

solaris

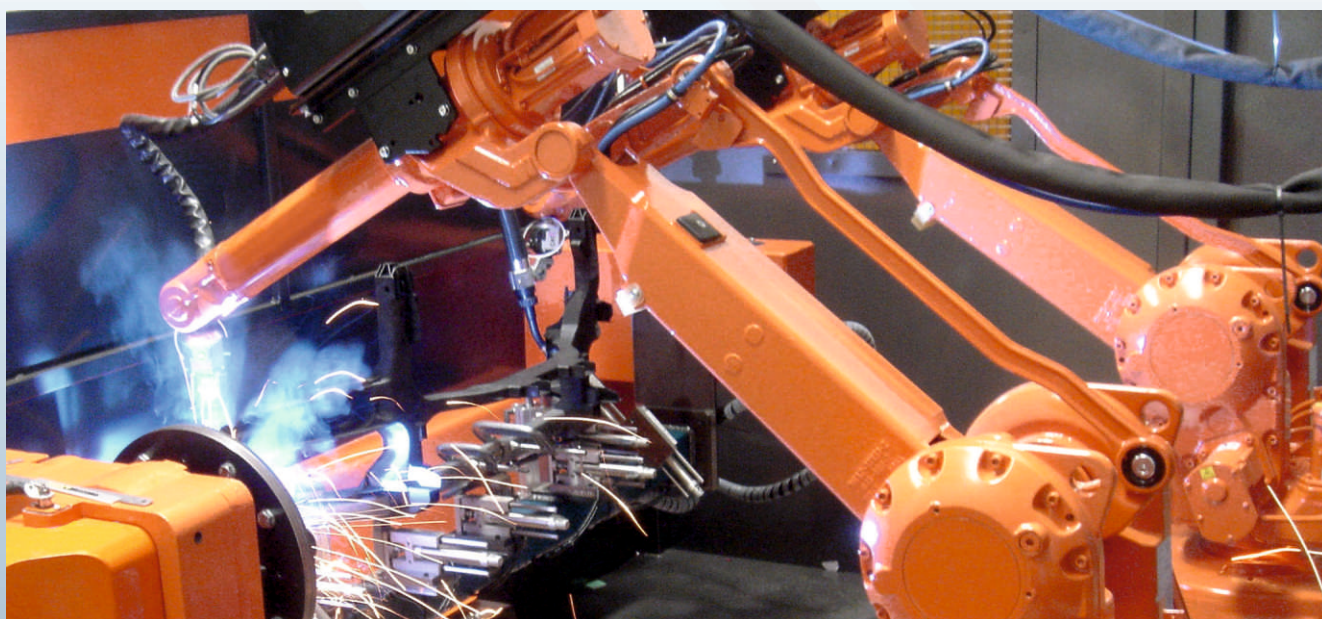
КАТАЛОГ ПРОДУКЦИИ 2016

СВАРОЧНОЕ ОБОРУДОВАНИЕ

ЗАРЯДНЫЕ И ПУСКОВЫЕ УСТРОЙСТВА

СВАРОЧНЫЕ МАТЕРИАЛЫ И АКСЕССУАРЫ

О марке SOLARIS



SOLARIS – инновационная торговая марка сварочных аппаратов и пуско-зарядных устройств и аккумуляторов из Европы.

В 2008 году инжиниринговое бюро ECO group Итальянской промышленной компании из Турина создало принципиально новую схему инверторного сварочного аппарата с компактным расположением узлов и деталей.

Разработка показала превосходные технические параметры, ранее доступные только для профессиональных аппаратов подобного типа, и положила начало целому семейству компактных сварочных аппаратов и пуско-зарядных устройств под новой торговой маркой SOLARIS.

Надежные, имеющие малый вес и максимально производительные в своем классе, сварочные аппараты SOLARIS быстро завоевали место в автосервисах, ремонтных мастерских, а также в гаражах «домашних мастеров».

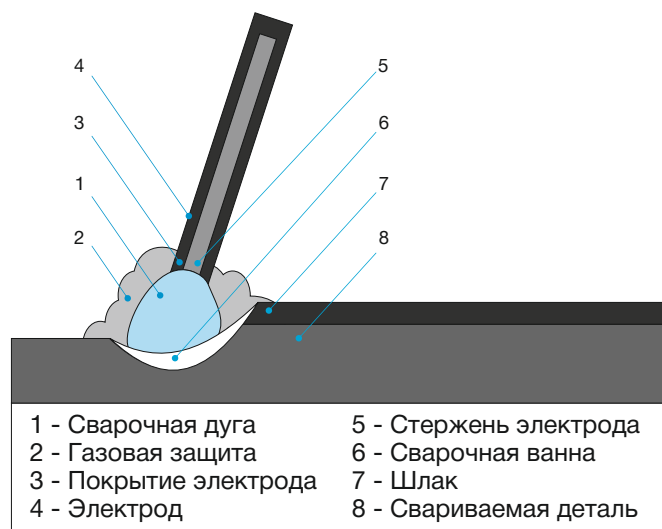
Широкая линейка торговой марки SOLARIS позволяет подобрать оборудование необходимое для решения именно ваших задач и гарантирует превосходный результат работы.

Решайте Ваши задачи вместе с SOLARIS!

Условные обозначения

	Низкая масса		Инверторная технология преобразования тока		Параметры однофазной сети
	Принудительное воздушное охлаждение		Силовые транзисторы технологии IGBT		Параметры трехфазной сети
	Цифровой дисплей		Транзисторные модули IGBT		Хит продаж
	Аналоговый индикатор		Типа сварочного тока: постоянный		Двойная изоляция
	Наличие транспортировочных колес		Типа сварочного тока: переменный		
	Звуковая сигнализация		Регулировка мягкости дуги		
	Встроенный фонарь / подсветка		Поджиг дуги касанием		
	Микропроцессорное управление		Рабочее напряжение зарядного устройства		
	Функция защиты от перегрева		Рабочее напряжение пуско-зарядного устройства		
	Функция защиты от перегрузки		Сила тока заряда		
	Защита от короткого замыкания		Подходит для аккумуляторных батарей типа WET		
	Система поддержания стабильного горения дуги в случае изменения расстояния между электродом и материалом		Подходит для аккумуляторных батарей типа GEL		
	Регулируемая система поддержания стабильного горения дуги в случае изменения расстояния между электродом и материалом		Подходит для аккумуляторных батарей типа AGM		
	Система кратковременного увеличения сварочного тока для легкого розжига дуги		Емкость встроенной аккумуляторной батареи		
	Регулируемая функция кратковременного увеличения сварочного тока для легкого розжига дуги		Функция ускоренного заряда		
	Функция защиты электрода от залипания		Функция запуска двигателя		
	Функция изменения полярности		Наличие таймера в устройстве		
	Функция защиты от изменения полярности		Преобразование тока		
	Функция 2T/4T		2 цифровых дисплея		

ММА-СВАРКА



ММА - ручная дуговая сварка штучными электродами с покрытием. Применяется для сварки углеродистых и нержавеющей сталей. Углеродистые стали могут свариваться на переменном (АС) и постоянном (DC) токе, нержавеющей стали - только на постоянном токе.

Особенности метода ММА:

- + Высокая экономичность
- + Сварка в любой плоскости
- + Отсутствие газовых баллонов
- Невысокая производительность по сравнению с другими методами
- Необходимость удаления шлака с деталей

ВОЗМОЖНОСТИ ИНВЕРТОРНЫХ АППАРАТОВ

Функция **HOT START** (горячий старт) значительно облегчает поджиг дуги даже непрогретыми или непросушенными электродами: стартовый ток автоматически увеличивается в разы в момент касания концом электрода поверхности металла. После успешного поджига электрода автоматически восстанавливается параметр установленного сварочного тока.

Функция **ARC FORCE** (форсаж дуги) позволяет стабилизировать горение электрода даже по слабо подготовленному металлу. В момент прохода по пятнам ржавчины или загрязнению сварочный ток автоматически увеличивается, и загрязнение выжигается.

Функция **ANTI STICK** (защита от залипания электрода) надежно защищает аппарат от залипания электрода: тут же происходит отключение сварочного тока – аппарат не перегревается, электроды не деформируются.

ТАБЛИЦА ПОДБОРА ПАРАМЕТРОВ ТОКА ДЛЯ СВАРКИ ЭЛЕКТРОДАМИ

Тип сварочного электрода	Толщина свариваемого металла, мм				
	1,0-4,0	1,2-5,0	1,5-6,5	2,0-8,0	2,5-10,0
	Диаметр электрода, мм				
	Ø 2,0	Ø 2,5	Ø 3,2	Ø 4,0	Ø 5,0
Параметр сварочного тока, А					
Рутитовые: АНО-4, МР-3	40-70А	50-100А	80-130А	120-170А	150-250А
Основные (щелочные) УОНИ (сталь); ЦЧ-4 (чугун) ОЗЛ-8, ЦЛ-11, НЖ-13 (нерж.)	60-100А	70-120А	110-160А	140-200А	180-290А
Рутит-целлюлозные (по стали) АНО-21, АНО-36, МР-3С, Е6013А	30-60А	40-80А	70-115А	100-145А	135-220А

В силу специфических особенностей аппаратов данного типа электроды некоторых марок, предназначенные для работы на постоянном токе, могут «гореть» лучше или хуже, чем другие однотипные.

Оптимальный тип электрода подбирается опытным путем в зависимости от материала, из которого изготовлена деталь.

Используйте электроды гарантированно хорошего качества, произведенные всемирно известными производителями.

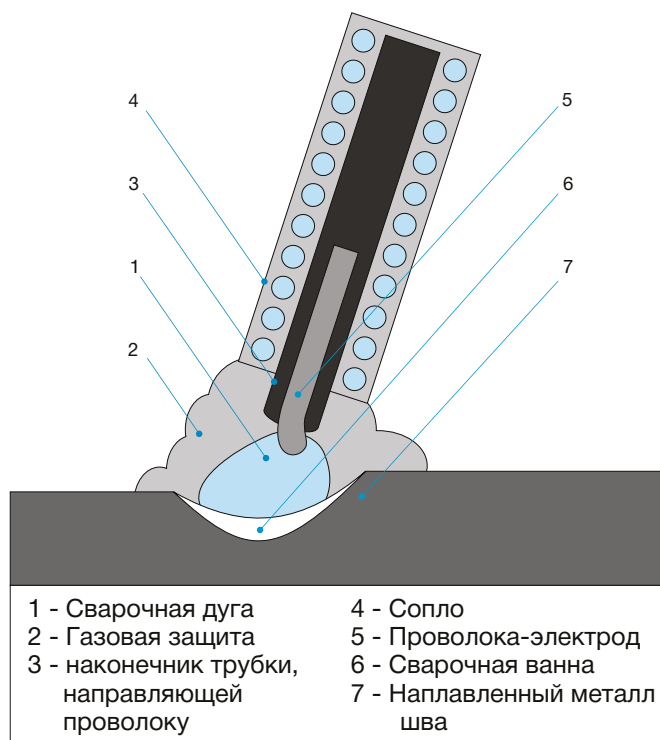
ПРОДОЛЖИТЕЛЬНОСТЬ НАГРУЗКИ

Продолжительность нагрузки (период включения) аппарата, работающего на выбранной нагрузке, показывает, сколько в 10-минутном рабочем цикле времени аппарат будет сваривать до момента срабатывания (отключения) тепловой защиты аппарата. Чем он ближе к 100%, тем более интенсивно можно эксплуатировать аппарат: например, можно выполнять протяженные швы на одном поджиге электрода.

Стандарт IEC 60974-1 предполагает, что измерение проводится в течение 10 минут при температуре окружающей среды 40°C до первого срабатывания тепловой защиты и не учитывает последующую нагрузку после выхода устройства из защиты. Компания SOLARIS приводит дополнительно результаты собственных измерений при температуре окружающей среды 20°C, что более приближено к реальным условиям сварки.

СПРАВОЧНАЯ ИНФОРМАЦИЯ

MIG/MAG-СВАРКА



MIG/MAG - полуавтоматическая сварка электродной проволокой в среде защитного газа - инертного (аргона) или активного (углекислого газа). Применяется для сварки сталей (в том числе нержавеющей) и алюминиевых сплавов.

Особенности метода MIG/MAG:

Сварка MIG-MAG (с газом)

- + Высокая производительность
- + Отсутствие шлака
- + Малое количество дыма

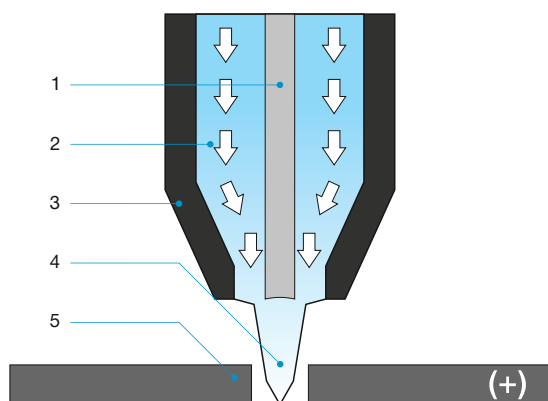
- Наличие газового баллона
- Ограниченное использование на открытом воздухе

Сварка FLUX порошковой проволокой:

- + Всегда готово к использованию
- + Отсутствие газовых баллонов
- + Идеальна для использования на открытом воздухе

- Необходимо удаление шлаков
- Значительная стоимость порошковой проволоки

ПЛАЗМЕННАЯ РЕЗКА



ПЛАЗМЕННАЯ РЕЗКА

Пилотная дуга зажигается благодаря искре, подаваемой специальным контуром, направляющим высокочастотный импульс с высокой интенсивностью.

Особенности ПЛАЗМЕННОЙ РЕЗКИ:

- + Резка проводящих металлов, в т.ч. окрашенных, ржавых, с обработанной поверхностью
- + Высокая скорость резки
- + Отсутствие деформации
- + Безопасность (отсутствие горючих газов)

- Невысокая производительность
- Необходимость удаления шлака с деталей

ИНВЕРТОР ИЛИ ТРАНСФОРМАТОР

Перед пользователем встает нелегкий выбор – какой тип аппарата лучше: старый проверенный трансформаторный аппарат или прогрессивный инверторный? Каждый из этих типов обладает рядом преимуществ и недостатков. Большие наработки инженеров компании SOLARIS позволяют применять современные технологии инверторного преобразования как в конструировании аппаратов для ручной сварки (MMA), так и с успехом изготавливать инверторные аппараты для полуавтоматической сварки.

	Трансформаторный аппарат	Инверторный аппарат
+	Простота конструкции; Механическая прочность.	Легкие и компактные; высокий КПД - сварка электродами до 4мм даже от бытовой сети; удобное управление режимами сварки; дополнительные функции и настройки.
-	Большие габариты и масса; Низкий КПД - трудности в работе с бытовой сетью.	Чувствительны к сложным условиям эксплуатации.

Содержание

Ручная дуговая сварка

MMA - 143EM - 163EM	8
MMA - 164 - 164B - 205 - 205B	10
MMA - 145 - 165 - 185	12
MMA - 204 - 245	14
MMA - T - 203	16
MMA - 160HD - 200HD	18
MMA - 300-3HD	20
MMA - 400-500-3HD	22

Полуавтоматическая сварка

MIG - T - 145	26
MIG - 200 - 202	28
TOPMIG - 220	30
MULTIMIG - 220	32
MULTIMIG - 228	34
MIG - 250-HD - 250-3HD	36
MIG - 350-3HD	38

Плазменная резка

EasyCut PC-40	42
PowerCut PC-60-3HD	44

Зарядные, пусковые, пуско-зарядные устройства

Ручные зарядные устройства	50
Зарядные устройства с автоотключением	52
Инверторные зарядные устройства	54
Пуско-зарядные устройства	56
Аккумуляторные пусковые устройства	58

Другие устройства

Автомобильные преобразователи тока	62
Сварка полимерных труб	64

Сварочные материалы

Сварочные электроды	68
Проволока для полуавтоматической сварки	70
Вольфрамовые электроды	74

Аксессуары

Щитки сварщика	78
Горелки MIG MAG	80
Ролики для полуавтоматов	84
Расходные части для горелок MIG MAG	84
Электрододержатели	88
Горелки TIG	88
Клеммы заземления	89
Плазменная резка	90
Сварочные разъемы	90

solaris

MMA WELDING

MMA сварка



РУЧНАЯ ДУГОВАЯ СВАРКА

СВАРОЧНЫЕ ИНВЕРТОРЫ

СЕРИЯ НДС

СВАРОЧНЫЕ АППАРАТЫ СЕРИИ EDIZIONE IN MINIATURA

используйте Ваш смартфон



INVERTER TECHNOLOGY

1 PHASE
230V
VOLTAGE



225 mm



103 mm

149 mm

EDIZIONE IN MINIATURA – с итал. «Миниатюрное издание».

Аппараты MMA-143EM и MMA-163EM обладают компактными размерами и небольшой массой, при этом сохраняют функции и преимущества более крупных собратьев.

Данные аппараты предназначены для выполнения непродолжительных сварочных работ, часто встречающихся как в частных хозяйствах, так и в организациях строительно-монтажного профиля.

Малые габаритные размеры и масса позволяют проводить работы в труднодоступных местах, на высоте.

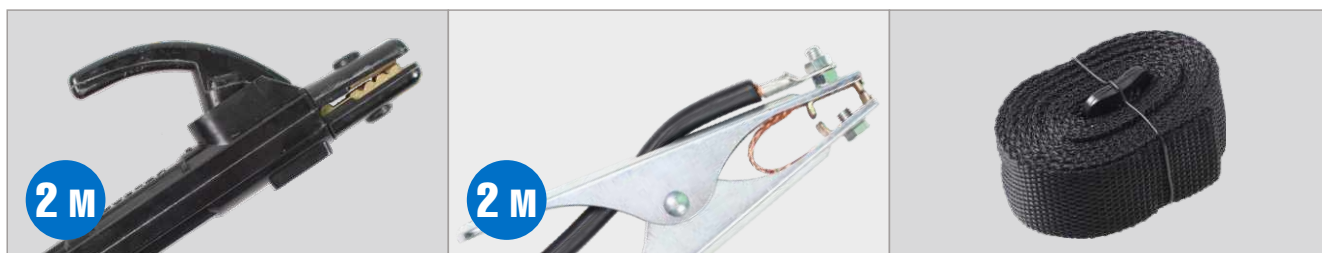
Подходит для большинства бытовых задач по сварке металлов и конструкционных сталей.

Удобная сдвоенная шкала настройки тока облегчает настройку аппарата.

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

Параметр	MMA-143EM	MMA-163EM
Электропитание	1 ф 230В/50Гц	1 ф 230В/50Гц
Номинальный потребляемый ток	17,1 А	19,5 А
Номинальная потребляемая мощность	3,6 кВт	4,6 кВт
Напряжение холостого хода	85 В	85 В
Диапазон сварочного тока	10-140 А	10-160 А
Номинальная мощность подключаемой электростанции	5,7 кВт	7,3 кВт
Рабочий цикл на максимальном токе, при 40°C (IEC 60974-1)	35%	35%
Рабочий цикл на максимальном токе, при 20°C	60%	60%
Фактор мощности / КПД	cos φ 0,7 / 0,85	cos φ 0,7 / 0,85
Диаметр электродов	1,6-3,2 мм	1,6-4,0 мм
Толщина листа свариваемых материалов, не более	4,5 мм	5,5 мм
Габаритные размеры	225×103×149 мм	225×103×149 мм
Масса	2,4 кг	2,8 кг
Класс защиты	IP21S	IP21S

Комплектация



Совместимые аксессуары



ПРОВЕРЕННЫЙ ВРЕМЕНЕМ

используйте Ваш смартфон



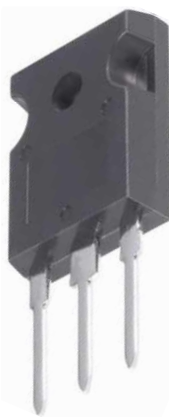
**INVERTER
TECHNOLOGY**

**IGBT
TRANSISTOR**

**1 PHASE
230V
VOLTAGE**



Классический дизайн аппарата - все необходимые функции для продуктивной работы и ничего лишнего!



Применение IGBT-транзисторов позволяет уменьшить габариты и вес при сохранении высокой производительности сварочного аппарата



Транспортировочная ручка для мобильной эксплуатации



Эффективное охлаждение силовых компонентов

Классический инверторный сварочный аппарат, обладающий малым весом и компактными размерами, построен на базе IGBT – транзисторов известных производителей.

Отличная производительность, устойчивость к перепадам сети, бесперебойно работающие функции HotStart (Горячий старт) – надежный поджиг электрода, ArcForce (Форсаж дуги) – стабилизация горения дуги, AntiStick (Антиприлипание) – защита аппарата от залипания электрода.

Аппарат оборудован защитой от перегрева, перепадов напряжения. Эффективное и продуманное охлаждение силового блока обеспечивает надежность устройства при эксплуатации.

Версия аппаратов с индексом «B» отличается расширенным комплектом.

Соответствие международному стандарту IEC 60974-1.

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

Параметр	MMA-164	MMA-164B	MMA-205	MMA-205B
Электропитание	1 ф 230В/50Гц		1 ф 230В/50Гц	
Номинальный потребляемый ток	16 А		22 А	
Номинальная потребляемая мощность	3,6 кВт		4,8 кВт	
Напряжение холостого хода	85 В		85 В	
Диапазон сварочного тока	10-160 А		10-200 А	
Номинальная мощность подключаемой электростанции	4,7 кВт		5,8 кВт	
Рабочий цикл на максимальном токе, при 40°C (IEC 60974-1)	35%		45%	
Рабочий цикл на максимальном токе, при 20°C	70%		75%	
Фактор мощности / КПД	cos φ 0,88 / 0,91		cos φ 0,88 / 0,91	
Диаметр электродов	1,6-3,2 мм		1,6-4,0 мм	
Толщина листа свариваемых материалов, не более	5,5 мм		7,0 мм	
Габаритные размеры	262×115×220 мм		275×140×225 мм	
Масса	3,8 кг		5,1 кг	
Класс защиты	IP21S		IP21S	

Комплектация



Совместимые аксессуары

 <p>Электроды SOLARIS E6013 с рутил-целлюлозным покрытием ø2,5; 3,2; 4,0 для сварки стали стр. 68</p>	 <p>Электроды SOLARIS E7016 основные (щелочные) ø2,0; 2,5; 3,2 для сварки стали стр. 69</p>	 <p>Щиток сварщика ASF450S стр. 78</p>	 <p>Электродо-держатель H-300 стр. 86</p>	 <p>Клемма заземления E-200 стр. 87</p>	 <p>Электростанция ECO PE 6500</p>
--	--	--	--	--	---

ИДЕАЛЬНОЕ УСТРОЙСТВО

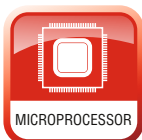
используйте Ваш смартфон



INVERTER TECHNOLOGY

IGBT TRANSISTOR

**1 PHASE
230V
VOLTAGE**



Микропроцессорное управление оптимизирует работу всех узлов и функций аппарата



Применение IGBT-транзисторов позволяет уменьшить габариты и вес при сохранении высокой производительности сварочного аппарата



Удобная ручка и транспортировочный ремень для мобильной эксплуатации



Цифровой дисплей для точной настройки сварочного тока



Сдвоенная шкала настройки тока позволяет быстро настроить аппарат в зависимости от диаметра электрода



User friendly: аппарат отлично подойдет как профессионалам, так и начинающим сварщикам



Огромная рукоятка настройки сварочного тока - удобство работы даже в перчатках



Эффективная защита электронных компонентов от пыли, попадающей внутрь устройства

ММА-145/165/185

СВАРОЧНЫЙ
ИНВЕРТОР



Продвинутые и надежные сварочные аппараты с микропроцессорным управлением ММА-145–165–185 разработаны согласно самым высоким требованиям к качеству сварочных инверторов. В устройстве этого аппарата продумана каждая мелочь.

Сердцем этого устройства является микропроцессор, который отвечает за работу всех узлов и функций. Это позволяет оптимальным образом подобрать режим работы устройства при различных условиях эксплуатации. Попробовав работать с данным аппаратом, вы получите настоящее удовольствие!

Лаковое покрытие платы и специальный изолирующий герметик защищают электронные компоненты от пыли, неизбежно попадающей внутрь устройства.

Богатый базовый комплект позволяет начать работать с устройством сразу после его покупки.

Соответствие стандарту IEC 60974-1.

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

Параметр	ММА-145	ММА-165	ММА-185
Электропитание	1 ф 230В/50Гц	1 ф 230В/50Гц	1 ф 230В/50Гц
Номинальный потребляемый ток	12 А	16,2 А	21,6 А
Номинальная потребляемая мощность	2,6 кВт	3,6 кВт	4,8 кВт
Напряжение холостого хода	90 В	90 В	90 В
Диапазон сварочного тока	20-140 А	20-160 А	20-180 А
Номинальная мощность подключаемой электростанции	3,6 кВт	5,0 кВт	6,7 кВт
Рабочий цикл на максимальном токе, при 40°C (IEC 60974-1)	35%	35%	35%
Рабочий цикл на максимальном токе, при 20°C	75%	70%	80%
Фактор мощности / КПД	cos φ 0,82 / 0,92	cos φ 0,82 / 0,92	cos φ 0,82 / 0,92
Диаметр электродов	1,6-3,2 мм	1,6-4,0 мм	1,6-4,0 мм
Толщина листа свариваемых материалов, не более	4,5 мм	5,5 мм	7,0 мм
Габаритные размеры	305×120×255 мм	305×120×255 мм	336×155×280 мм
Масса	4,6 кг	4,6 кг	5,8 кг
Класс защиты	IP21S	IP21S	IP21S

Комплектация



Совместимые аксессуары



Электроды SOLARIS E6013 с рутил-целлюлозным покрытием ø2,5; 3,2; 4,0 для сварки стали стр. 68



Электроды SOLARIS E7016 основные (щелочные) ø2,0; 2,5; 3,2 для сварки стали стр. 69



Щиток сварщика ASF450S стр. 78



Электродо-держатель H-300 стр. 86



Клемма заземления E-200 стр. 87



Электростанция ECO PE 6500

КОМПАКТНЫЙ И МОЩНЫЙ

используйте Ваш смартфон



INVERTER TECHNOLOGY

IGBT TRANSISTOR

**1 PHASE
230V
VOLTAGE**



Цифровой индикатор для точной установки сварочного тока



Панели из качественного и прочного пластика придают аппарату приятный вид и современный дизайн



Панель управления утоплена - это позволяет защитить элементы от повреждений



Удобный транспортировочный ремень для мобильной эксплуатации

Мощные инверторные аппараты MMA-204 и MMA-245 для ручной дуговой сварки покрытым электродом предназначены для самых требовательных к производительности устройств. Данные аппараты относятся к разряду полупрофессиональных устройств и отлично подойдут для пользователей, которым необходим мощный аппарат для периодической эксплуатации.

Аппараты сконструированы на базе IGBT-транзисторов, что позволяет выдать максимальную мощность при сохранении компактных размеров. Цифровой индикатор поможет более точно настроить значение сварочного тока для достижения качественного результата.

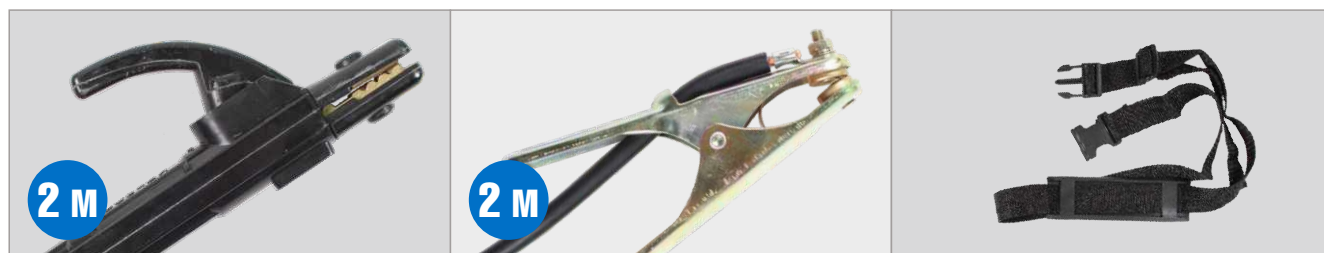
Аппарат оборудован защитой от перегрева, перепадов напряжения.

Соответствие международному стандарту IEC 60974-1.

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

Параметр	MMA-204	MMA-245
Электропитание	1ф 230В/50Гц	1ф 230В/50Гц
Номинальный потребляемый ток	16 А	26 А
Номинальная потребляемая мощность	3,5 кВт	5,7 кВт
Напряжение холостого хода	69 В	69 В
Диапазон сварочного тока	5-200 А	5-240 А
Номинальная мощность подключаемой электростанции	4,8 кВт	7,6 кВт
Рабочий цикл на максимальном токе, при 40°C (IEC 60974-1)	35%	35%
Рабочий цикл на максимальном токе, при 20°C	60%	60%
Фактор мощности / КПД	cos φ 0,92 / 0,85	cos φ 0,92 / 0,85
Диаметр электродов	1,6-4,0 мм	1,6-5,0 мм
Толщина листа свариваемых материалов, не более	7 мм	9 мм
Габаритные размеры	340×120×240 мм	340×120×240 мм
Масса	4,75 кг	5,0 кг
Класс защиты	IP21S	IP21S

Комплектация

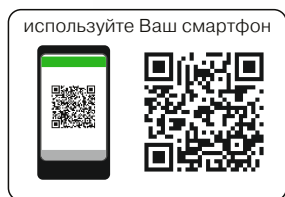


Совместимые аксессуары

 <p>Электроды SOLARIS E6013 с рутил-целлюлозным покрытием ø2,5; 3,2; 4,0 для сварки стали стр. 68</p>	 <p>Электроды SOLARIS E7016 основные (щелочные) ø2,0; 2,5; 3,2 для сварки стали стр. 69</p>	 <p>Щиток сварщика ASF450S стр. 78</p>	 <p>Электродо-держатель H-300 стр. 86</p>	 <p>Клемма заземления E-200 стр. 87</p>	 <p>Электростанция ECO PE 6500</p>
--	--	--	--	--	---

ПРОСТОЙ И НАДЕЖНЫЙ

1 PHASE
230V
VOLTAGE



Удобная двухпозиционная рукоятка для транспортировки



Универсальные сварочные терминалы 10-25мм



Надежный и мощный силовой трансформатор с возможностью плавной регулировки сварочного тока.



Эффективное охлаждение силового трансформатора

Компактный трансформаторный сварочный аппарат для ручной электродно-дуговой сварки переменным током.

Позволяет производить сварочные работы конструкционных сталей электродами диаметром до 4,0 мм.

Подвижный сердечник трансформатора обеспечивает оптимальный бесступенчатый диапазон регулировки сварочного тока.

Транспортировочные колеса и удобная двухпозиционная рукоятка обеспечивают комфорт при необходимости постоянного перемещения аппарата.

Надежный силовой трансформатор неприхотлив к сложным условиям эксплуатации.

Соответствие стандарту IEC 60974-1.

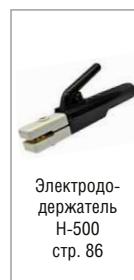
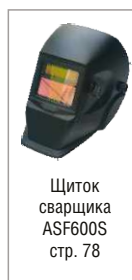
ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

Параметр	MMA-T-203
Электропитание	1 ф 230В/50Гц
Номинальный потребляемый ток	13,8 А
Номинальная потребляемая мощность	3,1 кВт
Напряжение холостого хода	50 В (~)
Диапазон сварочного тока	25-200 А
Номинальная мощность подключаемой электростанции	7,8 кВт
Рабочий цикл на максимальном токе, при 40°C (IEC 60974-1)	10%
Рабочий цикл на максимальном токе, при 20°C	45%
Фактор мощности	cos φ 0,5
Диаметр электродов	1,6-4,0 мм
Толщина листа свариваемых материалов, не более	6,5 мм
Габаритные размеры	485×275×325 мм
Масса	22 кг
Класс защиты	IP21S

Комплектация



Совместимые аксессуары



ДЛЯ ИНТЕНСИВНОЙ ЭКСПЛУАТАЦИИ

используйте Ваш смартфон



**INVERTER
TECHNOLOGY**

**IGBT
TRANSISTOR**

**1 PHASE
230V
VOLTAGE**



Двухъярусная конструкция: нижний уровень - силовая часть, охлаждаемая вентилятором; верхний уровень - электронное управление, изолированное от проникающей пыли



Идеальное соотношение качества/мощности/габаритов устройства



Сварочные терминалы и панель управления защищены от механических повреждений панелью из высококачественного пластика



Легкий доступ к компонентам для обслуживания

Инверторные сварочные аппараты промышленной серии разработаны специально для интенсивной эксплуатации. Специально разработанная двухъярусная конструкция обеспечивает надежное охлаждение силового блока (первый уровень), при этом обеспечивая изоляцию электронных компонентов платы управления от проникающей пыли и частиц. Такое конструкторское решение является наиболее оптимальным при эксплуатации аппарата в сложных условиях.

Аппарат сконструирован с применением высококачественных компонентов и материалов, что обеспечивает длительное использование без выхода из строя.

Конструкция аппарата позволяет быстро обслужить компоненты без особых усилий.

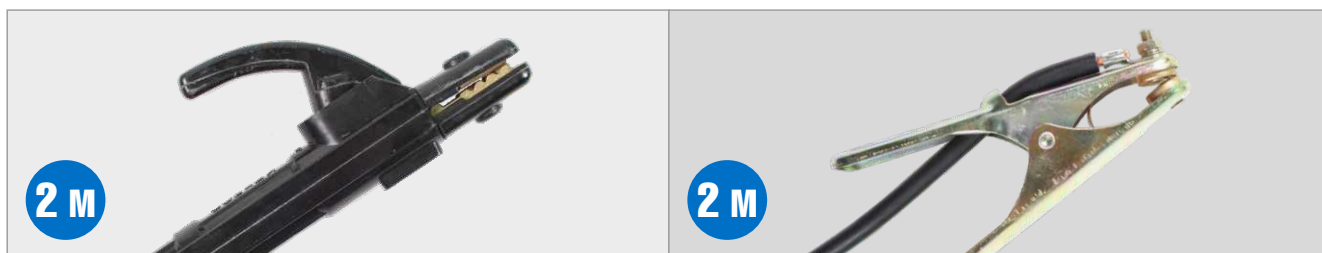
Продуманная конструкция, высокая мощность, устойчивость к перепадам напряжения позволяет остановить свой выбор на этой модели тысячам профессионалов в области сварки.

Соответствие международному стандарту IEC 60974-1.

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

Параметр	MMA-160HD	MMA-200HD
Электропитание	1 ф 230В/50Гц	1 ф 230В/50Гц
Номинальный потребляемый ток	23,2 А	29,4 А
Номинальная потребляемая мощность	6,9 кВт	8,4 кВт
Напряжение холостого хода	69 В	69 В
Диапазон сварочного тока	5-165 А	5-205 А
Рабочий цикл на максимальном токе, при 40°C (IEC 60974-1)	60%	60%
Рабочий цикл на максимальном токе, при 20°C	95%	95%
Фактор мощности / КПД	cos φ 0,85 / 0,8	cos φ 0,85 / 0,8
Диаметр электродов	до 4,0 мм	до 5,0 мм
Толщина листа свариваемых материалов, не более	8,0 мм	10,0 мм
Габаритные размеры	320×150×270 мм	320×150×270 мм
Масса	6,2 кг	6,2 кг
Класс защиты	IP21S	IP21S

Комплектация



Совместимые аксессуары

 <p>Электроды SOLARIS E6013 с рутил-целлюлозным покрытием ø2,5; 3,2; 4,0 для сварки стали стр. 68</p>	 <p>Разъем сварочный 35-50 стр. 88</p>	 <p>Щиток сварщика ASF600S стр. 78</p>	 <p>Электродо-держатель Н-500 стр. 86</p>	 <p>Клемма заземления Е-300 стр. 87</p>	 <p>Электростанция ECO PE 11000</p>
--	---	--	--	--	--

ОПТИМАЛЬНОЕ РЕШЕНИЕ ДЛЯ ПРОФЕССИОНАЛОВ

используйте Ваш смартфон



3 PHASE
380V
VOLTAGE

IGBT
TRANSISTOR

INVERTER
TECHNOLOGY



Большие сварочные терминалы с диаметром гнезда 13мм рассчитаны на длительную эксплуатацию



Регулируемые функции ArcForce и HotStart позволяют добиться идеального качества сварки



Автоматический выключатель в защищенном исполнении - необходимость для оборудования такого класса



Эффективная и продуманная система охлаждения силовых компонентов - залог надежной и длительной эксплуатации

Данный аппарат не нуждается в особом представлении – высококлассный, мощный, профессиональный сварочный инвертор, который без проблем справится с любой поставленной ему задачей.

Двухъярусная конструкция аппарата изолирует электронные схемы управления от неизбежно проникающей пыли, что позволяет эксплуатировать аппарат в тяжелых производственных условиях. При этом силовая часть аппарата эффективно охлаждается высокопроизводительным вентилятором большого диаметра.

Регулируемые функции Hot start и Arc Force позволяют настроить наиболее оптимальный набор параметров при проведении сварочных работ.

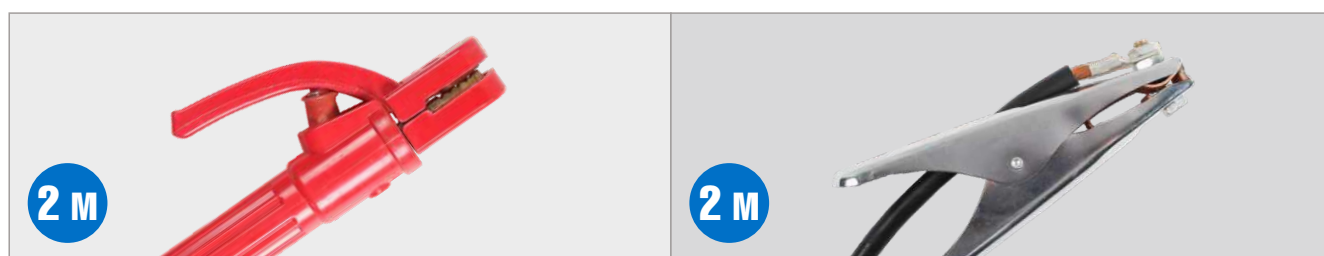
Цифровой индикатор обеспечивает точную настройку сварочного тока.

Аппарат соответствует международному стандарту IEC 60974-1.

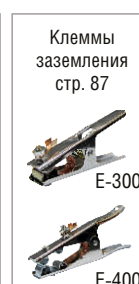
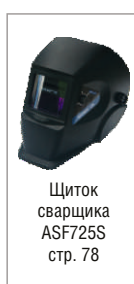
ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

Параметр	MMA-300-3HD
Электропитание	3ф 380В/50Гц
Номинальный потребляемый ток	18 А
Номинальная потребляемая мощность	9,2 кВт
Напряжение холостого хода	67 В
Диапазон сварочного тока	20-315 А
Рабочий цикл на максимальном токе, при 40°C (IEC 60974-1)	60%
Рабочий цикл на максимальном токе, при 20°C	95%
Фактор мощности / КПД	cos φ 0,99 / 0,85
Диаметр электродов	до 6,0 мм
Толщина листа свариваемых материалов, не более	12,0 мм
Габаритные размеры	380×192×350 мм
Масса	11,5 кг
Класс защиты	IP21S

Комплектация

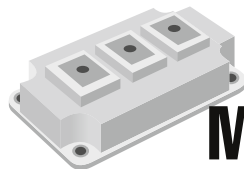


Совместимые аксессуары



МАКСИМАЛЬНАЯ МОЩНОСТЬ

используйте Ваш смартфон



**IGBT
MODULE**

**INVERTER
TECHNOLOGY**

**3 PHASE
380V
VOLTAGE**



Большие сварочные терминалы с диаметром гнезда 13мм рассчитаны на длительную эксплуатацию



Технология применения IGBT-модулей позволила добиться выдающихся характеристик при сравнительно небольших габаритах и массе



Автоматический выключатель в защищенном исполнении - необходимость для оборудования такого класса



Эффективная и продуманная система охлаждения силовых компонентов - залог надежной и длительной эксплуатации



Цифровой индикатор для максимально точной настройки аппарата



Эргономичные рукоятки для удобства транспортировки



Эффективная двухъярусная конструкция защищает электронные компоненты от проникающей пыли



Регулируемые функции ArcForce и HotStart позволяют добиться идеального качества сварки

Линейка самых мощных аппаратов для ручной дуговой сварки MMA – трехфазные инверторные сварочные аппараты для промышленной эксплуатации.

Оснащены высококачественными IGBT–транзисторными модулями обеспечивающими стабильно высокую производительность.

Двухъярусная конструкция аппарата изолирует электронные схемы управления от неизбежно проникающей пыли, что позволяет эксплуатировать аппарат в тяжелых производственных условиях. При этом силовая часть аппарата эффективно охлаждается высокопроизводительным вентилятором большого диаметра.

Регулируемые функции Hot start и Arc Force позволяют настроить наиболее оптимальный набор параметров при проведении сварочных работ.

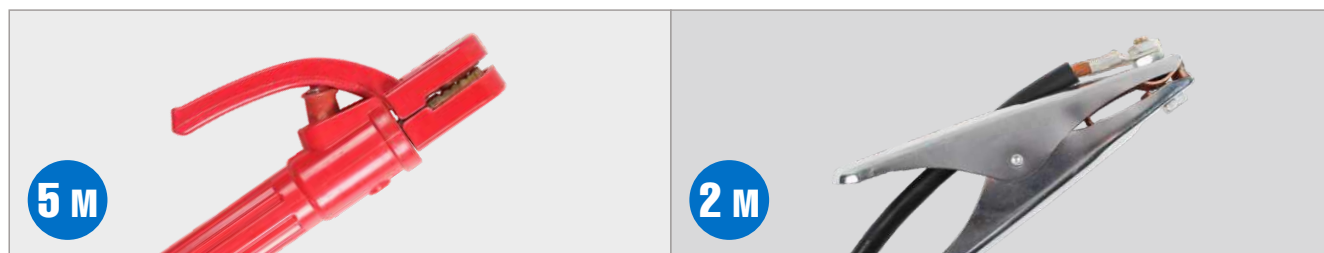
Цифровой индикатор обеспечивает точную настройку сварочного тока.

Аппарат соответствует международному стандарту IEC 60974-1.

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

Параметр	MMA-400-3HD	MMA-500-3HD
Электропитание	3ф 380В/50Гц	3ф 380В/50Гц
Номинальный потребляемый ток	26 А	32 А
Номинальная потребляемая мощность	13,2 кВт	16 кВт
Напряжение холостого хода	67 В	67 В
Диапазон сварочного тока	40-400 А	40-500 А
Рабочий цикл (ПВ) на макс. токе, при 40°C (IEC 60974-1)	60%	60%
Рабочий цикл (ПВ) на макс. токе, при 20°C	95%	95%
Фактор мощности / КПД	cos φ 0,99 / 0,85	cos φ 0,99 / 0,85
Диаметр электродов	до 8,0 мм	до 8,0 мм
Толщина листа свариваемых материалов, не более	15,0 мм	18,0 мм
Габаритные размеры	482x252x460 мм	482x252x460 мм
Масса	24 кг	26 кг
Класс защиты	IP21S	IP21S

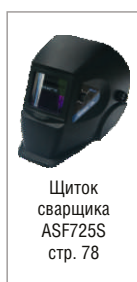
Комплектация



5 м

2 м

Совместимые аксессуары





solaris

MIG/MAG WELDING

MIG/MAG сварка



ПОЛУАВТОМАТИЧЕСКАЯ СВАРКА

МУЛЬТИУСТРОЙСТВА

СЕРИЯ НДС

НАДЕЖНЫЙ СИЛОВОЙ БЛОК

используйте Ваш смартфон



1 PHASE
230V
VOLTAGE



Несколько режимов работы силового трансформатора



Принудительное воздушное охлаждение силового трансформатора



Плавная регулировка подачи проволоки: оптимальный диапазон скорости для разных условий сварки



Защита трансформатора от перегрева с индикацией на передней панели



Удобная ручка для переноски аппарата



Реле вторичной цепи - сварочный ток не поступает на горелку до момента нажатия на клавишу



Смена полярности для работы с самозащитной проволокой FLUX



Один из наиболее компактных аппаратов в своем классе

Однофазный переносной сварочный полуавтомат трансформаторного типа предназначен для сварки сварочной проволокой в среде защитных газов, а также самозащитной проволокой FLUX без защитного газа. Аппарат способен отлично работать с проволокой диаметрами 0,6 и 0,8 мм.

Надежный силовой блок снабжен принудительным охлаждением, а также термозащитой. Эти меры призваны защитить трансформатор от перегрева и преждевременного выхода из строя.

Сбалансированные характеристики, наличие грамотно рассчитанного дросселя, оптимальный диапазон скорости подачи проволоки дают отличные результаты сварки однофазным полуавтоматом.

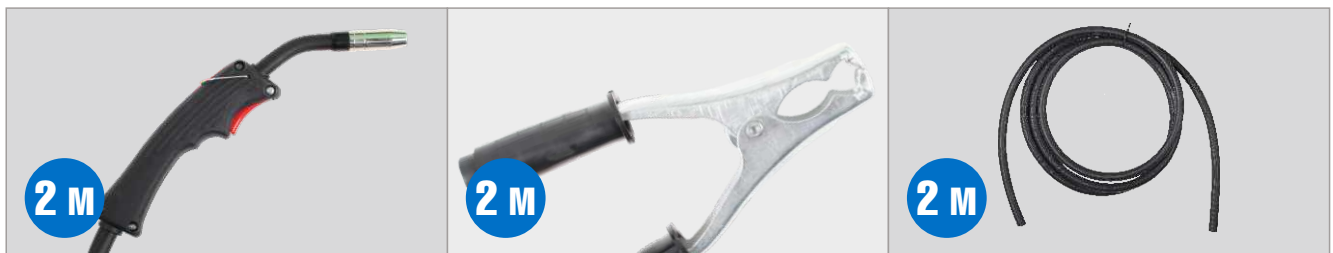
Аппарат идеален для различных операций в мастерских и при мелком ремонте, например, для работы в гараже или на личных подворьях.

Соответствие международному стандарту IEC 60974-1.

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

Параметр	MIG-T-145
Электропитание	1 ф 230В/50Гц
Номинальный потребляемый ток	8 А
Номинальная потребляемая мощность	1,8 кВт
Напряжение холостого хода	33 В
Диапазон сварочного тока	30-140 А
Номинальная мощность подключаемой электростанции	5,0 кВт
Рабочий цикл на максимальном токе, при 40°C (IEC 60974-1)	10%
Рабочий цикл на максимальном токе, при 20°C	35%
Фактор мощности	cos φ 0,44
Диаметр сварочной проволоки	0,6-0,8 мм
Толщина листа свариваемых материалов, не более	3,5 мм
Габаритные размеры	530×300×443 мм
Масса	21,5 кг
Класс защиты	IP21S

Комплектация



Совместимые аксессуары

 <p>Проволока для сварки стали без газа SOLARIS FLUX E71T-GS Ø0,8-1,0мм стр. 71</p>	 <p>Клемма заземления E-160 стр. 87</p>	 <p>Сопло коническое WA-3473 стр. 83</p>	 <p>Щиток сварщика ASF450S стр. 78</p>	 <p>Ролик 0,6-0,8 WA-2448 стр. 82</p>	 <p>Фиксатор ролика WA-2453 стр. 82</p>	 <p>Электростанция ECO PE 6500</p>
--	--	---	--	--	--	---

НАРОДНАЯ МОДЕЛЬ

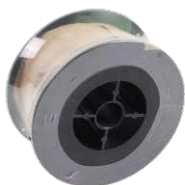
используйте Ваш смартфон



INVERTER TECHNOLOGY

IGBT TRANSISTOR

**1 PHASE
230V
VOLTAGE**



Пробная катушка с самозащитной проволокой в комплекте



Механизм подачи с роликом на два размера проволоки: 0,6 / 0,8 мм



Эргономичная панель управления



Электромагнитный газовый клапан



Удобный держатель проводов на рукоятке



Возможность смены полярности для работы с самозащитной проволокой

Инверторный однофазный переносной сварочный полуавтомат, сконструированный с применением IGBT-транзисторов.

Аппарат способен варить в режимах MIG – MAG, FLUX.

Возможно варить проволокой диаметром до 0,8 мм.

Катушка с проволокой до 5 кг.

Аппарат подходит для эксплуатации в мастерских, гаражах, в сельском хозяйстве или на личных подворьях.

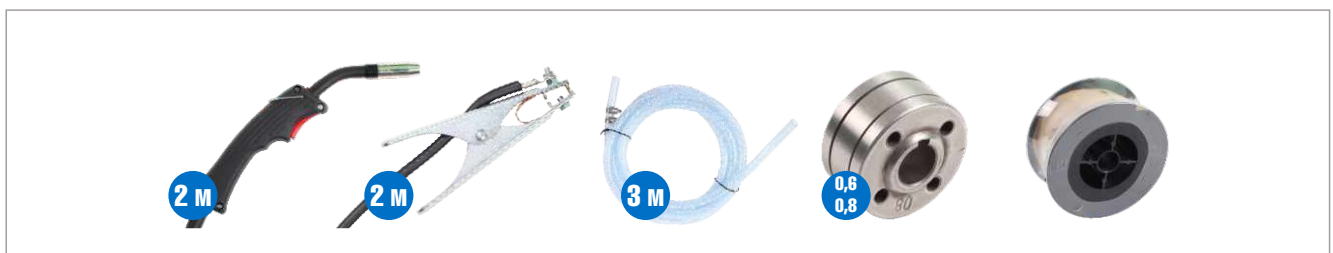
Модель MIG-202 – обновленная версия уже полюбившегося многим пользователям аппарата SOLARIS MIG-200. Доработанная конструкция корпуса, схемотехнические улучшения повышают общую надежность устройства.

Соответствие международному стандарту IEC 60974-1.

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

Параметр	MIG-200	MIG-202
Электропитание	1 ф 230В/50Гц	1 ф 230В/50Гц
Номинальный потребляемый ток	17,3 А	17,3 А
Номинальная потребляемая мощность	3,8 кВт	3,8 кВт
Напряжение холостого хода	17-27 В	42 В
Диапазон сварочного тока	30-180 А	20-180 А
Номинальная мощность подключаемой электростанции	4,8 кВт	4,8 кВт
Рабочий цикл на максимальном токе, при 40°C (IEC 60974-1)	35%	35%
Рабочий цикл на максимальном токе, при 20°C	60%	60%
Фактор мощности / КПД	cos φ 0,75 / 0,85	cos φ 0,75 / 0,92
Диаметр сварочной проволоки	0,6-0,8 мм	0,6-0,8 мм
Толщина листа свариваемых материалов, не более	4 мм	4 мм
Габаритные размеры	420×210×325 мм	590×220×325 мм
Масса	11,5 кг	12,5 кг
Класс защиты	IP21S	IP21S

Комплектация



Совместимые аксессуары

 <p>Проволока для сварки стали без газа SOLARIS FLUX E71T-GS Ø0,8-1,0мм стр. 71</p>	 <p>Клемма заземления E-200 стр. 87</p>	 <p>Сопло коническое WA-3473 стр. 83</p>	 <p>Щиток сварщика ASF450S стр. 78</p>	 <p>Ролик 0,6-0,8 WA-2470 стр. 82</p>	 <p>Трубки контактные стр. 83</p>	 <p>Электростанция ECO PE 6500</p>
--	--	---	--	--	--	---

ИДЕАЛЬНЫЙ ШОВ, ИДЕАЛЬНОЕ РЕШЕНИЕ

используйте Ваш смартфон



INVERTER TECHNOLOGY

IGBT TRANSISTOR

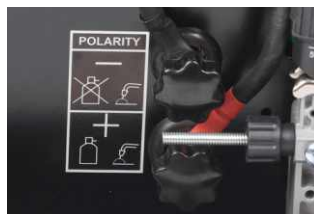
**1 PHASE
230V
VOLTAGE**



Евроразъем для подключения совместимой горелки



Надежный механизм подачи проволоки



Возможность смены полярности



Эффективное охлаждение: 2 высокопроизводительных вентилятора



Кнопка для быстрой протяжки проволоки



Оригинальная горелка BINZEL ABICOR MB 15AK в комплекте



Подсветка механизма подачи проволоки при открытии крышки



Крючки-фиксаторы для сварочных кабелей

Topmig-220

СВАРОЧНЫЙ
ПОЛУАВТОМАТ



Инверторный сварочный аппарат TOPMIGi-220 для полуавтоматической сварки стали сварочной проволокой диаметром до 1,0 мм в среде защитных газов (MIG-MAG), а также самозащитной сварочной проволокой без газа (FLUX).

Аппарат идеально подойдет для работы в мастерских, хозяйствах, гаражах, на станциях технического обслуживания и личных подворьях.

Плавная настройка параметров позволяет настроить аппарат под разные режимы работы. Автоматическое увеличение скорости подачи проволоки в зависимости от установленного сварочного тока.

Соответствует международному стандарту IEC 60974-1.

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

Параметр	TOPMIG-220
Электропитание	1 ф 230В/50Гц
Номинальный потребляемый ток	19 А
Номинальная потребляемая мощность	4,5 кВт
Напряжение холостого хода	42 В
Диапазон сварочного тока	30-200 А
Номинальная мощность подключаемой электростанции	6,3 кВт
Рабочий цикл на максимальном токе, при 40°C (IEC 60974-1)	35%
Рабочий цикл на максимальном токе, при 20°C	60%
Фактор мощности / КПД	cos φ 0,75 / 0,85
Диаметр сварочной проволоки	0,6-1,0 мм
Толщина листа свариваемых материалов, не более	6,0 мм
Габаритные размеры	530×225×325 мм
Масса	14,4 кг
Класс защиты	IP21S

Комплектация



Совместимые аксессуары

 <p>Проволока для сварки стали без газа SOLARIS FLUX E71T-GS Ø0,8-1,0мм стр. 71</p>	 <p>Клемма заземления E-200 стр. 87</p>	 <p>Горелки сварочные SOLARIS стр. 80</p>	 <p>Щиток сварщика ASF600S стр. 78</p>	 <p>Ролик 0,6-0,8 0,8-1,0 стр. 82</p>	 <p>Трубки контактные стр. 83</p>	 <p>Электростанция ECO PE 11000</p>
--	--	--	--	--	--	--

УНИВЕРСАЛЬНЫЙ СОЛДАТ

используйте Ваш смартфон



INVERTER TECHNOLOGY

IGBT TRANSISTOR

**1 PHASE
230V
VOLTAGE**



3-in-1



Евроразъем для подключения совместимой горелки



Надежный механизм подачи проволоки



Функция 2T/4T для режима MIG



Регулируемая функция ArcForce для режима MMA



Кнопка для быстрой протяжки проволоки



Оригинальная горелка BINZEL ABICOR MB 15AK в комплекте



Подсветка механизма подачи проволоки при открытии крышки



Крючки-фиксаторы для сварочных кабелей

Multimig-220

СВАРОЧНЫЙ
ПОЛУАВТОМАТ



Мультифункциональный инверторный сварочный аппарат MULTIMIG-220 позволяет производить сварочные работы в следующих режимах:

- полуавтоматическая сварка проволокой (MIG – MAG, FLUX);
- ручная сварка покрытым электродом (MMA);
- сварка неплавящимся (вольфрамовым) электродом (TIG).

Аппарат идеально подойдет для работы в мастерских, хозяйствах, гаражах, на станциях технического обслуживания и личных подворьях.

Автоматическое увеличение скорости подачи проволоки в зависимости от установленного сварочного тока.

Соответствует международному стандарту IEC 60974-1.

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

Параметр	MULTIMIG-220
Тип сварки	MIG/TIG/MMA
Электропитание	1 ф 230В/50Гц
Номинальный потребляемый ток	19,5 А
Номинальная потребляемая мощность	4,5 кВт
Напряжение холостого хода	42 В
Диапазон сварочного тока	30-200 А
Номинальная мощность подключаемой электростанции	6,3 кВт
Рабочий цикл на максимальном токе, при 40°C (IEC 60974-1)	35%
Рабочий цикл на максимальном токе, при 20°C	60%
Фактор мощности / КПД	cos φ 0,75 / 0,85
Диаметр сварочной проволоки	0,6-1,0 мм
Диаметр электродов MMA / TIG	до 5,0 мм / 1,2 - 3,2 мм
Толщина листа свариваемых материалов, не более	6,0 мм
Габаритные размеры	530×225×325 мм
Масса	14,4 кг
Класс защиты	IP21S

Комплектация



Совместимые аксессуары

 <p>Проволока для сварки стали без газа SOLARIS FLUX E71T-GS Ø0,8-1,0мм стр. 71</p>	 <p>Клемма заземления E-200 стр. 87</p>	 <p>Горелки сварочные SOLARIS стр. 80</p>	 <p>Горелка SOLARIS TIG 26V стр. 86</p>	 <p>Щиток сварщика ASF600S стр. 78</p>	 <p>Ролик 0,6-0,8 0,8-1,0 стр. 82</p>	 <p>Трубки контактные стр. 83</p>	 <p>Электростанция ECO PE 11000</p>
--	--	--	--	--	--	--	--

ФЛАГМАН В ЛИНЕЙКЕ СВАРОЧНЫХ ПОЛУАВТОМАТОВ

используйте Ваш смартфон



1 PHASE
230V
VOLTAGE

IGBT
TRANSISTOR

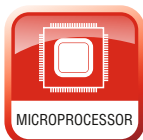
888x2

ARC
CONTROL

INVERTER
TECHNOLOGY



3-В-1



Микропроцессорное управление оптимизирует работу всех узлов и функций аппарата



Два цифровых дисплея для точной настройки параметров



Большой диапазон настроек позволяет подобрать оптимальный режим для любых условий



Функция 2T/4T для режима MIG



Смена полярности для режима MIG



Большие сварочные разъемы выдерживают ток до 315 А



Разъем 36 V AC для подключения редуктора с подогревом



Защитная крышка панели управления для сложных условий работы

Multimig-228

СВАРОЧНЫЙ
ПОЛУАВТОМАТ



Многофункциональный инверторный сварочный аппарат с микропроцессорным управлением SOLARIS MULTIMIG-228 позволяет производить сварочные работы в режимах:

- полуавтоматической сварки проволокой (MIG – MAG, FLUX);
- ручной сварки покрытым электродом (MMA);
- неплавящимся электродом (TIG).

Широкий диапазон настроек позволяет безупречно сваривать толстый металл, а также работать с тонким. Полуавтомат построен на базе IGBT-транзисторов нового поколения и идеально подходит для работы в мастерских, СТО, различных хозяйствах, гаражах и личных подворьях.

Соответствует международному стандарту IEC 60974-1.

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

Параметр	MULTIMIG-228
Тип сварки	MIG/TIG/MMA
Электропитание	1 ф 230В/50Гц
Номинальный потребляемый ток	20,7 А
Номинальная потребляемая мощность	5,8 кВт
Напряжение холостого хода	61 В
Диапазон сварочного тока	10-200 А
Номинальная мощность подключаемой электростанции	7,7 кВт
Рабочий цикл на максимальном токе, при 40°C (IEC 60974-1)	60%
Рабочий цикл на максимальном токе, при 20°C	75%
Фактор мощности / КПД	cos φ 0,95 / 0,85
Диаметр сварочной проволоки	0,6-1,0 мм
Диаметр электродов MMA / TIG	до 4,0 мм / до 2,4 мм
Толщина листа свариваемых материалов, не более	6,0 мм
Габаритные размеры	495×213×390 мм
Масса	14 кг
Класс защиты	IP21S

Комплектация



Совместимые аксессуары



ПРОМЫШЛЕННАЯ СЕРИЯ

используйте Ваш смартфон



INVERTER TECHNOLOGY

1 PHASE
230V
VOLTAGE

3 PHASE
380V
VOLTAGE



Мощный и производительный механизм подачи проволоки для длительной бесперебойной эксплуатации



Аналоговые индикаторы сварочного тока и напряжения для точного контроля за процессом



Выбор диаметра проволоки для оптимизации диапазона скорости подачи проволоки



Площадка для установки баллона для удобства транспортировки сварочного комплекса



Возможность установить катушку с проволокой до 15 кг



Дополнительные настройки механизма подачи проволоки: наладочная подача проволоки и режим замедленной подачи для прецизионной сварки



Оригинальная горелка BINZEL ABICOR MB 15AK в комплекте



Режим 2T/4T для удобства выполнения, как коротких, так и длинных швов

Мощный промышленный профессиональный сварочный аппарат инверторного типа для полуавтоматической сварки в среде защитного газа MIG – MAG.

Возможность работы с диаметрами проволоки 0,8 мм; 1,0 мм .

Аппарат сконструирован специально для интенсивной эксплуатации. Крепкое шасси с площадкой для газового баллона, производительная силовая электроника, надежный механизм подачи проволоки, аналоговые индикаторы для точного контроля параметров, специально разработанная компоновка всех узлов и агрегатов, установка катушки с проволокой до 15 кг, а также дополнительные специальные настройки – залог успеха данной модели.

Аппарат MIG-250HD – версия для однофазной сети 230V; MIG-250-3HD – версия для трехфазной сети 380В.

Соответствие международному стандарту IEC 60974-1.

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

Параметр	MIG-250-HD	MIG-250-3HD
Электропитание	1ф 230В/50Гц	3ф 380В/50Гц
Номинальный потребляемый ток	34,6 А	11,6 А
Номинальная потребляемая мощность	7,7 кВт	7,7 кВт
Напряжение холостого хода	44 В	44 В
Диапазон сварочного тока	50-250 А	50-250 А
Рабочий цикл (ПВ) на макс. токе, при 40°C (IEC 60974-1)	60%	60%
Рабочий цикл (ПВ) на макс. токе, при 20°C	100%	100%
Фактор мощности / КПД	cos φ 0,95 / 0,85	cos φ 0,95 / 0,85
Диаметр электродов	0,8-1,0 мм	0,8-1,0 мм
Толщина листа свариваемых материалов, не более	8 мм	8 мм
Габаритные размеры	621×300×681 мм	621×300×681 мм
Масса	35 кг	35 кг
Класс защиты	IP21S	IP21S

Комплектация



Совместимые аксессуары



Проволока
SOLARIS ER-70S-6
Ø0,8-1,0мм (сталь)
стр. 70



Клемма заземления
E-300
стр. 87



Горелки сварочные
SOLARIS
стр. 80



Щиток
сварщика
ASF725S
стр. 78



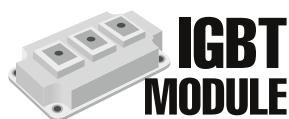
Ролик
0,6-0,8
WA-2456
стр. 82



Электростанция
ECO PE 11000

БЕЗУПРЕЧНЫЙ ВЫБОР ДЛЯ ПРОИЗВОДСТВА

используйте Ваш смартфон



3 PHASE
380V
VOLTAGE



Надежный съемный 4-роликовый механизм подачи проволоки исполнен в съемном варианте



Аппарат удобен в транспортировке: на верхней панели расположены рукоятки для ручной переноски, а также рымболты для подъема устройства



Основные настройки возможно выполнить как на основном блоке, так и на дублирующей панели съемного механизма



Надежный силовой блок с эффективным охлаждением обеспечивает стабильные характеристики при длительной эксплуатации

Мощный промышленный профессиональный сварочный аппарат инверторного типа с возможностью полуавтоматической и ручной дуговой сварки.

Возможность работы с диаметрами проволоки 0,8 мм; 1,0 мм и 1,2 мм.

Съемный механизм подачи проволоки позволяет обеспечить удобство эксплуатации в различных условиях.

4-роликовый механизм подачи проволоки гарантирует стабильную подачу проволоки при длительной эксплуатации устройства.

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

Параметр	MIG-350-3HD
Электропитание	3ф 380В/50Гц
Номинальный потребляемый ток	26 А
Номинальная потребляемая мощность	16,8 кВт
Напряжение холостого хода	70 В
Диапазон сварочного тока	50-350 А
Рабочий цикл (ПВ) на макс. токе, при 40°C (IEC 60974-1)	60%
Рабочий цикл (ПВ) на макс. токе, при 20°C	100%
Фактор мощности / КПД	cos φ 0,9 / 0,89
Диаметр электродов	0,8-1,2 мм
Толщина листа свариваемых материалов, не более	6,0 мм
Габаритные размеры	634×295×521 мм
Масса	32 кг
Класс защиты	IP21S

Комплектация



Совместимые аксессуары





solaris

PLASMA CUTTING

Плазморезы



ВОЗДУШНО-ПЛАЗМЕННАЯ РЕЗКА

РЕЖЕМ СТАЛЬ!

используйте Ваш смартфон



INVERTER TECHNOLOGY

**1 PHASE
230V
VOLTAGE**



Максимальная толщина реза

15 мм



Толщина реза цветных металлов

9 мм



Толщина реза цветных металлов / нержавеющей стали



Регулятор расхода воздуха в комплекте



Режим продувки плазматрона после резки для увеличения срока службы

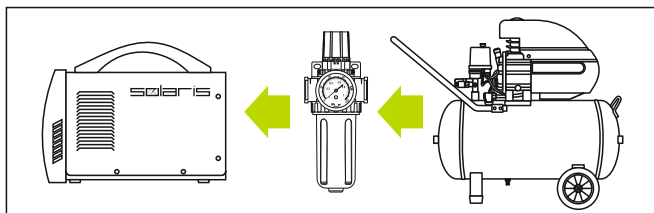


Схема подключения аппарата



Удобная ручка для переноски



Эффективное охлаждение силового блока

EasyCut PC-40

ПЛАЗМОРЕЗ
ИНВЕРТОРНЫЙ



Переносной инверторный аппарат для воздушно-плазменной резки металлов с контактным зажиганием дуги – это высокоскоростная качественная резка различных токопроводящих материалов без деформации: различных видов сталей, алюминия, меди и других металлов.

Система обратной связи обеспечивает стабилизацию выходного тока, что позволяет добиться идеального качества реза.

Необходимо подключение компрессора для подачи сжатого воздуха с производительностью не менее 150 л/мин.

В сочетании со специально разработанным алгоритмом работы аппарат дает отличные результаты производительности, сохраняя при этом компактный вес и размеры.

Аппарат соответствует международному стандарту IEC 60974-1.

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

Параметр	PC-40
Электропитание	1 ф 230В/50Гц
Номинальный потребляемый ток	23,2 А
Номинальная потребляемая мощность	5,1 кВт
Тип используемого газа	сжатый воздух
Производительность подключаемого компрессора	не менее 150 л/мин
Диапазон регулировки тока при выполнении резки	40-60 А
Фактор мощности / КПД	cos φ 0,93 / 0,85
Способ поджига пилотной дуги	контактный
Максимальная толщина разрезаемой стали	15 мм
Период включения на максимальном рабочем токе	40А 60%
Габаритные размеры	400×160×290 мм
Масса	9 кг
Класс защиты	IP21S

Комплектация



Совместимые аксессуары

 <p>Резак плазмореза SOLARIS EasyCut PC-40 арт. WA-2463</p>	 <p>Регулятор давления с манометром и фильтром арт. WA-2468</p>	 <p>Диффузор изолирующий арт. WA-2465</p>	 <p>Колпачок защитный керамический арт. WA-2467</p>	 <p>Сопло плазмореза арт. WA-2466</p>	 <p>Электрод плазмореза арт. WA-2464</p>	 <p>Клемма заземления SOLARIS E-300 стр. 87</p>	 <p>Рукав для газовой сварки и резки Ø9,0мм ECO АНА-5010 10х14мм/50м</p>	 <p>Вилка под кабель GEE типа 2P+ E 220В IP44 32А</p>
--	--	--	--	--	---	--	---	--

МОЩНЫЙ И ПРОДУКТИВНЫЙ

используйте Ваш смартфон



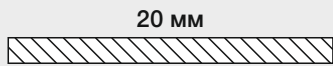
INVERTER TECHNOLOGY

**3 PHASE
380V
VOLTAGE**

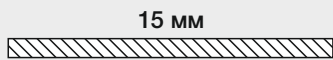
**IGBT
TRANSISTOR**



Максимальная
толщина реза



Толщина реза
цветных металлов



Толщина реза цветных металлов / нержавеющей стали



Регулятор расхода воздуха в комплекте



Режим продувки плазматрона после резки для увеличения срока службы

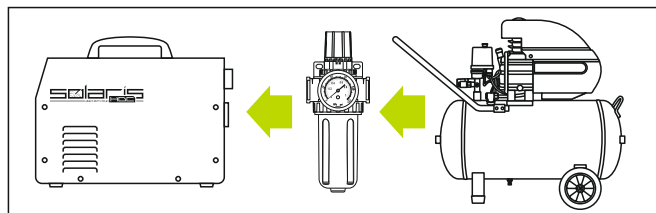


Схема подключения аппарата



Удобная ручка для переноски



Эффективное охлаждение силового блока

PowerCut PC-60-3HD

ПЛАЗМОРЕЗ
ИНВЕРТОРНЫЙ



Мощный трехфазный инверторный аппарат для воздушно-плазменной резки металлов с контактным зажиганием дуги – это высокоскоростная качественная резка различных токопроводящих материалов без деформации: различных видов сталей, алюминия, меди и других металлов.

Аппарат сконструирован с применением IGBT–транзисторов нового поколения.

Система обратной связи обеспечивает стабилизацию выходного тока, что позволяет добиться идеального качества реза.

Необходимо подключение компрессора для подачи сжатого воздуха с производительностью не менее 150 л/мин.

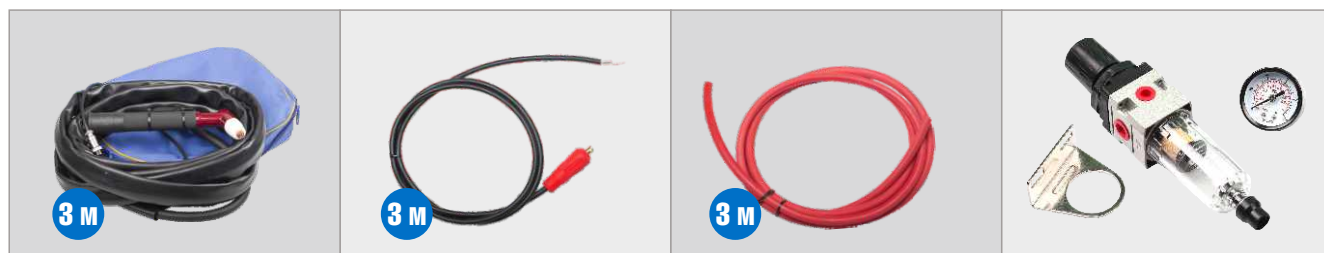
В сочетании со специально разработанным алгоритмом работы аппарат дает отличные результаты производительности, сохраняя при этом компактный вес и размеры.

Аппарат соответствует международному стандарту IEC 60974-1.

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

Параметр	PC-60-3HD
Электропитание	3ф 380В/50Гц
Номинальный потребляемый ток	8 А
Номинальная потребляемая мощность	5,3 кВт
Тип используемого газа	сжатый воздух
Производительность подключаемого компрессора	не менее 150 л/мин
Диапазон регулировки тока тока при выполнении резки	30-60 А
Коэффициент мощности (не менее) / КПД	cos φ 0,8 / 0,85
Способ поджига пилотной дуги	контактный
Максимальная толщина разрезаемой стали	20 VV
Период включения на максимальном рабочем токе	60А 35%
Габаритные размеры	445×220×315 мм
Масса	16 кг
Класс защиты	IP21S

Комплектация



Совместимые аксессуары

<p>Регулятор давления с манометром и фильтром арт. WA-2468</p>	<p>Диффузор изолирующий арт. 50105005</p>	<p>Колпачок защитный керамический арт. 50103009</p>	<p>Сопло плазмореза арт. 50103010</p>	<p>Электрод плазмореза арт. 50102008</p>	<p>Клемма заземления SOLARIS E-300 стр. 87</p>	<p>Рукав для газовой сварки и резки Ø9,0мм ECO АНА-5010 10x14мм/50м</p>	<p>Вилка под кабель CEE 3P+N+E 400В IP44 32А</p>
--	---	---	---	--	--	---	--



solaris ST650
• Не перегревать аккумулятор генератор
• Не использовать зарядное устройство при
отсутствии зарядки
• Не использовать зарядное устройство при
отсутствии зарядки
• Не использовать зарядное устройство при
отсутствии зарядки

solaris

START & CHARGE

Автомобильные зарядные и
пуско-зарядные устройства



АВТОМОБИЛЬНЫЕ ЗАРЯДНЫЕ УСТРОЙСТВА

АВТОМОБИЛЬНЫЕ ПУСКОЗАРЯДНЫЕ
УСТРОЙСТВА

СПРАВОЧНЫЕ ПАРАМЕТРЫ

ТИПЫ АККУМУЛЯТОРНЫХ БАТАРЕЙ

Аккумуляторные батареи WET



На сегодняшний день это один из самых распространенных типов аккумуляторных батарей, используемых в системах запуска и управления автомобилей и другой подвижной техники. Аккумуляторные батареи WET – это свинцовые аккумуляторы с кислотным жидким электролитом.

Отличительной особенностью таких батарей является наличие на верхней крышке аккумулятора нескольких пробок, герметично закупоривающих каждую банку (гальваническую ячейку) данного аккумулятора. При зарядке необходимо постоянно следить за процессом заряда, за уровнем электролита и его плотностью и обязательно вручную прерывать процесс заряда при начале гидратации ("закипания") электролита.

Для заряда таких батарей могут использоваться любые типы зарядных устройств.

Аккумуляторные батареи GEL



Относительно новый тип аккумуляторов. Это свинцово-кальциевые аккумуляторы с гелеобразным (полужидким) электролитом. Отличительной особенностью таких батарей является наличие на верхней крышке аккумулятора не более двух пробок или полное их отсутствие. Такие аккумуляторы относятся к малообслуживаемым или полностью необслуживаемым типам. Такие аккумуляторы должны заряжаться только автоматическими устройствами с комбинированным зарядным током и напряжением.

Для заряда таких аккумуляторов рекомендуется использовать высокочастотные инверторные зарядные устройства, которые значительно продлевают ресурс таких аккумуляторов.

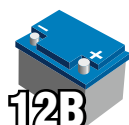
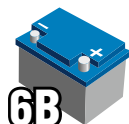
Аккумуляторные батареи AGM



Технология AGM – (Absorptive Glass Mat) разработана в конце 70-х годов. Эта технология использует пропитанный жидким электролитом пористый наполнитель из стекловолна. Такие аккумуляторы не требуют технического обслуживания и должны заряжаться только автоматическими устройствами с комбинированным зарядным током и напряжением.

Лучше всего для заряда таких аккумуляторов использовать высокочастотные инверторные зарядные устройства, которые полностью контролируют состояние батареи, процесс заряда и способны выполнить десульфатацию электродных пластин, таким образом, значительно продлить ресурс аккумуляторной батареи.

РАБОЧЕЕ НАПРЯЖЕНИЕ АККУМУЛЯТОРНЫХ БАТАРЕЙ



СПЕЦИАЛЬНЫЕ ТЕРМИНЫ

Ток нормального заряда (конвенциональный ток) – базовый параметр зарядного тока, который равен 1/10 части номинальной емкости аккумуляторной батареи (по европейскому стандарту EN 60335-2-29).

$$I_{EN} = I_{НОМ} = 1/10 \cdot C_{АКБ} = 1/10 \cdot C_{20}$$

где $C_{АКБ} = C_{20}$ – номинальная емкость аккумуляторной батареи.

Ток оптимального заряда – параметр зарядного тока, который не должен выходить за пределы 20% коридора от величины тока нормального заряда (по европейскому стандарту EN 60335-2-29).

$$I_{MIN} = I_{EN} (-20\%) = I_{НОМ} (-20\%) = 0,8 \cdot I_{НОМ};$$

$$I_{MAX} = I_{EN} (+20\%) = I_{НОМ} (+20\%) = 1,2 \cdot I_{НОМ}$$

Ток эффективного заряда – параметр тока в начале процесса заряда при использовании зарядных устройств с постоянной характеристикой зарядного напряжения и падающей характеристикой зарядного тока. Ток эффективного заряда не должен превышать 1,5-кратной величины тока нормального заряда (по европейскому стандарту EN 60335-2-29).

$$I_{EFF} = I_{EN} (+50\%) = I_{НОМ} (+50\%) = 1,5 \cdot I_{НОМ}$$

Ток холодного пуска (ток холодной прокрутки) – это максимальный ток полного одноразового разряда аккумуляторной батареи.

По европейскому стандарту EN 60335-2-29 ток холодного пуска представляет собой токовую нагрузку, измеренную в амперах, которую полностью заряженная новая аккумуляторная батарея, при -18°C для дизельных двигателей и при -20°C для бензиновых двигателей, может обеспечить в течение 30 секунд, поддерживая при этом напряжение выше 7,2 вольта (EN). В том числе для случаев, когда нельзя снимать аккумуляторную батарею с автомобиля, имеющего бортовой компьютер.

ВЫБОР ЗАРЯДНОГО УСТРОЙСТВА

1. Уточните тип своего аккумулятора:

Если есть пробки на верхней панели, то у вас обслуживаемый аккумулятор типа WET с жидким электролитом. В этом случае вы можете выбирать любое зарядное устройство. При выборе зарядного устройства с ручным управлением вам придется каждые 1,5-2 часа контролировать процесс заряда (общее время заряда может достигать до 20 ч).

Если пробок нет, или их количество не более 2, а на торговой этикетке видны надписи GEL или AGM, то у вас мало-обслуживаемый или необслуживаемый аккумулятор. В этом случае вам надо выбрать зарядные устройства с автоматическим управлением.

2. Уточните можно ли снимать ваш аккумулятор с машины:

Если нет (могут сбиться настройки бортового компьютера), то следует выбирать только автоматические зарядные устройства.

3. Уточните емкость своего аккумулятора:

Емкость указана на торговой этикетке, на передней панели аккумулятора. Рядом с цифрой ищите буквы Ач или Ah (ампер-часы). Этот параметр поделите на 10 – это и есть ток нормального (конвенционального) заряда.

По этому параметру можно выбрать модель зарядного устройства. Зарядный ток может отклоняться в пределах $\pm 20\%$ от номинального, полученного вами при расчете. Например, для аккумулятора 60 Ач оптимальными будут зарядные устройства с зарядным током 6А.

4. Уточните, какие дополнительные опции у зарядного устройства будут для вас определяющими:

Ускоренный заряд – если надо быстро реанимировать аккумулятор (нужно срочно ехать).

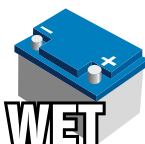
Предварительный заряд – для заряда сильно разряженного аккумулятора (напряжение меньше 70%).

Десульфатация – продление ресурса аккумулятора – нужно импульсное зарядное устройство – инвертор.

100% защита внутренних электрических контуров автомобиля – нужно импульсное зарядное устройство – инвертор.

Параметр	Модель зарядного устройства SOLARIS							
	с ручным управлением (контроль каждые 1,5 - 2 часа)				с автоматическим управлением (процесс заряда полностью автоматизирован)			
	CH 6M	CH 6MD	CH 8M	CH 12M	CH 6A	CH 8A	CH 12A	CH 10HF
Инверторное, импульсное устройство	нет	нет	нет	нет	нет	нет	нет	★
Емкость заряжаемой 12В аккумуляторной батареи								
Оптимальный диапазон, Ач	50-75	50-75	65-95	100-145	40-80	55-105	90-155	70-120
						15-25	40-80	40-80
								15-25
Возможность выбора тока заряда	нет	нет	нет	нет	нет	★	★	★
Ток нормального заряда I_{EN}	6А	6А	8А	12А	6А	8А, 2А	12А, 6А	10А, 6А, 2А
Допустимый диапазон, Ач	40-120	40-120	55-160	80-240	40-120	15-160	40-240	15-200
Возможность заряда нескольких АКБ	нет	нет	нет	нет	нет	нет	нет	нет
Рабочее напряжение U_p , В	12В	12В, 6В	12В	12В	12В	12В	12В	12В
Тип аккумуляторной батареи								
WET, свинцово-кислотная, жидкий электролит	★	★	★	★	★	★	★	★
GEL, PbCa, гелевый электролит	нет	нет	нет	нет	★	★	★	★
AGM, PbCa, электролит в стекловолокне	нет	нет	нет	нет	★	★	★	★
Возможность заряда аккумуляторной батареи без снятия с автомобиля								
Можно, с сохранением настроек компьютера	нет	нет	нет	нет	★	★	★	★
Возможность заряда сильно разряженной аккумуляторной батареи	нет	нет	нет	нет	нет	нет	нет	★
Возможность ускоренного заряда*	нет	нет	нет	нет	нет	★	★	★
Предварительный заряд пульсирующим током	нет	нет	нет	нет	нет	нет	нет	★
Компенсирующий заряд (уменьшение саморазряда)	нет	нет	нет	нет	нет	нет	нет	★

* Очень частое использование функции ускоренного заряда может привести к короблению электродных пластин и осыпанию активной массы, что приводит к преждевременному выходу из строя аккумулятора.



используйте Ваш смартфон

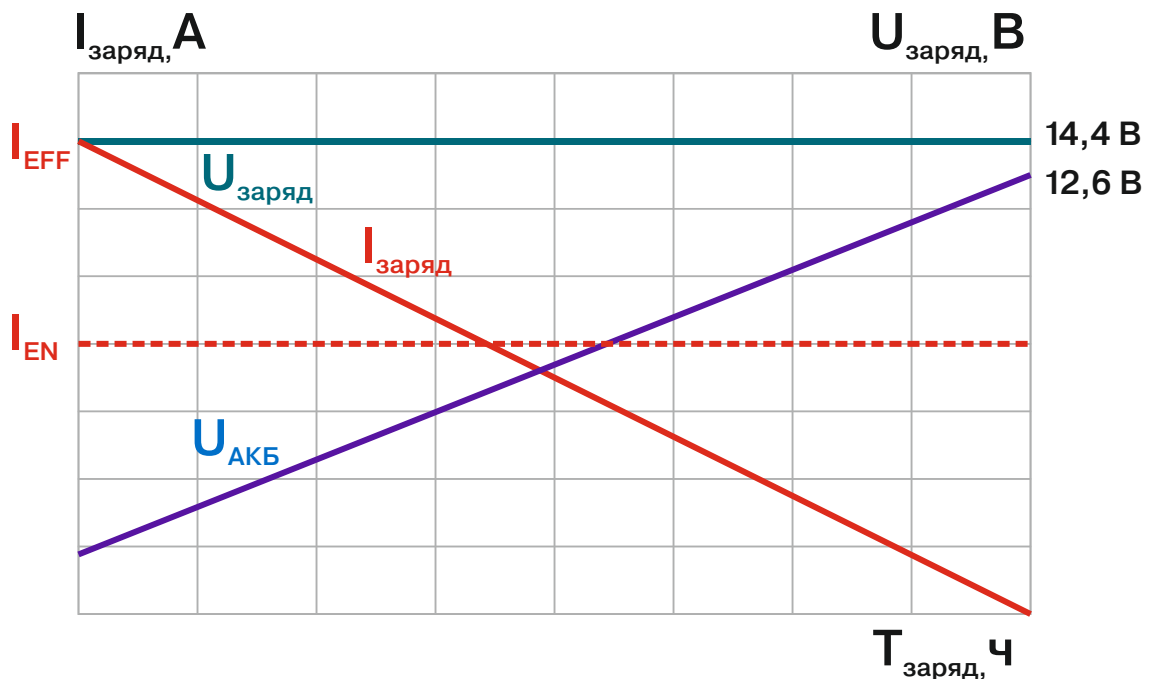


12V
CHARGE



Параметр	CH6M	CH6MD	CH8M	CH12M
Тип аккумуляторных батарей	WET, 12В			
Рабочее напряжение заряда	14,4 В	7,2 / 14,4 В	14,4 В	14,4 В
Ток нормального (конвенционального) заряда	6 А	6 А	8 А	12 А
Ток эффективного заряда	9 А	9 А	12 А	18 А
Допустимый диапазон емкости батарей	40-120 А·ч	40-120 А·ч	55-160 А·ч	80-240 А·ч
Диапазон номинальной емкости батарей	45-75 А·ч	45-75 А·ч	60-100 А·ч	90-155 А·ч
Автоматический режим заряда	нет	нет	нет	нет
Возможность выбора тока заряда	нет	нет	нет	нет
Возможность ускоренного заряда	нет	нет	нет	нет
Параметр запитывающей сети	1 ф, 220В, 50 Гц, 280 Вт	1 ф, 220В, 50 Гц, 280 Вт	1 ф, 220В, 50 Гц, 380 Вт	1 ф, 220В, 50 Гц, 560 Вт
Габаритные размеры, мм	205x152x120 мм	205x152x120 мм	205x152x120 мм	205x152x120 мм
Масса	2,8 кг	2,8 кг	2,8 кг	2,8 кг

Зарядные устройства постоянного напряжения – основные базовые устройства с трансформаторным преобразователем для заряда автомобильных аккумуляторов с жидким кислотным электролитом (WET – тип). Не применяются для заряда GEL– или AGM – аккумуляторов.



линия характеристик W по DIN 41774

При использовании таких зарядных устройств в течение всего времени заряда напряжение зарядного устройства остается постоянным и держится чуть выше, чем рабочее напряжение аккумуляторной батареи, – 14,4 В.

Зарядный ток в самом начале процесса заряда имеет максимальное значение, равное величине тока эффективного заряда I_{EFF} .

Зарядный ток в процессе заряда постоянно убывает по причине повышения внутреннего сопротивления аккумуляторной батареи.

В первый момент после включения сила зарядного тока определяется следующими факторами: выходным напряжением источника питания, уровнем заряженности аккумуляторной батареи и числом параллельно включенных батарей, а также температурой электролита батарей.

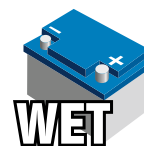
Сила зарядного тока в начальный момент заряда может достигать (1,0–1,5) $I_{\text{НОМ}}$, что в полтора раза больше величины тока нормального (конвенционального) заряда.

Несмотря на большие токи в первоначальный момент зарядного процесса, общая длительность полного заряда аккумуляторных батарей приблизительно соответствует режиму при постоянном токе, так как завершающий этап заряда при постоянстве напряжения происходит при достаточно малой силе тока.

Заряд аккумуляторной батареи по такой методике в ряде случаев предпочтителен, так как он обеспечивает более быстрое доведение батареи до состояния, позволяющего обеспечить пуск двигателя.

Однако зарядные устройства постоянного напряжения не могут использоваться для заряда GEL– или AGM–аккумуляторов.

Зарядные устройства оборудованы защитным предохранителем цилиндрического типа, который в случае перегрузки можно самостоятельно заменить. Корпус предохранителя расположен на задней панели устройства.



используйте Ваш смартфон



12V
CHARGE



12V
CHARGE



12V
CHARGE

Параметр	CH6A	CH8A	CH12A
Тип аккумуляторных батарей	WET, GEL, AGM, 12В		
Рабочее напряжение заряда	14,4 В	14,4 В	14,4 В
Ток нормального (конвенционального) заряда	6 А	2 и 8 А	6 и 12 А
Ток эффективного заряда	6 А	2 и 8 А	6 и 12 А
Допустимый диапазон емкости батарей	40-120 А·ч	15-160 А·ч	40-240 А·ч
Диапазон номинальной емкости батарей	40-70 А·ч	15-105 А·ч	40-155 А·ч
Автоматический режим заряда	да	да	да
Возможность выбора тока заряда	нет	да	да
Возможность ускоренного заряда	нет	да, для 35-70 А·ч	да, для 10-105 А·ч
Параметр запитывающей сети	1 ф, 220В, 50 Гц, 280 Вт	1 ф, 220В, 50 Гц, 400 Вт	1 ф, 220В, 50 Гц, 580 Вт
Габаритные размеры	205x152x120 мм	205x152x120 мм	205x152x120 мм
Масса	2,9 кг	3,7 кг	4,1 кг

Зарядные устройства с автоматическим отключением – трансформаторные устройства постоянного напряжения с электронной системой автоматического отключения заряда при достижении порогового напряжения 14,4 – 14,8В.

Данное устройство может применяться для различных типов аккумуляторных батарей (WET, GEL и AGM).

При достижении порогового значения зарядное устройство переходит в режим профилактического поддержания заряда.

Зарядные устройства данного типа обеспечивают оптимальный заряд аккумулятора, не допуская опасного для батареи перенапряжения, приводящего к электролизу электролита с сильным газовыделением – к закипанию электролита. За счет автоматического управления процессом данный метод не требует какого-либо контроля.



solaris CH 12A | ЗАРЯДНОЕ УСТРОЙСТВО

Для свинцово-кислотных аккумуляторов с напряжением 12 В

1 Сеть (Indikator наличия сети)

2 >12,6В Батарея заряжена (Indikator полностью заряженной батареи)

3 12,6/12,3В Идет зарядка (Indikator процесса заряда)

4 <12,3В Низкий заряд (Indikator батареи с низким зарядом)

медленная зарядка 6 А

быстрая зарядка 12 А

ВЫБОР СКОРОСТИ ЗАРЯДКИ (5)

РЕЖИМ ПРОФИЛАКТИЧЕСКОЙ ЗАРЯДКИ

POWER 230V ~50/60 Hz 240W
FUSE 15 A S/N 6211871

Перед использованием внимательно читайте инструкцию
Made in P.R.C. by Skipfire Ltd. for Solaris, Italy

ЗАЩИТА от НЕСОБЛЮДЕНИЯ ПОЛЯРНОСТИ | ЗАЩИТА от КОРОТКОГО ЗАМЫКАНИЯ | ЗАЩИТА от ПЕРЕГРУЗКИ

- 1 Индикатор наличия сети
- 2 Индикатор полностью заряженной батареи
- 3 Индикатор процесса заряда
- 4 Индикатор батареи с низким зарядом
- 5 Выбор режимов нормальной/быстрой зарядки*
(*только для CH 8A, CH 12A. В модели CH 6A – выключатель устройства)

Зарядные устройства оборудованы защитным предохранителем цилиндрического типа, который в случае перегрузки можно самостоятельно заменить. Корпус предохранителя расположен на задней панели устройства.

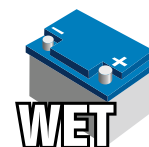
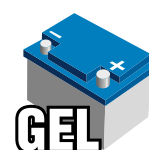
**1 PHASE
230V
VOLTAGE**

**INVERTER
TECHNOLOGY**

используйте Ваш смартфон



**12V
CHARGE**



2A 6A 10A



ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

Параметр	CH10HF
Тип аккумуляторных батарей	WET, GEL, AGM, 12B
Рабочее напряжение заряда	14,4 В
Ток нормального (конвенционального) заряда	2 / 6 / 10 А
Ток эффективного заряда	2,6 и 10 А
Допустимый диапазон емкости батарей	15-200 А·ч
Диапазон номинальной емкости батарей	15-120 А·ч
Автоматический режим заряда	да
Возможность выбора тока заряда	да
Возможность ускоренного заряда	да
Параметр запитывающей сети	1 ф, 220В, 50 Гц, 280 Вт
Габаритные размеры / масса	260x178x175 мм / 1,8 кг

Зарядные устройства инверторного типа – устройства электронного типа, оборудованные инверторным преобразователем. Преимущество данной системы в том, что процесс полностью автоматизирован: пользователю необходимо выбрать только скорость заряда и нажать кнопку пуск!

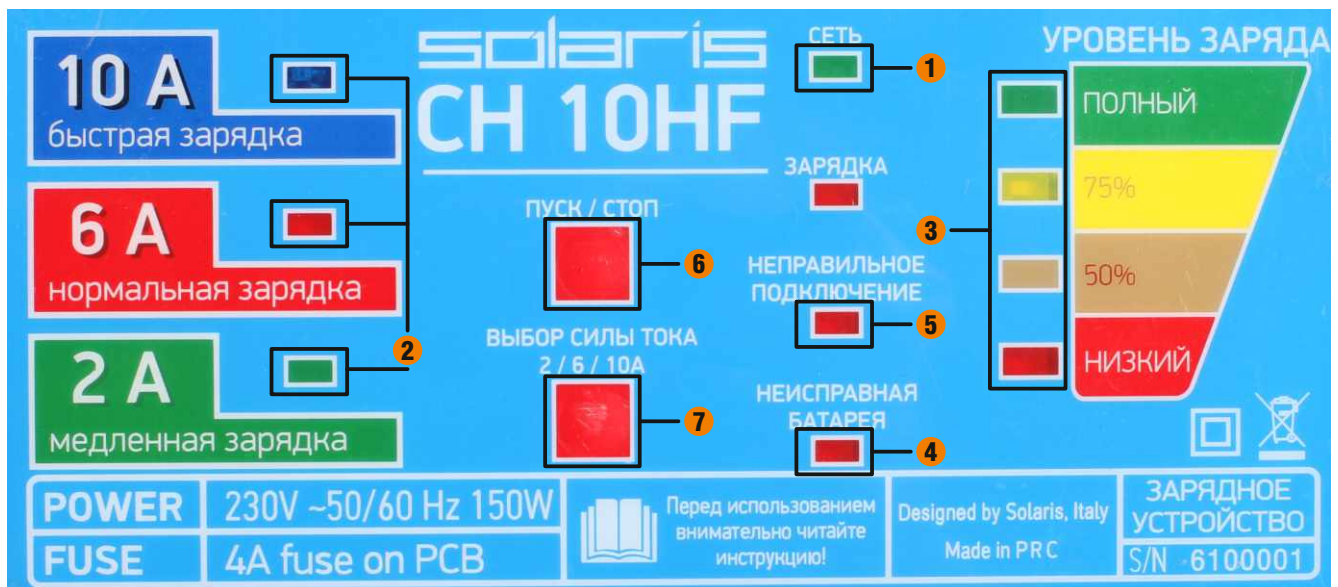
Данные устройства обеспечивают контроль на всех этапах заряда аккумулятора. Наличие инверторного преобразователя и микропроцессора позволяет максимально оптимизировать процесс заряда. Процесс заряда идет по специально заданной программе, разделенной на три этапа:

Первый этап (предзаряд): выполняется заряд импульсным током, так называемая «раскачка» (прогрев) аккумулятора перед началом заряда.

Второй этап (непосредственно заряд аккумулятора): проходит по комбинированному типу, т.е. сначала на постоянном токе при возрастающей характеристике напряжения, затем, при достижении необходимого напряжения, устройство переходит на заряд на постоянном напряжении с падающей характеристикой тока.

Третий этап (компенсационный заряд): позволяет активировать частично сульфатированные электродные пластины, повысив степень активной массы электродных пластин.

Применение данного зарядного устройства позволяет максимально зарядить аккумулятор даже при глубоком разряде, зарядить аккумулятор, не снимая его с автомобиля, а также профилактировать такое явление, как десульфатация пластин, тем самым продлить ресурс аккумулятора.

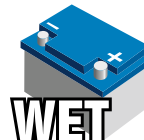


- 1 Индикатор наличия сети
- 2 Индикатор выбранного тока заряда
- 3 Индикатор уровня заряда
- 4 Индикатор неисправной батареи
- 5 Индикатор неправильного подключения
- 6 Кнопка запуска процесса заряда
- 7 Кнопка выбора силы тока заряда

Зарядные устройства оборудованы функцией защиты от неправильной полярности и короткого замыкания: процесс зарядки не начнется, пока пользователь не установит клеммы на аккумулятор в правильном порядке.

Устройство также оборудовано защитой от перегрузки и перегрева.

Удобный карман-органайзер позволяет сложить все кабели внутрь устройства, тем самым защитив их от повреждения.



используйте Ваш смартфон



12V/24V
CHARGE & START



Режим быстрой зарядки с таймером 5' - 60' освободит вас от необходимости находиться возле устройства



Удобные транспортировочные колеса для мобильной эксплуатации



Аналоговый индикатор для контроля зарядки/пуска позволяет контролировать все стадии процесса эксплуатации



Две рукоятки для переноски смонтированы на передней панели и выполняют дополнительную функцию защиты элементов управления от повреждения

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

Параметр	ST-550	ST-650
Тип аккумуляторных батарей	WET, 12В / 24В	WET, 12В / 24В
Рабочее напряжение заряда	14,4 / 28,8 В	14,4 / 28,8 В
Ток нормального (конвенционального) заряда	17 / 30 / 50 А	25 / 45 / 75 А
Ток эффективного заряда	25 / 45 / 75 А	35 / 65 / 115 А
Ток быстрого заряда	70 А	95 А
Допустимый диапазон номинальной емкости батарей (12/24В)	125-900 А·ч / 75-450 А·ч	185-1400 А·ч / 90-700 А·ч
Номинальный пусковой ток	190 А	230 А
Параметр запитывающей сети	1 ф, 220В, 50 Гц, 280 Вт	1 ф, 220В, 50 Гц, 280 Вт
Габаритные размеры / масса	270x350x590 мм / 28 кг	270x350x590 мм / 29 кг
Класс защиты	IP20	IP20

ПУСКО-ЗАРЯДНЫЕ УСТРОЙСТВА ST-550/650



Трансформаторные пуско-зарядные устройства предназначены для подзарядки одного или группы аккумуляторов с жидким электролитом, а также для помощи при пуске двигателя автомобиля с разряженным аккумулятором.

Данные устройства рассчитаны для работы с номинальным напряжением 12В и 24В.

ВНИМАНИЕ! Данные устройства не могут использоваться для заряда GEL- или AGM-аккумуляторов, а также при снятом или глубоко разряженном аккумуляторе.



Переключатель режимов

Аналоговый индикатор

Таймер быстрой зарядки

Предохранитель

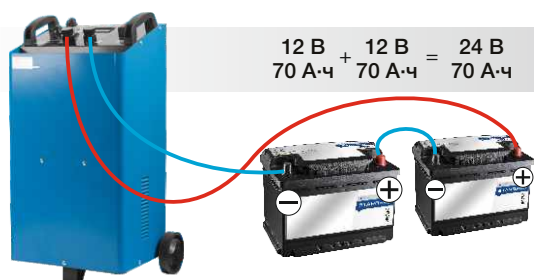
Разъемы +12В / 24В
Подключение кабеля
с клеммой

МНОГОПОСТОВАЯ СИСТЕМА ЗАРЯДА АККУМУЛЯТОРНЫХ БАТАРЕЙ

На мощных зарядных устройствах можно заряжать несколько аккумуляторных батарей. В этом случае необходимо использовать один из типов подключения.

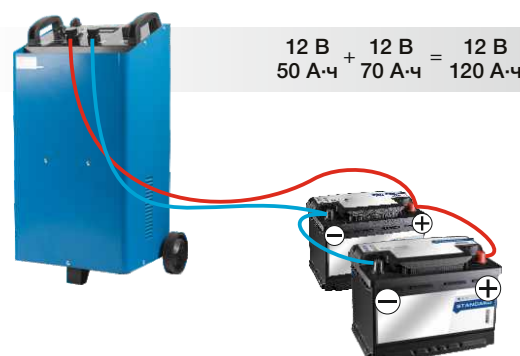
Последовательное подключение аккумуляторных батарей

Аккумуляторные батареи соединяются друг с другом последовательно, отрицательный полюс одной батареи соединяется с положительным полюсом другой. Крайние свободные полюса подключаются соответственно к зарядному устройству. При данном виде подключения аккумуляторы должны иметь одинаковую емкость. Напряжение заряда равно сумме напряжений подключенных батарей.



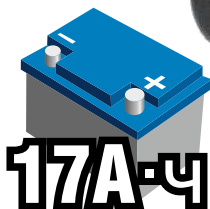
Параллельное подключение аккумуляторных батарей

Аккумуляторные батареи соединяются друг с другом параллельно, т.е. положительный полюс одной батареи присоединяется к положительному полюсу другой батареи, отрицательный - к отрицательному. Сам блок аккумуляторных батарей подключается к зарядному устройству. При данном виде подключения аккумуляторы должны иметь одинаковое напряжение. Общая номинальная емкость батарейного блока равна сумме емкостей подключенных батарей.





используйте Ваш смартфон



12V
CHARGE



ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

Параметр	JS900
Тип интегрированной аккумуляторной батареи	12 В, 17 А·ч
Пиковый пусковой ток	900 А
Номинальный пусковой ток	400 А
Допустимый диапазон емкости полностью разряженных батарей (для авто с бензиновым ДВС)	до 65 А·ч (бензин)
Допустимый диапазон емкости частично разряженных батарей (для авто с бензиновым ДВС)	до 220 А·ч (бензин)
Допустимый диапазон емкости полностью разряженных батарей (для авто с дизельным ДВС)	до 50 А·ч (дизель)
Допустимый диапазон емкости частично разряженных батарей (для авто с дизельным ДВС)	до 165 А·ч (дизель)
Габаритные размеры / масса	405x290x385 мм / 7,2 кг

ПУСКОВОЕ УСТРОЙСТВО SOLARIS JS-900



Аккумуляторное пусковое устройство JS 900 предназначено для помощи при запуске двигателей легковых автомобилей, небольших автофургонов, микроавтобусов и небольших грузовых машин с 12 – вольтовыми аккумуляторами.

Устройство оснащено аккумулятором емкостью 17 А·ч.

ВНИМАНИЕ! При эксплуатации данного устройства обратите внимание на паспортную емкость вашего штатного аккумулятора. Данное устройство не способно полностью заменить автомобильный аккумулятор, а является прибавкой к емкости основного аккумулятора, что бывает актуальным для помощи пуска автомобиля в мороз, или когда аккумулятор разряжен.

Данное устройство можно применять также как автономный источник питания 12V DC. На боковой панели расположена розетка автомобильного типа («прикуриватель»). Также с помощью входящего в комплект кабеля возможна зарядка данного устройства от бортовой сети автомобиля.



Встроенный фонарь для эксплуатации устройства в темное время суток



Розетка автомобильного типа ("прикуриватель")



Аналоговый индикатор для контроля за состоянием аккумулятора



Специально разработанная форма позволяет перевозить устройство под сиденьем автомобиля



solaris

OTHER DEVICES

Прочие устройства



АВТОМОБИЛЬНЫЕ ИНВЕРТОРЫ

СВАРКА ПЛАСТИКОВЫХ ТРУБ

INVERTER TECHNOLOGY

используйте Ваш смартфон



DC 12V to
~230V



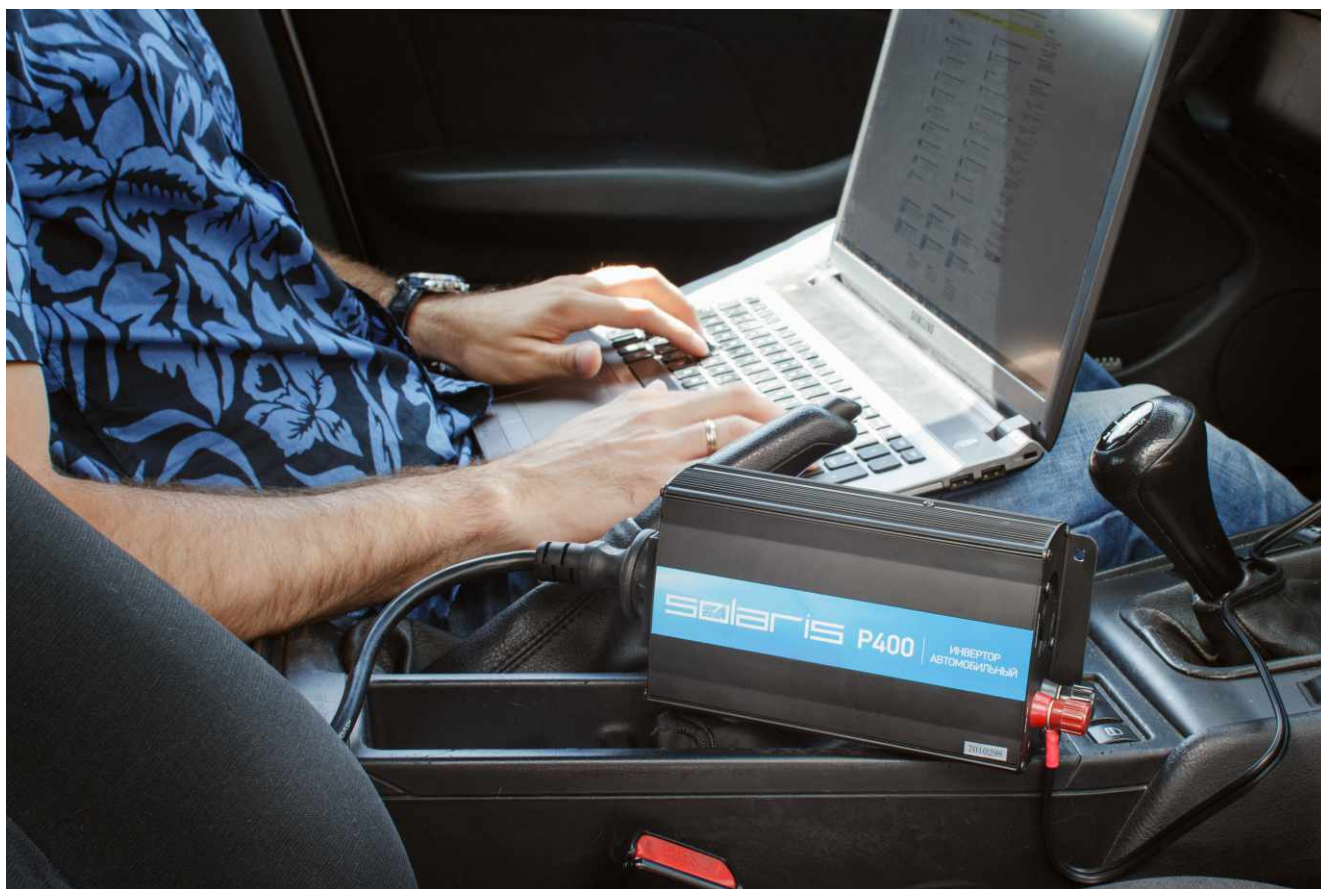
ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

Параметр	P300	P400	P500
Выходная мощность	300 Вт	400 Вт	500 Вт
Выходное напряжение	переменный ток	переменный ток	переменный ток
Диапазон входного напряжения	11-15 / DC	11-15 / DC	11-15 / DC
Форма колебаний выходного сигнала	синусоидальные волны	синусоидальные волны	синусоидальные волны
Выходные соединения	бытовая розетка 220В	бытовая розетка 220В	бытовая розетка 220В
Сигнализация низкого напряжения	~10,5 DC	~10,5 DC	~10,5 DC
Защитное отключение при низком напряжении	~10 DC	~10 DC	~10 DC

Автомобильные инверторы Р-300, Р-400, Р-500 предназначены для преобразования постоянного напряжения 12В (на входе) в переменное напряжение 220В/50Гц (на выходе). Используются для подключения электроприборов, работающих от бытовой сети переменного тока. В качестве источника постоянного тока можно использовать батареи и аккумуляторы с напряжением 12В.

Устройство идеально подойдет для людей, которые постоянно путешествуют; для деловых людей, которые используют автомобиль, как офис на колесах; для фотографов/репортеров, которым необходимо постоянно иметь заряженную камеру и т.д.

Адаптивное принудительное воздушное охлаждение включается только тогда, когда устройство достаточно сильно нагреется, тем самым вентилятор не будет работать вхолостую, забирая внутрь устройства грязь и пыль.



В стандартный комплект автомобильных инверторов Р-300, Р-400, Р-500 входит кабель с зажимами типа «крокодил». К моделям Р-300, Р-400 дополнительно прилагается розетка для прикуривателя.

ВНИМАНИЕ! Во избежание выхода из строя автомобильной розетки-прикуривателя, не рекомендуется эксплуатировать устройства с потребляемой мощностью более 150 Вт.

Следует помнить, что некоторые устройства при включении потребляют гораздо больший ток, нежели чем в последующем рабочем режиме. Так, например, холодильник, оборудованный компрессором, может потреблять пусковой ток в 3–5 раз больше номинального. Перед выбором автомобильного инвертора внимательно изучите руководство по эксплуатации подключаемого оборудования.



используйте Ваш смартфон



**1 PHASE
230V
VOLTAGE**



Металлический кейс



Два режима нагрева



Насадки с тефлоновым покрытием



Съемная подставка с возможностью крепления к столу

Комплектация



63мм

50мм

40мм

32мм

25мм

20мм



+



+



2 М

PW-1500

АППАРАТ ДЛЯ СВАРКИ
ПОЛИПРОПИЛЕНОВЫХ ТРУБ



Сварочный аппарат PW-1500 предназначен для создания неразъемного соединения водопроводных пластиковых труб.

Проверенная конструкция обеспечивает равномерный нагрев и последующее надежное соединение без протечек.

Два режима нагрева (750 Вт / 1500 Вт).

Бесступенчатая регулировка температуры нагрева в диапазоне от 50 до 300°C.

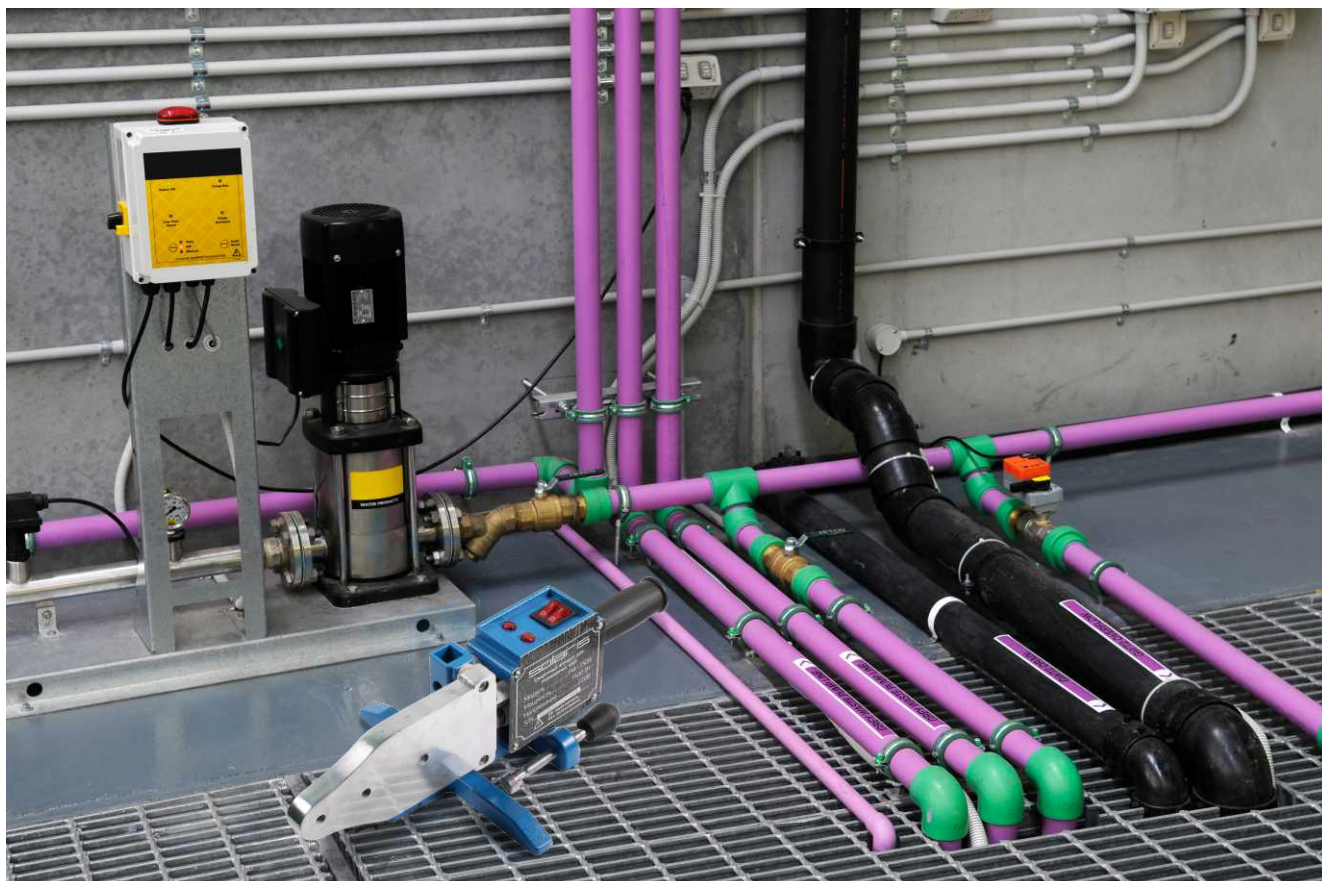
Плавная настройка температуры с помощью термостата.

Набор насадок с антипригарным тефлоновым покрытием увеличивает срок эксплуатации устройства.

Удобный металлический кейс и набор аксессуаров.

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

Параметр	PW-1500
Электропитание	1ф 230В/50Гц
Номинальная потребляемая мощность	1,5 кВт
Температура нагревательного элемента	50 – 300 °С
Время разогрева	5 мин
Масса	7,5 кг





solaris

WELDING MATERIALS

Сварочные материалы



ПРОВОЛОКА ДЛЯ ПОЛУАВТОМАТИЧЕСКОЙ СВАРКИ

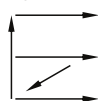
ЭЛЕКТРОДЫ ДЛЯ РУЧНОЙ СВАРКИ

ВОЛЬФРАМОВЫЕ ЭЛЕКТРОДЫ

Сварочные электроды E6013



Предназначены для ручной дуговой сварки рядовых и ответственных конструкций из углеродистых сталей, когда к формированию швов в различных пространственных положениях предъявляют повышенные требования. Аналог отечественных электродов МР-3С или АНО-21. Производство: Китай.



Возможна сварка во всех пространственных положениях переменным или постоянным током обратной полярности.

Особенности: рутил-целлюлозное покрытие; малое разбрызгивание металла, лёгкое начальное и повторное зажигание, формирование шва во всех позициях сварки, стабильное мягкое горение сварочной дуги, лёгкое отделение шлака.

Эти свойства позволяют получить хорошие результаты сварки даже начинающим сварщикам.

Высокая устойчивость дуги на малых токах обеспечивает качественную сварку соединений с повышенными зазорами и несовмещенных кромок.

Электроды малочувствительны к ржавчине и загрязнениям.

СЕРТИФИКАТЫ:

EN499:E382RC12	AWS:E6013	Э46-ЛЭЗМР-3С- -УД / E 431(3)-PЦ13	Э46-ЛЭЗ АНО-21- -УД / E 431(3)-PЦ13
----------------	-----------	-----------------------------------	-------------------------------------

ХИМИЧЕСКИЙ СОСТАВ НАПЛАВЛЕННОГО МЕТАЛЛА:

Углерод	Кремний	Марганец	Сера	Фосфор	Железо
0,08-0,12%	0,09-0,35%	0,35-0,70%	не более 0,040%	не более 0,045%	остальное

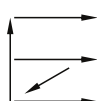
ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

Артикул	Диаметр электрода	Фасовка	Рекомендуемые значения тока при разных положениях сварки			
			Нижнее	Вертикальное	Потолочное	Сверху вниз
E6013-20010	2,0 мм	1 кг	30-60 А	30-50 А	40-50 А	40-60 А
E6013-20050	2,0 мм	5 кг	30-60 А	30-50 А	40-50 А	40-60 А
E6013-32010	3,2 мм	1 кг	50-90 А	50-70 А	80-110 А	140-170 А
E6013-32050	3,2 мм	5 кг	50-90 А	50-70 А	80-110 А	140-170 А
E6013-40010	4,0 мм	1 кг	90-140 А	90-110 А	120-160 А	150-190 А
E6013-40050	4,0 мм	5 кг	90-140 А	90-110 А	120-160 А	150-190 А

Сварочные электроды E7016



Предназначены для ручной дуговой сварки особо ответственных конструкций из углеродистых и низколегированных сталей, когда к металлу сварных швов предъявляют повышенные требования по пластичности и ударной вязкости, особенно при работе в условиях пониженных температур. Аналог отечественных электродов УОНИ-13/55. Производство: Китай.



Возможна сварка во всех пространственных положениях переменным или постоянным током обратной полярности.

Особенности: основное (щелочное) покрытие, состоящее из карбонатов и фтористых соединений. Благодаря низкому содержанию газов, неметаллических включений и вредных примесей, металл шва, выполненный этими электродами, отличается высокими показателями пластичности и ударной вязкости, при нормальных и пониженных температурах испытаний.

Эти электроды характеризуются:

- низким содержанием водорода в металле шва;
- стабильным горением дуги;
- низким уровнем разбрызгивания металла;
- хорошей отделимостью шлаковой корки;
- стойкостью к образованию кристаллизационных трещин;
- повышенной ударной вязкостью и пластичностью шва;
- отличным товарным видом швов;
- экономичностью в работе.

СЕРТИФИКАТЫ:

EN499:E383B 12	AWS:E7016	DIN 1913:E5143B 10	Э50А-ЛЭЗ УОНИ-13/55-Ø-УД / E 515-Б26
----------------	-----------	--------------------	--------------------------------------

ХИМИЧЕСКИЙ СОСТАВ НАПЛАВЛЕННОГО МЕТАЛЛА:

Углерод	Кремний	Марганец	Сера	Фосфор	Железо
0,08-0,12%	0,20-0,50%	0,70-1,20%	не более 0,030%	не более 0,030%	остальное

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

Артикул	Диаметр электрода	Фасовка	Рекомендуемые значения тока при разных положениях сварки		
			Нижнее	Вертикальное	Потолочное
E7016-32050	3,2 мм	5 кг	30-120 А	80-100 А	70-90 А
E7016-40050	4,0 мм	5 кг	130-150 А	130-140 А	140-160 А

Сварочная проволока ER-70S-6



СТАЛЬНАЯ ОМЕДНЕННАЯ

Предназначена для полуавтоматической электродуговой сварки в среде защитных газов (100% CO₂ или 80% Ar + 20% CO₂) углеродистых и низколегированных сталей группы 1 (M01) класса прочности до К 54 включительно, в том числе конструкционной, судостроительной стали, ёмкостей и сосудов, испытывающих при работе высокое давление, котлов, трубопроводов, труб большого и малого диаметров, применяется также в автомобилестроении и строительстве.

Аналог отечественной сварочной проволоки СВ-08Г2С. Производство: Китай.



Возможна сварка во всех пространственных положениях переменным или постоянным током обратной полярности.

Особенности: плотная рядная послынная намотка, одинаковый постоянный диаметр проволоки по всей длине, равномерное медное покрытие, отсутствие остатков смазки и окислов на поверхности проволоки. Проволока имеет омеднённую поверхность для получения максимального токопроводящего контакта и защиты ее поверхности от коррозии.

СЕРТИФИКАТЫ:

DIN: SG 2	AWS: ER-70S-6	BS A5.18	JIS YGM12	СВ-08Г2С ГОСТ 2246-70
-----------	---------------	----------	-----------	-----------------------

ХИМИЧЕСКИЙ СОСТАВ НАПЛАВЛЕННОГО МЕТАЛЛА:

Углерод	Кремний	Марганец	Сера	Фосфор	Медь	Железо
0,06-0,10%	0,6-0,8%	1,4-1,6%	до 0,02%	до 0,016%	0,2-0,25%	остальное

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

Артикул	Диаметр проволоки	Фасовка	Диаметр катушки	Напряжение сварки	Рекомендуемые значения тока при разных положениях сварки		
					Нижнее	Вертикальное	Потолочное
WM-ER70S6-08050	0,8 мм	5,0 кг	200 мм	18-22 В	40-180 А	40-140 А	40-120 А
ER70S6-08150	0,8 мм	15,0 кг	300 мм	18-22 В	40-180 А	40-140 А	40-120 А
ER70S6-10050	1,0 мм	5,0 кг	200 мм	18-24 В	50-220 А	50-180 А	50-160 А
WM-ER70S6-10150	1,0 мм	15,0 кг	300 мм	18-26 В	50-220 А	50-180 А	50-160 А
WM-ER70S6-12050	1,2 мм	5,0 кг	200 мм	18-28 В	80-270 А	60-210 А	60-180 А
WM-ER70S6-12150	1,2 мм	15,0 кг	300 мм	18-28 В	80-270 А	60-210 А	60-180 А

Сварочная проволока E71T-GS



FLUX
сварка без использования
защитного газа

Предназначена для полуавтоматической электродуговой сварки БЕЗ ЗАЩИТНОЙ ГАЗОВОЙ СРЕДЫ углеродистых и низколегированных сталей группы 1 (M01) класса прочности до К 54 включительно.

Проволока может использоваться в строительной отрасли и авторемонтном секторе вне обычных рабочих условий сварки или там, где трудно использовать процедуру полуавтоматической сварки в среде защитного газа.

Аналог отечественной сварочной проволоки ПП-АН10--ПС 48 А2У. Производство: Китай.



Возможна сварка во всех пространственных положениях переменным или постоянным током обратной полярности.

Особенности: порошковая самозащитная проволока с флюсовым сердечником, плотная рядная послышная намотка, постоянный диаметр проволоки по всей длине, отсутствие остатков смазки и окислов на поверхности проволоки.

Проволока позволяет производить сварочные работы БЕЗ ЗАЩИТНОЙ ГАЗОВОЙ СРЕДЫ, что существенно облегчает процесс как с технической точки зрения, так и с экономической.

СЕРТИФИКАТЫ:

AWS: E71T-GS	GB/T E501T-GS	JIS YC-E501T-GS	ПП-АН10--ПС 48 А2У ГОСТ 26271-84
--------------	---------------	-----------------	----------------------------------

ХИМИЧЕСКИЙ СОСТАВ НАПЛАВЛЕННОГО МЕТАЛЛА:

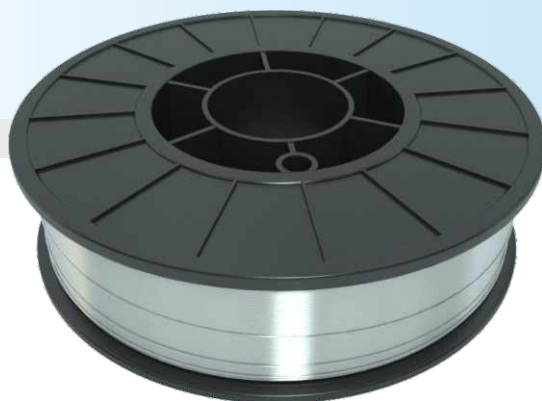
Углерод	Кремний	Марганец	Сера	Фосфор	Алюминий	Железо
0,11-0,18%	0,2-0,4%	0,6-1,0%	до 0,022%	до 0,018%	2,0-2,4%	остальное

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

Артикул	Диаметр проволоки	Фасовка	Диаметр катушки	Напряжение сварки	Рекомендуемые значения тока при разных положениях сварки		
					Нижнее	Вертикальное	Потолочное
E71T-GS-08005	0,8 мм	0,45 кг	100 мм	14-18 В	40-120 А	40-100 А	40-80 А
E71T-GS-08010	0,8 мм	1,0 кг	100 мм	14-18 В	40-120 А	40-100 А	40-80 А
E71T-GS-10005	1,0 мм	0,45 кг	100 мм	18-22 В	50-180 А	50-150 А	50-120А
E71T-GS-10010	1,0 мм	1,0 кг	100 мм	18-22 В	50-180 А	50-150 А	50-120А

Сварочная проволока ER-4043

ДЛЯ СВАРКИ АЛЮМИНИЯ



Предназначена для полуавтоматической дуговой сварки и ремонта изделий из алюминия и алюминиевых сплавов с содержанием кремния или магния не выше 5% (AlSi; AlCuSiMn; AlSiMg) типа АД31, АД33, АД35, АМг5 (блоки двигателей внутреннего сгорания, опорные плиты, рамы, литые диски и т.п.) в среде защитного газа аргона. Наибольшая эффективность сварки наблюдается на модулированном высокочастотном переменном токе. Применяется для сварки алюминия и его сплавов в авиастроении, пищевой промышленности. Аналог отечественной сварочной проволоки АК-5 или АК-6. Производство: Китай.



Возможна сварка во всех пространственных положениях переменным или постоянным током обратной полярности.

Особенности: плотная рядная послойная намотка, одинаковый постоянный диаметр проволоки по всей длине, отсутствие остатков смазки на поверхности проволоки.

СЕРТИФИКАТЫ:

DIN: AlSi5	AWS: ER-4043	BS A5.10	EN ISO 18273: S Al 4043	CB-AK5 или CB-AK6
------------	--------------	----------	-------------------------	-------------------

ХИМИЧЕСКИЙ СОСТАВ НАПЛАВЛЕННОГО МЕТАЛЛА:

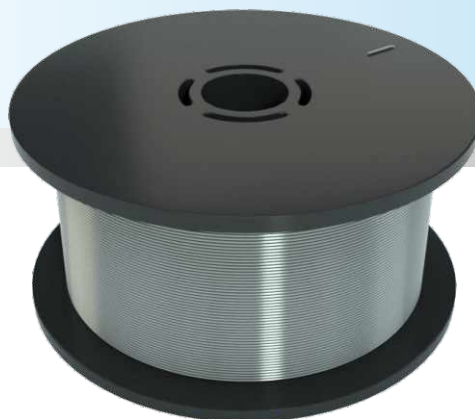
Кремний	Медь	Марганец	Магний	Цинк	Титан	Железо	Алюминий
4,5-6,0%	0,15-0,25%	до 0,008%	до 0,02%	до 0,10%	до 0,01%	0,10-0,25%	остальное

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

Артикул	Диаметр проволоки	Фасовка	Диаметр катушки	Напряжение сварки	Рекомендуемые значения тока при разных положениях сварки		
					Нижнее	Вертикальное	Потолочное
ER4043-08005	0,8 мм	0,5 кг	100 мм	20-24 В	50-150 А	50-135 А	50-120 А
ER4043-08020	0,8 мм	2,0 кг	200 мм	20-24 В	50-150 А	50-135 А	50-120 А
ER4043-08050	0,8 мм	5,0 кг	200 мм	20-24 В	50-150 А	50-135 А	50-120 А
ER4043-10005	1,0 мм	0,5 кг	100 мм	22-26 В	90-210 А	90-190 А	90-180 А
ER4043-10020	1,0 мм	2,0 кг	200 мм	22-26 В	90-210 А	90-190 А	90-180 А
ER4043-10050	1,0 мм	5,0 кг	200 мм	22-26 В	90-210 А	90-190 А	90-180 А

Сварочная проволока ER-304

ДЛЯ СВАРКИ НЕРЖАВЕЮЩЕЙ СТАЛИ



Предназначена для полуавтоматической дуговой сварки в среде защитных газов (газовые смеси от Ar98%CO22% до Ar80%CO220%) ответственных изделий из коррозионностойких хромоникелевых сталей марок 03X17H14M2, 03X18H11, 06X18H11, 12X18H10T, 12X18H9T, 08X18H10T, 08X18H12Б, 08X18H12T и им подобных, когда к металлу шва предъявляют требования стойкости к межкристаллитной коррозии. Проволока применяется в пищевой промышленности, нефтехиммашиностроении для изготовления трубопроводов, емкостей, бойлеров и т.п.

Аналог отечественной сварочной проволоки СВ-06Х19Н9Т, СВ-01Х18Н10, СВ-01Х19Н9, СВ-04Х19Н9, СВ-08Х18Н10 или СВ-10Х18Н9. Производство: Китай.



Возможна сварка во всех пространственных положениях, кроме вертикального сверху вниз, постоянным током обратной полярности.

СЕРТИФИКАТЫ:

DIN: UP 5CrNi19	AWS: ER-304	BS A5.9	JIS JE-304Si	СВ-08Х18Н10 ГОСТ 2246-70
-----------------	-------------	---------	--------------	--------------------------

ХИМИЧЕСКИЙ СОСТАВ НАПЛАВЛЕННОГО МЕТАЛЛА:

Углерод	Кремний	Марганец	Сера	Фосфор	Хром	Никель	Железо
0,04-0,06%	0,4-0,6%	1,6-1,8%	до 0,012%	до 0,020%	18-20%	8-10%	остальное

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

Артикул	Диаметр проволоки	Фасовка	Диаметр катушки	Напряжение сварки	Рекомендуемые значения тока при разных положениях сварки		
					Нижнее	Вертикальное	Потолочное
ER304-08010	0,8 мм	1,0 кг	100 мм	14-22 В	40-160 А	40-130 А	40-115 А
ER304-08050	0,8 мм	5,0 кг	200 мм	14-22 В	40-160 А	40-130 А	40-115 А
ER304-10010	1,0 мм	1,0 кг	100 мм	16-24 В	60-230 А	50-200 А	50-135 А
ER304-10050	1,0 мм	5,0 кг	200 мм	16-24 В	60-230 А	50-200 А	50-135 А
ER304-10150	1,0 мм	15,0 кг	300 мм	16-24 В	60-230 А	50-200 А	50-135 А
ER304-12010	1,2 мм	1,0 кг	100 мм	18-28 В	90-280 А	90-240 А	90-160 А
ER304-12050	1,2 мм	5,0 кг	200 мм	18-28 В	90-280 А	90-240 А	90-160 А
ER304-12150	1,2 мм	15,0 кг	300 мм	18-28 В	90-280 А	90-240 А	90-160 А

Электрод вольфрамовый WC-20 (серый)



Электроды WC-20 – вольфрамовые электроды, легированные до 2% оксидом церия.

Это универсальные электроды, которые могут использоваться как для сварки на переменном токе, так и на постоянном прямой полярности.

Легирование вольфрама оксидом церия обеспечивает простой, гарантированный поджиг дуги и увеличивает допустимый сварочный ток.

По сравнению с чисто вольфрамовым электродом, цериевый электрод дает большую устойчивость дуги даже при малых значениях тока.

Данные электроды могут применяться для орбитальной сварки труб, сварки трубопроводов и тонколистовой стали.

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

Артикул	Длина электрода	Диаметр электрода	Количество
WM-WC20-1601	150 мм	1,6 мм	1 шт
WM-WC20-1610	150 мм	1,6 мм	10 шт
WM-WC20-2401	150 мм	2,4 мм	1 шт
WM-WC20-2410	150 мм	2,4 мм	10 шт
WM-WC20-3201	150 мм	3,2 мм	1 шт
WM-WC20-3210	150 мм	3,2 мм	10 шт

Электрод вольфрамовый WP (зеленый)



Электроды WP – вольфрамовые электроды с содержанием вольфрама не менее 99,5%.

Предпочтительное применение – сварка Al, Mg и их сплавов на переменном токе.

Этот тип электродов обеспечивает хорошую устойчивость дуги при сварке на переменном токе, сбалансированном или несбалансированном с непрерывной высокочастотной стабилизацией.

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

Артикул	Длина электрода	Диаметр электрода	Количество
WM-WP20-1601	150 мм	1,6 мм	1 шт
WM-WP20-1610	150 мм	1,6 мм	10 шт
WM-WP20-2401	150 мм	2,4 мм	1 шт
WM-WP20-2410	150 мм	2,4 мм	10 шт
WM-WP20-3201	150 мм	3,2 мм	1 шт
WM-WP20-3210	150 мм	3,2 мм	10 шт

Электрод вольфрамовый WY (синий)



Электроды WY-20 – вольфрамовые электроды, легированные 1,8-2,2% оксидом иттрия. Предпочтительное применение – сварка особо ответственных конструкций из углеродистых, низколегированных и нержавеющей сталей, титана, меди и их сплавов на постоянном токе. Этот тип электродов имеет самую высокую устойчивость среди всех вольфрамовых электродов. Легирование вольфрама оксидом иттрия повышает стабильность катодного пятна на конце электрода, вследствие чего улучшается устойчивость дуги в широком диапазоне рабочих токов.

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

Артикул	Длина электрода	Диаметр электрода	Количество
WM-WY20-1601	150 мм	1,6 мм	1 шт
WM-WY20-1610	150 мм	1,6 мм	10 шт
WM-WY20-2401	150 мм	2,4 мм	1 шт
WM-WY20-2410	150 мм	2,4 мм	10 шт
WM-WY20-3201	150 мм	3,2 мм	1 шт
WM-WY20-3210	150 мм	3,2 мм	10 шт



solaris

ACESSOIRES

Аксессуары



СВАРОЧНЫЕ МАСКИ С САМОЗАТЕМНЕНИЕМ

СВАРОЧНЫЕ ГОРЕЛКИ

ОСНАСТКА

Профессиональные сварочные маски

ASF450S



Маска начального уровня. Качество от профессионалов по доступной цене.

ERC CE ANSI 287.1

ASF600S



Высококачественная маска с отличными сбалансированными характеристиками - отличный выбор настоящих профессионалов.

ERC CE GS DIN ANSI COLTS® AS/NZS 287.1 CSA Z94.3

ASF725S



Маска с высоким оптическим классом 1/1/1/2 идеально подойдет для интенсивной эксплуатации.

ERC CE DIN ANSI COLTS® AS/NZS 287.1 CSA Z94.3



Профессиональные сварочные маски с самозатемняющимся фильтром позволяют производить более комфортную и точную сварку, резку, шлифовку металлов. Фоточувствительные сенсоры моментально дают команду на затемнение фильтра до установленного значения сразу после начала сварки.

Широкий диапазон настроек позволяет подобрать оптимальный режим для разных условий сварки:

- регулировка степени затемнения в зависимости от тока сварки
- регулировка степени чувствительности срабатывания маски
- регулировка времени задержки после окончания сварки

Режим заточки / шлифовки позволяет использовать маску без затемнения в качестве защиты от искр при шлифовке материала на точильном станке, с помощью лепесткового круга и т.д.

Корпуса масок изготовлены из ударопрочного пластика (полиамид).

Сварочные маски соответствуют международным стандартам безопасности.

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

Параметр	ASF450S	ASF600S	ASF725S
Оптический класс	1/2/1/3	1/2/1/2	1/1/1/2
Режимы сварки	MIG, MMA, TIG, PLASMA	MIG, MMA, TIG, PLASMA	MIG, MMA, TIG, PLASMA
Минимальный ток TIG	20 A	5 A	5 A
Поле зрения	95x43 мм	98x44 мм	98x44 мм
Затемнение в темном состоянии	9-13 DIN	9-13 DIN	9-13 DIN
Исходное затемнение	4 DIN	3,5 DIN	3,5 DIN
Режим заточки /шлифовки	да	да	да
Съемная батарея	нет	нет	2xAAA
Время срабатывания	0,04 мс	0,04 мс	0,04 мс
Регулировка чувствительности	3 степени	3 степени	плавная
Регулировка времени задержки	3 степени	3 степени	плавная
Температура эксплуатации	-5 ~ + 55 °C	-10 ~ + 55 °C	-10 ~ + 55 °C

Совместимые аксессуары

<p>Стекло защитное внешнее (комплект 5шт) ASF450S размер: 105x88 мм</p> <p>арт. 450002</p>	<p>Стекло защитное внешнее (комплект 5шт) ASF600S, ASF725S размер: 118x107 мм</p> <p>арт. TM1-F</p>	<p>Стекло защитное внутреннее (комплект 5шт) ASF450S размер: 95x50 мм</p> <p>арт. 450003</p>	<p>Стекло защитное внутреннее (комплект 5шт) ASF600S, ASF725S размер: 95x47 мм</p> <p>арт. TM1-I</p>	<p>Фильтр светочувствительный для маски ASF450S</p> <p>арт. 450001</p>	<p>Оголовье для маски ASF450S</p> <p>арт. 450010</p>
--	---	--	--	--	--

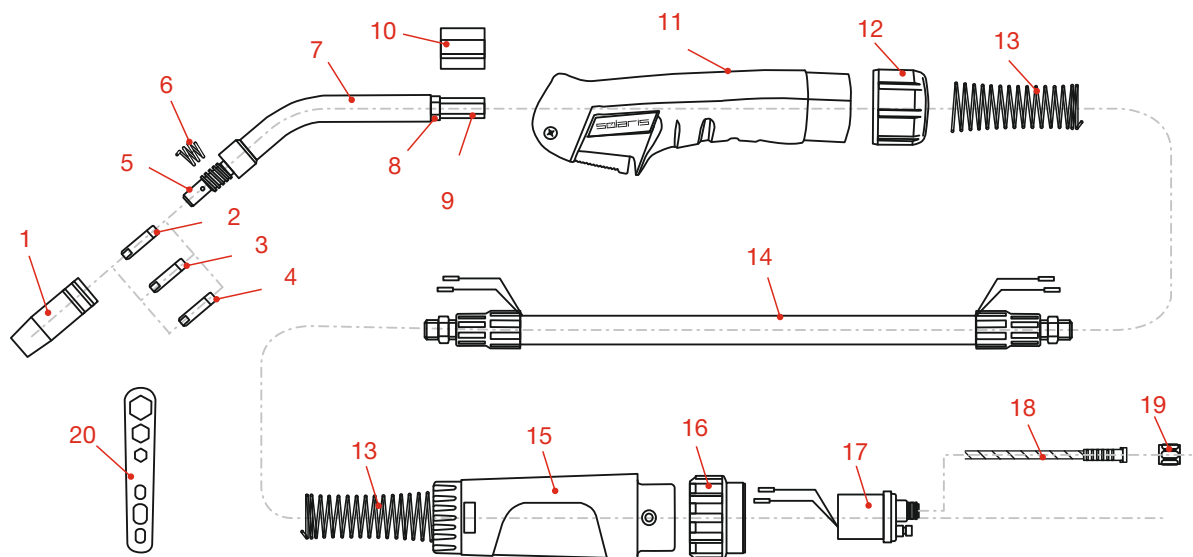
Горелка сварочная WG-15AK



Классическая сварочная горелка начального уровня SOLARIS WG-15AK снабжена евроразъемом для подключения к любому совместимому сварочному аппарату. Сбалансированные характеристики удовлетворят требованиям каждого сварщика.

Отличные характеристики и демократичная цена - составляющие большого успеха данной модели горелки.

Комплектация: горелка сварочная WG-15AK; сопло коническое d=12x53 (установлено); трубка контактная 0,8 (установлена); трубка контактная 0,8 - 1шт; трубка контактная 1,0 - 1шт; картонная упаковка.



1	Сопло коническое d=12x53	WA-3473	12	Гайка пластиковая фиксирующая	WA-3505
2	Контактная трубка (наконечник) M6x25 0,6мм	WA-3474	13	Кабельная втулка	WA-3506
3	Контактная трубка (наконечник) M6x25 0,8мм	WA-3475	14	Кабель горелки 18мм ² 3м	WA-3507
4	Контактная трубка (наконечник) M6x25 1,0мм	WA-3476		Кабель горелки 18мм ² 5м	WA-3508
5	Держатель контактной трубки (наконечника)	WA-3477	15	Корпус разъема	WA-3509
6	Пружина горелки	WA-3478	16	Гайка пластиковая разъема	WA-3510
7	Шейка горелки в сборе	WA-3479	17	Разъем сварочный EURO	WA-3511
8	Гайка M10x1	WA-3501	18	Канал подачи проволоки 3м	WA-3480
9	Втулка	WA-3502		Канал подачи проволоки 5м	WA-3481
10	Втулка пластиковая	WA-3503	19	Гайка канала подачи проволоки M10	WA-3512
11	Рукоятка в сборе	WA-3504	20	*Ключ универсальный	WA-2461

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

Параметр	WG-15AK	
	WG-15AK3	WG-15AK5
Артикул	WG-15AK3	WG-15AK5
Макс. сварочный ток при сварке CO ₂	180 А	180 А
Макс. сварочный ток при сварке Ar или Ar+CO ₂	150 А	150 А
Диаметр сварочной проволоки	0,6 - 1,0 мм	0,6 - 1,0 мм
Продолжительность нагрузки на максимальном токе	60%	60%
Длина горелки	3м	5м

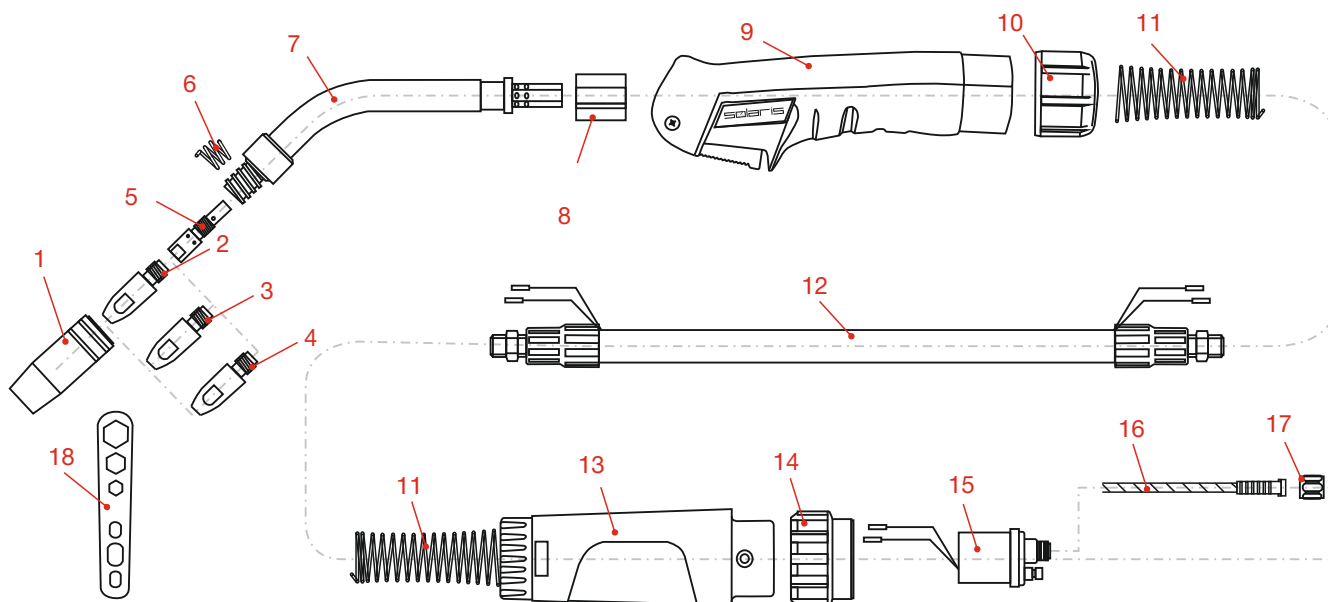
Горелка сварочная WG-25AK



Продвинутая горелка SOLARIS WG-25AK, оснащенная евроразъемом, позволяет работать со сварочной проволокой диаметром от 0,8 мм до 1,2 мм.

Качественные материалы, продуманная конструкция обеспечивают отличный результат при эксплуатации. Данная горелка подойдет как продвинутым пользователям, так и настоящим профессионалам.

Комплектация: горелка сварочная WG-25AK; сопло коническое d=15x57 (установлено); трубка контактная 0,8 (установлена); трубка контактная 0,8 - 1шт; трубка контактная 1,0 - 1шт; картонная упаковка.



1	Сопло коническое d=15x57	WA-3482	11	Кабельная втулка	WA-3506
2	Контактная трубка (наконечник) M6x28 0,8мм	WA-3483	12	Кабель горелки 25мм ² 3м	WA-3513
3	Контактная трубка (наконечник) M6x28 1,0мм	WA-3484		Кабель горелки 25мм ² 5м	WA-3514
4	Контактная трубка (наконечник) M6x28 1,2мм	WA-3485	13	Корпус разъема	WA-3509
5	Держатель контактной трубки (наконечника)	WA-3487	14	Гайка пластиковая разъема	WA-3510
6	Пружина горелки	WA-3486	15	Разъем сварочный EURO	WA-3511
7	Шейка горелки в сборе	WA-3488	16	Канал подачи проволоки 3м	WA-3498
8	Втулка пластиковая	WA-3503		Канал подачи проволоки 5м	WA-3499
9	Рукоятка в сборе	WA-3504	17	Гайка канала подачи проволоки M10	WA-3512
10	Гайка пластиковая фиксирующая	WA-3505	18	Ключ универсальный (в комплект не входит)	WA-2461

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

Параметр	WG-25AK	
	WG-25AK3	WG-25AK5
Артикул	WG-25AK3	WG-25AK5
Макс. сварочный ток при сварке CO ₂	230 А	230 А
Макс. сварочный ток при сварке Ar или Ar+CO ₂	200 А	200 А
Диаметр сварочной проволоки	0,8 - 1,2 мм	0,8 - 1,2 мм
Продолжительность нагрузки на максимальном токе	60%	60%
Длина горелки	3м	5м

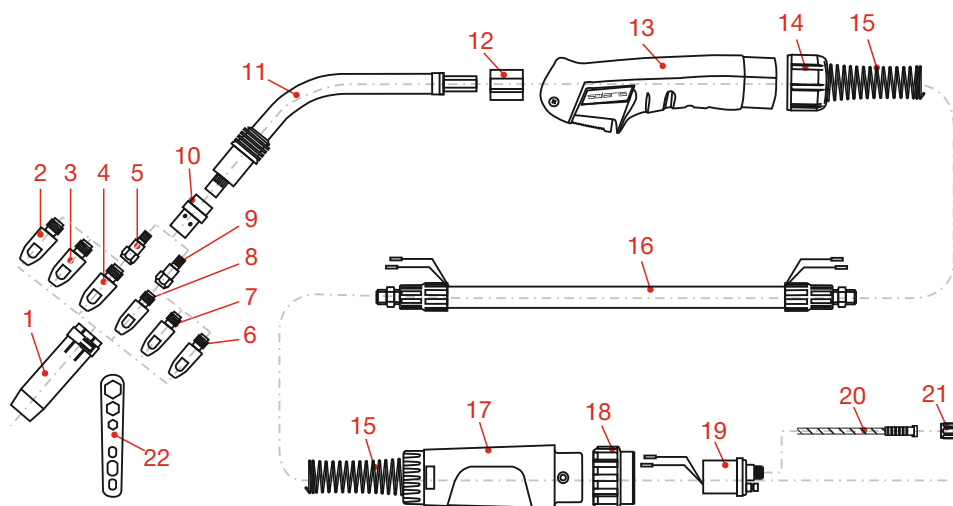
Горелка сварочная WG-36KD



Мощная профессиональная горелка отменного качества SOLARIS WG-36KD подходит для работы в сложных условиях эксплуатации с большими сварочными токами. Наличие евроразъема делает эту горелку универсальной и позволяет эксплуатировать ее с любым аппаратом, оснащенным евроразъемом такого типа.

Идеально подходит для интенсивной эксплуатации.

Комплектация: горелка сварочная WG-36KD; сопло коническое d=16x84 (установлено); трубка контактная 0,8 М8 (установлена); держатель конт. трубки М8x28 (установлен); трубка контактная 0,8 М8 - 1 шт; трубка контактная 1,0 М8 - 1 шт; картонная упаковка.



1	Сопло коническое d=16x84	WA-3482	12	Втулка пластиковая	WA-3503
2	Контактная трубка (наконечник) М8x30 0,8мм	WA-3490	13	Рукоятка в сборе	WA-3504
3	Контактная трубка (наконечник) М8x30 1,0мм	WA-3491	14	Гайка пластиковая фиксирующая	WA-3505
4	Контактная трубка (наконечник) М8x30 1,2мм	WA-3492	15	Кабельная втулка	WA-3506
5	Держатель контактной трубки М8x28	WA-3495	16	Кабель горелки 37мм ² 3м	WA-3515
	Держатель контактной трубки М8x34	WA-3496		Кабель горелки 37мм ² 5м	WA-3516
6	*Контактная трубка (наконечник) М6x28 0,8мм	WA-3483	17	Корпус разъема	WA-3509
7	*Контактная трубка (наконечник) М6x28 1,0мм	WA-3484	18	Гайка пластиковая разъема	WA-3510
8	*Контактная трубка (наконечник) М6x28 1,2мм	WA-3485	19	Разъем сварочный EURO	WA-3511
9	*Держатель контактной трубки М6x28	WA-3493	20	Канал подачи проволоки 3м	WA-3498
	*Держатель контактной трубки М6x32	WA-3494		Канал подачи проволоки 5м	WA-2499
10	Диффузор газовый керамический	WA-3497	21	Гайка канала подачи проволоки М10	WA-3512
11	Шейка горелки в сборе	WA-3488	22	*Ключ универсальный	WA-2461

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

Параметр	WG-36KD	
	WG-36KD3	WG-36KD5
Артикул		
Макс. сварочный ток при сварке CO ₂	340 А	340 А
Макс. сварочный ток при сварке Ar или Ar+CO ₂	320 А	320 А
Диаметр сварочной проволоки	0,8 - 1,2 мм	0,8 - 1,2 мм
Продолжительность нагрузки на максимальном токе	60%	60%
Длина горелки	3м	5м

Горелки сварочные MIG-MAG с промразъемом

Сварочная горелка начального уровня WG-145P с промразъемом.
Совместимость: SOLARIS MIG-T-145

WG-145P



Сварочная горелка WG-150P с промразъемом предназначена для эксплуатации с аппаратами, которые не оборудованы евроразъемом.
Совместимость: SOLARIS MIG-200, MIG-202

WG-150P



ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

Параметр	WG-145P	WG-150P
Артикул	WA-2452	70100072
Макс. сварочный ток при сварке CO ₂	150 A	180 A
Макс. сварочный ток при сварке Ar или Ar+CO ₂	140 A	150 A
Диаметр сварочной проволоки	0,6 - 0,8 мм	0,6 - 1,0 мм
Продолжительность нагрузки на максимальном токе	15%	35%
Внутренний диаметр токопроводящей клеммы	6 мм	8 мм
Внутреннее сечение газового шланга	2 мм	4 мм
Механический газовый клапан	да	да
Длина горелки	2м	2м

Подающий ролик для полуавтоматов



Совместимость:
 SOLARIS
 MIG-T-145

Дополнительно:
 быстросъемный
 фиксатор
 ролика

арт. WA-2448 арт. WA-2453



Совместимость:
 SOLARIS
 MIG-200,
 MIG-202

арт. WA-2470



Совместимость:
 SOLARIS
 MIG-250-HD,
 MIG-250-3HD

Дополнительно:
 переходная
 втулка
 22 мм/10 мм

арт. WA-2455 арт. WA-2456



Совместимость:
 SOLARIS
 TOPMIG-220,
 MULTIMIG-220,
 MULTIMIG-228

арт. WA-2471
 WA-2472

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

Параметр	WA-2448	WA-2455	WA-2470	WA-2471	WA-2472
Диаметр проволоки, мм	0,6 / 0,8 мм	0,8 / 1,0 мм	0,6 / 0,8 мм	0,6 / 0,8 мм	0,8 / 1,0 мм
Диаметр, мм	25 мм	30 мм	30 мм	30 мм	30 мм
Ширина ролика, мм	7,5 мм	10 мм	17 мм	10 мм	10 мм
Посадочное отверстие, мм	□ 7 мм	○ 22 мм	○ 10 мм	○ 10 мм	○ 10 мм

Пружина для горелки



Совместимость:
 SOLARIS
 WG 15AK

Пружина предназначена
 для удержания
 сопла на горелке

арт. WA-3477

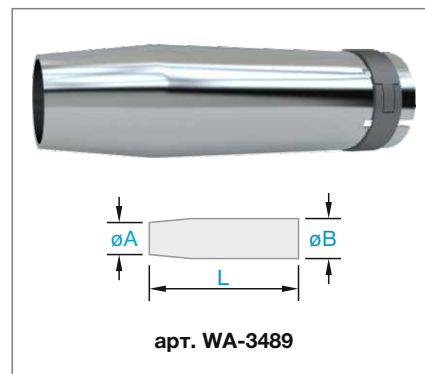
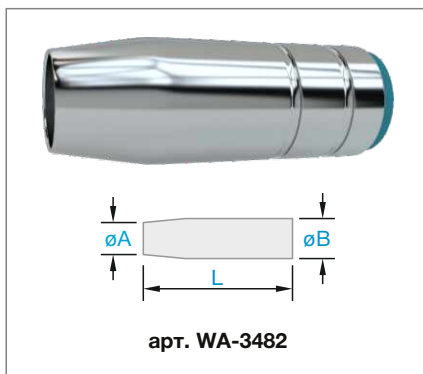
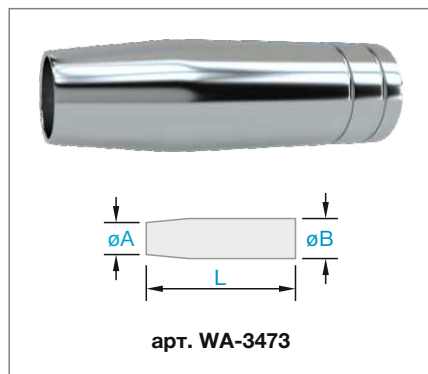


Совместимость:
 SOLARIS
 WG 25AK

Пружина предназначена
 для удержания
 сопла на горелке

арт. WA-3486

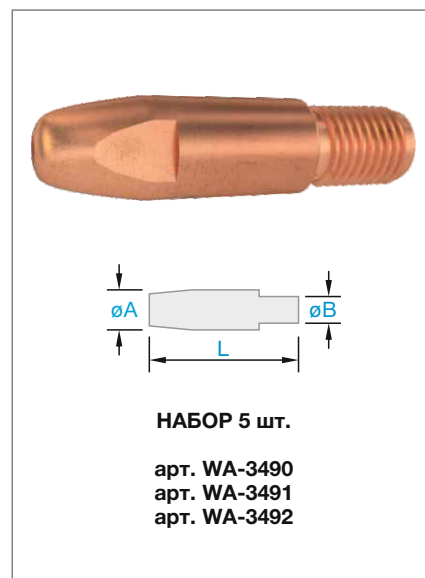
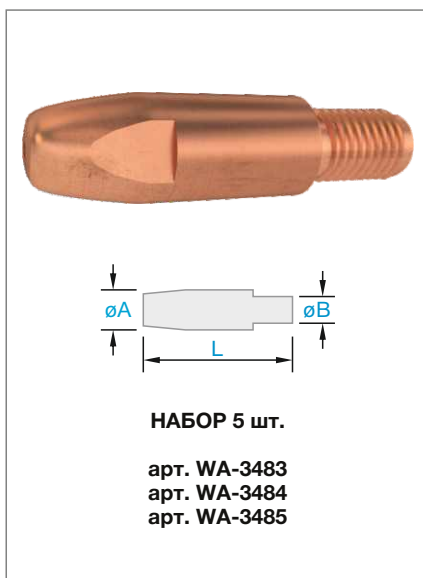
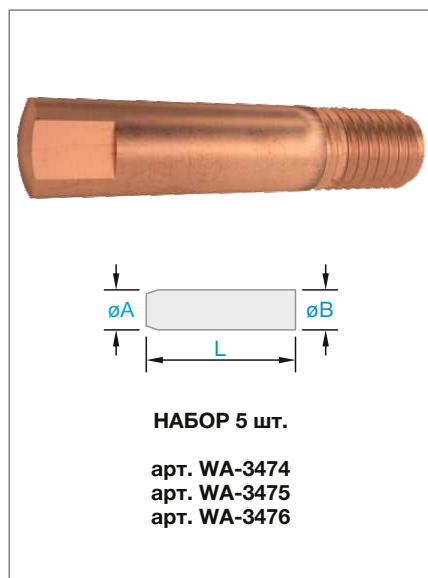
Сопло горелок для полуавтоматов



ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

Параметр	WA-3473	WA-3482	WA-3489
Форма	коническая	коническая	коническая
Диаметр выходного отверстия, (øA)	12 мм	15 мм	16 мм
Длина, (L)	53 мм	57 мм	84 мм
Диаметр сопла, (øB)	18 мм	22 мм	24 мм

Трубка контактная (наконечник)

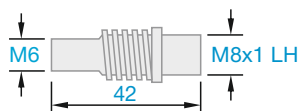


ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

Параметр	WA-3474	WA-3475	WA-3476	WA-3483	WA-3484	WA-3485	WA-3490	WA-3491	WA-3492
Диаметр проволоки	0,6 мм	0,8 мм	1,0 мм	0,8 мм	1,0 мм	1,2 мм	0,8 мм	1,0 мм	1,2 мм
Посадочная резьба, (øB)	M6	M6	M6	M6	M6	M6	M8	M8	M8
Диаметр трубки, (øA)	6 мм	6 мм	6 мм	8 мм	8 мм	8 мм	10 мм	10 мм	10 мм
Длина трубки, (L)	25 мм	25 мм	25 мм	28 мм	28 мм	28 мм	30 мм	30 мм	30 мм

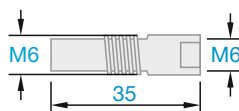
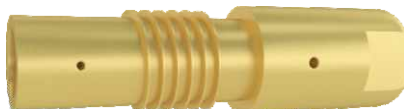
Держатель контактной трубки

Совместимость: WG-15AK



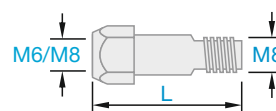
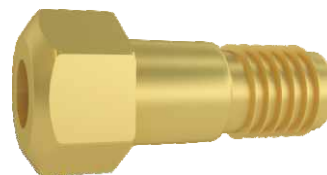
арт. WA-3478

Совместимость: WG-25AK



арт. WA-3487

Совместимость: WG-36KD



арт. WA-3493 M6 L=28
арт. WA-3494 M6 L=32
арт. WA-3495 M8 L=28
арт. WA-3496 M8 L=34

Шейка горелки

Совместимость: WG-15AK



арт. WA-3479

Совместимость: WG-25AK



арт. WA-3488

Совместимость: WG-36KD



арт. WA-3500

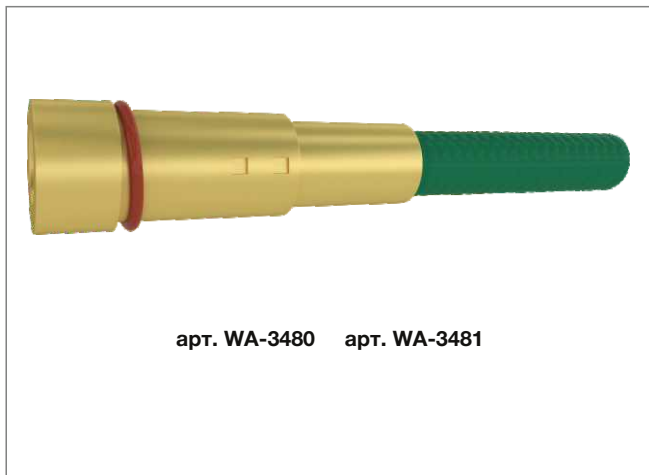
Диффузор газовый

Керамический газовый диффузор для сварочной горелки WG 36KD предназначен для равномерного распределения потока защитного газа в процессе сварки.
Длина 32,5 мм

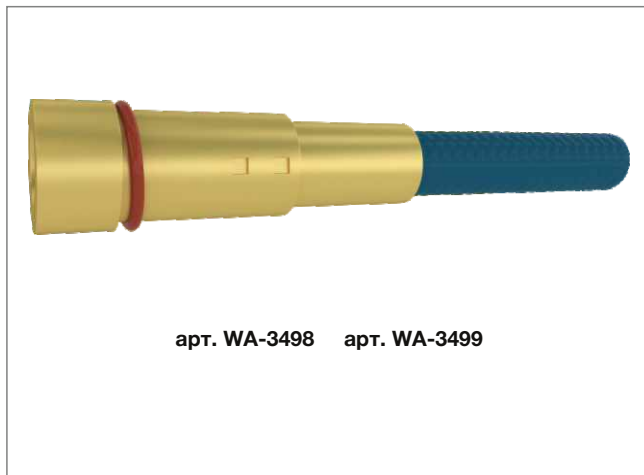


арт. WA-3479

Канал подачи проволоки



арт. WA-3480 арт. WA-3481



арт. WA-3498 арт. WA-3499

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

Параметр	WA-3480	WA-3481	WA-3498	WA-3499
Диаметр проволоки	0,8-1,0 мм	0,8-1,0 мм	1,0-1,2 мм	1,0-1,2 мм
Длина	3 м	5 м	3 м	5 м

Инструмент



арт. B100

Комбинированный инструмент для удаления шлака с поверхности сварочного шва.
Рабочая область: молоток сварщика с цилиндрическим бойком из хромомолибденовой стали и проволочная щетка из нержавеющей стали.
Ручка из ударопрочного полиамида.



арт. WA-2461

Мультифункциональный ключ подходит для обслуживания большинства стандарт-ных горелок полуавтоматов.
Контактные трубки (наконечники) D6, D8, D10мм;
Шестигранник 8, 10, 12мм;

Электрододержатель

H-300


арт. H-300

H-500


арт. H-500

H-600


арт. H-600

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

Параметр	H-300	H-500	H-600
Непрерывный ток	250А	400А	500А
Максимальный ток	300А	500А	600А
Диаметр электрода	1,6 - 4,0 мм	1,6 - 5,0 мм	1,6 - 5,0 мм
ПВ при макс токе	60%	60%	75%

Рекомендуемый тип присоединительного кабеля

Ток	120 А	160 А	250 А	350 А	500 А
Сечение кабеля	КГ1х10	КГ1х16	КГ1х25	КГ1х35	КГ1х50
Материал кабеля	медь	медь	медь	медь	медь

Горелка TIG

WGT-26V


арт. 70100021

Горелка для аргонодуговой сварки TIG 26V

- высокоэффективное воздушное охлаждение;
- вентиль для регулировки расхода защитного газа;
- силовой кабель, длина 4 м;

Комплектация:

- Вольфрамовый электрод 1,6 мм;
- Вольфрамовый электрод 2,4 мм;
- Зажим 2шт;
- Диффузор 2 шт.
- Керамическое сопло 2 шт;
- Удлиненный и укороченный ограничительные колпачки по 1 шт.

Совместим с аппаратом MULTIMIG-220.

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

Параметр	WGT-26V
Максимальный сварочный ток	160А
Максимальный сварочный ток при сварке Ar или Ar+CO ₂	150А
Диаметр вольфрамового электрода	1,6 - 3,2 мм
Тип подключения к сварочному аппарату	Соединение DX25
Режим использования	ПВ60%

Клеммы заземления

E-160



арт. E-160

E-200



арт. E-200

E-300



арт. E-300

E-350



арт. WA-2462

E-400



арт. E-400

E-600



арт. E-600

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

Параметр	E-160	E-200	E-300	E-350	E-400	E-600
Непрерывный ток	140А	160А	200А	250А	300А	500А
Максимальный ток	160А	200А	300А	350А	400А	600А
ПВ при макс токе	35%	50%	50%	60%	60%	60%

Рекомендуемый тип присоединительного кабеля

Ток	120 А	160 А	250 А	350 А	500 А
Сечение кабеля	КГ1х10	КГ1х16	КГ1х25	КГ1х35	КГ1х50
Материал кабеля	медь	медь	медь	медь	медь

Расходные комплектующие к плазморезам

	EasyCut PC-40	PowerCut PC-60-3HD
		
Электрод	арт. WA-2464 	арт. 50102008 
Сопло	арт. WA-2466 	арт. 50103010 
Диффузор	арт. WA-2465 	арт. 50105005 
Защитный колпачок	арт. WA-2467 	арт. 50104009 
Регулятор расхода воздуха	арт. WA-2468 	WA-2468 
Наборы	арт. WA-2467 Электрод - 12 шт; Сопло - 20 шт; Диффузор - 3 шт; Колпачок - 2 шт.	арт. 10006030 Электрод - 8 шт; Сопло - 15 шт; Диффузор - 3 шт; Колпачок - 2 шт.
		арт. 20006030 Электрод - 20 шт; Сопло - 30 шт; Диффузор - 5 шт; Колпачок - 3 шт.

Разъемы сварочные



ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

Параметр	WA-2473	WA-2474
Максимальный сварочный ток	200 А	315 А
Диаметр штекера	9 мм	13 мм
Сечение совместимого кабеля	10-25 мм ²	35-50 мм ²

solaris