	10	94 19 225040	94 19 225041
5		60	12 250	10	94 19 225060	94 19 225061
6		80	12 250	10	94 19 225080	94 19 225081
7	180 x 22	40	8 500	10	94 19 280040	94 19 280041
8		60	8 500	10	94 19 280060	94 19 280061
9		80	8 500	10	94 19 280080	94 19 280081

Линия MOST PRO

MOST PRO



### Лепестковый шлифовальный диск MOST PRO Zirconium XL

- Циркониевое зерно на более прочной хлопковой основе с полиэстером.
- Для производственной обработки сварочных швов, поверхностей после сварки и т.д., а также для шлифовки краёв.
- Назначение – обычная и нержавеющая сталь.
- Увеличенное количество шлифовальных лепестков.
- По сравнению с MOST PRO Zirconium имеет больший срок службы при шлифовании краёв, сохраняя универсальность и эластичность при обработке швов и поверхностей после сварки.
- Экономичные диски по хорошей цене.
- Макс. рабочая скорость 80 м/с.



№	Размеры диаметр x толщина x отверстие [мм]	Грануляция	Скорость вращения [об/мин]	Упаковка [шт.]	Номер в каталоге	
					Тип 29	Тип 27
1	125 x 22	40	12 250	10	94 19 225043	94 19 225044
2		60	12 250	10	94 19 225063	94 19 225064
3		80	12 250	10	94 19 225083	94 19 225084



Линия MOST PRO

MOST PRO



### Лепестковый шлифовальный диск MOST PRO Zirconium 660

- Циркониевое зерно на очень твёрдой основе из полиэстра.
- Для производственной обработки углов и кромок, а также агрессивного шлифования сварочных швов и поверхностей.
- Назначение – обычная и нержавеющая сталь.
- Увеличенное количество шлифовальных лепестков.
- По сравнению с MOST PRO Zirconium имеют очень твёрдые шлифовальные лепестки, которые более устойчивы к износу при шлифованию краёв, а также при агрессивной обработке сварочных швов. Требуют большей силы.
- Экономичные диски по хорошей цене.
- Макс. рабочая скорость 80 м/с.



№	Размеры диаметр x толщина x отверстие [мм]	Грануляция	Скорость вращения [об/мин]	Упаковка [шт.]	Номер в каталоге	
					Тип 29	Тип 27
1	115 x 22	40	13 300	10	94 19 615040	94 19 615041
2		60	13 300	10	94 19 615060	94 19 615061
3		80	13 300	10	94 19 615080	94 19 615081
4	125 x 22	40	12 250	10	94 19 625040	94 19 625041
5		60	12 250	10	94 19 625060	94 19 625061
6		80	12 250	10	94 19 625080	94 19 625081
7	180 x 22	40	8 500	10	94 19 680040	94 19 680041
8		60	8 500	10	94 19 680060	94 19 680061
9		80	8 500	10	94 19 680080	94 19 680081

Линия MOST PRO

MOST PRO



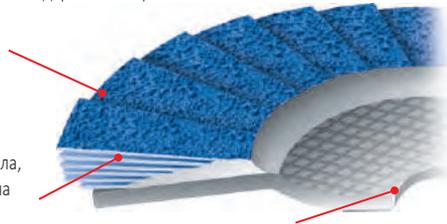
### Лепестковый шлифовальный диск MOST PRO Futura

- Циркониевое зерно на более прочной хлопковой основе с полиэстером.
- Для универсальной обработки сварочных швов, поверхностей после сварки и т.д., а также для шлифования краёв.
- Назначение – обычная и нержавеющая сталь и алюминий, железо.
- Новая запатентованная форма шлифовальных лепестков.
- Больше активно шлифующих абразивных зёрен.
- Необычно эффективная шлифовка и долговечность диска.
- Эффективность 3-4 стандартных шлифовальных лепестков.

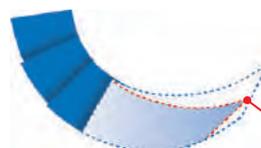


Более широкие лепестки.

До 6 слоёв материала, наложенных один на другой.



Опорная пластина усиленная стекловолокном.



Новая форма и расположение лепестков обеспечивают превосходную производительность и холодный срез.

№	Размеры диаметр x толщина x отверстие [мм]	Грануляция	Скорость вращения [об/мин]	Упаковка [шт.]	Номер в каталоге	
					Тип 29	Тип 27
1	115 x 22	40	13 300	10	94 17 311504	
2		60	13 300	10	94 17 311506	
3	125 x 22	40	12 250	10	94 17 312504	
4		60	12 250	10	94 17 312506	



Линия MOST CERAMIC

MOST CERAMIC



Лепестковый шлифовальный диск MOST CERAMIC 992

- Циркониевое зерно с добавлением корундового на очень твёрдой основе из полиэстра.
- Для агрессивной шлифовки сварочных швов, поверхностей после сварки и т.д.
- Назначение – обычная и нержавеющая сталь, закалённая сталь, легированная сталь.
- Стандартное количество шлифовальных лепестков.
- По сравнению с дисками с циркониевым покрытием, более агрессивно и быстро снимает поверхность шлифованного предмета.
- Очень жесткие шлифовальные лепестки имеют длительный срок службы при агрессивной шлифовальной обработке, требующей большего усилия при нажатии.
- Не рекомендуется для шлифовки углов и кромок.
- Макс. рабочая скорость 80 м/с.



№	Размеры диаметр х толщина х отверстие [мм]	Грануляция	Скорость вращения [об/мин]	Упаковка [шт.]	Номер в каталоге	
					Тип 29	Тип 27
1	115 x 22	40	13 300	10	94 17 211504	94 17 211505
2		60	13 300	10	94 17 211506	94 17 211507
3		80	13 300	10	94 17 211508	94 17 211509
4		120	13 300	10	94 17 211512	94 17 211513
5	125 x 22	40	12 250	10	94 17 212504	94 17 212505
6		60	12 250	10	94 17 212506	94 17 212507
7		80	12 250	10	94 17 212508	94 17 212509
8		120	12 250	10	94 17 212512	94 17 212513
9	180 x 22	40	8 500	10	94 17 218504	94 17 218005
10		60	8 500	10	94 17 218506	94 17 218007
11		80	8 500	10	94 17 218508	94 17 218009
12		120	8 500	10	94 17 218512	94 17 218013

Линия MOST CERAMIC

MOST CERAMIC



Лепестковый шлифовальный диск MOST CERAMIC 999

- Покрытие из чистого керамического зерна на очень твёрдой основе из полиэстра.
- Для агрессивной шлифовки сварочных швов, поверхностей после сварки и т.д.
- Назначение – закалённые стали.
- Стандартное количество шлифовальных лепестков.
- По сравнению с дисками с циркониевым покрытием, более агрессивно и быстро снимает поверхность шлифованного предмета.
- Очень жесткие шлифовальные лепестки имеют длительный срок службы при агрессивной шлифовальной обработке, требующей большего усилия при нажатии.
- Не рекомендуется для шлифовки углов и кромок.
- Макс. рабочая скорость 80 м/с.



№	Размеры диаметр х толщина х отверстие [мм]	Грануляция	Скорость вращения [об/мин]	Упаковка [шт.]	Номер в каталоге	
					Тип 29	Тип 27
1	115 x 22	40	13 300	10	94 17 221504	94 17 221505
2		60	13 300	10	94 17 221506	94 17 221507
3		80	13 300	10	94 17 221508	94 17 221509
4	125 x 22	40	12 250	10	94 17 222504	94 17 222505
5		60	12 250	10	94 17 222506	94 17 222507
6		80	12 250	10	94 17 222508	94 17 222509
7	180 x 22	40	8 500	10	94 17 228004	94 17 228005
8		60	8 500	10	94 17 228006	94 17 228007
9		80	8 500	10	94 17 228008	94 17 228009

## 2. Керамические абразивные круги



### Обозначения абразивных инструментов MOST STANDARD



■ окружная скорость 33 м/с

#### Безопасное использование шлиф. дисков

При работе с использованием дисков MOST следует соблюдать меры безопасности и гигиены труда. Продукты этой группы обозначены соответствующими знаками техники безопасности труда.

#### Обозначения техники безопасности



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



Во время работы пользуйтесь защитными перчатками.



Во время работы пользуйтесь средствами для защиты дыхательных путей.

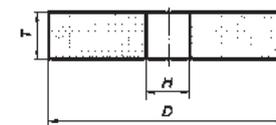


Во время работ пользуйтесь защитными очками.



Во время работы пользуйтесь защитными наушниками.

#### Размеры D x T x H [мм]



	Тип абразивного зерна	
	Norton	PN-84/M-59100
электрокорунд обычный	A	95A
электрокорунд благородный	38A	99A
карбид кремния чёрный	37C	98C

Размер зерна		
Крупное	Среднее	Мелкое
8	30	70
10	36	80
12	40	90
14	46	100
16	54	120
20	60	150
24		180

Размеры диаметр x толщина x отверстие [мм]	Характеристика	Скорость вращения [м/с]	Номер в кат.
Тип 1 зерно А – электрокорунд обычный			
150 x 20 x 20	A60KVBE	33	92 20 152000
200 x 20 x 32	A60KVBE	33	92 20 202000
200 x 25 x 32	A60KVBE	33	92 20 202500
250 x 25 x 32	A60KVBE	33	92 20 252500
300 x 32 x 32	A60KVBE	33	92 20 303200
Тип 1 зерно 38 А - электрокорунд благородный			
150 x 20 x 20	38A60KVBE	33	92 20 152001
200 x 20 x 32	38A60KVBE	33	92 20 202001
200 x 25 x 32	38A60KVBE	33	92 20 202501
250 x 25 x 32	38A60KVBE	33	92 20 252501
300 x 32 x 32	38A60KVBE	33	92 20 303201
Тип 1 зерно 37 С - карбид кремния чёрный			
150 x 20 x 20	37C60KVК	33	92 20 152002
200 x 20 x 32	37C60KVК	33	92 20 202002
200 x 25 x 32	37C60KVК	33	92 20 202502
250 x 25 x 32	37C60KVК	33	92 20 252502
300 x 32 x 32	37C60KVК	33	92 20 303202

### 3. Материалы из нетканых текстильных материалов



#### Материалы MOST PRESS из прессованного нетканого текстильного материала 3М - EXL™

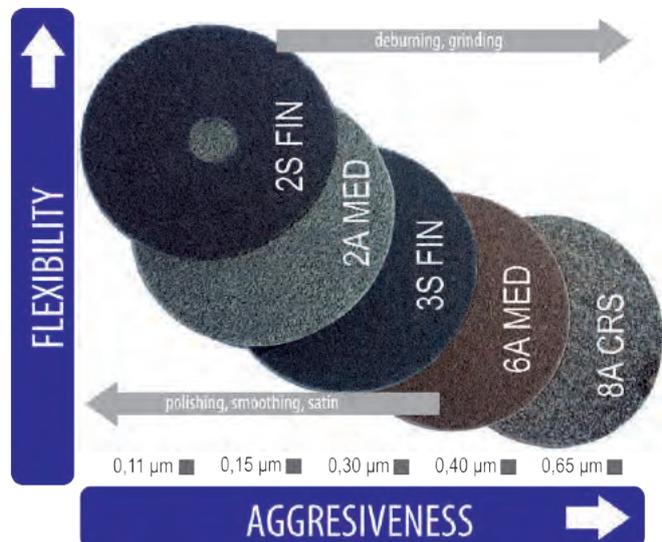
- Композит нейлоновых волокон, смолы и абразивный материала спрессованных в виде пластин различной плотности.
- Характеризуется умеренными абразивными свойствами неизменными по всей поверхности и в течение всего срока службы материала.
- Благодаря своим характеристикам материалы из нетканого текстильного материала приспособлены для работы с краями, что делает их идеальными для обработки труднодоступных поверхностей, в том числе сварных швов.
- Эластичность обеспечивает соответствие шлифовального материала с обрабатываемым элементом.
- Рекомендуется, в основном, к использованию с обычной и нержавеющей сталью, пластмассой, титаном, и т.д. Из-за своей способности не засоряться обрабатываемым материалом особенно полезно для обработки цветных металлов и алюминия.
- Использование 5 различных степеней сжатия текстильных материалов (2 SF, 2 AM, 3 SF, 6 AM, 8 AC) позволило получить инновационный инструмент для дифференцированной шлифовально-полировочной обработки.
- Легкий 2-кратно прессованный нетканый текстильный материал скоррелирован с мелкими абразивными зёрнами (Fine), что дало возможность получить мягкий материал для конечной полировки поверхности.
- Самый мощный 8-кратно прессованный нетканый текстильный материал скоррелирован с крупными абразивными зёрнами (Coarse), что дало возможность получить эластичный и твёрдый материал для лёгкой шлифовки, полировки или очистки.
- Идеально подходит для шлифовки или полировки угловых швов и плоских деталей, а также для очистки, удаления пятен, придания правильной текстуры поверхности, отделки и т.д.

Широкая гамма материалов MOST PRESS выполнена из спрессованного нетканого текстильного материала 3М-EXL™:

- XL-UW Колёса
- XL-RDH Диски
- XL-DR Круги в системе Roloc
- XL-ST Шлифовальные наконечники

Доступен ряд

Градация	Цвет	Толщина		
		3 мм	6 мм	12 мм
2S Fine	серо-голубой		x	x
2A Medium	серо-коричневый		x	x
3S Fine	серый		x	
6A Medium	светло-коричневый	x	x	x
8A Coarse	тёмно-коричневый		x	



Система названий продуктов MOST PRESS из спрессованного нетканого текстильного материала 3М EXL™

Материал	Форма	Твёрдость	Зерно	Грануляция
Спрессованный текстильный материал 3М-EXL™	UW колёса	2 мягкое	S карбид кремния	FIN P400- P600
	RDH диски для угловой шлифовки	3,6 среднее	A электрокорунд	MED P240
	DR круги Roloc	8 твёрдое		CRS P120
	ST шлифовальные наконечники			



### Колёса из спрессованного нетканого текстильного материала MOST PRESS XL-UW

- Можно адаптировать к конкретной форме поверхности, подлежащей обработке.
- Хорошо подходят для обработки угловых швов.



Доступный ряд

Градация	Цвет	Cloth thickness			
		3 мм	6 мм	12 мм	25 мм
2S Fine	серо-голубой		x	x	x
2A Medium	серо-коричневый		x	x	
3S Fine	серый		x		
6A Medium	светло-коричневый	x	x		
8A Coarse	тёмно-коричневый		x		

Название	Градация	Наружный диаметр	Толщина	Крепление	Номер в каталоге
Колесо MOST PRESS XL-UW	6A Med	125 мм	3 мм	отв. 22 мм	94 17 511234
	6A Med	150 мм	3 мм	отв. 22 мм	94 17 511534
	2S Fine	125 мм	6 мм	отв. 22 мм	94 17 511261
	2A Med				94 17 511262
	3S Fine				94 17 511263
	6A Med				94 17 511264
	8A Crs				94 17 511265
	2S Fine	150 мм	6 мм	отв. 22 мм	94 17 511561
	2A Med				94 17 511562
	3S Fine				94 17 511563
	6A Med				94 17 511564
	8A Crs				94 17 511565
	2S Fine	125 мм	12 мм	отв. 22 мм	94 17 511281
	2A Med				94 17 511282
	2S Fine	150 мм	12 мм	отв. 22 мм	94 17 511581
	2A Med				94 17 511582
	2S Fine	125 мм	25 мм	отв. 22 мм	94 17 511291
	2S Fine	150 мм	25 мм	отв. 22 мм	94 17 511591

### Диски из спрессованного нетканого текстильного материала MOST PRESS XL-RDH

- Диски толщиной 6 и 12 мм хорошо проявляют себя при полировке больших поверхностей.
- Опорная пластина из стекловолокна делает возможным крепление диска на шлифовальной машинке.



Название	Градация	Наружный диаметр	Толщина	Крепление	Номер в каталоге
Дис MOST PRESS XL-RDH	2S Fine	125 мм	6 мм	отв. 22 мм	94 17 531261
	2A Med				94 17 531262
	3S Fine				94 17 531263
	6A Med				94 17 531264
	8A Crs				94 17 531265
	2S Fine	125 мм	12 мм	отв. 22 мм	94 17 531281
	2A Med				94 17 531282



### Круги Roloc из спрессованного нетканого текстильного материала MOST PRESS XL-DR

- Система быстро сменных шлифовальных кругов типа ROLOC, соединённых при помощи пластиковой резьбы с опорной пластиной.
- Малый диаметр шлифовальных кругов делает процесс легче и не требует мощных приводов у шлифовальных машинок.
- Лёгкие и удобные электрические и пневматические шлифовальные машинки, облегчают шлифование предметов, как и на прямой поверхности, так и в трудно доступных местах.

Название	Градация	Наружный диаметр	Толщина	Крепление	Номер в каталоге
Круг ROLOC MOST PRESS XL-DR	2S Fine	50 мм	6 мм	резьба типа Roloc	9M 00 145001
	2A Med				9M 00 145002
	3S Fine				9M 00 145003
	6A Med				9M 00 145004
	8A Crs				9M 00 145005
Круг ROLOC MOST PRESS XL-DR	2S Fine	75 мм	6 мм	резьба типа Roloc	9M 00 147501
	2A Med				9M 00 147502
	3S Fine				9M 00 147503
	6A Med				9M 00 147504
	8A Crs				9M 00 147505



### Шлифовальные наконечники из спрессованного нетканого текстильного материала MOST PRESS XL-ST

Размеры диаметр x толщина x штырь [мм]	Градация				
	2S Fine	2A Medium	3S Fine	6A Medium	8A Coarse
12x6x3	94 17 551201	94 17 551202	94 17 551203	94 17 551204	94 17 551205
22x6x3	94 17 552201	94 17 552202	94 17 552203	94 17 552204	94 17 552205
25x6x3	94 17 552501	94 17 552502	94 17 552503	94 17 552504	94 17 552505
32x6x3	94 17 553201	94 17 553202	94 17 553203	94 17 553204	94 17 553205
50x6x6	94 17 555001	94 17 555002	94 17 555003	94 17 555004	94 17 555005
60x6x6	94 17 556001	94 17 556002	94 17 556003	94 17 556004	94 17 556005
12x12x6	94 17 551211	94 17 551212		94 17 551214	
22x12x6	94 17 552211	94 17 552212		94 17 552214	
25x12x6	94 17 552511	94 17 552512		94 17 552514	
32x12x6	94 17 553211	94 17 553212		94 17 553214	
50x12x6	94 17 555011	94 17 555012		94 17 555014	
60x12x6	94 17 556011	94 17 556012		94 17 556014	



### Нейлоновый чистящий нетканый текстильный материал MOST CLEAN

- Изготовлено из синтетических волокон, шлифовальных зёрен и смолы.
- Идеально подходит для очистки сварных швов, удаления окалины, пятен, краски, ржавчины, защитных слоев эпоксидной смолы и ПВХ.
- Очень быстрая очистка, металлические поверхности чистятся без убывания материала.
- Идеально подходит для удаления пятен после сварки нержавеющей стали.
- Доступно в виде кругов с штырём, валиков или в виде дисков для шлифовальных машинок.

Название	Наруж. диаметр [мм]	Толщина [мм]	Крепление [мм]	Макс. обороты [об/мин]	Номер в кат.
MOST CLEAN Круг с отверстием	110	13	отв. 13	6000	94 17 651000
	125			5000	94 17 651250
	150			4000	94 17 651500
Штырь крепления			шт. 6		94 17 659006
			шт. 8		94 17 659008
MOST CLEAN Круг на штыре	100	13	шт. 6	6000	94 17 661000
	125			5000	94 17 661250
	150			4000	94 17 661500
MOST CLEAN Диск на смоляной основе	115	13	отв. 22	7600	94 17 671150
	125			7600	94 17 671250
MOST CLEAN Валик	100 x 100		отв. 19	5700	94 17 681000





## Шлифовальный текстильный материал MOST для ручной обработки

Нетканые текстильные материалы являются трёхмерными абразивными изделиями. Структура нетканого материала выполнена из синтетических волокон, которые имеют высокую деформируемость и устойчивость к смазочно-охлаждающим жидкостям. К волокнам прикреплены, при помощи смолы, мелкие абразивные частицы, состоящие из абразивных зерен и связки. Эти частицы равномерно распределены на продукте, создавая благоприятную структуру для процесса обработки. Абразивные материалы, используемые в конструкции нетканых материалов это зерна карбида кремния или электрокорунда.

### Основные преимущества нетканых материалов:

- равномерное распределение абразивных зёрен,
- отсутствие повреждений на рабочей поверхности,
- впитывание грязи с обрабатываемой поверхности (предметы обрабатываются чистым материалом),
- легко приспособить к сложным формам.



Название	Форма	Номер в каталоге
<b>Грубый нетканый текстильный материал COARSE (P80)</b> Агрессивный, прочный, устойчивый к разрывам материал однородной структуры, обеспечивающий повторяющийся эффект. Область применения: очистка, обработка поверхности металлов и др. Назначение: нержавеющая сталь, металл.	Лист 152 x 222 мм Ролик 100 мм x 5 м	9M 00 150001 9M 00 150021
<b>Средний нетканый текстильный материал MEDIUM (P180)</b> Агрессивный, прочный, устойчивый к разрывам материал однородной структуры, обеспечивающий быстрый эффект при минимальных затратах сил. Область применения: очистка, обработка поверхности металлов и др. Назначение: нержавеющая сталь, металл, пластмасса, дерево.	Лист 152 x 222 мм Ролик 100 мм x 5 м	9M 00 150002 9M 00 150022
<b>Универсальный нетканый текстильный материал FINE (P240)</b> Универсальный, эластичный материал для профессионального применения в ручной обработке. Применение: ручная очистка, удаление покрытий, матирование и шлифовка лакированных покрытий, обработка керамики перед обжигом. Назначение: нержавеющая сталь, металл, пластмасса, дерево. Зелёный цвет.	Лист 152 x 222 мм Ролик 100 мм x 5 м	9M 00 150003 9M 00 150023
<b>Тонкий нетканый текстильный материал VERY FINE (P320)</b> Наиболее популярный материал для обработки нержавеющей стали и дерева. Деликатный, эластичный материал для ручной работы, насыпь равномерно по всему объёму материала, быстрая и эффективная работа благодаря высокой концентрации абразивного зерна. Применение: ручная очистка, удаление покрытий, матирование и шлифовка лакированных покрытий, деликатное удаление налёта. Назначение: нержавеющая сталь, металл, пластмасса, дерево, лакированное покрытие.	Лист 152 x 222 мм Ролик 100 мм x 5 м	9M 00 150004 9M 00 150024
<b>Очень тонкий нетканый текстильный материал ULTRA FINE (P500)</b> Деликатный, эластичный материал для ручной работы, насыпь равномерно по всему объёму материала, быстрая и эффективная работа благодаря высокой концентрации абразивного зерна. Применение: ручная очистка, удаление покрытий, матирование лакированных покрытий, деликатное удаление налёта. Назначение: нержавеющая сталь, металл, пластмасса, дерево, лакированное. Серый цвет.	Лист 152 x 222 мм Ролик 100 мм x 5 м	9M 00 150005 9M 00 150025

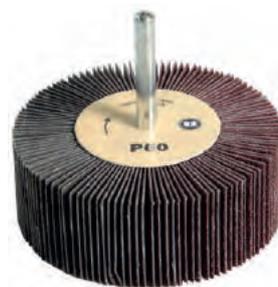
## 4. Лепестковые абразивные круги



### Лепестковые диски с абразивной тканью

#### Стержневые абразивные круги MOST PT

Размеры [мм]	Скорость вращения max [об/мин]	Грануляция					
		P40	P60	P80	P120	P150	P180
25 x 15 x 6	38 200	96 01 121504	96 01 121506	96 01 121508	96 01 121512	96 01 121515	96 01 121518
25 x 20 x 6	38 200	96 01 122004	96 01 122006	96 01 122008	96 01 122012	96 01 122015	96 01 122018
25 x 25 x 6	38 200	96 01 122504	96 01 122506	96 01 122508	96 01 122512	96 01 122515	96 01 122518
30 x 15 x 6	31 800	96 01 131504	96 01 131506	96 01 131508	96 01 131512	96 01 131515	96 01 131518
30 x 20 x 6	31 800	96 01 132004	96 01 132006	96 01 132008	96 01 132012	96 01 132015	96 01 132018
30 x 30 x 6	31 800	96 01 133004	96 01 133006	96 01 133008	96 01 133012	96 01 133015	96 01 133018
40 x 15 x 6	23 800	96 01 141504	96 01 141506	96 01 141508	96 01 141512	96 01 141515	96 01 141518
40 x 20 x 6	23 800	96 01 142004	96 01 142006	96 01 142008	96 01 142012	96 01 142015	96 01 142018
40 x 30 x 6	23 800	96 01 143004	96 01 143006	96 01 143008	96 01 143012	96 01 143015	96 01 143018
50 x 20 x 6	19 000	96 01 152004	96 01 152006	96 01 152008	96 01 152012	96 01 152015	96 01 152018
50 x 30 x 6	19 000	96 01 153004	96 01 153006	96 01 153008	96 01 153012	96 01 153015	96 01 153018
60 x 20 x 6	16 100	96 01 162004	96 01 162006	96 01 162008	96 01 162012	96 01 162015	96 01 162018
60 x 30 x 6	16 100	96 01 163004	96 01 163006	96 01 163008	96 01 163012	96 01 163015	96 01 163018
60 x 40 x 6	16 100	96 01 164004	96 01 164006	96 01 164008	96 01 164012	96 01 164015	96 01 164018
60 x 50 x 6	16 100	96 01 165004	96 01 165006	96 01 165008	96 01 164012	96 01 165015	96 01 165018
80 x 20 x 6	11 800	96 01 182004	96 01 182006	96 01 182008	96 01 182012	96 01 182015	96 01 182018
80 x 30 x 6	11 800	96 01 183004	96 01 183006	96 01 183008	96 01 183012	96 01 183015	96 01 183018
80 x 40 x 6	11 800	96 01 184004	96 01 184006	96 01 184008	96 01 184012	96 01 184015	96 01 184018
80 x 50 x 6	11 800	96 01 185004	96 01 185006	96 01 185008	96 01 195012	96 01 185015	96 01 185018



#### Насадочные круги с отверстием MOST PO

Размеры [мм]	Скорость вращения max [об/мин]	Грануляция					
		P40	P60	P80	P120	P150	P180
165 x 25 x 44	5200	96 01 416504	96 01 416506	96 01 416508	96 01 416512	96 01 416515	96 01 416518
165 x 50 x 44	5200	96 01 416604	96 01 416606	96 01 416608	96 01 416612	96 01 416615	96 01 416618



#### Насадочные круги с резьбой M14 MOST KL

Размеры [мм]	Скорость вращения max [об/мин]	Грануляция					
		P40	P60	P80	P120	P150	P180
120 x 20 x M14	12 200	96 01 452504	96 01 452506	96 01 452508	96 01 452512	96 01 452515	96 01 452518



#### Валики для станков MOST WP

Размеры [мм]	Скорость вращения max [об/мин]	Грануляция				
		P40	P60	P80	P100	P120
100 x 50 x 19	5700	96 01 699504	96 01 699506	96 01 699508	96 01 699510	96 01 699512
100 x 100 x 19	5700	96 01 699904	96 01 699906	96 01 699906	96 01 699910	96 01 699912





## Лепестковые стержневые валики из шлифовального волокна

### Стержневые валики MOST WT



Размеры [мм]	Скорость вращения max [об/мин]	Coarse	Medium	Fine	Super Fine	Ultra Fine
30 x 30 x 6	22900	9601230300	96 01 230301	96 01 230302	96 01 230303	96 01 230304
40 x 20 x 6	17100	96 01 240200	96 01 240201	96 01 240202	96 01 240203	96 01 240204
40 x 30 x 6	17100	96 01 240300	96 01 240301	96 01 240302	96 01 240303	96 01 240304
60 x 30 x 6	11500	96 01 260300	96 01 260301	96 01 260302	96 01 260303	96 01 260304
60 x 50 x 6	11500	96 01 260500	96 01 260501	96 01 260502	96 01 260503	96 01 260504
80 x 50 x 6	8600	96 01 280500	96 01 280501	96 01 280502	96 01 280503	96 01 280504
100 x 50 x 6	6900	96 01 299500	96 01 299501	96 01 299502	96 01 299503	96 01 299504

### Насадочные круги с отверстием MOST WO



Размеры [мм]	Скорость вращения max [об/мин]	Coarse	Medium	Fine	Super Fine	Ultra Fine
165 x 50 x 44	3700	96 01 516500	96 01 516501	96 01 516502	96 01 516503	96 01 516504

### Валики для станков MOST WW



Размеры [мм]	Скорость вращения max [об/мин]	Coarse	Medium	Fine	Super Fine	Ultra Fine
100 x 50 x 19	5700	96 01 799500	96 01 799501	96 01 799502	96 01 799503	96 01 799504
100 x 100 x 19	5700	96 01 799990	96 01 799991	96 01 799992	96 01 799993	96 01 799994

### Валики с резьбой M14, MOST GW



Размеры [мм]	Скорость вращения max [об/мин]	Coarse	Medium	Fine	Very Fine
100 x 50 x M14	6000	96 01 799510	96 01 799511	96 01 799512	96 01 799513



## Абразивные круги из плиссированного материала MOST

### Стержневые MOST MSF

Размеры [мм]	Скорость вращения max [об/мин]	Coarse	Medium	Fine	Very Fine
100 x 50 x 6	6000	96 01 999510	96 01 999511	96 01 999512	96 01 999513



### Валики для станков MOST FRW

Размеры [мм]	Скорость вращения max [об/мин]	Coarse	Medium	Fine	Very Fine
100 x 100 x 19	4500	96 01 999980	96 01 999981	96 01 999982	96 01 999983



## Лепестковые диски с шлифовальным флисом и прослойками из наждачной шкурки

### Стержневые MOST WPT

Размеры [мм]	Скорость вращения max [об/мин]	Coarse/P80	Medium/P120	Fine/P180	Very Fine/P320
30 x 30 x 6	22900	96 01 333008	96 01 333012	96 01 333018	96 01 333032
40 x 20 x 6	17100	96 01 342008	96 01 342012	96 01 342018	96 01 342032
40 x 30 x 6	17100	96 01 343008	96 01 343012	96 01 343018	96 01 343032
60 x 30 x 6	11500	96 01 363008	96 01 363012	96 01 363018	96 01 363032
60 x 50 x 6	11500	96 01 365008	96 01 365012	96 01 365018	96 01 365032
80 x 50 x 6	8600	96 01 385008	96 01 385012	96 01 385018	96 01 385032
100 x 50 x 6	6900	96 01 395008	96 01 395012	96 01 395018	96 01 395032



### Валики для станков MOST WPW

Размеры [мм]	Скорость вращения max [об/мин]	Coarse/P80	Medium/P120	Fine/P180	Very Fine/P320
100 x 50 x 19	5700	96 01 899508	96 01 899512	96 01 899518	96 01 899532
100 x 100 x 19	5700	96 01 899908	96 01 899912	96 01 899918	96 01 899932



## 5. Абразивные инструменты типа ROLOC



- Система быстросменных шлифовальных дисков ROLOC, соединяющихся пластмассовой резьбой с поддерживающей пластиной.
- Широкая гамма шлифовальных материалов делает возможным соответствующий подбор инструментов на каждом этапе обработки (от черновой до финишной).
- Небольшой диаметр дисков облегчает шлифовку и не требует очень мощных шлифовальных станков.
- Лёгкие и удобные шлифовальные пневматические машинки для системы ROLOC облегчают шлифовку в труднодоступных местах.

### Круги ROLOC из абразивного полотна



Название	Описание	Размеры [мм]	Макс. об/мин	Номер в кат.	Грануляция
Круг ROLOC MOST ZIRCONIUM	Циркониевое покрытие с охлаждением.  Для шлифования стали, нержавеющей стали, алюминия, сплавов никеля.	50	25 000	9M 00 115003	P36
				9M 00 115004	P40
				9M 00 115006	P60
				9M 00 115008	P80
				9M 00 115012	P120
Круг ROLOC MOST ZIRCONIUM	Зелёный цвет.	75	18 000	9M 00 117503	P36
				9M 00 117504	P40
				9M 00 117506	P60
				9M 00 117508	P80
				9M 00 117512	P120



Название	Описание	Размеры [мм]	Макс. об/мин	Номер в кат.	Грануляция
Круг ROLOC MOST FVV CERAMIC	Циркониевое покрытие с охлаждением.  Для шлифования стали, нержавеющей стали, алюминия, сплавов никеля.	50	25 000	9M 00 125004	P40
				9M 00 125006	P60
				9M 00 125008	P80
				9M 00 125012	P120
				9M 00 127504	P40
Круг ROLOC MOST FVV CERAMIC	Оранжевый цвет.	75	18 000	9M 00 127506	P60
				9M 00 127508	P80
				9M 00 127512	P120
				9M 00 117508	P80
				9M 00 117512	P120



### Круги ROLOC из абразивного волокна

Название	Описание	Размеры [мм]	Макс. об/мин	Номер в кат.	Грануляция
Круг ROLOC MOST FVV HD (волокно)	Волокно типа HD для шлифования, сатинирования и полировки.	50	25 000	9M 00 105001	Coarse
				9M 00 105002	Medium
				9M 00 105003	Very fine
				9M 00 105004	Super fine
Круг ROLOC MOST FVV HD (волокно)	Для обработки стали, нержавеющей стали, алюминия, титана.	75	18 000	9M 00 107501	Coarse
				9M 00 107502	Medium
				9M 00 107503	Very fine
				9M 00 107504	Super fine



### Круги ROLOC из спрессованного волокна MOST PRESS XL-DR

- Система быстросменных шлифовальных дисков ROLOC, соединяющихся пластмассовой резьбой с поддерживающей пластиной.
- Небольшой диаметр дисков облегчает шлифовку и не требует очень мощных шлифовальных станков.
- Лёгкие и удобные шлифовальные пневматические машинки для системы ROLOC облегчают шлифовку в труднодоступных местах.

Название	Градация	Размер [мм]			Номер в каталоге
		Наружный диаметр	Толщина	Крепление	
Круг ROLOC MOST PRESS XL-DR	2S Fine	50 мм	6 мм	резьба типа Roloc	9M 00 145001
	2A Med				9M 00 145002
	3S Fine				9M 00 145003
	6A Med				9M 00 145004
	8A Crs				9M 00 145006
Круг ROLOC MOST PRESS XL-DR	2S Fine	75 мм	6 мм	резьба типа Roloc	9M 00 147501
	2A Med				9M 00 147502
	3S Fine				9M 00 147503
	6A Med				9M 00 147504
	8A Crs				9M 00 147506



### Аксессуары

Название	Описание	Размер [мм]	Макс. об/мин	Номер в каталоге
Оправка ROLOC	Поддерживающая пластина со стержнем 6 мм и резьбой 1/4"	50	25 000	9M 00 100001
		75	18 000	9M 00 100002
Адаптер M14 для оправки ROLOC	Позволяет прикрутить пластину к шлифовальной машине при помощи резьбы M14	-	-	9M 00 100003



6. Бесконечные ленты



**Бесконечные ленты MOST из абразивного полотна для шлифовальных станков MOST и GRIT**

Размер	Название	Грануляция	Номер в каталоге
75 x 2000 мм  для станков MOST JSG 75, GRIT GX 75, GRIT GI 75	<b>MOST CORUNDUM</b> электрокорундовое 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
		400	9M 07 540001
	<b>MOST ZIRCONIUM</b> циркониевое полотно синий цвет	36	9M 07 503611
		40	9M 07 504011
		60	9M 07 506011
		80	9M 07 508011
		120	9M 07 512011
	<b>MOST ZIRCONIUM HD</b> высокопрочное циркониевое полотно зелёный цвет	36	9M 07 503621
		40	9M 07 504021
		60	9M 07 506021
		80	9M 07 508021
		120	9M 07 512021
	<b>MOST CERAMIC</b> 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
	<b>MOST TZ</b> 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 станков GRIT GXR 75	<b>MOST CORUNDUM</b> электрокорундовое 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
		400	9M 07 540002
	<b>MOST ZIRCONIUM HD</b> высокопрочное циркониевое полотно зелёный цвет	36	9M 07 503612
		40	9M 07 504012
		60	9M 07 506012
		80	9M 07 508012
		120	9M 07 512012
	<b>MOST ZIRCONIUM</b> циркониевое полотно синий цвет	36	9M 07 503622
		40	9M 07 504022
		60	9M 07 506022
		80	9M 07 508022
		120	9M 07 512022
	<b>MOST CERAMIC</b> 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
	<b>MOST TZ</b> 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 MOST  
из абразивного полотна для шлифовальных станков MOST и GRIT**

Размер	Название	Грануляция	Номер в каталоге
75 x 3000 мм для станков GRIT GIC	<b>MOST CORUNDUM</b> электрокорундовое 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
	<b>MOST ZIRCONIUM</b> циркониевое полотно синий цвет	36	9M 07 503613
		40	9M 07 504013
		60	9M 07 506013
		80	9M 07 508013
		120	9M 07 512013
	<b>MOST ZIRCONIUM HD</b> высокопрочное циркониевое полотно зелёный цвет	36	9M 07 503623
		40	9M 07 504023
		60	9M 07 506023
		80	9M 07 508023
		120	9M 07 512023
	<b>MOST CERAMIC</b> 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
<b>MOST TZ</b> 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 станков MOST JSG 150 GRIT GI 150	<b>MOST CORUNDUM</b> электрокорундовое 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
		<b>MOST ZIRCONIUM</b> циркониевое полотно синий цвет	36
	40		9M 15 004011
	60		9M 15 006011
	80		9M 15 008011
	120		9M 15 012011
	<b>MOST ZIRCONIUM HD</b> высокопрочное циркониевое полотно зелёный цвет	36	9M 15 003621
		40	9M 15 004021
		60	9M 15 006021
		80	9M 15 008021
		120	9M 15 012021
	<b>MOST CERAMIC</b> 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
	<b>MOST TZ</b> 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 MOST из абразивного полотна для шлифовальных станков MOST и GRIT

Размер	Название	Грануляция	Номер в каталоге
150 x 2250 мм для станков GRIT GIR	<b>MOST CORUNDUM</b> электрокорундовое полотно 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
	<b>MOST ZIRCONIUM</b> циркониевое полотно синий цвет	36	9M 15 003612
		40	9M 15 004012
		60	9M 15 006012
		80	9M 15 008012
		120	9M 15 012012
	<b>MOST ZIRCONIUM HD</b> высокопрочное циркониевое полотно зелёный цвет	36	9M 15 003622
		40	9M 15 004022
		60	9M 15 006022
		80	9M 15 008022
		120	9M 15 012022
	<b>MOST CERAMIC</b> высокопрочное керамическое полотно оранжевый цвет	36	9M 15 003632
		40	9M 15 004032
		60	9M 15 006032
		80	9M 15 008032
	<b>MOST TZ</b> полотно типа Trizact серый цвет	120	9M 15 012032
A100		9M 15 003642	
A65		9M 15 004042	
A45		9M 15 006042	
A30		9M 15 008042	
A16	9M 15 012042		

### Бесконечные ленты MOST из абразивного волокна и войлока для шлифовальных станков MOST и GRIT



Размер	Название	Грануляция	Номер в каталоге
75 x 2000 мм для станков GRIT GX 75, GRIT GI 75, MOST JSG 75	<b>MOST FVV HD</b> материал 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
	<b>MOST FELT</b> войлок		9M 07 500071
75 x 2250 мм для станков GRIT GXR 75	<b>MOST FVV HD</b> материал 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	
<b>MOST FELT</b> войлок		9M 07 500072	
75 x 3000 мм для станков GRIT GIC	<b>MOST FVV HD</b> материал 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	
<b>MOST FELT</b> войлок		9M 07 500073	



**Бесконечные ленты MOST из абразивного волокна и войлока для шлифовальных станков MOST и GRIT**

Размер	Название	Грануляция	Номер в каталоге
150 x 2000 мм для станков MOST JSG 150 GRIT GI 150	<b>MOST FVV HD</b> материал 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
	<b>MOST FELT</b> войлок		9M 15 000071
150 x 2250 мм для станков GRIT GIR	<b>MOST FVV HD</b> материал 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
	<b>MOST FELT</b> войлок		9M 15 000072

**Бесконечные ленты MOST из абразивного полотна для шлифовальных установок SUNNER**



Размер	Название	Грануляция	Номер в каталоге	
3 x 520 мм	<b>MOST PREMIUM</b> Zirconium грануляция 40-120	40	9M 00 304016	
		60	9M 00 306016	
		80	9M 00 308016	
		120	9M 00 312016	
6 x 520 мм	<b>MOST PREMIUM</b> Zirconium грануляция 40-120	40	9M 00 604016	
		60	9M 00 606016	
		80	9M 00 608016	
		120	9M 00 612016	
12 x 520 мм	<b>MOST PREMIUM</b> Zirconium грануляция 40-120	40	9M 01 204016	
		60	9M 01 206016	
		80	9M 01 208016	
		120	9M 01 212016	
19 x 520 мм	<b>MOST PREMIUM</b> Zirconium грануляция 40-120 Corundum грануляция > 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	
	<b>MOST CERAMIC</b>	40	9M 01 904036	
		60	9M 01 906036	
		80	9M 01 908036	
		120	9M 01 912036	
		A100	9M 03 010046	
		A65	9M 03 006546	
	<b>MOST TZ</b>	A45	9M 03 004546	
		A30	9M 03 003046	
		A16	9M 03 001646	
		40	9M 03 004017	
	30 x 533 мм	<b>MOST PREMIUM</b> Zirconium грануляция 40-120 Corundum грануляция > 120	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	



**Бесконечные ленты MOST  
из абразивного полотна  
для шлифовальных установок SUHNER**

Размер	Название	Грануляция	Номер в каталоге
30 x 533 мм	<b>MOST CERAMIC</b>	40	9M 03 004037
		60	9M 03 006037
		80	9M 03 008037
		120	9M 03 012037
	<b>MOST TZ</b>	A100	9M 03 010047
		A65	9M 03 006547
		A45	9M 03 004547
		A30	9M 03 003047
30 x 610 мм	<b>MOST PREMIUM</b> Zirconium грануляция 40-120 Corundum грануляция > 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
	<b>MOST CERAMIC</b>	40	9M 03 004038
		60	9M 03 006038
		80	9M 03 008038
		120	9M 03 012038
	<b>MOST TZ</b>	A100	9M 03 010048
		A65	9M 03 006548
		A45	9M 03 004548
		A30	9M 03 003048
50 x 450 мм	<b>MOST PREMIUM</b> Zirconium грануляция 40-120 Corundum грануляция > 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
	<b>MOST CERAMIC</b>	40	9M 05 004039
		60	9M 05 006039
		80	9M 05 008039
		120	9M 05 012039
	<b>MOST TZ</b>	A100	9M 05 010049
		A65	9M 05 006549
		A45	9M 05 004549
		A30	9M 05 003049
		A16	9M 05 001649



**Бесконечные ленты MOST  
из абразивного волокна и войлока для  
шлифовальных установок SUNNER**

Размер	Название	Грануляция	Номер в каталоге
6 x 520 мм	<b>MOST FVV HD</b> материал 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
	<b>MOST FELT</b> войлок		9M 00 600076
12 x 520 мм	<b>MOST FVV HD</b> материал 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
	<b>MOST FELT</b> войлок		9M 01 200076
19 x 520 мм	<b>MOST FVV HD</b> материал 3M типа 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
	<b>MOST FELT</b> войлок		9M 01 900076
30 x 533 мм	<b>MOST FVV HD</b> материал 3M типа 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
	<b>MOST FELT</b> войлок		9M 03 000077
30 x 610 мм	<b>MOST FVV HD</b> материал 3M типа 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
	<b>MOST FELT</b> войлок		9M 03 000078
50 x 450 мм	<b>MOST FVV HD</b> материал 3M типа 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
	<b>MOST FELT</b> войлок		9M 05 000079

## 7. Диски и полироли MOST

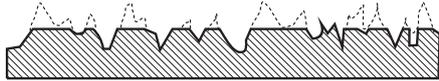


### Материалы для полировки нержавеющей стали, латуни, пластмасс

Лучшее качество полировки обычно достигается в три этапа:

#### 1. Предварительная полировка

После шлифовки (зернистость мин. 280) предварительная полировка является самым важным этапом работы, который существенно влияет на окончательный результат. Сталь и нержавеющая сталь полируются с помощью сизалевой щётки и полироли; для полировки цветных металлов используется коричневая полироль.



Поверхность после предварительной полировки

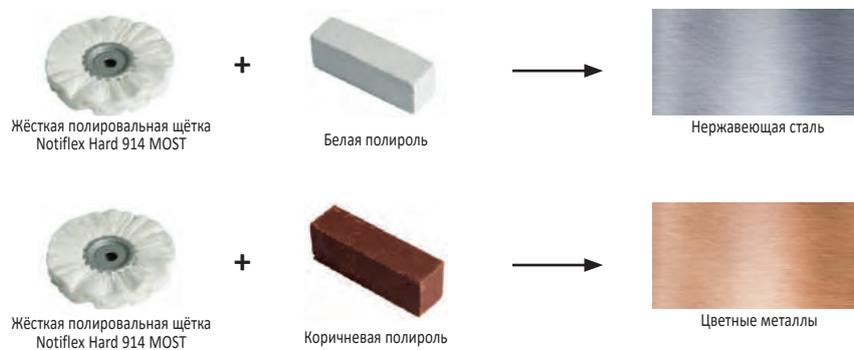


#### 2. Основная полировка

Во время основной полировки устраняются следы всех предыдущих работ. На этом этапе используются высококачественные жёсткие щётки Notiflex® 914. Преимущества: отсутствие ниток, бахромы, необходима меньшая сила нажима, ниже температура и на 30% меньше пасты по сравнению с обычными щётками. Сталь и нержавеющая сталь полируются с помощью белой пасты, для полировка нежелезных и цветных металлов используется коричневая полироль.



Поверхность после основной полировки

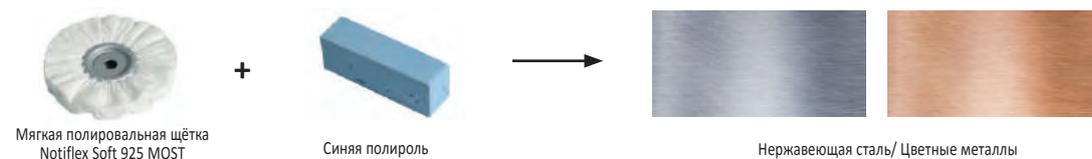


#### 3. Полировка до блеска

Используется мягкая полировальная щётка Notiflex® 925 и синяя полироль (для всех металлов).



Notiflex® 925 (мягкая)  
Поверхность после полировки до блеска



Обрабатываемый материал	Этап 1 предварительная полировка, сизалевая щётка	Этап 2 основная полировка, Notiflex® 914 (жёсткая)	Этап 3 полировка до блеска, Notiflex® 925 (мягкая)
Нержавеющая сталь	Белая полироль		Синяя полироль
Цветные металлы	Коричневая полироль		Синяя полироль

В качестве приводного устройства можно использовать дрели, гибкие валы, угловые шлифовальные машины, установки стационарного типа и мобильного типа. Оптимальные скорости обработки: от 20 до 30 м/с.



## Полировальные щётки MOST



Название	Номер в каталоге
диаметр 100 мм	
Щётка сизалевая MOST 100 x 13 мм отверстие 10 мм (предвар. этап)	9M 00 100050
Жёсткая полировальная щётка 100 x 13 мм отверстие 10 мм Notiflex Hard 914 MOST (основной этап)	9M 00 100051
Мягкая полировальная щётка 100 x 13 мм отверстие 10 мм Notiflex Soft 925 MOST (финальный этап)	9M 00 100052
диаметр 150 мм	
Щётка сизалевая MOST 150 x 17 мм отверстие 14/20 мм (предвар. этап)	9M 00 100053
Жёсткая полировальная щётка 150 x 15 мм отверстие 14/20 мм Notiflex Hard 914 MOST (основной этап)	9M 00 100054
Мягкая полировальная щётка 150 x 10 мм отверстие 14/20 мм Notiflex Soft 925 MOST (финальный этап)	9M 00 100055
диаметр 200 мм	
Щётка сизалевая MOST 200 x 17 мм отверстие 14/20 мм (предвар. этап)	9M 00 100056
Жёсткая полировальная щётка 200 x 15 мм отверстие 14/20 мм Notiflex Hard 914 MOST (основной этап)	9M 00 100057
Мягкая полировальная щётка 200 x 10 мм отверстие 14/20 мм Notiflex Soft 925 MOST (финальный этап)	9M 00 100058

## Полироли MOST



Название	Номер в каталоге
Белая полироль большая MOST (предварительная, для стали и нержавеющей стали)	9M 00 1000 17
Синяя полироль большая MOST (финишная для стали и нержавеющей стали)	9M 00 100019
Коричневая полироль большая MOST (для цветных металлов)	9M 00 100018

## Комплект для полировки материалов из нержавеющей стали, латуни, пластмасс



Состав:

- 2 сизалевые щётки, Ø 100 мм
- 2 полировальные жёсткие щётки Notiflex 914, 100 мм
- 2 полировальные мягкие щётки Notiflex 925, 100 мм
- маленькая полироль (3 вида), белая, коричневая, синяя
- держатель Ø 6 мм.

Номер в каталоге 93 34 600010



## 8. Технические щётки



### Торцевые щётки MOST из сплетённой проволоки, с резьбой M14

Толщ. провол.	Размеры	Номер в кат.	Макс. об/мин
Стальная проволока			
0,50 мм	Ø 65 мм	93 38 608 151	12 500 об/мин
0,50 мм	Ø 75 мм	93 38 608 152	11 500 об/мин
0,50 мм	Ø 80 мм	93 38 608 153	8 500 об/мин
0,50 мм	Ø 100 мм	93 38 608 154	8 500 об/мин
0,50 мм	Ø 125 мм	93 38 608 156	6 500 об/мин
Нержавеющая проволока			
0,35 мм	Ø 65 мм	93 38 608 331	12 500 об/мин
0,50 мм	Ø 65 мм	93 38 608 351	12 500 об/мин
0,50 мм	Ø 80 мм	93 38 608 353	8 500 об/мин



### Торцевые щётки MOST из волнистой проволоки, с резьбой M14

Толщ. провол.	Размеры	Номер в кат.	Макс. об/мин
Стальная проволока			
0,30 мм	Ø 60 мм	93 38 613 161	12 500 об/мин
0,30 мм	Ø 75 мм	93 38 613 162	12 500 об/мин
0,30 мм	Ø 80 мм	93 38 613 163	8 500 об/мин
0,30 мм	Ø 100 мм	93 38 613 164	8 500 об/мин
Нержавеющая проволока			
0,30 мм	Ø 60 мм	93 38 613 361	12 500 об/мин
0,30 мм	Ø 75 мм	93 38 613 362	11 500 об/мин
0,30 мм	Ø 80 мм	93 38 613 363	8 500 об/мин
0,30 мм	Ø 100 мм	93 38 613 364	8 500 об/мин



### Торцевые щётки MOST из волнистой проволоки, со стержнем 6 мм

Толщ. провол.	Размеры	Номер в кат.	Макс. об/мин
Стальная проволока			
0,30 мм	Ø 50 мм	93 38 600 821	4 500 об/мин
0,30 мм	Ø 75 мм	93 38 600 921	4 500 об/мин
Нержавеющая проволока			
0,30 мм	Ø 50 мм	93 38 600 832	4 500 об/мин
0,30 мм	Ø 75 мм	93 38 600 361	4 500 об/мин
0,20 мм	Ø 75 мм	93 38 600 921	4 500 об/мин



### Конусные щётки MOST из сплетённой проволоки, с резьбой M14

Толщ. провол.	Размеры	Номер в кат.	Макс. об/мин
Стальная проволока			
0,50 мм	Ø 100x13 мм	93 38 622 151	12 500 об/мин
0,50 мм	Ø 115x13 мм	93 38 632 151	12 500 об/мин
0,50 мм	Ø 125x13 мм	93 38 632 152	12 500 об/мин
Нержавеющая проволока			
0,50 мм	Ø 100x13 мм	93 38 622 351	12 500 об/мин
0,50 мм	Ø 115x15 мм	93 38 632 351	12 500 об/мин



### Конусные щётки MOST из волнистой проволоки, с резьбой M14

Толщ. провол.	Размеры	Номер в кат.	Макс. об/мин
Стальная проволока			
0,30 мм	Ø 100 x 16 мм	93 38 512 161	12 500 об/мин
0,30 мм	Ø 100 x 20 мм	93 38 512 162	12 500 об/мин
Нержавеющая проволока			
0,30 мм	Ø 100 x 10 мм	93 38 512 361	12 500 об/мин
0,30 мм	Ø 100 x 20 мм	93 38 512 362	12 500 об/мин
0,20 мм	Ø 100 x 20 мм	93 38 512 342	12 500 об/мин





**Радиальные щётки MOST из сплетённой проволоки, с резьбой M14**

Толщ. провол.	Размеры	Номер в кат.	Макс. об/мин
Стальная проволока			
0,50 мм	Ø 125 x 13 мм	93 38 631 161	11 000 об/мин
Нержавеющая проволока			
0,50 мм	Ø 125 x 13 мм	93 38 631 361	12 500 об/мин



**Радиальные щётки MOST из волнистой проволоки, с резьбой M14**

Толщ. провол.	Размеры	Номер в кат.	Макс. об/мин
Стальная проволока			
0,30 мм	Ø 115 x 13 мм	93 38 631 152	11 000 об/мин
Нержавеющая проволока			
0,30 мм	Ø 115 x 13 мм	93 38 532 361	12 500 об/мин



**Радиальные щётки MOST из сплетённой проволоки, с отверстием 22 мм**

Толщ. провол.	Размеры	Номер в кат.	Макс. об/мин
Стальная проволока			
0,50 мм	Ø 115 x 12 мм	93 38 631 150	12 500 об/мин
0,50 мм	Ø 125 x 13 мм	93 38 631 151	12 500 об/мин
0,50 мм	Ø 125 x 6 мм	93 38 626 251	12 500 об/мин
Нержавеющая проволока			
0,50 мм	Ø 115 x 12 мм	93 38 631 350	12 500 об/мин
0,50 мм	Ø 125 x 13 мм	93 38 631 351	12 500 об/мин
0,50 мм	Ø 178 x 13 мм	93 38 653 350	12 000 об/мин



**Радиальные щётки MOST из волнистой проволоки, с отверстием 32 мм + адаптеры**

Толщ. провол.	Размеры	Номер в кат.	Макс. об/мин
Стальная проволока			
0,30 мм	Ø 125 x 22 x 20 мм	93 38 532 162	6 000 об/мин
0,30 мм	Ø 150 x 25 x 32 мм	93 38 544 162	6 000 об/мин
0,30 мм	Ø 178 x 25 x 32 мм	93 38 554 062	6 000 об/мин
0,30 мм	Ø 200 x 25 x 32 мм	93 38 566 162	4 500 об/мин
0,30 мм	Ø 250 x 25 x 32 мм	93 38 576 162	3 600 об/мин
Нержавеющая проволока			
0,20 мм	Ø 150 x 20 x 32 мм	93 38 544 341	6 000 об/мин
0,30 мм	Ø 150 x 20 x 32 мм	93 38 544 361	6 000 об/мин
0,20 мм	Ø 200 x 20 x 32 мм	93 38 566 341	6 000 об/мин
0,30 мм	Ø 200 x 20 x 32 мм	93 38 566 361	4 500 об/мин
0,20 мм	Ø 250 x 20 x 32 мм	93 38 576 341	4 500 об/мин
0,30 мм	Ø 250 x 20 x 32 мм	93 38 576 361	3 600 об/мин



**Радиальные щётки MOST из сплетённой проволоки, стержень 6 мм**

Толщ. провол.	Размеры	Номер в кат.	Макс. об/мин
Стальная проволока			
0,50 мм	Ø 75 x 12 мм	93 38 611 151	20 000 об/мин
Нержавеющая проволока			
0,50 мм	Ø 75 x 12 мм	93 38 612 151	20 000 об/мин





### Радиальные щётки MOST из волнистой проволоки, стержень 6 мм



Толщ. провол.	Размеры	Номер в кат.	Макс. об/мин
Стальная проволока			
0,30 мм	Ø 40 x 5 мм	93 38 600 121	4 500 об/мин
0,30 мм	Ø 50 x 7 мм	93 38 600 221	4 500 об/мин
0,30 мм	Ø 63 x 9 мм	93 38 600 321	4 500 об/мин
0,30 мм	Ø 75 x 10 мм	93 38 600 421	4 500 об/мин
0,30 мм	Ø 100 x 12 мм	93 38 600 521	4 500 об/мин
Нержавеющая проволока			
0,20 мм	Ø 50 x 7 мм	93 38 601 221	4 500 об/мин
0,30 мм	Ø 75 x 10 мм	93 38 601 421	4 500 об/мин
0,20 мм	Ø 75 x 10 мм	93 38 601 431	4 500 об/мин
0,20 мм	Ø 100 x 10 мм	93 38 601 531	4 500 об/мин
Нержавеющая проволока (высокоскоростные)			
0,20 мм	Ø 50 x 17 мм	93 38 504 342	15 000 об/мин
0,30 мм	Ø 50 x 10 мм	93 38 504 361	15 000 об/мин
0,20 мм	Ø 70 x 18 мм	93 38 506 342	15 000 об/мин
0,30 мм	Ø 70 x 18 мм	93 38 506 362	15 000 об/мин
0,30 мм	Ø 80 x 19 мм	93 38 507 362	15 000 об/мин

### Щётки кисти MOST из волнистой проволоки, стержень 6 мм



Толщ. провол.	Размеры	Номер в кат.	Макс. об/мин
Стальная проволока			
0,30 мм	Ø 12 мм	93 38 509 161	4 500 об/мин
0,30 мм	Ø 17 мм	93 38 509 162	4 500 об/мин
0,30 мм	Ø 25 мм	93 38 509 163	4 500 об/мин
0,30 мм	Ø 30 мм	93 38 509 164	4 500 об/мин
Нержавеющая проволока			
0,30 мм	Ø 10 мм	93 38 509 361	20 000 об/мин
0,30 мм	Ø 17 мм	93 38 509 362	18 000 об/мин
0,30 мм	Ø 25 мм	93 38 509 363	18 000 об/мин
0,30 мм	Ø 30 мм	93 38 509 364	15 000 об/мин

### Ручные щётки MOST



Размеры	Номер в каталоге
Стальная проволока, дерево	
2 ряда	93 38 152 132
3 ряда	93 38 152 133
4 ряда	93 38 152 134
5 рядов	93 38 152 135
Нержавеющая проволока, дерево	
2 ряда	93 38 152 332
3 ряда	93 38 152 333
4 ряда	93 38 152 334
5 рядов	93 38 152 335
Стальная проволока, рукоятка из пластмассы, красная	
универсальная 265/140	93 38 462 291
Нержавеющая проволока, рукоятка из пластмассы, зелёная	
универсальная 265/140	93 38 462 391
Латунная проволока, рукоятка из пластмассы, жёлтая	
универсальная 265/140	93 38 462 591
Стальная проволока, из пластмассы, чёрно-жёлтая	
2 ряда	93 38 462 162

## 9. Борфрезы из спеченных карбидов

### Рекомендации для пользователей:

- Получение оптимальных рабочих параметров борфрезы может потребовать специального выбора и точного контроля скорости в пределах диапазонов, указанных в таблице.
- Уплотнённые материалы требуют более медленных оборотов.
- Длинные борфрезы (дл. выше 150 мм) требуют более медленных оборотов.
- При работе борфрезой следует легко надавливать с постоянной подачей.
- Работа со скоростью ниже оптимальной вызывает откалывания частичек от головки борфрезы.
- Работа со скоростью выше оптимальной вызывает чрезмерный износ головки борфрезы.
- Не следует перенагревать борфрезу, потому что чрезмерное тепло может вызвать расплавление соединительной головки и оправы и следовательно разрушение борфрезы.
- Неправильное крепление борфрезы или работа на старом станке могут вызвать повреждение борфрезы.
- Не следует углублять борфрезу в материал больше, чем на 1/3 длины.

### Рекомендации относительно скоростей вращения [об/мин]

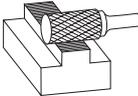
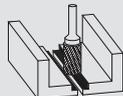
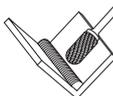
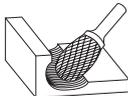
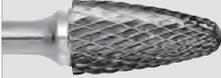
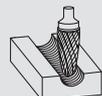
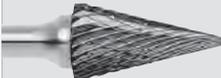
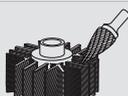
Диаметр Ø	3 мм	6 мм	10 мм	12 мм	16 мм
Сталь	60.000- 90.000	45.000- 60.000	30.000- 40.000	22.500- 30.000	18.000- 24.000
Закаленная сталь	60.000- 90.000	30.000- 45.000	19.000- 30.000	15.000- 22 500	12.000- 18.000
Нержавеющая сталь	60.000- 90.000	30.000- 45.000	19.000- 30.000	15.000- 22 500	12.000- 18.000
Железо	45.000- 90.000	22.500- 60.000	15.000- 40.000	11.000- 30.000	9.000- 24.000
Титан	60.000- 90.000	30.000- 45.000	19.000- 30.000	15.000- 22 500	12.000- 18.000
Никель	60.000- 90.000	30.000- 45.000	19.000- 30.000	15.000- 22 500	12.000- 18.000
Сплавы меди	45.000- 90.000	22.500- 60.000	15.000- 40.000	11.000- 30.000	9.000- 24.000

### Типы зубцов и их применение

Зубцы	
	D (double cut)
Применение	Универсальные зубцы, быстрая скорость резки, для черновой обработки поверхности сварного шва, где требуется получить гладкую поверхность. Для большинства ферритных сталей.
Сталь	●
Закаленная сталь	○
Нержавеющая сталь	●
Железо	●
Титан	●
Никель	●
Сплавы меди	●

● - рекомендовано    ○ - приемлемо

## Формы и их обозначения

Форма	Название	Примеры использования	Обозначение формы по DIN 8033	Обозначение формы по MOST
	цилиндр		ZYA	A
	цилиндр с торцевыми зубьями		ZYA	B
	цилиндр со сферическим концом		WRC	C
	шар		KUD	D
	овал		TRE	E
	парабола с закруглённой головкой		RBF	F
	парабола с заострённой головкой		SPG	G
	язычек пламени		-	H
	закруглённый конус		KEL	L
	конус		SKM	M

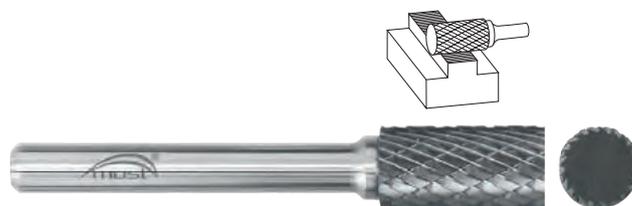


## Борфрезы из спечённых карбидов MOST

- Стандартно доступны с крестовыми зубьями D.
- Другие зубья и размеры доступны на заказ.

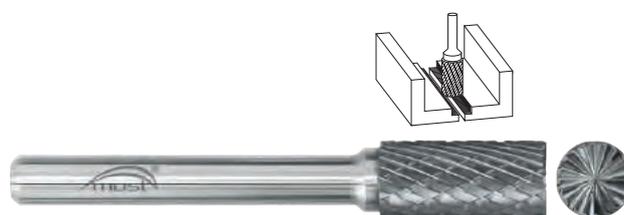
### Форма А Цилиндр (ZYA)

Название	Размеры [мм]	Номер в каталоге
A 0820D	8x20x6	94 85 100820
A 1020D	10x20x6	94 85 101020
A 1225D	12x25x6	94 85 101225



### Форма В Цилиндр с торцовыми зубьями (ZYA)

Название	Размеры [мм]	Номер в каталоге
B 0820D	8x20x6	94 85 010820
B 1020D	10x20x6	94 85 011020
B 1225D	12x25x6	94 85 011225



### Форма С Цилиндр со сферическим концом (WRC)

Название	Размеры [мм]	Номер в каталоге
C 0820D	8x20x6	94 85 020820
C 1020D	10x20x6	94 85 021020
C 1225D	12x25x6	94 85 021225
C 1225D	12x25x8	94 85 221225



### Форма D Шар (KUD)

Название	Размеры [мм]	Номер в каталоге
D 0605D	6x5,4x6	94 85 030605
D 0806D	8x7,2x6	94 85 030806
D 1009D	10x9x6	94 85 031009
D 1210D	12x10,8x6	94 85 031210



### Форма Е Овал (TRE)

Название	Размеры [мм]	Номер в каталоге
E 0813D	8x13x6	94 85 040813
E 1016D	10x16x6	94 85 041016
E 1220D	12x22x6	94 85 041220





### Форма F Парабола с закруглённой головкой (RBF)

Название	Размеры [мм]	Номер в каталоге
F 0620D	6x19x6	94 85 050620
F 0820D	8x20x6	94 85 050820
F 1020D	10x20x6	94 85 051020
F 1225D	12x25x6	94 85 051225
F 1225D	12x25x8	94 85 251225



### Форма G Парабола с заострённой головкой (SPG)

Название	Размеры [мм]	Номер в каталоге
G 0820D	8x20x6	94 85 060820
G 1020D	10x20x6	94 85 061020
G 1225D	12x25x6	94 85 061225



### Форма H Язычок пламени

Название	Размеры [мм]	Номер в каталоге
H 0820D	8x20x6	94 85 070820
H 1020D	10x20x6	94 85 071020
H 1232D	12x32x6	94 85 071232



### Форма L Закруглённый конус (KEL)

Название	Размеры [мм]	Номер в каталоге
L 0822D	8x22x6	94 85 080822
L 1025D	10x20x6	94 85 081025
L 1230D	12x30x6	94 85 081230
L 1230D	12x30x8	94 85 281230



### Форма M Конус (SKM)

Название	Размеры [мм]	Номер в каталоге
M 0620D	6x19x6	94 85 090620
M 0820D	8x20x6	94 85 090820
M 1020D	10x20x6	94 85 091020
M 1225D	12x25x6	94 85 091225



## 10. Шлифовальные станки



### Стационарные шлифовальные станки MOST: JSG 75, JSG 150



Профессиональные стационарные шлифовальные станки для шлифовки и полировки бесконечными полосами из абразивного полотна или шлифовальным нетканым текстильным материалом. Идеально подходят для грубой шлифовки или финишной шлифовки, краёв и шлифования стали, нержавеющей стали, дерева и пластмассы.

#### Характеристики:

- Мощный трехфазный двигатель 3 кВт (JSG 75) или 4 кВт (JSG 150).
- Простая и быстрая смена шлифовальной ленты.
- Возможность шлифования плоских поверхностей на верхней части станка.
- Две скорости шлифовальной ленты делают возможным работу с абразивным полотном и с шлифовальным нетканым текстильным материалом.
- Возможность подключения системы очистки.

Стандартное оборудование включает абразивные полосы MOST ZIRCONIUM из циркониевого полотна в 5 грануляциях (36, 40, 60, 80, 120).

#### Универсальные ленты MOST ZIRCONIUM/CORUNDUM

С циркониевым зерном (синий цвет) или корундовым (коричневый цвет), на твёрдой полиэфирной подкладке типа Y, характеризуются высокой прочностью и агрессивностью, для шлифования нержавеющей стали и алюминия. Циркониевое зерно доступно в грануляциях до P120, более мелкие грануляции доступны только с корундовым зерном.

#### Высокопроизводительные ленты MOST ZIRCONIUM HD

С циркониевым зерном (зелёный цвет), на очень твёрдой полиэфирной основе типа YY, с дополнительным активным слоем, продлевающим срок службы зерна и обеспечивающим холодный рез. Очень агрессивная, идеальная для грубой обработки и фаски кромок. Особенно полезна при шлифовке нержавеющей стали, легированной стали, сплавов никеля, кобальта и титана. Доступны грануляции до P120.

#### Ленты из нетканого текстильного материала MOST FVV HD

Состоят из абразивных зерен, распределенных по структуре синтетических волокон, предназначены для легкой шлифовки и полировки стали, нержавеющей стали, алюминия, пластика. Идеально подходит для очистки, удаления заусенцев, сатинирования, полировки, удаления пятен и т.д. Особенно подходят для финишной обработки нержавеющей стали. Доступны в четырёх грануляциях: coarse (крупнозернистая), medium (средняя), very fine (малозернистая) oraz super fine (супер малозернистая).

Тип	JSG 75	JSG 150
Мощность	3 кВт	4 кВт
Скорость вращения	1500/3000 об/мин	1500/3000 об/мин
Размеры ленты	75x2000 мм	150x2000 мм
Вес	75 кг	75 кг
Номер в кат.	94 56 000001	94 56 000002



## 11. Пневматическое оборудование



### Пневматические ударные устройства с низкой вибрацией MOST Большая мощность – меньше вибраций!

#### Пневматическое зубило

Пневматическое зубило является устройством высокого класса с функцией амортизации колебаний, с очень низким уровнем вибрации (запатентованная система IPT). Благодаря небольшому весу являются более удобным устройством, чем конкурирующие устройства с амортизацией колебаний. Используемая в устройствах MOST системы гашения вибрации делает так, что пользователь подвергается меньшему напряжению, позже устаёт и не так подвержен болезням, связанным с шумом и вибрациями.

Пневматическое зубило спроектировано для очистки сварных швов. Устройство также подходит для применений, включающих: лёгкие сколы – например, очистка формы, резка, удаление мастики, ржавчины, брызг и т.п. Низкий уровень вибрации и относительно короткий ход зубила дополнительно улучшает точность работы.

#### Пневматическое зубило для сварных швов с низкой вибрацией MOST HRV-95A

Тип	HRV-95A
Длина	210 мм
Вес	1,45 кг
Уровень вибрации*	<2,5 м/с <sup>2</sup>
Уровень шума	76 дБ (A)
Частота ударов	150 Гц
Длина хода	6 мм
Макс. поток воздуха	1,5 л/с
Давление воздуха	6-6,5 бар
Макс. давление воздуха	7 бар
Макс. температура воздуха	35°C
Соединения шланга	1/4 дюйма
Рекомендуемый диаметр шланга	1/4 дюйма

\*В соответствии с ISO 8662-1



##### Аксессуары:

Зубила из спеченного карбида HRV-95A (ширина острья в мм):

- 10 мм (H-95-01-10),
- 17 мм (H-95-01-17),
- 36 мм (H-95-01-36),
- 53 мм (H-95-01-53).

#### Пневматическое зубило с низкой вибрацией MOST HRV-601A

Тип	HRV-601A
Длина	233 мм
Длина (с удлинителем держателя HRV-600-S1)	890 мм
Длина (с удлинителем держателя HRV-600-S2)	1860 мм
Вес	1,75 кг
Уровень вибрации*	< 2,5 м/с <sup>2</sup>
Уровень шума	85 дБ (A)
Частота ударов	110 Гц
Длина хода	6 мм
Макс. поток воздуха	1,9 л/с
Давление воздуха	6-6,5 бар
Макс. давление воздуха	7 бар
Макс. температура воздуха	35°C
Соединения шланга	3/8 дюйма
Рекомендуемый диаметр шланга	10 мм

\*В соответствии с ISO 8662-1



Лёгкие удлинители держателя доступны в двух размерах: 1630 мм и 660 мм.

##### Аксессуары:

Зубила для HRV-601A и для адаптеров G-19-50 и G-28-50:

- зубило 8 x 183 мм (3232), зубило 50 x 183 мм (390), зубило 75 x 200 мм (390-3), зубило угловое 35 x 173 мм (394), зубило угловое 35 x 305 мм (394-12), зубило угловое 50 x 176 мм (390-A),
- зубило 13 x 188 мм (391), зубило 19 x 188 мм (392), зубило 19 x 305 мм (392-12), зубило 35 x 173 мм (393), зубило 35 x 305 мм (393-12).



## Пневматические игольчатые очистители окалины

Пневматический игольчатый очиститель окалины спроектированы специально для удаления краски, ржавчины, очищения сварных швов, удаления пыли/зола/пепла и очищения бетонных поверхностей. Устройства характеризуются высокой прочностью и выдающейся эффективностью. Низкий уровень вибрации и меньший уровень шума гарантируют большую точность обработки, чем в случае конкурирующих устройств. Благодаря отличной эргономике можно работать полный рабочий день, не уставая.

Использованная в устройствах IPT запатентованная система уменьшения вибраций делает так, что пользователь подвергается меньшему напряжению, позже устает и не так подвержен болезням, связанным с шумом и вибрациями.

### Пневматический игольчатый очиститель окалины с низкой вибрацией MOST SNV-18



Тип	SNV-18
Длина	195 мм
Вес	1,65 кг
Уровень вибрации*	<2,5 м/с <sup>2</sup>
Уровень шума	89 дБ (А)
Частота ударов	115 Гц
Макс. поток воздуха	1,5 л/с
Давление воздуха	6,5-7,0 бар
Макс. давление воздуха	7 бар
Макс. температура воздуха	35°C
Соединения шланга	1/4 дюйма
Рекомендуемый диаметр шланга	10 мм

\*В соответствии с ISO 8662-1

### Пневматический игольчатый очиститель окалины с низкой вибрацией MOST PNV-19



Тип	PNV-19
Длина	272 мм
Вес	2,4 кг
Уровень вибрации*	<2,5 м/с <sup>2</sup>
Уровень шума	90 дБ (А)
Частота ударов	110 Гц
Макс. поток воздуха	1,9 л/с
Давление воздуха	6,5-7,0 бар
Макс. давление воздуха	7 бар
Макс. температура воздуха	35°C
Соединения шланга	1/4 дюйма
Рекомендуемый диаметр шланга	10 мм

\*В соответствии с ISO 8662-1

**Аксессуары:**

- Иглы  $\varnothing$  3,2 мм.
- Стандартное оснащение: Комплект 19 шт, длина 127 мм (G-19-01).
- Опциональное оснащение: Комплект 19 шт, длина 140 мм (G-19-01L).



## Пневматический игольчатый очиститель окалины с низкой вибрацией MOST GNV-28

Тип	GNV-19
Длина	290 мм
Вес	3,0 кг
Уровень вибрации*	<2,5 м/с <sup>2</sup>
Уровень шума	93 дБ (А)
Частота ударов	91 Гц
Макс. поток воздуха	135 л/мин
Давление воздуха	6,5-7,0 бар
Макс. давление воздуха	7 бар
Макс. температура воздуха	35°C
Соединение шланга	1/4 дюйма
Рекомендуемый диаметр шланга	10 мм

\*В соответствии с ISO 8662-1

### Аксессуары:

- Иглы Ø 3,2 мм.
- Стандартное оснащение: Комплект 28 шт, длина 140 мм (G-28-01).
- Опциональное оснащение: Комплект 28 шт, длина 178 мм (N-28-6028).



## Гравировальное перо MOST EP-100

Лёгкая модель EP-100 сочетает в себе преимущества самого сильного пневматического маркера / гравировального пера, сохраняя при этом очень низкий уровень генерируемой вибрации. Запатентованная система подавления вибраций позволяет быстро работать полный рабочий день без усталости и обеспечивает отличное управление инструментом.

### Отличное устройство для гравировки:

- закалённой стали и мягкой стали,
- мягких сплавов сталей и титана,
- дерева, пластмасс, стекла и камня.

### Характеристика:

- простое использование,
- низкий расход воздуха,
- низкий уровень шума,
- чрезвычайно низкий уровень вибрации,
- стальной корпус с мягкой, удобной рукояткой,
- легкая замена карбида вольфрама.

Тип	EP-100
Длина	132 мм
Вес	0,16 кг
Уровень вибрации*	≤ 2,0 м/с <sup>2</sup>
Уровень шума	65 дБ (А)
Частота ударов	350 Гц
Длина хода	6 мм
Макс. Поток воздуха	0,6 л/с
Давление воздуха	6-6,5 бар
Макс. давление воздуха	7 бар
Макс. температура воздуха	35°C
Соединения шланга	1/4 дюйма
Рекомендуемый диаметр шланга	6 мм

\*В соответствии с ISO 8662-14





# ЛЕНТОЧНОПИЛЬНЫЕ СТАНКИ

## СОДЕРЖАНИЕ

---

1. Ленточные станки MOST .....	242
1.1. Лёгкие лентопильные станки для мастерских .....	243
1.2. Полуавтоматические лентопильные станки с гидравлическим цилиндром.....	244
1.3. Полуавтоматические лентопильные станки для тяжёлой промышленности.....	246
2. Ленточные пилы.....	248
3. Охлаждающая жидкость.....	251

## 1. Ленточные станки MOST



### Лёгкие лентопильные станки для мастерских: MOST UE-712 C, MOST WE-275 SH

- Оборудование предназначено для работы на мелкосерийном производстве.
- Прочная конструкция гарантирует точную перпендикулярную резку материала.
- Оборудование оснащено системой опускания пильной рамы, которое осуществляется за счёт гидравлического цилиндра.
- Пильная рама расположена на металлической станине, собранной из сваренных элементов, версия UE-712 C поставляется на колёсиках.
- Система жидкостного охлаждения циркулирует по кругу и обеспечивает необходимое охлаждение ленточной пилы и обрабатываемого изделия или заготовки.
- Специальный автоматический выключатель прекращает работу станка в момент полного распиливания заготовки или изделия.
- Установленная металлическая щётка применяется для удаления стружек из межзубьевого пространства ленточной пилы.
- Оборудование оснащено биметаллической ленточной пилой MOST Multicut шириной 20 или 27 мм.

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

- Промышленное оборудование предназначено для работ на производстве с большой нагрузкой.
- Прочная конструкция гарантирует точную, перпендикулярную резку.
- Оборудование оснащено системой контроля опускания пильной рамы, которое осуществляется за счёт гидравлического демпфера.
- Пильная рама расположена на металлической станине, собранной из сваренных элементов.
- Две скорости ленточной пилы позволяют резать как обычную, так и твердосплавную стали.
- Поворотная режущая рама гарантирует высокую точность резки под углом, односторонней (версия SH) или двухсторонней (версия DS).
- Встроенный тензометр позволяет измерять натяжения ленточной пилы.
- Система охлаждения циркулирует по кругу и обеспечивает необходимое охлаждение ленточной пилы и обрабатываемого изделия.
- Специальный автоматический выключатель прекращает работу лентопильного станка в момент полного распиливания заготовки или изделия.
- Установленная металлическая щётка применяется для удаления стружек из межзубьевого пространства режущей ленты.
- Оборудование оснащено биметаллической ленточной пилой MOST Multicut шириной 27 мм.

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

- Промышленное оборудование предназначено для работ на производстве с большой нагрузкой.
- Прочная конструкция гарантирует точную перпендикулярную резку.
- Принудительное поднятие и опускание пильной рамы осуществляется при помощи консоли управления.
- Гидравлические, быстрозажимные тиски с рабочим ходом до 660 мм имеют регулировку силы зажима.
- Дополнительные гидравлические тиски для пакетной резки, позволяют резать связку материалов.
- Плавное регулирование скорости ленточной пилы (от 26 до 80 м/мин) позволяет подобрать оптимальные параметры резки.
- Высокая точность резки под углом 0° - 45° - 60° с двух сторон.
- Встроенный тензометр позволяет измерять натяжения ленточной пилы.
- Металлическая станина со встроенным блоком для охлаждения ленточной пилы и обрабатываемого материала.
- Установленная металлическая щётка применяется для удаления стружек из межзубьевого пространства режущей ленты.
- Оборудование оснащено биметаллической ленточной пилой MOST Multicut шириной 34 или 41 мм.

## Роликовые конвейеры MOST

- Используются с лентопильными станками с гидравлическим демпфером MOST.
- Универсальные роляганги «подача – получение» с регулируемой высотой в диапазоне 580-1030 мм.
- Модули длиной 1 и 2 метра с возможностью объединения в более длинные столы.
- Также доступны в качестве одиночной поддержки обрабатываемого материала с горизонтальным роликом или двумя в системе V.

1.1. Лёгкие лентопильные станки для мастерских



**MOST UE-712 C**

**Лёгкий лентопильный станок для мастерских с гидравлическим цилиндром**



Модель	MOST UE-712C		
Размер пилы	2360 x 20 x 0,9 мм		
Скорость резки	22/33/45/65 м/мин		
Двигатель	3~; 0,75 кВт		
Вес нетто	130 кг		
Номер в каталоге	94 55 007120		
Диапазон резки [мм]			
	○	□	▭
0°	178	178	178x280
45°	110	110	180x110

**MOST WE-275 SH**

**Лёгкий лентопильный станок для мастерских с гидравлическим цилиндром**



Модель	MOST WE-275 SH		
Размер пилы	2460 x 27 x 0,9 мм		
Скорость резки	36/72 м/мин		
Двигатель	3~; 1,1 кВт		
Вес нетто	195 кг		
Номер в каталоге	94 55 002760		
Диапазон резки [мм]			
	○	□	▭
0°	225	195	120x245
45°	150	150	135x200
60°	100	90	-

1.2. Полуавтоматические лентопильные станки с гидравлическим цилиндром.



**MOST WE-260 SH**  
Полуавтоматический лентопильный станок с гидравлическим цилиндром

Модель	MOST WE-260 SH		
Размер пилы	2460 x 27 x 0,9 мм		
Скорость резки	36/72 м/мин		
Двигатель	3~; 1,1 кВт		
Вес нетто	216 кг		
Номер в каталоге	94 55 002600		
Диапазон резки [мм]			
0°	227	220	260x110
45°	150	145	200x125
60°	90	85	-



**MOST WE-275 DS**  
Полуавтоматический лентопильный станок с гидравлическим цилиндром

Модель	MOST WE-275 DS		
Размер пилы	2460 x 27 x 0,9 мм		
Скорость резки	36/72 м/мин		
Двигатель	3~; 1,1 кВт		
Вес нетто	315 кг		
Номер в каталоге	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**  
 Полуавтоматический лентопильный станок с гидравлическим цилиндром



Модель	MOST WE-310 DS		
Размер пилы	2725 x 27 x 0,9 мм		
Скорость резки	36/72 м/мин		
Двигатель	3~; 1,1 кВт		
Вес нетто	310 кг		
Номер в каталоге	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**  
 Полуавтоматический лентопильный станок с гидравлическим цилиндром



Модель	MOST WE-350 DS		
Размер пилы	3160 x 27 x 0,9 мм		
Скорость резки	34/68 м/мин		
Двигатель	3~; 1,5 кВт		
Вес нетто	360 кг		
Номер в каталоге	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 тяжёлой промышленности



**MOST UE-331 DSA**  
Полуавтоматический лентопильный станок с гидравлическим цилиндром



Модель	MOST UE-331 DSA		
Размер пилы	4180 x 34 x 1,1 мм		
Скорость резки	26-80 м/мин		
Двигатель	3~; 2,20 кВт		
Вес нетто	850 кг		
Номер в каталоге	94 55 003310		
Диапазон резки [мм]			
	○	□	▭
0°	331	320	510x260
45°	315	315	-
60°	215	195	-
45° (L)	315	315	-

**MOST UE-460 DSA**  
Полуавтоматический лентопильный станок с гидравлическим цилиндром



Модель	MOST UE-460 DSA		
Размер пилы	5330 x 41 x 1,3 мм		
Скорость резки	26-80 м/мин		
Двигатель	3~; 3,70 кВт		
Вес нетто	1320 кг		
Номер в каталоге	94 55 004600		
Диапазон резки [мм]			
	○	□	▭
0°	460	460	440x600
45°	445	445	-
60°	295	295	-



**MOST UE-530 DSA**

**Полуавтоматический лентопильный станок с гидравлическим цилиндром**



Модель	MOST UE-530 DSA		
Размер пилы	6030 x 41 x 1,3 мм		
Скорость резки	20-85 м/мин		
Двигатель	3~; 5,0 кВт		
Вес нетто	1350 кг		
Номер в каталоге	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

**Универсальные роликовые конвейеры MOST**

Тип		Диам. ролика [мм]	Шир. ролика [мм]	Высота [мм]	Вес [кг]	Макс. грузо-подъемность[кг]	Кол. роликов	Длина [мм]	Номер в каталоге
	MOST HRS 52-1	52	350	580-790	16	400	1	-	94 55 250001
	MOST HRS 52V	52	220	580-790	17	400	2	-	94 55 250002
	MOST HRT 60-4	60	360	580-1030	40	300	4	1030	94 55 250004
	MOST HRT 60-7	60	360	580-1030	53	400	7	2030	94 55 250005

## 2. Ленточные пилы

### Меры безопасности при работе с ленточными пилами



При работе с ленточными пилами по металлу, для собственной безопасности, следует соблюдать следующие правила:

- Будьте осторожны при распаковке свернутых в кольцо полотен, так как свернутое полотно представляет собой сжатую пружину.
- При распаковке и установке пильного полотна всегда следует одевать защитные очки и перчатки.
- Защиту с режущей кромки следует снимать только после установки пильного полотна.
- Работать следует на ленточнопильном станке с закрытыми защитными крышками.
- По возможности, следует обесточить станок на время замены пилы.
- Дополнительные инструкции безопасности можно найти в руководстве по эксплуатации станка.



### Определение оптимальных условий резки

- 1 шаг** - выбрать подходящий пильный диск соответствующий диапазону использования, который отмечен в описании продукта.
- 2 шаг** - выбрать правильные зубья (см. на след. странице).
- 3 шаг** - выбрать правильную скорость резки  $V_c$  (м/мин).
- 4 шаг** - выбрать правильную производительность резки  $V_z$  (см<sup>2</sup>/мин).

### Расчёт времени резки и подачи

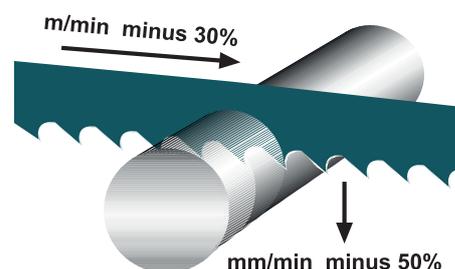
$$\text{Время резки } (\tau) = \frac{\text{Поверхность режущего элемента (см}^2\text{)}}{\text{Скорость резки } V_z \text{ (см}^2\text{/мин)}}$$

$$\text{Режущая подача } V_f \text{ (мм/мин)} = \frac{\text{Высота режущего элемента (мм)} \times \text{Скорость резки } V_z \text{ (см}^2\text{/мин)}}{\text{Поверхность режущего элемента (см}^2\text{)}}$$

### Наладка новой ленточной пилы

Срок службы пилы зависит, в основном, от правильного налаживания новой пилы. Рекомендуем следующие этапы для налаживания:

- 1 шаг**- выбрать правильную скорость резки  $V_c$  (м/мин) производительность резки  $V_z$  (см<sup>2</sup>/мин) основываясь на таблице параметров резки
- 2 шаг**- начать от 70 % нормальной скорости резки и 50 % нормальной производительности (см. графики)
- 3 шаг**- если несмотря на это, всё ещё есть сильные дёрганья и шум, следует еще раз сменить скорость и угол резки. Важный фактор- постоянное образование стружки.
- 4 шаг**- после резки около 400-600 см<sup>2</sup> или хотя бы после 15 минут эффективного времени резки, при резке труб и др. можно постепенно дойти до нормальной скорости и нормального угла резки.

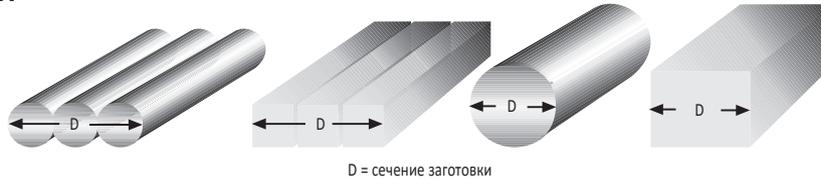


### Смазочно-охлаждающие жидкости

Ресурс ленточного полотна зависит главным образом от правильного подбора процентного содержания масла в охлаждающей жидкости, концентрация которого должна регулярно проверяться с помощью рефрактометра. Для обычных низко- и среднелегированных материалов рекомендуем содержание масла в СОЖ – 8-12%, для резки высоколегированных сталей и редких сплавов – 13-18%.

## Выбор масштаба (число зубьев на дюйм) пильной ленты

### Цельные заготовки

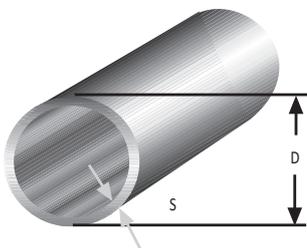


Биметаллические ленточные пилы		Ленточные пилы с напайками	
Переменный шаг зуба		Переменный шаг зуба	
Сечение	Шаг зуба	Сечение	Шаг зуба
до 25 мм	10/14	50-120 мм	3/4
15-40 мм	8/12	100-250 мм	2/3
25-50 мм	6/10	150-400 мм	1,5/2
35-70 мм	5/8	350-600 мм	1,1/1,6
40-90 мм	5/6	>500 мм	0,85/1,5
50-120 мм	4/6		
80-180 мм	3/4		
130-350 мм	2/3		
150-450 мм	1,5/2		
200-600 мм	1,1/1,6		
>500 мм	0,75/1,25		

#### Рекомендации:

- Для резки нержавеющей стали и алюминия рекомендуется использовать полотно с более крупным шагом зубьев, чем указано в таблице.
- Для резки закаленных сталей (>1200 N/мм<sup>2</sup>), рекомендуется использовать полотно с менее крупным шагом зубьев, чем указано в таблице.

### Трубы и профили



Толщина стенки S [мм]	Количество зубьев на дюйм									
	Наружный диаметр D [мм]									
	20	40	60	80	100	120	150	200	300	500
2	14	10/14	10/14	10/14	10/14	8/12	8/12	8/12	8/12	5/8
3	14	10/14	10/14	8/12	8/12	8/12	6/10	6/10	6/10	5/8
4	10/14	10/14	8/12	8/12	8/12	6/10	5/8	5/8	5/8	4/6
5	10/14	10/14	8/12	8/12	6/10	6/10	5/8	4/6	4/6	4/6
6	10/14	8/12	8/12	6/10	6/10	5/8	4/6	4/6	4/6	4/6
8	10/14	8/12	8/12	6/10	5/8	5/8	4/6	4/6	4/6	4/6
10		8/12	6/10	5/8	4/6	4/6	4/6	4/6	4/6	4/5
12		8/12	6/10	4/6	4/6	4/6	4/6	4/6	4/6	4/5
15		8/12	6/10	4/6	4/6	4/6	4/6	4/5	4/5	4/5
20			4/6	4/6	4/6	4/6	4/6	4/5	4/5	3/4
30				4/6	4/6	4/5	4/5	4/5	4/5	2/3
50							4/5	3/4	2/3	2/3
80								3/4	2/3	2/3
>100									2/3	1,5/2

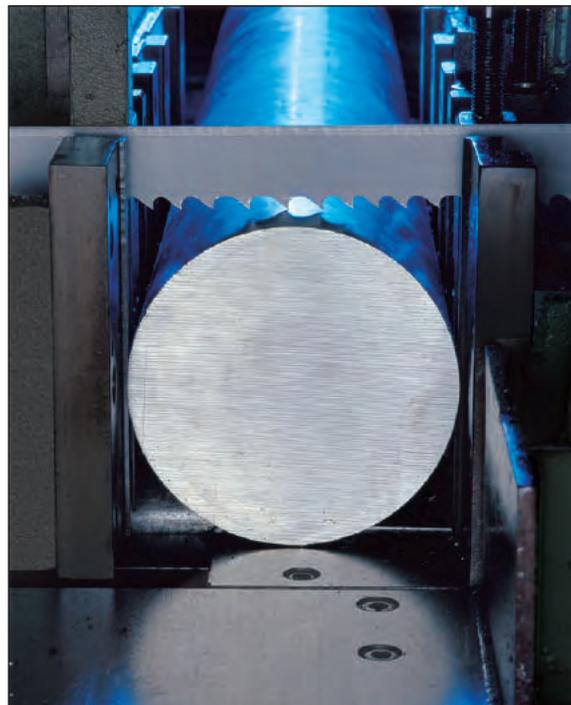


## MOST Multicut

Высокоэффективная биметаллическая ленточные полотна MOST Multicut.

- Универсальная, идеальная для резки углеродистой, сплавной, нержавеющей, инструментальной сталей и других металлов
- Вершины зубьев из быстрорежущей стали M42 обеспечивают долговечность пилы.
- Специально разработанная геометрия зубьев предотвращает срывание их вершук.
- Контур пространства между зубьями обеспечивает точную резку.
- Точная разводка зубьев гарантирует гладкую поверхность реза.
- Соответствующим способом подобранный несущий корпус, сделанный из высококачественной стали, придает пиле высокую надежность.

Доступные размеры и деления зубьев								
Шир. x толщина [мм]	Шаг зуба (кол-во 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	•	•	•					



## MOST M42

Экономичная биметаллическая пила, для общего применения. Предназначена для резки широкого спектра материалов и форм деталей. Переменный шаг зубьев обеспечивает снижение вибрации во время работы станка. Кобальтовая быстрорежущая сталь гарантирует долгий срок эксплуатации станка.

Доступные размеры и деления зубьев								
Шир. x толщина [мм]	Шаг зуба (кол-во зубьев на дюйм)							
	2/3	3/4	4/6	5/8	6/10	8/12	10/14	
20 x 0,9			•	•	•	•	•	
27 x 0,9	•	•	•	•	•	•	•	
34 x 1,1	•	•	•	•				
41 x 1,3	•	•						



### 3. Охлаждающая жидкость



#### MOST Coolmax

Высококачественная, многофункциональная, полусинтетическая эмульсия для широкого спектра работ, связанных с обработкой металлов.

MOST Coolmax позволяет обрабатывать широкий диапазон металлов (чёрных и цветных), при операциях по их обработке применяется в системах охлаждения станков для обработки металлов. Эмульсия обладает отличными антикоррозийными свойствами, высокой устойчивостью к воздействию бактерий, что увеличивает срок эксплуатации охлаждающей жидкости, не содержащей серы и нитрата соды. Эмульсия не приводит к раздражению кожных покровов и не вызывает аллергии. MOST Coolmax может использоваться при операциях, связанных с обработкой металлов: резка, обтачивание, фрезерование, сверление, резка средне и труднообрабатываемых материалов, а также при шлифовке. Процесс приготовления эмульсии очень прост и не требует специального оборудования.

Внимание:

Концентрат добавляется в воду, а не наоборот.



Упаковка и номер в каталоге:

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

Возможны другие упаковки по согласованию с клиентом.

#### Дозировка

Шлифовка	3-4%
Чёрное обтачивание	3-5%
Гладкое обтачивание	5-8%
Резка ленточными пилами	5-8%
Завершающее сверление	5-8%
Нарезание	6-10%



# СВАРОЧНЫЕ МАТЕРИАЛЫ

## СОДЕРЖАНИЕ

---

1. Покрытые электроды для ручной дуговой сварки ММА .....	255
1.1. Покрытые электроды для сварки нелегированной и мелкозернистой стали .....	255
1.2. Покрытые электроды для сварки высоколегированных сталей .....	256
1.3. Покрытые электроды для наплавки и регенерации .....	257
1.4. Покрытые электроды для сварки чугуна .....	259
1.5. Покрытые электроды для сварки никеля и никелевых сплавов .....	260
1.6. Покрытые электроды для сварки меди и медных сплавов .....	261
1.7. Покрытые электроды для сварки алюминия и алюминиевых сплавов .....	261
2. Проволока и прутки для сварки методами MIG/MAG и TIG .....	262
2.1. Проволока и прутки для сварки низколегированных и мелкозернистых сталей .....	262
2.2. Проволока и прутки для сварки стали высокой прочности .....	263
2.3. Проволока и прутки для сварки жаропрочных сталей .....	263
2.4. Проволока и прутки для сварки высоколегированных сталей .....	264
2.5. Проволока и прутки для наплавки и регенерации .....	266
2.6. Проволока и прутки для сварки чугуна, никеля и никелевых сплавов .....	268
2.7. Проволока и прутки для сварки меди и медных сплавов .....	269
2.8. Проволока и прутки для сварки алюминия и алюминиевых сплавов .....	270
2.9. Проволока и прутки для сварки титана .....	271
3. Порошковая проволока для сварки методом MIG/MAG .....	272
3.1. Порошковая проволока для сварки нелегированной и мелкозернистой сталей .....	272
3.2. Порошковые проволоки для наплавки и регенерации .....	273
3.3. Порошковые проволоки для чугуна .....	274
4. Специальные сварочные материалы .....	274
4.1. Электроды для резки и строжки .....	274
4.2. Специальные электроды .....	275
4.3. Проволоки для газовой сварки .....	275
5. Типы упаковок сварочной проволоки .....	276

**В разделе используются следующие сокращения и обозначения**

Сокращение	Объяснение	Сокращение	Объяснение
ABS	American Bureau of Shipping (Американское бюро судоходства)	LR	Lloyds Register of Shipping (Регистр Ллойда)
AC	переменный ток	MAG	сварка плавящимся электродом в среде защитных активных газов
AWS	American Welding Society (Американское общество по сварке)	MIG	сварка плавящимся электродом в среде защитных инертных газов
A <sub>4</sub> , A <sub>5</sub>	единица относительного удлинения	O.C.	термообработка
BV	Bureau Veritas (Бюро Веритас)	R <sub>e</sub>	предел текучести
CO	Controlas	R <sub>m</sub>	прочность на разрыв
DB	Deutsche Bahn (немецкая ж/д компания)	RS	Российский морской регистр судоходства
DC	постоянный ток	TIG	сварка неплавящимся электродом в среде защитных инертных газов
DNV-GL	Det Norske Veritas- Germanischer Lloyd	TÜV (-D)	Technischer Überwachungs Verein
FN	ферритное число	TÜV (-Ö)	Technischer Überwachungs Verein – Austria
HB	твёрдость по Бринеллю	UDT	Учреждение технического надзора
HV	твёрдость по Виккерсу	CE	Декларация соответствия CE
HRC	твёрдость по Роквеллу	KB	ударная вязкость ISO „V”

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
	постоянный – плюс на электроде или переменный		переменный или постоянный – минус на электроде

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 вертикальной позиции сверху вниз только угловой шов)		нижнее, боковое и вертикальное снизу вверх
	любое, за исключением вертикального сверху вниз		боковое
	нижнее, боковое, настенное 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
	вертикально снизу вверх и сверху вниз		любое, за исключением вертикального снизу вверх
	снизу вверх		нижнее и настенное
	все, за исключением потолочного		нижнее, настенное и вертикальное снизу вверх

Таблица 3. Обозначения сварочного положения



## 1. Покрытые электроды для ручной дуговой сварки MMA

### 1.1. Покрытые электроды для сварки нелегированной и мелкозернистой стали

Название и описание	Классификация	Ток сварки	Положение сварки	Характеристика	Химический состав [%]	Одобрения	Диаметры и ном. в каталоге
<p><b>MOST 6012</b>                      Универсальный электрод для сварки стальных конструкций, в особенности малоуглеродистых с тонкими стенками. Рекомендуется для сварки в принудительных позициях, включая положение сверху-вниз. Используется в аппаратах с низким напряжением зажигания U<sub>0</sub>&gt;42 В. Тип покрытия: рутилово-целлюлозное.</p>	PN-EN 2560-A-E: E 38 0 RC 11 AWS A5.1: E 6013			$R_e [H/mm^2]=360$ $R_m [H/mm^2]=440-550$ $A_5=22\%$ KB=47 Дж (0°C)	C=0,08; Si=0,30; Mn=0,50;	ABS, BV, DNV-GL	2 мм; 06 30 601220 2,5 мм; 06 30 601225 3,25 мм; 06 30 601232 4 мм; 06 30 601240 5 мм; 06 30 601250
<p><b>MOST 6013 (РОЗОВЫЙ)</b>                      Универсальный электрод со средней толщиной покрытия для сварки стальных конструкций, подверженных статической и динамической нагрузке (стальные, строительные конструкции, подвижный железнодорожный состав). Рекомендуется для монтажных работ. Обладает хорошими сварными качествами.                      Тип покрытия: рутилово-целлюлозное.</p>	PN-EN 2560-A-E: E 38 0 RC 11 AWS A5.1: E 6013			$R_e [H/mm^2]=360$ $R_m [H/mm^2]=440-570$ $A_5=22\%$ KB=47 Дж (0°C)	C=0,08; Si=0,20; Mn=0,50;	ABS, BV, DNV-GL	2,5 мм; 06 30 601325 3,25 мм; 06 30 601332 4 мм; 06 30 601340 5 мм; 06 30 601350
<p><b>MOST 346 (6020)</b>                      Рутилово-ниобий электрод с толстым покрытием для сварки стали повышенной прочности, сварки котлов, резервуаров, трубопроводов. Тип покрытия: рутилово-ниобий.</p>	PN-EN 2560-A-E: E 38 2 RA 13 AWS A5.1: E 6020			$R_e [H/mm^2]=360$ $R_m [H/mm^2]=450-550$ $A_5=24\%$ KB=47 Дж (0°C)	C=0,08; Si=0,20; Mn=0,60;		2 мм; 06 30 602020 2,5 мм; 06 30 602025 3,25 мм; 06 30 602032 4 мм; 06 30 602040 5 мм; 06 30 602050
<p><b>MOST 246</b>                      Электрод с толстым покрытием для сварки стальных конструкций, подверженных статической и динамической нагрузке (судовые конструкции, подвижный железнодорожный состав, строительные составы и т.д.). Рекомендуется для сварки резервуаров и трубопроводов. Тип покрытия: рутилово-основной.</p>	PN-EN 2560-A-E: E 35 2 RB 12 AWS A5.1: E 7014			$R_e [H/mm^2]=360$ $R_m [H/mm^2]=440-540$ $A_5=24\%$ KB=47 Дж (0°C)	C=0,10; Si=0,20; Mn=0,50;		2 мм; 06 30 624620 2,5 мм; 06 30 624625 3,25 мм; 06 30 624632 4 мм; 06 30 624640 5 мм; 06 30 624650
<p><b>MOST 7018 (ОРАНЖЕВЫЙ)</b>                      Электрод с основным покрытием и очень хорошими сварочными свойствами. Рекомендуется для сварки стальных конструкций, особенно для судовых, машиностроительных и железных дорог. Отличные параметры при сварке конструкций, подверженных динамическим нагрузкам.                      Покрытие: основное.</p>	PN-EN 2560-A-E: E 42 4 B 42 H5 AWS A 5.1: E 7018			$R_e [H/mm^2]=440$ $R_m [H/mm^2]=510-610$ $A_5=24\%$ KB>47 Дж (-40°C)	C=0,08; Si=0,60; Mn=1,00;	ABS, BV, DNV-GL	2,5 мм; 06 30 701825 3,25 мм; 06 30 701832 4 мм; 06 30 701840 5 мм; 06 30 701850
<p><b>MOST 7018 PREMIUM</b>                      Основной электрод, предназначенный для сварных соединений высокого качества. Исключительно устойчив к температурам до -50°C. Проводимость около 110%. Удобная сварка во всех позициях, за исключением вертикальной сверху-вниз. Малое количество водорода в шве (по условиям AWS HD ≤4 мл/100 г). Электроды для использования при сварке стальных конструкций, котлов, контейнеров, транспортных средств, кораблей и машин, также для использования как буферного слоя при сварке сталей с высоким содержанием углерода. Особенно полезен при сварке конструкций морских сооружений.</p>	EN ISO 2560-A: E 42 5 B 4 2 H5 AWS A5.1: E7018-1H4			$R_e [H/mm^2]=460 (≥420)$ $R_m [H/mm^2]=560 (500-640)$ $A_5 ≥ 27\% (≥20)$ KB>190 Дж (+20°C) KB>160 Дж (-20°C) KB>70 Дж (-50°C)	C=0,08; Si=0,4; Mn=1,2;	TÜV, DB, ABS, BV, DNV-GL, CE	2,5 мм; 06 30 702025 3,2 мм; 06 30 702033 4,0 мм; 06 30 702040



1.2. Покрытые электроды для сварки высоколегированных сталей

(\* товар требует подтверждения доступности и уточнения минимального количества для заказа)

Название и описание	Классификация	Ток сварки	Положение сварки	Характеристика	Химический состав [%]	Одобрения	Диаметры и ном. в каталоге
<b>MOST 308L-16</b> Электрод для сварки высоколегированных сталей сортов 18 Cr и 8 Ni (типа 08X18H10, 12X18H9T, 08X18H10T, 304, 308, 347). Для температуры эксплуатации до 350°C. Покрытие: рутиловое.	EN ISO 3581-A: E 19 9 L R 12 AWS A5.4: E 308 L-16 Werkstoff nr. 1.4316			$R_e [H/mm^2] > 360$ $R_m [H/mm^2] > 540-610$ $A_5 > 32\%$ KB>80 Дж (20°C)	C<0,03; Si<0,90; Ni=9-11; Mn=0,90; Cr=18-21; FN=8;		2,0 мм; 07 20 308204 2,5 мм; 07 20 308254 3,2 мм; 07 20 308324 4,0 мм; 07 20 308404
<b>MOST INOX 347 B</b> Электрод с содержанием Nb или Ti для сварки высоколегированных сталей (типа 08X18H12B, 08X18H10, 12X18H9T, 08X18H10T, 304, 308, 347). Для сварки сталей эксплуатируемые при температуре свыше 400°C. Покрытие: рутиловое.	EN ISO 3581-A: E 19 9 Nb R 22 AWS A5.4: E 347 15 Werkstoff nr. 1.4551			$R_e [H/mm^2] > 350$ $R_m [H/mm^2] > 550-610$ $A_5 > 30\%$ KB>60 Дж (20°C)	C<0,03; Si<0,90; Ni=9-11, Mn=0,80; Cr=18-21; Nb=0,30; FN=8;		2,5 мм; 07 20 347253 3,2 мм; 07 20 347323 4,0 мм; 07 20 347403
<b>MOST 316L-16</b> Электрод с содержанием Mo для сварки высоколегированных сталей сортов 18 Cr, 8 Ni, 3 Mo (типа 316, 316L и 316Ti, также как 304, 304L, 321, 347). Для температуры эксплуатации до 400°C. Покрытие: рутиловое.	EN ISO 3581-A: E 19 12 3 L R 12 AWS A5.4: E 316 L-16 Werkstoff nr. 1.4430			$R_e [H/mm^2] > 400$ $R_m [H/mm^2] > 560-650$ $A_5 > 32\%$ KB>70 Дж (20°C)	C<0,03; Si<0,90; Ni=11-13; Mn=0,85; Cr=18-20; Mo=2,5-3; FN=8;		2,0 мм; 07 20 316204 2,5 мм; 07 20 316236 3,2 мм; 07 20 316324 4,0 мм; 07 20 316404
<b>MOST 310-15*</b> Электрод для сварки жаропрочных сталей (1150°C) сорта 310 (типа 20X25H20C2). Покрытие: основное.	EN ISO 3581-A: E 25 20 B 22 AWS A5.4: E 310-15 Werkstoff nr. 1.4842			$R_e [H/mm^2] > 400$ $R_m [H/mm^2] > 550$ $A_5 > 30\%$ KB>70 Дж (20°C)	C<0,10; Si<0,50; Ni=19-21; Mn=2,5; Cr=24-26;		2,0 мм 2,5 мм 3,2 мм 4,0 мм
<b>MOST 312-17*</b> Специальный электрод для соединения трудносвариваемых сталей, а также разносортных соединений. Покрытие: рутиловое.	EN ISO 3581-A: E 29 9 R 32 AWS A5.4: E 312-17 Werkstoff nr. 1.4337			$R_e [H/mm^2] > 500$ $R_m [H/mm^2] > 700-800$ $A_5 > 20\%$ Твердость: 240 HB	C=0,10; Si=0,9-1,2; Ni=8-10; Mn=1,0; Cr=28-30; Mo=0,5;		2,0 мм 2,5 мм 3,2 мм 4,0 мм
<b>MOST 309L-16*</b> Электрод с низким содержанием С для сварки высоколегированных сталей сорта 309 L, а также разносортных соединений. Покрытие: рутиловое.	EN ISO 3581-A: E 23 12 L R 32 AWS A5.4: E 309 L-16 Werkstoff nr. 1.4332			$R_e [H/mm^2] > 400$ $R_m [H/mm^2] > 550-660$ $A_5 > 35\%$ KB>60 Дж (20°C)	C<0,03; Si<0,80; Ni=12-13; Mn=1,0; Cr=23-24; FN=15;		2,0 мм 2,5 мм 3,2 мм 4,0 мм
<b>MOST 309MoL-17*</b> Электрод для сварки высоколегированных сталей сорта 309 L, а также разносортных соединений. Дает аустенитный шов. Покрытие: рутиловое.	EN ISO 3581-A: E 23 12 L R 32 AWS A5.4: E 309 L Mo-17 Werkstoff nr. 1.4332 Mo			$R_e [H/mm^2] > 450$ $R_m [H/mm^2] > 580-680$ $A_5 > 35\%$ KB>60 Дж (20°C)	C=0,03; Si=0,80; Ni=12-13; Mn=0,9; Cr=22-23; Mo=2,3-3;		2,0 мм 2,5 мм 3,2 мм 4,0 мм
<b>MOST 307-16*</b> Высокопроизводительный электрод (160%) для сварки и наплавки высоколегированных сталей с повышенным содержанием Mn (типа 08X20H97T) Покрытие: рутиловое.	EN ISO 3581-A: E 18 8 Mn R 12 AWS A5.4: E 307-16 Werkstoff nr. 1.4370			$R_e [H/mm^2] > 400$ $R_m [H/mm^2] > 600-690$ $A_5 > 30\%$ KB>75 Дж (20°C)	C<0,10; Si=0,80; Ni=8-10; Mn=6,0; Cr=19-21;		2,5 мм 3,2 мм 4,0 мм
<b>MOST 307 B*</b> Электрод для сварки, а также наплавки и регенерации нержавеющей сталей с повышенным содержанием Mn. Покрытие: основное.	EN ISO 3581-A: E 18 8 B 42 AWS A5.4: E 307-15 Werkstoff nr. 1.4370			$R_e [H/mm^2] > 400$ $R_m [H/mm^2] > 600-750$ $A_5 > 35\%$ KB>90 Дж (20°C)	C=0,1; Si=0,40; Ni=8,0; Mn=6,0; Cr=18,0;		2,5 мм 3,2 мм 4,0 мм



1.3. Покрытые электроды для наплавки и регенерации

Название и описание	Классификация	Ток сварки	Положение сварки	Характеристика	Химический состав [%]	Одобрения	Диаметры
<b>MOST EL-HARD 300</b> Буферный слой при упрочняющей наплавке тяжёлых элементов. Стойкий к абразивному износу и ударам. Механически обрабатываемый шов. Ролики, рельсы, лезвия, колёса, детали подшипников и т.д.	DIN 8555: E 1-UM-300-P; PN-EN 14700: EFe1-300-P			Твёрдость: 275-325 HB	C=0,2; Mn=1,5; Mo=0,6; V=0,2;		3,2 мм 4,0 мм 5,0 мм
<b>MOST EL-HARD 350</b> Наплавка и регенерация элементов, подверженных абразивному износу и ударам. Шов без трещин, механически обрабатываемый. Ходовые колёса, элементы машин для земляных работ, направляющие цепей и т.д.	DIN 8555: E 1-UM-350-P PN-EN 14700: EFe1-350-P			Твёрдость: 350-400 HB	C=0,1; Mn=1,0; Cr=3,0;		3,2 мм 4,0 мм 5,0 мм
<b>MOST EL-Mn/Cr</b> Электрод с большим содержанием марганца и хрома, с повышенной стойкостью к абразивному износу и кавитации. Упрочняется при сжатии. Электрод можно использовать как буферный слой под упрочняющую наплавку элементов, подверженных нагрузкам. Горная промышленность, каменоломни (дробилки), железнодорожное Депо (стрелочные переводы и коммутаторы).	DIN 8555: E 7-UM-200-500-KP PN-EN 14700: EFe9-250-KNP			Твёрдость: 250 HB (после наплавления) 55 HRC (после сжатия)	C=0,7; Mn=17,0; Cr=14,0;		2,5 мм 3,2 мм 4,0 мм 5,0 мм
<b>MOST EL-HARD 600 K</b> Наплавка стойкая к абразивному износу и ударам, не обрабатывается механически. Земляные машины, стальная и кузнечная промышленность, зубья зубчатых колёс, ломатели, части дробилок и т.д.	DIN 8555: E 6-UM-60 PN-EN 14700: EFe8-60-P			Твёрдость: 58-61 HRC	C=0,5; Mn=0,4; Cr=9,0; Mo=1,0; V=1,5;		3,2 мм 4,0 мм 5,0 мм
<b>MOST EL-HARD 63</b> Электрод устойчивый к абразивному износу и ударам. Дробильные и абразивные устройства, бетономешалки, червячные передачи поддёмников, ламели плугов и т.д.	DIN 8555: E 10-UM-60 GR; PN-EN 14700: EFe15-65-GTR			Твёрдость: 61-63 HRC	C=4,5; Cr=34,0;		3,2 мм 4,0 мм 5,0 мм
<b>MOST EL-HARD 65</b> Электрод для наплавки верхних слоёв материала, подверженного минеральному абразивному износу и умеренным ударам. Кроме карбида кремния, наплавка содержит карбиды Мо, Nb, W и V, повышающих стойкость к абразивному износу при повышенных температурах. Клапаны, мешалки, скребки, червячные передачи поддёмников и прессов, дисковые разрыхлители, дробилки минералов и т.д.	DIN 8555: E 10-UM-65 Z; PN-EN 14700: EFe16-65-GTR			Твёрдость: 63-65 HRC 45 HRC (400°C)	C=4,5 Si=1,2; Cr=24; Mo=6; V=1,0; W=2,0; Nb=6,2;		3,2 мм 4,0 мм 5,0 мм
<b>MOST EL-HARD 70</b> Электрод, предназначенный для поверхностей инструментов и частей машин, подверженных экстремальному абразивному износу при высоких температурах. Содержание бора повышает устойчивость к стиранию. Катки, желоба, измельчители, сита, червячные передачи поддёмников и т.д.	DIN 8555: E 10-UM-70 GRZC; PN-EN 14700: EFe15-70-GT2			Твёрдость: 66-67 HRC 60 HRC (600°C)	C=5,0; Cr=38,0; B=3,5;		3,2 мм 4,0 мм 5,0 мм
<b>MOST EL - TUBE 60T</b> Электрод со стержнем для наплавки элементов машин, подверженных экстремальному абразивному износу и ударам. Максимальная твёрдость уже после наложения первого слоя. Измельчители, мешалки, сита, насосы, червячные передачи поддёмников, сельхозтехника и т.д.	PN-EN 14700: E/T Fe15-65-GT2			Твёрдость: 62-64 HRC	C=5,5; Mn=1,5; Cr=40;		6,0 мм
<b>MOST Lastek 211</b> Высокопроводительный электрод со стержнем из карбидов и выжатым покрытием гарантирует тонкий и гладкий наплавочный шов, с уникальной прочностью к абразивному износу. Один электрод (Ø4,0 мм) покрывает поверхность ок. 10000 мм2 при постоянной сварке ок. 6 минут. Шнековые конвейеры, лопасти мешалок, ламели, цементная промышленность, горная промышленность и т.д.							3,0 мм 4,0 мм
<b>MOST EL-TOOL 50</b> Регенерация и наплавка инструментов для горячей обработки. Швы обрабатываемы механически. Кузнечные штампы, формы для литья под давлением, стержни и т.д.	DIN 8555: E 3-UM-50 T PN-EN 14700: EFe3-50-T			Твёрдость: 48-50 HRC; после закалки 50-52 HRC	C=0,25; Mn=0,8; Cr=2,5; W=4,5; V=0;		2,5 мм 3,2 мм 4,0 мм 5,0 мм

Название и описание	Классификация	Ток сварки	Положение сварки	Характеристика	Химический состав [%]	Одобрения	Диаметры
<b>MOST EL-TOOL 54</b> Покрывтый электрод для регенерации и наплавки инструментов для холодной обработки. Наплавочный слой стойкий к абразивному износу типа металл-металл. Для обработки только через шлифование. Штампы, режущие крошки и т.д.	DIN 8555: E 2-UM-55 PN-EN 14700: EFe3-55-T			Твёрдость: 55 HRC	C=0,4; Cr=7,5; Si=0,4; Mo=2,5; Mn=1,4;		3,2 мм 4,0 мм 5,0 мм
<b>MOST EL-TOOL 60</b> Покрывтый электрод, стойкий к абразивному износу типа металл-металл. Для наплавки и регенерации быстрорежущей стали. Инструменты для резки, скрепки, вырубные штампы, формы, шприц-машины, матрицы штампа для прессования, ножницы, фрезы, профили, инструменты для обработки древесины и т.д.	DIN 8555: E 4-UM-60 T PN-EN 14700: EFe 4-60-ST			Твёрдость: 59-62 HRC после закалки 59-62 HRC	C=0,9; Cr=4,5; Mo=8,0; V=1,5; W=2,0;		2,5 мм 3,2 мм 4,0 мм 5,0 мм
<b>MOST EL - Ni Alloy Co</b> Электрод для наплавки и регенерации инструментов для горячей и холодной обработки. Наплавочный слой уплотняется сжатием. Производительность 170%. Кузнечные штампы, ножи, уплотнения насосов, инструмент для резки и горячего перфорирования и т.д.	DIN 8555: E 23-UM-250 CKNPTZ PN-EN 14700: E23-250-CKNPTZ			Твёрдость: 220 HB после закалки 400 HB	C=0,06; Cr=16,5; W=4,5; Mo=17,0; Fe<7,0; Co=2,5; Ni=остаток;		2,5 мм 3,2 мм 4,0 мм 5,0 мм
<b>MOST EL-Co 1</b> Электрод на основе кобальта. Наплав устойчив к экстремальному абразивному износу металл-металл до температуры 950°C. Вкладыши, валы, помпы, режущие лезвия.	DIN 8555: E 20-UM-55 CTZ PN-EN 14700: ECo 2-55-CSTZ			Твёрдость: 53-58 HRC (20°C) 42-45 HRC (600°C)	C=2,5; Si=1,0; Ni=max 2,5; Fe=max 2,5; Mn=1,0; Cr=33,0; W=12,0; Co=остаток		3,2 мм 4,0 мм 5,0 мм
<b>MOST EL-Co 6</b> Электрод на основе кобальта. Наплав устойчив к экстремальному абразивному износу металл-металл до температуры 950°C. Очень хорошая устойчивость на температурные и механические «шоки». Лезвия горячей резки, валы, промышленная арматура, клапаны двигателей, парящие устройства и т.д.	DIN 8555: E 20-UM-45 CRTZ PN-EN 14700: ECo 2-40-CTZ			Твёрдость: 40-45 HRC (20°C) 30 HRC (600°C)	C=1,1; Si=1,0; Ni=max 3,0; Fe=max 2,5; Mn=1,0; Cr=28,0; W=5,0; Co=остаток;		2,5 мм 3,2 мм 4,0 мм 5,0 мм
<b>MOST EL-Co 12</b> Электрод на основе кобальта. Наплав устойчив к экстремальному абразивному износу металл-металл до температуры 950°C. Насадки для экскаваторов, пилы, направляющие и т.д.	DIN 8555: E 20-UM-50 CTZ PN-EN 14700: ECo 2-50-CTZ			Твёрдость: 49-51 HRC (20°C) 38-40 HRC (600°C)	C=1,8; Si=1,0; Ni=max 2,5; Fe=max 2,5; Mn=1,0; Cr=29,0; W=9,0; Co=остаток;		3,2 мм 4,0 мм 5,0 мм
<b>MOST EL-Co 21</b> Электрод на основе кобальта. Наплав устойчив к экстремальному абразивному износу металл-металл до температуры 950°C. Наплавочный слой уплотняется сжатием. Инструменты для долбления и формирования горячим и холодным способами, элементы газовых турбин и т.д.	DIN 8555: E 20-UM-350 CKTZ PN-EN 14700: ECo 2-300-CTZ			Твёрдость: 32-38 HRC (20°C) 38-40 HRC (600°C) 42-45 HRC (после сжатия)	C=0,25; Si=1,0; Ni=2,5; Fe=max 3,0; Mn=1,0; Mo=5,5; Cr=27,0; Co=остаток;		3,2 мм 4,0 мм 5,0 мм
<b>MOST EL-4370</b> 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 EN ISO 3581-A: E 18 8 Mn R12			Упрочнение при сжатии до 350 HB. A <sub>3</sub> >35%	C=0,1; Mn=6,0; Si=0,9; Cr=19,0; Ni=9,0;		2,5 мм 3,2 мм 4,0 мм 5,0 мм
<b>MOST EL-29/9</b> Электрод с аустенитно-ферритной структурой и отличной устойчивостью к ударам. Предназначен для сварки и наплавки углеродистой стали и стали с неизвестным химическим составом. Сварка разнородных сталей (неравноразнородных сталей со сталями низкогоуглеродистыми) и сталей трудносвариваемых (инструментальные, марганцовистые, пружинные и т.д.). Наплав характеризуется отличной устойчивостью к трещинам и к действию кислот. Применяется как буферный слой при упрочняющей наплавке.	DIN 8555: E 29 9 R 23 EN ISO 3581-A: E 29 9 R12			Упрочнение при сжатии до 430 HB. A <sub>3</sub> >20%	C=0,1; Mn=1,0; Si=0,9; Cr=29,0; Ni=9,0;		2,0 мм 2,5 мм 3,2 мм 4,0 мм 5,0 мм
<b>MOST EL-Ni182</b> Электрод для ремонта и соединения никелевых сплавов. Применяется для соединения одноимённых и разнородных материалов при температуре от -196°C до 550°C (например, нержавеющей сталь – низколегированная сталь, нержавеющая сталь – сплавы никеля), также сварка трудносвариваемых сталей. Наплав устойчив к трещинам, растворам кислот, солей и гидроксидов, а также солям, сплавленным в окислительной среде. Буферный слой при упрочняющей наплавке. Сварка жаростойких плит в цементной промышленности, элементы печей, горелки, резервуары, хранение и транспортировка жидких газов; химическая, нефть-химическая, стекольная, промышленности и т.д.	DIN 1736: E NiCr 16 FeMn AWS A5.1: E NiCrFe-3/mod			A <sub>3</sub> >35%	C<0,05; Mn=6,0; Si=0,6; Cr=16,0; Mo=1,0; Nb=2,0; Ni>65,0;		2,5 мм 3,2 мм 4,0 мм 5,0 мм



### 1.4. Покрытые электроды для сварки чугуна

(\* товар требует подтверждения доступности и уточнения минимального количества для заказа)

Название и описание	Классификация	Ток сварки	Положение сварки	Характеристика	Химический состав [%]	Одобрения	Диаметры
<b>MOST Cast Iron</b> Универсальный электрод с сердцевинной двух металлов Ni-Fe, предназначен для сварки любого типа чугуна холодным способом и для соединения чугуна. Имеет хорошие сварочные параметры, не перегревается во время сварки и не требует паузы во время сварочных работ.	EN ISO 1071: A-E C NiFe-CI DIN 8573: E NiFe BG 1 AWS A-5.15: E Ni Fe-CI			R <sub>m</sub> [H/mm <sup>2</sup> ] = 450 Твёрдость: 160-190 HB	Ni=54; Fe=42;		2,5 мм: 07 20 700253 3,2 мм: 07 20 700323
<b>MOST FONTE Ni-2*</b> Никелевый электрод для сварки, а также регенерации и наплавки серого чугуна. Покрытие: основное.	AWS A5.15: E Ni-CI PN-EN ISO 1071: E C Ni-CI1			R <sub>m</sub> [H/mm <sup>2</sup> ] > 300 Твёрдость: ~180 HB	C=1,0; Si<1,20; Fe=остаток; Ni>95;		2,5 мм 3,2 мм 4,0 мм
<b>MOST Fe-Ni/Cu*</b> Электрод из сплава никель-железо для сварки, а также регенерации и наплавки всех видов чугуна. Покрытие: основное.	AWS A5.15: E NiFe-CI PN-EN ISO 1071: E C NiFe-CI1			R <sub>m</sub> [H/mm <sup>2</sup> ] > 400 Твёрдость: ~200 HB	C=1,1; Si=1,5; Fe=остаток; Ni=53; Cu=6;		2,5 мм 3,2 мм 4,0 мм
<b>MOST BIMETAL NiFe*</b> Электрод для сварки, а также регенерации и наплавки чугуна. Покрытие: графитово-основное.	AWS A5.15: E NiFe-CI PN-EN ISO 1071: E C NiFe-CI1			R <sub>m</sub> [H/mm <sup>2</sup> ] > 300 R <sub>m</sub> [H/mm <sup>2</sup> ] > 450-550 A <sub>5</sub> > 15%; Твёрдость: ~220 HB	C=1,0; Si<1,50; Fe=остаток; Ni=55; Mn<1,0;		2,5 мм 3,2 мм 4,0 мм
<b>MOST FONTE Fe*</b> Электрод для сварки, а также регенерации и наплавки изношенного и заграбленного чугуна. Обработка только шлифованием.	AWS A5.15: Est PN-EN ISO 1071: E C Fe-13			Твёрдость: ~350 HB	C=0,13; Si=0,90; Fe=остаток; Mn=0,5;		2,5 мм 3,2 мм 4,0 мм
<b>MOST FONTE - Ni*</b> Электрод из чистого Ni для сварки, а также регенерации и наплавки чугуна. Покрытие: графитово-основное.	AWS A5.15: E Ni-CI PN-EN ISO 1071: E C Ni-CI1			R <sub>m</sub> [H/mm <sup>2</sup> ] > 200 R <sub>m</sub> [H/mm <sup>2</sup> ] > 300-400 Твёрдость: 150 HB	C<1,0; Si<2,0; Fe<2,0; Ni=остаток (95% min.); Mn<1,0;		2,5 мм 3,2 мм 4,0 мм 5,0 мм
<b>MOST FERRO - Ni*</b> Высокопроизводительный электрод из железо-никелевого сплава для сварки, регенерации и наплавки чугуна, а также соединения чугуна и стали. Покрытие: графитово-основное.	AWS A5.15: E NiFe-CI PN-EN ISO 1071: E C NiFe-CI1			R <sub>m</sub> [H/mm <sup>2</sup> ] > 300 R <sub>m</sub> [H/mm <sup>2</sup> ] > 450-550 Твёрдость: ~200 HB	C<1,0; Mn<1,0; Si=2,0; Ni=58-60; Fe=остаток;		2,5 мм 3,2 мм 4,0 мм 5,0 мм
<b>MOST Lastek 40E*</b> Электрод никелевый, предназначенный для сварки серого и вязкого чугуна. Позволяет сваривать заграбленный маслом и смазкой чугун. Шов обрабатывается механически, без пор и трещин. Холодная сварка чугуна, ремонт разрывов блоков двигателей, корпусов помп, шестеренок и т.д.	DIN 8573: E Ni-BG 11 AWS A5.15: E Ni-CI			R <sub>m</sub> [H/mm <sup>2</sup> ] > 320 A <sub>5</sub> > 18% Твёрдость: 130-160 HB			2,5 мм 3,2 мм 4,0 мм
<b>MOST Lastek 41E*</b> Электрод железо-никелевый для сварки серого чугуна, сфероидального и легированного. Несмотря на большую прочность и пластичность шов может работать в области высоких нагрузок. Регенерация серого и легированного чугуна, осев машин, блоков двигателей, шестеренок, чугунных инструментов, помп, дефектов литых форм и т.д.	DIN 8573: E NiFe-BG 11 AWS A5.15: E NiFe-CI			R <sub>m</sub> [H/mm <sup>2</sup> ] > 400 A <sub>5</sub> > 120% Твёрдость: 150-180 HB			2,5 мм 3,2 мм 4,0 мм
<b>MOST Lastek 43*</b> Электрод позволяет сваривать чугун, когда никелевый электрод не позволяет достигнуть удовлетворительных результатов. Швы гладкие с прерывистой впадиной даже на окисленном чугуне. Из-за абсорбции угля из чугуна формируется твёрдый шов, необрабатываемый механически. Электрод должен работать вместе с электродом MOST Lastek 1900 как для буферного слоя перед сваркой электродами MOST Lastek 40E, 41E. Блоки двигателей, окисленные элементы печи, ремонт дефектов, грунтовка.	DIN 8573: E FeC-BG 11 AWS A5.15: Est			R <sub>m</sub> [H/mm <sup>2</sup> ] > 390			3,2 мм 4,0 мм



1.5. Покрытые электроды для сварки никеля и никелевых сплавов

(\* товар требует подтверждения доступности и уточнения минимального количества для заказа)

Название и описание	Классификация	Тип сварки	Положение сварки	Характеристика	Химический состав [%]	Одобрения	Диаметры
<b>MOST EL-182 / MOST Ni 182*</b> Электрод для сварки никелевых сплавов, трудносвариваемых сталей, а также разнородных соединений. Покрытие: основное.	AWS A5.11: E NiCrFe-3 Werkstoff nr: 2.4620 PN-EN ISO 14172: E-Ni 6182			$R_p [H/mm^2] > 380$ $R_m [H/mm^2] > 620$ $A_5 > 35\%$ KB > 80 Дж (20°C) > 65 Дж (-196°C)	C<0,04; Si=0,40; Mn=6,0; Cr=16,5; Nb=2,0; Fe=6,0; Ni=остаток (>60%);		2,5 мм 3,2 мм 4,0 мм
<b>MOST EL-190 / MOST Ni 190*</b> Электрод для сварки, регенерации и наплавки сплавов типа Monel (Cu-Ni). Высокая устойчивость к коррозии. Покрытие: основное.	AWS A5.11: E NiCu-7 Werkstoff nr: 2.4366 PN-EN ISO 14172: E-Ni 4060			$R_p [H/mm^2] > 300$ $R_m [H/mm^2] > 480$ $A_5 > 30\%$ KB > 80 Дж (20°C)	C<0,05; Si=0,70; Mn=3,2; Cu=29,0; Ti=0,5; Fe=1,2; Ni=остаток (>60%);		2,5 мм 3,2 мм 4,0 мм
<b>MOST EL-C 276 / MOST Ni 276*</b> Электрод для сварки сплавов на основе Ni и некоторых специальных нержавеющих сталей. Покрытие: основное.	AWS A5.11: E NiCrMo-4 Werkstoff nr: 2.4887 PN-EN ISO 14172: E-Ni 6276			$R_p [H/mm^2] > 450$ $R_m [H/mm^2] > 720$ $A_5 > 30\%$ KB > 70 Дж (20°C)	C<0,02; Si=0,20; Mn=0,60; Cr=16,5; Mo=16,0; Fe=5,0; Ni=остаток; W=4,0;		2,5 мм 3,2 мм 4,0 мм
<b>MOST EL-625 / MOST Ni 625*</b> Электрод на основе никеля для сварки сплавов стойких к действию коррозии. Покрытие: основное.	AWS A5.11: E NiCrMo-3 Werkstoff nr: 2.4631 PN-EN ISO 14172: E-Ni 6625			$R_p [H/mm^2] > 450$ $R_m [H/mm^2] > 760$ $A_5 > 30\%$ KB > 70 Дж (20°C)	C<0,04; Si=0,40; Mn=0,60; Cr=22,0; Nb=3,4; Fe=3,0; Ni=остаток; Mo=9,0;		2,5 мм 3,2 мм 4,0 мм
<b>MOST EL-Ni Ti 3 / MOST Ni Ti 3*</b> Электрод с добавлением 2,5% Ti для сварки чистого никеля. Покрытие: основное.	AWS A5.11: E Ni-1 Werkstoff nr: 2.4156 PN-EN ISO 14172: E-Ni 2061			$R_p [H/mm^2] > 300$ $R_m [H/mm^2] > 430$ $A_5 > 28\%$ KB > 160 Дж (20°C) > 130 Дж (-196°C)	C<0,03; Si=0,80; Mn=0,30; Al=0,30; Ti=2,2; Ni=остаток (>94);		2,5 мм 3,2 мм 4,0 мм
<b>MOST EL-182 A / MOST B 90*</b> Электрод типа Inconel для сварки, а также регенерации и наплавки сплавов на основе Ni. Покрытие: основное.	AWS A5.11: E NiCrFe-3 Werkstoff nr: 2.4807 PN-EN ISO 14172: E-Ni 6182			$R_p [H/mm^2] > 390$ $R_m [H/mm^2] > 550$ $A_5 > 30\%$ KB > 60 Дж (20°C)	C<0,10; Si<0,50; Mn=7,85; Cr=15-16; Nb=1,5-2,5; Fe<10,0; Ni=остаток (>60);		2,5 мм 3,2 мм 4,0 мм 5,0 мм
<b>MOST B 91*</b> Электрод для регенерации никелевых сплавов типов INCONEL 600, INCONEL 650 и др. Покрытие: рутитово-основное.	AWS A5.11: E NiCrMo-3 PN-EN ISO 14172: E-Ni 6625			$R_p [H/mm^2] > 450$ $R_m [H/mm^2] > 760$ $A_5 > 30\%$ Твёрдость: ~240 НВ	C<0,04; Si=0,50; Mn=0,8; Cr=21,0; Nb=3,3; Fe=4,0; Ni=остаток; Mo=8,5;		2,5 мм 3,2 мм 4,0 мм



### 1.6. Покрытые электроды для сварки меди и медных сплавов

(\* товар требует подтверждения доступности и уточнения минимального количества для заказа)

Название и описание	Классификация	Ток сварки	Положение сварки	Характеристика	Химический состав [%]	Одобрения	Диаметры
<b>MOST Cu 114*</b> Электрод для сварки и наплавки сплавов меди, в том числе оловянистой бронзы. Покрытие: основное.	AMS A5.6 : E Cu Sn-A DIN 1733 : EL-CuSn7			Твёрдость: ~100 HB	Sn=6,0; Mn=0,8; Cu=остаток;		2,5 мм 3,2 мм 4,0 мм
<b>MOST Cu 116*</b> Электрод для сварки и регенерации сплавов меди и алюминиевой бронзы. Покрытие: основное.	AMS A5.6 : E CuAl-A2 DIN 1733 : EL-CuAl9			$R_p [H/mm^2] > 180$ $R_m [H/mm^2] > 420$ $A_5 > 20\%$ Твёрдость: 130 HB	Al=8,0; Fe=0,7; Mn=1,0; Cu=остаток;		2,5 мм 3,2 мм 4,0 мм
<b>MOST Cu 115*</b> Электрод для сварки и наплавки сплавов меди, в том числе алюминиевой бронзы и чугуна. Покрытие: основное.	AMS A5.6 : E CuSn-C Werkstoff nr: 2.1025 DIN 1733 : EL-CuSn7			$R_p [H/mm^2] > 120$ $R_m [H/mm^2] > 300$ $A_5 > 20\%$ Твёрдость: ~110 HB	Sn=7,0; Fe=0,15; Mn=0,9; P=0,1; Cu=остаток;		2,5 мм 3,2 мм 4,0 мм



### 1.7. Покрытые электроды для сварки алюминия и алюминиевых сплавов

(\* товар требует подтверждения доступности и уточнения минимального количества для заказа)

Название и описание	Классификация	Ток сварки	Положение сварки	Характеристика	Химический состав [%]	Одобрения	Диаметры
<b>MOST EL-AISI 5*</b> Электрод для ремонта литья из сплавов алюминия.	AMS A5.3 : E 4043 PN-EN ISO 18273 : AISI5 (4032A)			$R_p [H/mm^2] > 70-100$ $R_m [H/mm^2] \geq 110-130$ $A_5 > 20\%$ Твёрдость: ~60 HB	Si=5,0; Mn<0,5; Fe<0,5; Al=остаток;		2,5 мм 3,2 мм 4,0 мм
<b>MOST EL-AISI 12*</b> Электрод для ремонта литья из сплавов алюминия.	PN-EN ISO 18273 : AISI12 (4047A)			$R_p [H/mm^2] = 80$ $R_m [H/mm^2] \geq 200$ $A_5 = 8\%$	Si=12,0; Mn<0,5; Fe<0,5; Al=остаток;		2,5 мм 3,25 мм 4,0 мм 5,0 мм



## 2. Проволока и прутки для сварки методами MIG/MAG и TIG

### 2.1. Проволока и прутки для сварки низколегированных и мелкозернистых сталей

Название и описание	Классификация	Ток сварки	Положение сварки	Характеристика	Химический состав [%]	Одобрения	Диаметры и ном. в каталоге
<p><b>MOST SG2 ITS</b> Кремниво-марганцевая омеднённая проволока, предназначенная для сварки методом MAG низколегированных конструкционных, котельных, судовых сталей, а также мелкозернистых углеродистых, мартенцевых сталей. Позволяет применять высокие значения тока при струйной дуге и низкие при капальном переносе металла. Виды упаковок: D200 – пластиковая катушка, K300 – металлическая катушка, бочка. Защитный газ: CO<sub>2</sub>, Ar+CO<sub>2</sub>. Метод сварки: MAG.</p>	<p>PN-EN ISO 14341-A; G4ZAM/C 351 AWS A5.18: ER70S-6 Werkstoff nr.: 1.5125</p>			<p>Ar+20%CO<sub>2</sub>: R<sub>h</sub>[H/mm<sup>2</sup>]=490 R<sub>m</sub>[H/mm<sup>2</sup>]=590 A<sub>5</sub>&gt;25% KB ≥ 100 Дж (0°C) 80 Дж (-20°C)</p>	<p>C=0,1; Si=0,9; Mn=1,5;</p>	<p>TÜV, DB, DNV-GL, PRS,</p>	<p>0,8 мм: 11 60 170083 1,0 мм: 11 60 171103 1,2 мм: 11 60 170133 1,6 мм: 11 60 170163</p>
<p><b>MOST SG2 ITS blank</b> Кремниво-марганцевая не омеднённая проволока, предназначенная для сварки методом MAG низколегированных конструкционных, котельных, судовых сталей, а также мелкозернистых углеродистых, мартенцевых сталей. Позволяет применять высокие значения тока при струйной дуге и низкие при капальном переносе металла. Виды упаковок: D200 – пластиковая катушка, B300 – металлическая катушка, бочка. Защитный газ: CO<sub>2</sub>, Ar+CO<sub>2</sub>. Метод сварки: MAG.</p>	<p>PN-EN ISO 14341-A; G4ZAM/C 351 AWS A5.18: ER70S-6 Werkstoff nr.: 1.5125</p>			<p>Ar+20%CO<sub>2</sub>: R<sub>h</sub>[H/mm<sup>2</sup>]=490 R<sub>m</sub>[H/mm<sup>2</sup>]=590 A<sub>5</sub>&gt;25% KB ≥ 100 Дж (0°C) 80 Дж (-20°C)</p>	<p>C=0,1; Si=0,9; Mn=1,5;</p>	<p>TÜV, DB, DNV-GL, PRS,</p>	<p>0,8 мм: 11 60 171083 1,0 мм: 11 60 171103 1,2 мм: 11 60 171133 1,6 мм: 11 60 171163</p>
<p><b>MOST SG3 ITM</b> Кремниво-марганцевая омеднённая проволока, предназначенная для сварки методом MAG низколегированных конструкционных, котельных, судовых сталей, а также мелкозернистых углеродистых, мартенцевых сталей. В сравнении с проволокой MOST SG2, имеет повышенное содержание Si-Mn, что гарантирует высокую прочность свариваемого материала и устойчивость к загрязнениям. Виды упаковок: K 300 – металлическая катушка, бочка. Защитный газ: CO<sub>2</sub>, Ar+CO<sub>2</sub>. Метод сварки: MAG.</p>	<p>PN-EN ISO 14341-A; G46AM 451 AWS A5.18: ER70S-7 Werkstoff nr.: 1.5130</p>			<p>Ar+20%CO<sub>2</sub>: R<sub>h</sub>[H/mm<sup>2</sup>]=450 R<sub>m</sub>[H/mm<sup>2</sup>]=560 A<sub>5</sub>≥28% KV≥ 80 Дж (-20°C)</p>	<p>C=0,1; Si=1,0; Mn=1,7;</p>	<p>TÜV, DB, DNV-GL, PRS</p>	<p>0,8 мм: 11 60 280083 1,0 мм: 11 60 280103 1,2 мм: 11 60 280133 1,6 мм: 11 60 280163</p>
<p><b>MOST SG3 ITM blank</b> Кремниво-марганцевая не омеднённая проволока, предназначенная для сварки методом MAG низколегированных конструкционных, котельных, судовых сталей, а также мелкозернистых углеродистых, мартенцевых сталей. В сравнении с проволокой MOST SG2, имеет повышенное содержание Si-Mn, что гарантирует высокую прочность свариваемого материала и устойчивость к загрязнениям. Виды упаковок: K 300 – металлическая катушка, бочка. Защитный газ: CO<sub>2</sub>, Ar+CO<sub>2</sub>. Метод сварки: MAG.</p>	<p>PN-EN ISO 14341-A; G46AM 451 AWS A5.18: ER70S-7 Werkstoff nr.: 1.5130</p>			<p>Ar+20%CO<sub>2</sub>: R<sub>h</sub>[H/mm<sup>2</sup>]=450 R<sub>m</sub>[H/mm<sup>2</sup>]=560 A<sub>5</sub>≥28% KV≥ 80 Дж (-20°C)</p>	<p>C=0,1; Si=1,0; Mn=1,7;</p>	<p>TÜV, DB, DNV-GL, PRS</p>	<p>0,8 мм: 11 60 281083 1,0 мм: 11 60 281103 1,2 мм: 11 60 281133 1,6 мм: 11 60 281163</p>
<p><b>GOLD G3 Si1</b> Кремниво-марганцевая омеднённая проволока, предназначенная для сварки методом MAG низколегированных конструкционных, котельных, судовых сталей, а также мелкозернистых углеродистых, мартенцевых сталей. Позволяет применять высокие значения тока при струйной дуге и низкие при капальном переносе металла. Виды упаковок: D200, D300 – пластиковая катушка, K300 – металлическая катушка, бочка. Защитный газ: CO<sub>2</sub>, Ar+CO<sub>2</sub>. Метод сварки: MAG.</p>	<p>PN-EN ISO 14341-A; G4Z2MIC 351 AWS A5.18: ER70S-6 DIN 8559: SG2 Werkstoff nr.: 1.5125</p>			<p>Ar+20%CO<sub>2</sub>: R<sub>h</sub>[H/mm<sup>2</sup>]=490 R<sub>m</sub>[H/mm<sup>2</sup>]=590 A<sub>5</sub>&gt;25% KB=100 Дж (-10°C) 80 Дж (-20°C)</p>	<p>C=0,1; Si=0,9; Mn=1,5; покрытие Cu;</p>	<p>TÜV, DB, LR, ABS, NAKS, CE</p>	<p>0,6 мм: 11 50 170062 0,8 мм: 11 50 172073 1,0 мм: 11 50 172103 1,2 мм: 11 50 172123 1,6 мм: 11 50 172163</p>

Название и описание	Классификация	Ток сварки	Положение сварки	Характеристика	Химический состав [%]	Одобрения	Диаметры и ном. в каталоге
<b>GOLD G4 Si1</b> Кремниво-марганцевая омеднённая проволока, предназначенная для сварки методами MAG и TIG низкотемпературных конструкционных, котельных, судовых сталей, а также мелкозернистых углеродистых, марганцевых сталей. В сравнении с проволокой GOLD G3 Si1 имеет повышенное содержание Si-Mn, что гарантирует высокую прочность свариваемого материала и устойчивость к загрязнениям. Виды упаковок: КЗ00-корзиновая катушка, бочка. Защитный газ: CO <sub>2</sub> , Ar+CO <sub>2</sub> . Метод сварки: MAG.	PN-EN ISO 14341-A: G462M 4Si1 AWS A5.18: ER70S-7 Werkstoff nr.: L5130			Ar+20%CO <sub>2</sub> : R <sub>e</sub> [H/mm <sup>2</sup> ]=450 R <sub>m</sub> [H/mm <sup>2</sup> ]=560 A <sub>5</sub> ≥28% KV≥80 Дж (-20°C)	C=0,1; Si=1,0; Mn=1,7; покрытие Cu;	TÜV, DB	0,8 мм: 11 50 282083 1,0 мм: 11 50 282103 1,2 мм: 11 50 282123 1,6 мм: 11 50 282163
<b>MOST W3 Si 1</b> Кремниво-марганцевая омеднённая проволока, предназначенная для сварки методом TIG низкотемпературных конструкционных сталей. Прутки с омеднением. Защитный газ: Ar. Метод сварки: TIG.	PN-EN ISO 1636-A: W 42 3W3Si1			R <sub>e</sub> [H/mm <sup>2</sup> ]=470 R <sub>m</sub> [H/mm <sup>2</sup> ]=560 A <sub>5</sub> ≥26% KB=70 Дж (-30°C)	C=0,09; Si=0,9; Mn=1,5;		1,6 мм: 11 61 170167 2,0 мм: 11 61 170207 2,4 мм: 11 61 170247 3,2 мм: 11 61 170327
<b>MOST W4 Si1</b> Сварочный пруток с повышенным содержанием Si-Mn, гарантирующими высокую прочность сварочного шва и высокую устойчивость к загрязнениям. Для сварки низколегированных и низкоуглеродистых сталей. Защитный газ: Ar. Метод сварки: TIG.	PN-EN ISO 1636-A: W 46 3W4Si1			R <sub>e</sub> [H/mm <sup>2</sup> ]=530 R <sub>m</sub> [H/mm <sup>2</sup> ]=595 A <sub>5</sub> ≥26% KB=70 Дж (-30°C)	C=0,1; Si=1,0; Mn=1,7;		1,6 мм: 11 61 280167 2,0 мм: 11 61 280207 2,4 мм: 11 61 280247 3,2 мм: 11 61 280327



## 2.2. Проволока и прутки для сварки стали высокой прочности

Название и описание	Одобрения	Классификация
<b>MOST NiMoCr/MOST NiMoCr blank</b>	DB, TÜV	AWS A5.28: ER 110-S G PN-EN ISO 16834-A: G 694MMn3NiCrMo

## 2.3. Проволока и прутки для сварки жаропрочных сталей

(\* товар требует подтверждения доступности и уточнения минимального количества для заказа)

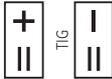
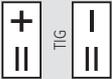
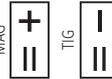
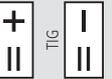
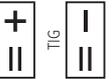


Название и описание	Классификация	Ток сварки	Положение сварки	Характеристика	Химический состав [%]	Одобрения	Диаметры
<b>MOST CrMo 1*</b> Проволока для сварки стали, используемой при повышенных температурах. Защитный газ: Ar+CO <sub>2</sub> . Метод сварки: MAG.	PN-EN ISO 21952-A: G CrMo1Si AWS A5.28: ER80S-G			Ar+CO <sub>2</sub> : R <sub>e</sub> [H/mm <sup>2</sup> ]=450 R <sub>m</sub> [H/mm <sup>2</sup> ]=500 A <sub>5</sub> ≥20% KB=90 Дж (20°C)	C=0,10; Si=0,60; Mn=1,0; Mo=0,5; Cr=1,15;		1,2 мм
<b>MOST CrMo 2*</b> Проволока для сварки стали, используемой при повышенных температурах. Защитный газ: Ar+CO <sub>2</sub> . Метод сварки: MAG.	PN-EN ISO 21952-A: G CrMo2Si AWS A5.28: ER90S-G			Ar+CO <sub>2</sub> : R <sub>e</sub> [H/mm <sup>2</sup> ]=420 R <sub>m</sub> [H/mm <sup>2</sup> ]=520 A <sub>5</sub> ≥20% KB=90 Дж (20°C)	C=0,06; Si=0,60; Mn=1,10; Mo=1,0; Cr=2,80;		1,2 мм



2.4. Проволока и прутки для сварки высоколегированных сталей

(\* товар требует подтверждения доступности и уточнения минимального количества для заказа)

Название и описание	Классификация	Ток сварки	Положение сварки	Характеристика	Химический состав [%]	Одобрения	Диаметры и ном. в каталоге
<b>MOST 308 L Si</b> Защитный газ: Ar+O <sub>2</sub> (MAG), Ar (TIG). Метод сварки: MAG и TIG.	PN-EN ISO 14343: G 19 9 L Si (W 19 9 L Si) AWS A5.9: ER308LSi Werkstoff nr: 1.4316	MAG  TIG 		R <sub>п</sub> [H/mm <sup>2</sup> ]>390 R <sub>m</sub> [H/mm <sup>2</sup> ]>600 A <sub>5</sub> >34% KB>120 Дж (20°C)	C<0,025; Si=0,40; Mn=1,80; C=20,0; Ni=10,0; N<0,06	TÜV, CE	Диаметры проволоки: 0,8 мм: 17 20 504083 1,0 мм: 17 20 504103 1,2 мм: 17 20 504123 Диаметры прутков: 1,0 мм: 17 21 504107 1,2 мм: 17 21 504127 1,6 мм: 17 21 504167 2,0 мм: 17 21 504207 2,4 мм: 17 21 504247 3,2 мм: 17 21 504327
<b>MOST 309 L Si</b> Защитный газ: Ar+O <sub>2</sub> (MAG), Ar (TIG). Метод сварки: MAG и TIG.	PN-EN ISO 14343: G 23 12 L Si (W 23 12 L Si) AWS A5.9: ER309LSi Werkstoff nr: 1.4332	MAG  TIG 		R <sub>п</sub> [H/mm <sup>2</sup> ]>410 R <sub>m</sub> [H/mm <sup>2</sup> ]>600 A <sub>5</sub> >41% KB>120 Дж (20°C)	C<0,025; Si=0,40; Mn=1,70; C=24,50; Ni=12,50; N<0,05	CE	Диаметры проволоки: 0,8 мм: 17 20 506083 1,0 мм: 17 20 506103 1,2 мм: 17 20 506123 Диаметры прутков: 1,0 мм 1,2 мм 1,6 мм 2,0 мм 2,4 мм 3,2 мм
<b>MOST 312*</b> Защитный газ: Ar+O <sub>2</sub> (MAG), Ar (TIG). Метод сварки: MAG и TIG.	PN-EN ISO 14343: G 29 9 (W 29 9) AWS A5.9: ER312 Werkstoff nr: 1.4337	MAG  TIG 		R <sub>п</sub> [H/mm <sup>2</sup> ]>520 R <sub>m</sub> [H/mm <sup>2</sup> ]>730 A <sub>5</sub> >25% KB>100 Дж (20°C)	C=0,10; Si=0,40; Mn=1,80; C=30,50; Ni=9,0; Mo<0,4; Cu<0,20; N<0,06	CE	
<b>MOST 410 NiMo*</b> Защитный газ: Ar+O <sub>2</sub> (MAG), Ar (TIG). Метод сварки: MAG и TIG.	PN-EN ISO 14343: G 13 4 (W 13 4) AWS A5.9: ER410NiMo Werkstoff nr: 1.4351	MAG  TIG 		R <sub>п</sub> [H/mm <sup>2</sup> ]>600 R <sub>m</sub> [H/mm <sup>2</sup> ]>800 A <sub>5</sub> >15% KB>50 Дж (20°C)	C=0,03; Si=0,70; Mn=0,70; C=13,0; Ni=4,5; Mo=0,5		
<b>MOST 307 Si</b> Защитный газ: Ar+O <sub>2</sub> (MAG), Ar (TIG). Метод сварки: MAG и TIG.	PN-EN ISO 14343: G 18 8 (W 18 8) AWS A5.9: ER307Si Werkstoff nr: 1.4370	MAG  TIG 		R <sub>п</sub> [H/mm <sup>2</sup> ]>460 R <sub>m</sub> [H/mm <sup>2</sup> ]>650 A <sub>5</sub> >41% KB>140 Дж (20°C)	C=0,08; Si=0,90; Mn=7,0; C=18,0; Ni=8,0; Mo<0,5; Cu<0,10; N<0,06	TÜV, CE	Диаметры проволоки: 0,8 мм: 17 20 502 083 1,0 мм: 17 20 502 103 1,2 мм: 17 20 502 123 Диаметры прутков: 1,6 мм 2,0 мм 2,4 мм 3,2 мм

Название и описание	Классификация	Ток сварки	Положение сварки	Характеристика	Химический состав [%]	Одобрения	Диаметры и ном. в каталоге
<b>MOST 316 L Si</b> Защитный газ: Ar+O <sub>2</sub> (MAG), Ar (TIG). Метод сварки: MAG и TIG	PN-EN ISO 14343: G 19 12 3 L Si (W 19 12 3 L Si) AWS A5.9: ER316LSi	MAG TIG		R <sub>g</sub> [H/mm <sup>2</sup> ] > 380 R <sub>m</sub> [H/mm <sup>2</sup> ] > 500 A <sub>5</sub> > 35% KB > 130 Дж (20°C)	C < 0,025; Si = 0,90; Mn = 1,80; C = 18,50; N = 12,0; Mo = 2,60; Cu < 0,20;	TÜV, CE	Диаметры проволоки: 0,8 мм: 17 20 512 083 1,0 мм: 17 20 512 103 1,2 мм: 17 20 512 123 Диаметры прутков: 1,0 мм: 17 21 512 107 1,2 мм: 17 21 512 127 1,6 мм: 17 21 512 167 2,0 мм: 17 21 512 207 2,4 мм: 17 21 512 247 3,2 мм: 17 21 512 327
<b>MOST 2209*</b> Защитный газ: Ar+O <sub>2</sub> (MAG), Ar (TIG). Метод сварки: MAG и TIG.	PN-EN ISO 14343: G 22 9 3 NL (W 22 9 3 NL) AWS A5.9: ER 2209 Werkstoff nr: 1.4462	MAG TIG		R <sub>g</sub> [H/mm <sup>2</sup> ] > 600 R <sub>m</sub> [H/mm <sup>2</sup> ] > 750 A <sub>5</sub> > 25% KB > 160 Дж (20°C)	C < 0,02; Si = 0,50; Mn = 1,60; C = 23,0; N = 9,0; Mo = 3,20; N = 0,16		
<b>MOST 430 Ti*</b> Защитный газ: Ar+O <sub>2</sub> (MAG), Ar (TIG). Метод сварки: MAG и TIG.	PN-EN ISO 14343: G Z 17Ti W Z 17Ti AWS A5.9: ER430Ti Werkstoff nr: 1.4502	MAG TIG		R <sub>g</sub> [H/mm <sup>2</sup> ] > 295 R <sub>m</sub> [H/mm <sup>2</sup> ] > 490 A <sub>5</sub> > 20%	C = 0,07; Si = 0,70; Mn = 0,30; C = 17,50; Ti = 0,60		
<b>MOST 385 (904 L)*</b> Защитный газ: Ar+O <sub>2</sub> (MAG), Ar (TIG). Метод сварки: MAG и TIG.	PN-EN ISO 14343: G 20 25 5 CuL (W 20 25 5 CuL) AWS A5.9: ER385 Werkstoff nr: 1.4519	MAG TIG		R <sub>g</sub> [H/mm <sup>2</sup> ] > 320 R <sub>m</sub> [H/mm <sup>2</sup> ] > 540 A <sub>5</sub> > 37% KB > 120 Дж (20°C)	C < 0,02; Si = 0,40; Mn = 18,0; C = 20,0; N = 25,0; Mo = 4,5; Cu = 1,50; N < 0,06		
<b>MOST 347 Si</b> Защитный газ: Ar+O <sub>2</sub> (MAG), Ar (TIG). Метод сварки: MAG и TIG.	PN-EN ISO 14343: G 19 9 Nb Si (W 19 9 Nb Si) AWS A5.9: ER347Si Werkstoff nr: 1.4551	MAG TIG		R <sub>g</sub> [H/mm <sup>2</sup> ] > 400 R <sub>m</sub> [H/mm <sup>2</sup> ] > 610 A <sub>5</sub> > 35% KB > 110 Дж (20°C)	C = 0,04; Si = 0,90; Mn = 1,20; C = 19,50; N = 10,0; Mo < 0,5; Cu < 0,20; N < 0,06	CE	Диаметры проволоки: 0,8 мм 1,0 мм 1,2 мм: 17 20 513123 Диаметры прутков: 2,0 мм: 17 21 513207 2,4 мм
<b>MOST 318 Si*</b> Защитный газ: Ar+O <sub>2</sub> (MAG), Ar (TIG). Метод сварки: MAG и TIG.	PN-EN ISO 14343: G 19 12 3 Nb Si (W 19 12 3 Nb Si) AWS A5.9: ER 318 Si Werkstoff nr: 1.4563	MAG TIG		R <sub>g</sub> [H/mm <sup>2</sup> ] > 400 R <sub>m</sub> [H/mm <sup>2</sup> ] > 610 A <sub>5</sub> > 36% KB > 110 Дж (20°C)	C = 0,04; Si = 0,90; Mn = 1,20; C = 18,50; N = 12,50; Mo = 2,60; Cu < 0,20; N < 0,065;		
<b>MOST 310</b> Защитный газ: Ar+O <sub>2</sub> (MAG), Ar (TIG). Метод сварки: MAG и TIG.	PN-EN ISO 14343: G 25 20 (W 25 20) AWS A5.9: ER 310 Werkstoff nr: 1.4842	MAG TIG		R <sub>g</sub> [H/mm <sup>2</sup> ] > 390 R <sub>m</sub> [H/mm <sup>2</sup> ] > 590 A <sub>5</sub> > 43% KB > 175 Дж (20°C)	C = 0,12; Si = 0,30; Mn = 1,80; C = 26,0; N = 21,0; Mo < 0,30; Cu < 0,10; N < 0,06	CE	Диаметры проволоки: 0,8 мм: 17 20 510083 1,0 мм: 17 20 510103 1,2 мм: 17 20 510123 Диаметры прутков: 2,0 мм



2.5. Проволока и прутки для наплавки и регенерации

Название и описание	Классификация	Ток сварки	Положение сварки	Характеристика	Химический состав [%]	Одобрения	Диаметры
<p><b>MOST EL-250 HB</b> Проволока для наплава устойчивого к ударам. Низколегированная проволока, предназначенная для наплавки элементов, подверженных износу. Примеры использования: детали машин, ролики, рельсы и т.д. Метод сварки: MIG/MAG и TIG.</p>	DIN 8555: MSG 1-250 Werkstoff nr: 1.8401 DIN EN 14700: SFe1			Твёрдость: 225–275 HB	C=0,3; Si=0,45; Mn=1,1; Cr=1,0; Al=0,1; Ti=0,2;		Диаметры проволоки: 0,8 мм; 1,0 мм 1,2 мм; 1,6 мм Диаметры прутков: 1,6 мм; 2,0 мм 2,4 мм; 3,2 мм
<p><b>MOST EL-350 HB</b> Проволока для наплава устойчивого к ударам. Низколегированная проволока, предназначенная для наплавки элементов, подверженных износу. Примеры использования: детали машин, ролики, рельсы, валки и т.д. Метод сварки: MIG/MAG и TIG.</p>	DIN 8555: MSG 2-350 Werkstoff nr: 1.8405 DIN EN 14700: SFe2			Твёрдость: 370 HB	C=0,7; Si=0,45; Mn=2,0; Cr=1,0; Al=0,1; Ti=0,2;		Диаметры проволоки: 0,8 мм; 1,0 мм 1,2 мм; 1,6 мм Диаметры прутков: 1,0 мм; 1,6 мм 2,0 мм; 2,4 мм 3,2 мм
<p><b>MOST EL-500 HB</b> Проволока для наплава устойчивого к ударам. Проволока предназначена для наплавки элементов, подверженных абразивному износу и давлению, изготовленных из конструкционной стали, литой стали или марганцевых сталей. Примеры использования: детали машин, валцы, шейки валов, ролики, рельсы и т.д. Метод сварки: MIG/MAG и TIG.</p>	DIN 8555: MSG 2-50 Werkstoff nr: 1.8425 DIN EN 14700: SFe2			Твёрдость: 47-52 HRC	C=1,1; Si=0,45; Mn=1,9; Cr=2,0; Al=0,1; Ti=0,2;		Диаметры проволоки: 1,0 мм; 1,2 мм 1,6 мм Диаметры прутков: 1,0 мм; 1,6 мм 2,0 мм; 2,4 мм 3,2 мм
<p><b>MOST EL-600 HB</b> Проволока для наплава устойчивого к ударам. Гарантирует шов без трещин и высокую устойчивость к износу и ударам. В случае трудносвариваемого основного материала, рекомендуется положить буферный слой или подогреть. Примеры использования: колёса дробилок, элементы ковшей, финальный слой при наварке марганцевых сталей. Структура: мартенситная. Метод сварки: MIG/MAG и TIG.</p>	DIN 8555: MSG 6-60 Werkstoff nr: 1.4718 DIN EN 14700: SFe8			Твёрдость: 59 HRC	C=0,5; Si=3,0; Mn=0,4; Cr=9;		Диаметры проволоки: 0,8 мм; 1,0 мм 1,2 мм; 1,6 мм Диаметры прутков: 1,0 мм; 1,6 мм 2,0 мм; 2,4 мм 3,2 мм
<p><b>MOST EL-650 HB</b> Проволока для наплава устойчивого к ударам. Предназначена для наплавки элементов, работающих в высокотемпературной среде, подверженных абразивному износу, ударам и температуре до 500°C. Примеры использования: детали машин, матрицы, валцы и т.д. Метод сварки: MIG/MAG и TIG.</p>	DIN 8555: MSG 3-GZ-60T Werkstoff nr: 1.2606			Твёрдость: 57-59 HRC	C=0,35; Si=1,1; Mn=0,4; Cr=5,5; Mo=1,2; V=0,25; W=1,3;		Диаметры проволоки: 0,8 мм; 1,0 мм 1,2 мм; 1,6 мм Диаметры прутков: 1,0 мм; 1,6 мм 2,0 мм; 2,4 мм 3,2 мм
<p><b>MOST W 45</b> Пруток для инструментальных сталей. Прут предназначенный для наплавления/регенерации элементов, работающих в горных режимах. Метод сварки: TIG.</p>	DIN 8555: MSG 3-45T Werkstoff nr: 1.2567			Твёрдость: 44-50 HRC	C=0,2; Si=0,2; Mn=0,3; Cr=2,4; W=4,5; V=0,6;		1,6 мм 2,0 мм 2,4 мм
<p><b>MOST W 60</b> Пруток для инструментальных сталей. Прут предназначенный для наплавления/регенерации элементов с характеристической быстрорежущей стали. Метод сварки: TIG.</p>	DIN 8555: MSG 4-60-5 Werkstoff nr: 1.3348			Твёрдость: 58 HRC	C=1,0; Si=0,3; Mn=0,3; W=1,8; Mo=8,3; Cr=4,0; V=1,9;		1,6 мм; 2,4 мм 2,0 мм; 3,2 мм

Название и описание	Классификация	Ток сварки	Положение сварки	Характеристика	Химический состав [%]	Одобрения	Диаметры
<b>MOST EL-Co 1</b> Наплавочный слой на основе кобальта, стойкий к экстремальному стиранию (металл-металл) до температуры 950°C. Вкладыши, валы, помпы, ролики, лезвия и т.д.	DIN 8555: MF 20-55-CGTZ AWS A5.13-70: RCoCr-C DIN EN 14700: TCo 2-65-CGTZ			Твёрдость: 52-59 HRC (20°C) 42-45 HRC (600°C)	C=2,5; S=0,8; Ni=max 3,0; Fe=max 3,0; Cr=30,0; W=13,0; Co=остаток;		Диаметры прутков: 2,5 мм 3,2 мм 4,0 мм 5,0 мм Диаметры проволок: 1,2 мм 1,6 мм
<b>MOST EL-Co 6</b> Наплавочный слой на основе кобальта, стойкий к экстремальному стиранию (металл-металл) до температуры 950°C. Хорошая стойкость к термическим и механическим воздействиям. Лезвия горячей резки, ролики, промышленная арматура, вентили, двигателей, инструменты для работ с большими температурами и т.д.	DIN 8555: MF 20-45-CTZ AWS A5.13-70: RCoCr-A DIN EN 14700: TCo 2-45-CTZ			Твёрдость: 39-46 HRC (20°C) 30 HRC (600°C)	C=1,1; Si=1,0; Ni=max 3,0; Fe=max 3,0; Cr=28,0; W=4,0; Co=остаток;		Диаметры прутков: 2,5 мм; 3,2 мм 4,0 мм; 5,0 мм Диаметры проволок: 1,2 мм; 1,6 мм
<b>MOST EL-Co 12</b> Наплавочный слой на основе кобальта, стойкий к экстремальному стиранию до температуры 950°C. Сола шприц-машины, лезвия пил и т.д.	DIN 8555: MF 20-50-CTZ AWS A5.13-70: RCoCr-B DIN EN 14700: TCo 2-50-CTZ			Твёрдость: 46-52 HRC (20°C) 38-40 HRC (600°C)	C=1,4; S=1,5; Ni=max 3,0; Fe=max 3,0; Cr=29,0; W=8,0; Co=остаток;		Диаметры прутков: 2,5 мм 3,2 мм 4,0 мм 5,0 мм Диаметры проволок: 1,2 мм 1,6 мм
<b>MOST EL-Co 21</b> Наплавочный слой на основе кобальта, стойкий к экстремальному стиранию (металл-металл) до температуры 950°C. Наплавочный слой укрепляется наклёпом. Инструменты для долбления и формовки холодными и горячими способами, элементы газовых турбин и т.д.	DIN 8555: MF 20-350-CKTZ AWS A5.13-70: RCoCr-E DIN EN 14700: TCo 1-350-CKTZ			Твёрдость: 32-38 HRC (20°C) 38-40 HRC (600°C) 42-45 HRC (после сжатия)	C=2,5; Si=1,0; Ni=2,5; Fe=max 3,0; Mo=5,5; Cr=27,0; Co=остаток;		Диаметры прутков: 2,5 мм 3,2 мм 4,0 мм 5,0 мм Диаметры проволок: 1,2 мм 1,6 мм



2.6. Проволока и прутки для сварки чугуна, никеля и никелевых сплавов

Название и описание	Классификация	Ток сварки	Положение сварки	Характеристика	Химический состав [%]	Одобрения	Диаметры
<b>MOST EL-NiFe</b> Проволока NiFe для сварки чугуна и соединения стали с чугуном. Примеры использования: центробежно-литой чугун, высокопрочный чугун, ковкий чугун. Метод сварки: MIG и TIG.	DIN 8573: MSG NiFe1 Werkstoff nr: 2.4472/2.4560			$R_e [H/mm^2] > 300$ $R_m [H/mm^2] > 500$ $A_5 > 35\%$	Ni=55,0; C=1,5; Fe=остаток;		Диаметры проволоки: 0,8 мм; 1,0 мм 1,2 мм; 1,6 мм Диаметры прутков: 2,0 мм
<b>MOST EL-Ni 4155</b> Проволока для сварки никеля (до 450°C) и его сплавов, а также для соединения сплавов никеля со сталью и медью. Шов устойчив к температуре до -196°C. Метод сварки: MIG и TIG.	AWS A5.14: ER Ni 1 Werkstoff nr: 2.4155 DIN 1736: SG NiTi 4			$R_e [H/mm^2] > 470$ $R_m [H/mm^2] > 780$ $A_5 > 35\%$ KB=80 Дж (20°C); 60 Дж (-196°C)	C=0,02; Si=0,40; Mn=0,40; Fe=0,20; Ti=3,0; Ni=остаток;		Диаметры проволоки: 1,2 мм; 2,0 мм 3,2 мм Диаметры прутков: 2,0 мм; 3,25 мм 4,0 мм; 5,0 мм
<b>MOST EL-Ni 4886</b> Нержавеющая проволока для соединения и наплавки сплавов никеля и сталей жаропрочных, а также для их соединения со сталями низко- и высоколегированными. Температура работ до 400°C. Шов устойчив к температуре до -196°C. Метод сварки: MIG и TIG.	Werkstoff nr: 2.4886 AWS A5.14: ER NiCrMo-4 DIN 1736: SG NiMo16Cr16W			$R_e [H/mm^2] > 300$ $R_m [H/mm^2] > 500$ $A_5 > 35\%$ KB=150 Дж (20°C); 110 Дж (-196°C)	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=остаток;		Диаметры проволоки: 1,2 мм; 1,6 мм 2,0 мм; 2,4 мм 3,2 мм Диаметры прутков: 1,6 мм; 2,0 мм 2,4 мм; 3,2 мм
<b>MOST EL-Ni 4377</b> Проволока для соединения и наплавки сплавов NiCu, а также для соединения сплавов меди со сталью. Температура работ до 425°C. Шов устойчив к температуре до -196°C. Метод сварки: MIG и TIG.	Werkstoff nr: 2.4377 AWS A5.14: ER NiCu7 DIN 1736: SG NiCu30MnTi			$R_e [H/mm^2] > 400$ $R_m [H/mm^2] > 680$ $A_5 > 40\%$ KB=150 Дж (20°C)	C=0,02; Si=0,20; Mn=3,3; Fe=1,0; Cu=30,0; Ti=2,0; Ni=остаток;		Диаметры проволоки: 1,0 мм; 1,2 мм 1,6 мм; 2,0 мм Диаметры прутков: 1,6 мм; 2,0 мм 2,4 мм; 3,2 мм
<b>MOST EL-Ni 4806</b> Нержавеющая жаропрочная проволока для соединения и наплавки сплавов никеля, жаропрочных сталей, а также соединений аустенитно-ферритных сталей в температурах до 500°C. Шов устойчив к температурам в диапазоне от -300°C до 900°C. Метод сварки: MIG и TIG.	Werkstoff nr: 2.4806 AWS A5.14: ER NiCr3 DIN 1736: SG NiCr20Nb			$R_e [H/mm^2] > 420$ $R_m [H/mm^2] > 800$ $A_5 > 35\%$ KB=110 Дж (20°C); 85 Дж (-196°C)	C=0,02; Si=0,20; Mn=3,0; Fe=1,0; Ti=0,5; Ni=остаток; Cr=20,0; Nb+Ta=2,5;		Диаметры проволоки: 1,0 мм; 1,2 мм 1,6 мм; 2,0 мм Диаметры прутков: 1,6 мм; 2,0 мм 2,4 мм; 3,2 мм
<b>MOST EL-Ni 4831</b> Проволока с высокой устойчивостью к коррозии, предназначена для соединения и наплавки подобных материалов, имеющих устойчивость к коррозии и высоким температурам, криогенных сталей, сплавов никеля, а также аустенитно-ферритных соединений в температурах до 550°C. Шов устойчив к температурам в диапазоне от -196°C до 1100°C. Метод сварки: MIG и TIG.	Werkstoff nr: 2.4831 AWS A5.14: ER NiCrMo3 DIN 1736: SG NiCr21Mo9Nb				C=0,02; Si=0,20; Mn=0,2; Fe=1,5; Mo=9,0; Ni=остаток; Cr=22,0; Nb+Ta=3,3;		Диаметры проволоки: 0,8 мм; 1,2 мм 1,6 мм; 2,0 мм 2,4 мм; 3,2 мм Диаметры прутков: 1,6 мм; 2,0 мм 2,4 мм; 3,2 мм



## 2.7. Проволока и прутки для сварки меди и медных сплавов

(\* товар требует подтверждения доступности и уточнения минимального количества для заказа)

Название и описание	Классификация	Ток сварки	Положение сварки	Характеристика	Химический состав [%]	Одобрения	Диаметры
<b>MOST CuAl 8*</b> Защитный газ: Ar, Ar+He, He. Метод сварки: MIG и TIG.	AWS A5.7: ER CuAl-A1 Werkstoff nr. 2.0921 PN-EN 14640: 5 Cu 6100 (CuAl8)			$R_e[H/mm^2] > 200$ $R_m[H/mm^2] > 430$ $A_5 > 40\%$ KB > 100 Дж (20°C)	Cu > 90,0; Al = 8,0; Диаметры проволоки: 1,2 мм Диаметры прутков: 2,0 мм		Диаметры проволоки: 1,2 мм Диаметры прутков: 2,0 мм
<b>MOST CuSn*</b> Защитный газ: Ar, Ar+He, He. Метод сварки: MIG и TIG.	AWS A5.7: ER Cu Werkstoff nr. 2.1006 PN-EN 14640: 5 Cu 1898 (CuSn1)			$R_e[H/mm^2] > 100$ $R_m[H/mm^2] > 210-240$ $A_5 = 30\%$ KB > 80 Дж (20°C)	Si = 0,30; Mn = 0,30; Cu > 98,0; Sn = 0,80; Диаметры проволоки: 1,2 мм Диаметры прутков: 2,0 мм		Диаметры проволоки: 1,2 мм Диаметры прутков: 2,0 мм
<b>MOST CuSn 6*</b> Защитный газ: Ar, Ar+He, He. Метод сварки: MIG и TIG.	Werkstoff nr. 2.1022 PN-EN 14640: 5 Cu 5180 (CuSn6P)			$R_e[H/mm^2] > 150$ $R_m[H/mm^2] > 220-360$ $A_5 = 20\%$ KB > 80 Дж (20°C)	Cu > 92,0; Sn = 6,40; Диаметры проволоки: 1,2 мм Диаметры прутков: 2,0 мм		Диаметры проволоки: 1,2 мм Диаметры прутков: 2,0 мм
<b>MOST CuSi 3*</b> Защитный газ: Ar, Ar+He, He. Метод сварки: MIG и TIG.	AWS A5.7: ER CuSi-A Werkstoff nr. 2.1461 PN-EN 14640: 5 Cu 6560 (CuSi3Mn1)			$R_e[H/mm^2] > 120$ $R_m[H/mm^2] > 350$ $A_5 > 40\%$ KB > 60 Дж (20°C)	Si = 3,0; Mn = 1,0; Cu > 94,0; Fe = 0,07; Zn = 0,10; Sn = 0,10; Диаметры проволоки: 1,2 мм Диаметры прутков: 2,0 мм		Диаметры проволоки: 1,2 мм Диаметры прутков: 2,0 мм
<b>MOST CuNi 30 Fe*</b> Защитный газ: Ar, Ar+He, He. Метод сварки: MIG и TIG.	AWS A5.7: ER CuNi Werkstoff nr. 2.0837 PN-EN 14640: 5 Cu 7158 (CuNi30)			$R_e[H/mm^2] > 250$ $R_m[H/mm^2] > 400$ $A_5 > 30\%$ KB > 100 Дж (20°C)	C < 0,05; Mn = 1,0; Cu = остаток; Ti = 0,30; Ni = 30,0; Fe = 0,60; Диаметры проволоки: 1,2 мм Диаметры прутков: 2,0 мм		Диаметры проволоки: 1,2 мм Диаметры прутков: 2,0 мм
<b>GOLD CuSi 3</b> Защитный газ: Ar, Ar+He, He. Метод сварки: MIG и TIG.	AWS A5.7: ER CuSi-A Werkstoff nr. 2.1461 PN-EN 14640: 5 Cu 6560 (CuSi3Mn1)			$R_e[H/mm^2] > 120$ $R_m[H/mm^2] > 350$ $A_5 > 40\%$ KB > 60 Дж (20°C)	Si = 3,0; Mn = 1,0; Cu > 94,0; Fe = 0,07; Zn = 0,10; Sn = 0,10; Диаметры проволоки: 0,8 мм; 1,1 50 805083 1,0 мм; 1,1 50 805103		Диаметры проволоки: 0,8 мм; 1,1 50 805083 1,0 мм; 1,1 50 805103



2.8. Проволока и прутки для сварки алюминия и алюминиевых сплавов

(\* товар требует подтверждения доступности и уточнения минимального количества для заказа)

Название и описание	Классификация	Ток сварки	Положение сварки	Характеристика	Химический состав [%]	Одобрения	Диаметры
<b>MOST Al 99,5 (IA 1070)*</b> Защитный газ: Ar. Метод сварки: MIG и TiG.	Werkstoff nr.: 3.0259 PN-EN ISO 18273: S Al 1070 (Al 99.5)	MIG TiG		$R_e = [H/mm^2] = 39-59$ $R_m = [H/mm^2] = 68-88$ $A_5 = 25-35\%$	Al>99,5; Si<0,40; Cu=0,05; Zn=0,07; Fe<0,30; Ti=0,05;	TÜV	Диаметры проволоки: 0,8 мм 1,0 мм 1,2 мм 1,6 мм Диаметры прутков: 1,6 мм 2,0 мм 3,2 мм 4,0 мм
<b>MOST Al 99,5 Ti (IA 1450)*</b> Защитный газ: Ar. Метод сварки: MIG и TiG.	DIN 1732 :SG Al 99.5 Ti Werkstoff nr.: 3.0805 PN-EN ISO 18273: S Al 1450 (Al 99.5Ti)	MIG TiG		$R_e = [H/mm^2] = 40-60$ $R_m = [H/mm^2] = 70-90$ $A_5 = 25-35\%$	Al>99,5; Si<0,25; Mn>0,05; Mg=0,05; Cu=0,05; Zn=0,10; Fe<0,40; Ti<0,15;		Диаметры проволоки: 0,8 мм 1,0 мм 1,2 мм 1,6 мм Диаметры прутков: 1,6 мм 2,0 мм 3,2 мм 4,0 мм
<b>MOST Al Mg 3 (IA 5754)</b> Защитный газ: Ar. Метод сварки: MIG и TiG.	AWS A5.10: ER 5754 Werkstoff nr.: 3.3536 PN-EN ISO 18273: S Al 5754 (AlMg 3)	MIG TiG		$R_e = [H/mm^2] = 80-100$ $R_m = [H/mm^2] = 175-205$ $A_5 = 15-20\%$	Si=0,40; Mn=0,1-0,6; Mg=2,6-3,6; Cr<0,30; Zn=0,02; Fe<0,15; Ti<0,25; Cu=0,05; Al=остаток;		Диаметры проволоки: 0,8 мм 1,0 мм 1,2 мм 1,6 мм Диаметры прутков: 1,6 мм 2,0 мм 3,2 мм 4,0 мм
<b>MOST Al Mg 5 (IA 5356)</b> Защитный газ: Ar. Метод сварки: MIG и TiG.	AWS A5.10: ER 5356 Werkstoff nr.: 3.3556 PN-EN ISO 18273: S Al 5356 (AlMg5Cr)	MIG TiG		$R_e = [H/mm^2] = 100-135$ $R_m = [H/mm^2] = 220-260$ $A_5 = 15-25\%$	Si<0,25; Mn<0,2; Mg=4,5-5,2; Cu=0,05; Zn=0,02; Fe<0,40; Ti=0,25; Cr<0,30; Al=остаток	TÜV, DB, ABS, BV, DNV-GL, LR, CE	Диаметры проволоки: 0,8 мм: 11 40 908082 1,0 мм: 11 40 908102 1,2 мм: 11 40 908122 Диаметры прутков: 1,6 мм 2,0 мм: 11 41 908167 2,4 мм: 11 41 908207 3,2 мм: 11 41 908247



Название и описание	Классификация	Ток сварки	Положение сварки	Характеристика	Химический состав [%]	Одобрения	Диаметры
<b>MOST Al Mg 4.5 Mn (IA 5183)</b> Защитный газ: Ar. Метод сварки: MIG и TiG.	AWS A5.10: ER 5183 Werkstoff nr.: 3.3548 PN-EN ISO 18273: S Al 5183 (AlMg4.5Mn0.7)	MIG TiG		$R_e = [H/mm^2] = 110-150$ $R_m = [H/mm^2] = 275-335$ $A_5 = 15-20\%$	Si<0,25; Mn=0,6-1,0; Mg=4,3-5,2; Cu<0,05; Zn=0,25; Fe<0,40; Ti<0,25; Cr<0,25; Al=остаток;	TÜV, DB, BV, DNV-GL, LR	Диаметры проволоки: 0,8 мм 1,0 мм; 1,1 40 907102 1,2 мм; 1,1 40 907122 Диаметры прутков: 1,6 мм 1,6 мм 2,0 мм 3,2 мм 4,0 мм
<b>MOST Al Mg 4,5 Mn Zr (IA 5087)*</b> Защитный газ: Ar. Метод сварки: MIG и TiG.	AWS A5.10: ER 5187 Werkstoff nr.: 3.3546 PN-EN ISO 18273: S Al 5087 (AlMg4.5MnZr)	MIG TiG		$R_e = [H/mm^2] = 110-150$ $R_m = [H/mm^2] > 285$ $A_5 = 15-20\%$	Si<0,25; Mn=0,6-1,0; Mg=4,3-5,2; Cu<0,05; Zn=0,25; Fe<0,40; Zr=0,10; Cr<0,25; Al=остаток; Ti<0,25;	TÜV, DB, DNV-GL, CE	Диаметры проволоки: 0,8 мм 1,0 мм 1,2 мм 1,6 мм Диаметры прутков: 1,6 мм 2,0 мм 3,2 мм 4,0 мм
<b>MOST Al Si 5 (IA 4043)</b> Защитный газ: Ar. Метод сварки: MIG и TiG.	AWS A5.10: ER 4043 Werkstoff nr.: 3.2245 PN-EN ISO 18273: S Al 4043 (AlSi5)	MIG TiG		$R_e = [H/mm^2] > 50$ $R_m = [H/mm^2] = 120-150$ $A_5 = 10-18\%$	Si=4,5-5,5; Mn=0,10; Mg=0,1; Cu<0,05; Fe<0,40; Ti<0,25; Al=остаток;	CE, DB	Диаметры проволоки: 0,8 мм 1,0 мм; 1,1 40 904102 1,2 мм; 1,1 40 904122 Диаметры прутков: 1,6 мм 2,0 мм 3,2 мм
<b>MOST Al Si 12 (IA 4047)*</b> Защитный газ: Ar, Ar+He. Метод сварки: MIG и TiG.	AWS A5.10: ER 4047 Werkstoff nr.: 3.2885 PN-EN ISO 18273: S Al 4047 (AlSi12)	MIG TiG		$R_e = [H/mm^2] > 70$ $R_m = [H/mm^2] > 160-190$ $A_5 = 10-15\%$	Si=11-13,5; Mn>0,5; Mg=0,05; Cu<0,05; Zn=0,10; Fe<0,60; Al=остаток; Ti<0,15;	CE	Диаметры проволоки: 0,8 мм 1,0 мм 1,2 мм 1,6 мм Диаметры прутков: 1,6 мм 2,0 мм 3,2 мм

### 2.9. Проволока и прутки для сварки титана

(\* товар требует подтверждения доступности и уточнения минимального количества для заказа)

Название и описание	Классификация	Ток сварки	Положение сварки	Характеристика	Химический состав [%]	Одобрения	Диаметры
<b>MOST Ti Grade 2*</b> Проволока из сплава титана Grade 2 предназначена для сварки разных сплавов титана, где требуются хорошие механические характеристики. Проволока подходит для сварки теплообменников, резервуаров и трубопроводов в химической промышленности, а также авиационной промышленности. Защитный газ: Ar. Метод сварки: TiG.	AWS A 5.16: ERTi-2 EN ISO 24034: S Ti 0120 (Ti99,6)			$R_e [H/mm^2] = 270$ $R_m [H/mm^2] = 390$ $A_5 = 22\%$ KB=34 (20°C)	C<0,03 Ti-остаток Fe<0,20		



### 3. Порошковая проволока для сварки методом MIG/MAG

#### 3.1. Порошковая проволока для сварки нелегированной и мелкозернистой сталей

Название и описание	Классификация	Ток сварки	Положение сварки	Характеристика	Химический состав [%]	Одобрения	Диаметры и ном. в каталоге
<p><b>MOST E71 T1</b> Порошковая проволока, используемая в строительстве машин, кораблей и мостов. Свойства шва можно сравнить с SFT1. Стабильная сварка во всех положениях при колебаниях напряжения. Защитный газ: CO<sub>2</sub>.</p>	AWS A5.20: E71T-1C PN-EN ISO 17632-A: T422PC1			$R_{\sigma} [H/mm^2] > 545$ $R_{m} [H/mm^2] > 572$ $A_5 > 28\%$ $KB > 110$ Дж (0°C) 70 Дж (-20°C)	C=0,03; S=0,51; Mn=1,26; P=0,01; S=0,011;	BV, IR, DNV-GL, ABS, RS	1,2 мм: 11 33 502123 1,4 мм
<p><b>MOST E 71 T-1 Premium</b> Бесшовная рутиловая порошковая проволока для одно- и многопроходной сварки углеродистой стали и стали углеродисто-марганцевой, а также подобных, в том числе, мелкозернистых сталей в защитной среде Ar-CO<sub>2</sub> или CO<sub>2</sub>. Свойства: хорошее качество сварки во всех позициях с большой скоростью, мало брызг; шов выходит хорошо, шлак быстро остывает и удаляется. Проволока для использования, в частности, в судостроении, для сварки стальных конструкций и в местах, где необходим красивый сварной шов.</p>	EN ISO 17632-A: T46 4 P M 1 H5 T46 2 P C 1 H5 AWS A5.36: E71T1-M21A4-CS1-H4 E71T1-C1A2-CS1-H4			$R_{\sigma} [H/mm^2] > 460$ $R_{m} [H/mm^2] > 580$ $A_5 > 25\%$ $KB > 60$ Дж (-40°C) 110 Дж (20°C) 55 Дж (20°C)	for C1: C=0,04; S=0,40; Mn=1,0; for MZ1: C=0,05; S=0,35; Mn=1,25;	TÜV, DNV-GL, ABS, IR, BV, CE	1,2 мм: 11 33 503 123
<p><b>MOST 710 Metaic</b> Бесшовная рутиловая порошковая проволока для одно- и многопроходной сварки углеродистой стали и стали углеродисто-марганцевой, а также подобных, в том числе, мелкозернистых сталей в защитной среде Ar-CO<sub>2</sub> или CO<sub>2</sub>. Свойства: высокая производительность, хорошая свариваемость, правильный шов, мало брызг. Шов имеет хорошие механические свойства при низких температурах (-60°C), как и при обработке горячего шва. Проволока предназначена не только для ручной сварки, но также и для роботизированных и автоматизированных систем.</p>	EN ISO 17632-A: T46 6 M M 1 H5; T42 5 M C 1 H5 AWS A5.36: E70T15-M21A8-CS1-H4; E70T15-C1A6-CS1-H4	 для PG: 		$R_{\sigma} [H/mm^2] > 500$ $R_{m} [H/mm^2] > 600$ $A_5 > 29\%$ $KB > 80$ Дж (-40°C) 60 Дж (20°C)	for C1: C=0,06; S=0,80; Mn=1,60;	TÜV, DNV-GL, ABS, IR, CE	1,2 мм: 11 33 503 124
<p><b>GOLD E71T-11 SHELF SHIELD</b> Самозащитная порошковая проволока, предназначена для сварки во всех положениях нелегированной стали с низким содержанием углерода, используется при установке стальных конструкций на строительной площадке.</p>	AWS: A5.20 E71T-11 EN ISO 17632: T 42 2 Y1			$R_{\sigma} [H/mm^2] > 400$ $R_{m} [H/mm^2] > 480$ $A_5 > 20\%$	S=0,6; Mn=1,75; P=0,03; S=0,03; Al=1,8; N=0,5;		0,8 мм: 11 53 600 083



3.2. Порошковые проволоки для наплавки и регенерации

Название и описание	Классификация	Ток сварки	Положение сварки	Характеристика	Химический состав [%]	Одобрения	Диаметры
<p><b>MOST F-200 K</b> Нержавеющая проволока, устойчивая к температурам до 850°С. Из-за большого удлинения (40%) может быть использована как буферный слой перед упрочняющей наплавкой и для соединения разнородных и трудносвариваемых сталей. Примеры использования: стрелочные переводы, элементы дробилок, ролик, рельсы и т.д.</p>	DIN 8555: MF 8-200-CKNPZ PN EN 14700: T Fe 10-200-CKNPZ			Твёрдость: 180-200/400 HB	C=0,1; Si=0,4; Mn=6,0; Cr=19,0; Ni=8,5; Fe=остаток;		1,6 мм 2,4 мм
<p><b>MOST F-240 K</b> Подходит для сварки элементов из стали марганцовистой (типа „Hardenit“) подверженных сильным ударам. Проволока немагнитная, не трескается и уплотняется посредством сжатия. Примеры использования: чешуи дробилки, элементы ж/д путей, ковши экскаваторов, элементы из марганцовистой стали и т.д.</p>	DIN 8555: MF 7-200-KNP PN EN 14700: T Fe 9-250-KNP			Твёрдость: 200-230/450 HB	C=1,0; Si=0,4; Mn=14,0; Cr=4,0; Ni=0,6; Fe=остаток;		1,6 мм 2,4 мм
<p><b>MOST F-250 K</b> Марганцевистая и хромистая проволока устойчива к коррозии, немагнитная и пластичная. Используется как буферный слой при уплотняющей сварке (особенно при многократной регенерации использованных элементов). Проволока устойчива к сжатиям, напряжениям и ударам.</p>	DIN 8555: MF 7-250-KNP PN EN 14700: T Fe 9-2500-KNP			Твёрдость: 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=остаток;		1,6 мм 2,4 мм
<p><b>MOST F-300</b> Низколегированная, шов пластичный, без трещин. Проволока предназначена для реконструкции, особенно в тех случаях, когда требуется несколько слоёв. Примеры использования: колеса трактора, валы, шестерни и т.д.</p>	DIN 8555: MF 1-300-P PN EN 14700: T Fe 1-300-P			Твёрдость: 280-325 HB	C=0,1; Si=0,5; Mn=2,0; Cr=1,5; Mo=0,4; Fe=остаток;		1,6 мм 2,4 мм
<p><b>MOST F-450</b> Обрабатываемая, низколегированная проволока для многослойной сварки. В случае использования базового материала с большим содержанием углерода требуется использование буферного слоя или нагревание. Примеры использования: диски, звенья цепи, цепи ковшей и т.д.</p>	DIN 8555: MF 3-45-PT PN EN 14700: T Fe 2-45-PT			Твёрдость: 42-45 HRC	C=0,2; Cr=4,5; Mo=0,3; V=0,2; Fe=остаток;		1,6 мм 2,4 мм
<p><b>MOST F-601</b> Проволока с высокой устойчивостью к стиранию и ударам, сохраняет высокую твёрдость при температурах до 550°С. Для увеличения твёрдости может быть произведена термообработка. Примеры использования: молотки, ролик, валки, зубья ковшей и т.д.</p>	DIN 8555: MF 6-60-PT PN EN 14700: T Fe 6-60-PT			Твёрдость: 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=остаток;		1,6 мм 2,4 мм
<p><b>MOST F-WZ 50</b> Проволока предназначена для регенерации и реконструкции инструментов, используемых при работе с высокими температурами. Обрабатываемая, можно использовать термообработку, сохраняет твёрдость при температурах до 550°С. Примеры использования: оправки, кузнечные штампы, лезвия для горячей резки и т.д.</p>	DIN 8555: MF 3-50-ST PN EN 14700: T Fe 3-50-ST			Твёрдость: 48-50 HRC	C=0,3; Cr=2,5; V=0,6; W=4,5; Fe=остаток;		1,2 мм 1,6 мм 2,4 мм
<p><b>MOST F-WZ 59</b> Проволока устойчива к стиранию и высоким температурам, с характеристиками быстрорежущей стали. Предназначена для регенерации и изготовления инструментов, используемых при работе с высокими и низкими температурами. Примеры использования: пробойники, матрицы и т.д.</p>	DIN 8555: MF 4-55-ST PN EN 14700: T Fe 4-55-ST			Твёрдость: 57-59 HRC	C=0,6; Cr=4,0; Mo=3,5; W=3,5; Fe=остаток;		1,2 мм 1,6 мм 2,4 мм
<p><b>MOST F-59</b> Проволока с высоким содержанием карбидов хрома, с высокой стойкостью к стиранию и умеренным ударам. Примеры использования: сельскохозяйственные инструменты, экскаваторы, винтовые конвейеры и т.д.</p>	DIN 8555: MF 10-60-GR PN EN 14700: T Fe 14-60-GR			Твёрдость: 59-61 HRC	C=5,0; Si=1,5; Cr=32,0; Fe=остаток;		1,6 мм 2,0 мм 2,4 мм 2,8 мм 3,2 мм

Название и описание	Классификация	Ток сварки	Положение сварки	Характеристика	Химический состав [%]	Одобрения	Диаметры
<b>MOST F-64</b> Проволока с высокой минеральной износостойкостью в высокотемпературной среде, имеет твердую маргенистую микроструктуру с карбидом. Может быть использована для однослойной сварки без существенной потери твердости. Примеры использования: цементная промышленность, горнодобывающая промышленность, минеральная, кирпичная промышленность и т.д.	DIN 8555: MF 10-65-GZ PN EN 14700: T Fe 16-65-GZ			Твердость: 62-64 HRC	C=3,8; Cr=22,0; V=0,8; W=0,8; Fe=остаток;		1,2 мм 1,6 мм 2,0 мм 2,4 мм 2,8 мм 3,2 мм
<b>MOST F-65</b> Проволока содержит очень твердые карбиды. Для сварки деталей, подверженных высокому минеральному износу при температурах до 650°C. Примеры использования: конусы доменной печи, агломерационные установки, винтовые конвейеры и т.д.	DIN 8555: MF 10-65-GZ PN EN 14700: T Fe 16-65-GZ			Твердость: 63-65 HRC	C=5,2; Cr=21,0; Mo=7,0; Nb=7,0; V=1,0; W=2,0; Fe=остаток;		1,6 мм 2,0 мм 2,4 мм 3,2 мм

### 3.3. Порошковые проволоки для чугуна



Название и описание	Классификация	Ток сварки	Положение сварки	Характеристика	Химический состав [%]	Одобрения	Диаметры
<b>MOST F-NiFe 36</b> Порошковая проволока для сварки чугуна, а также соединения стали с чугуном. Шов можно обрабатывать, имеет очень низкий коэффициент теплового расширения.	Werkstoff nr.: 1.3912 PN EN 14700: 1.3912			Твердость: 140-160 HB	Mn=3,0; Ni=36,0; Fe=остаток;		1,6 мм 2,0 мм 2,4 мм 2,8 мм
<b>MOST F-NiFe 60/40</b> Порошковая проволока Ni-, Fe- для сварки чугуна, а также соединения стали с чугуном. Доступна также в виде сплошной проволоки. Примеры использования: центробежно-литой чугун, высокопрочный чугун, ковкий чугун.	DIN 8555: MF NiFe-2 PN EN 14700: NiFe-CI			Твердость: 160-190 HB	Mn=4,0; Fe=40,0; Ni=остаток; Cu+;		1,6 мм 2,0 мм 2,4 мм 2,8 мм

## 4. Специальные сварочные материалы

### 4.1. Электроды для резки и строжки



Название и описание	Классификация	Ток сварки	Характеристика	Химический состав [%]	Одобрения	Диаметры и ном. в каталоге
<b>УГОЛЬНЫЙ ЭЛЕКТРОД MOST</b> Углеродные сварочные электроды применяются для: ■ сварки сталей и цветных металлов ■ дуговой поперечностной резки и строжки ■ удаления старых швов, отделочной обработки швов ■ очистки и ремонта отливок из чугуна			Идеальный подбор размеров для круглых электродов: ■ ширина борозды: диаметр электрода x 1,4/1,5 мм ■ ширина борозды: диаметр электрода x 0,7/0,8 мм ■ напряжение тока дуги: диаметр электрода x (40-50) А	C=98;		6,0 мм: 03 77 257062 8,0 мм: 03 77 257082 10,0 мм: 03 77 257102



### 4.2. Специальные электроды

(\* товар требует подтверждения доступности и уточнения минимального количества для заказа)

Название и описание	Классификация	Ток сварки	Характеристика	Химический состав [%]	Одобрения	Диаметры
<b>MOST Lastek 1000*</b> Резка разных металлов без давления воздуха (нержавеющая сталь, алюминий, чугун, бронза, медь и т.д.). В случае резки нержавеющей стали, срезы не окисляются. Применение: удаление стержней, разрез проёмов, демонтажные работы и т.д.						2,5 мм 3,2 мм 4,0 мм 5,0 мм
<b>MOST Lastek 1001*</b> Местное нагревание и подогревание металла без наплавки. Применение: искусственные и декоративные работы, демонтаж машинных деталей, подогревание швов перед сваркой и т.д.						3,2 мм 4,0 мм
<b>MOST Lastek 1008*</b> Электрод для подводной сварки. Применение: буровые платформы, ремонт кораблей, работа в портах и т.д.						3,2 мм 4,0 мм 5,0 мм
<b>MOST Lastek 1010*</b> Электрод для точечной сварки металла, работающий как альтернатива горелке. Предназначен для соединения листового металла толщиной 10 мм (5 мм + 5 мм) при полном прожождении, листов толщиной до 10 мм с большими элементами (без полного прожождения). Применение: химическая промышленность (сварка нержавеющей стали с профилями), ремонтные работы и т.д.						1,5 мм 2,0 мм 2,5 мм 3,2 мм 4,0 мм
<b>MOST Lastek 1900*</b> Электрод для резки всех металлов, предназначен для использования во всех положениях. Применение: подготовка поверхности перед ремонтом чугуна, удаление старых наплавов перед удалением, обработка фасов, удаление выступов и т.д.						2,5 мм 3,2 мм 4,0 мм 5,0 мм

### 4.3. Проволоки для газовой сварки

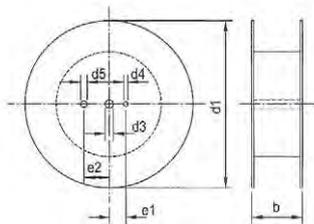


Название и описание	Классификация	Ток сварки	Характеристика	Химический состав [%]	Одобрения	Диаметры и ном. в каталоге
<b>MOST SpG1A</b> Проволока для газовой кислородно-ацетиленовой сварки, предназначенная для нелегированных сталей. Как правило, используется для водопроводного и отопительного баков.	PN-EN 12536: 01 AWS A5.2: R 45			C<0,1; Si<0,15; Mn=0,5;	CE	Чёрные: 2,5 мм: 11 61 010257 3,2 мм: 11 61 010327 4,0 мм: 11 61 010407 Омедненные: 2,5 мм: 11 61 011257 3,2 мм: 11 61 011327 4,0 мм: 11 61 011407

## 5. Типы упаковок сварочной проволоки

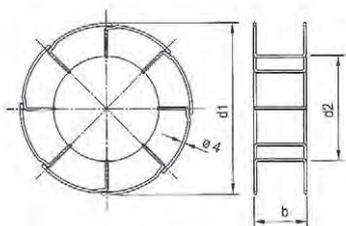


### Пластмассовые катушки



Обозначение в каталоге	Вес катушки [кг]	Наружный диаметр d1 [мм]	Внутренняя ширина b [мм]	Диаметр отверстия d3 [мм]	Обозн. по PN-EN ISO 544:2011
S 100	0,5-1,0	100	45	16,5	S 100
S 200	2-5	200	55	50,5	S 200
S 300	6-20	300	100	50,5	S 300

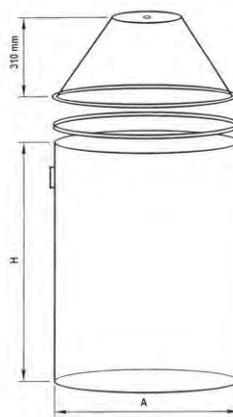
### Металлические катушки



Обозначение в каталоге	Вес катушки [кг]	Наружный диаметр d1 [мм]	Наружный диаметр d2 [мм]	Внутренняя ширина b [мм]	Обозн. по PN-EN ISO 544:2011
B 200	2-5	200	90	55	-
B 300	6-20	300	180	100	B 300

### Бочка

Обозначение в каталоге	Вес бочки [кг]	Наружный диаметр A [мм]	Высота H [мм]	Высота с крышкой [мм]
Бочка	250-280	510	810	1120





**ПОЛЬША**

RYWAL-RHC Sp. z o.o.  
87-100, г. Торунь  
ул. Польна 140 6  
тел.: +48 (56) 66-93-800  
факс: +48 (56) 66-93-805  
Отдел экспорта  
тел.: +48 (56) 66-93-820, 854, 826, 827, 817  
тел.: +48 (56) 61-93-708, 716, 704  
факс: +48 (56) 66-93-805  
e-mail: [export@rywal.com.pl](mailto:export@rywal.com.pl)  
[www.rywal.eu](http://www.rywal.eu)

**БЕЛАРУСЬ**

"РИВАЛ СВАРКА" ИООО  
220138, г. Минск  
пер. Липковский 30, офис 28  
тел./факс: +375 (17) 385-15-75, 76, 77  
моб.тел.: +375 (29) 505-15-75  
моб.тел.: +375 (29) 185-15-77  
e-mail: [office@rivalsvarka.by](mailto:office@rivalsvarka.by)  
[www.rivalsvarka.by](http://www.rivalsvarka.by)  
[www.rywal.by](http://www.rywal.by)

**РОССИЯ**

"РИВАЛ-РУ" ООО  
Юридический адрес:  
117463, г. Москва  
пр.Новоясеневский, 32/1, офис 1  
Фактический адрес (почтовый):  
109382, г. Москва  
ул. Нижние поля, 31, офис 414  
тел./факс: +7 (495) 385-95-95  
e-mail: [info@rywal.ru](mailto:info@rywal.ru)  
[www.rywal.ru](http://www.rywal.ru)

**КАЗАХСТАН**

RYWAL.KZ ИП Бобров В.А.  
050031, г. Алматы  
пр. Райымбека (Ташкентская) 496 а / 2, к. 64  
раб.тел.: +7 (727) 317-17-98  
моб.тел.: +7 (700) 317-17-98, +7 (776) 214-99-98  
e-mail: [rywal.rhc.kz@gmail.com](mailto:rywal.rhc.kz@gmail.com), [bva.weld@mail.ru](mailto:bva.weld@mail.ru)

**ЛИТВА**

"RYWAL LT" UAB  
51193, г. Каунас, ул. Электрену 7  
тел.: +370 (37) 47-32-35  
факс: +370 (37) 47-32-58  
91107, г. Клайпеда, пл. Шилутес 27  
тел.: +370 (698) 4-64-00  
факс: +370 (618) 2-60-00  
e-mail: [info@rywal.lt](mailto:info@rywal.lt)  
[www.rywal.lt](http://www.rywal.lt)



[www.most.com.pl](http://www.most.com.pl)