

СЕРИЯ TECH

- **Расширенный набор настроек**
- **Сочетание нескольких видов сварки**
- **Современный эргономичный дизайн**
- **Высокое качество сварных соединений**
- **Длительная бесперебойная работа при больших нагрузках**
- **Гарантия – 5 лет**

Серия TECH представляет сварочное оборудование с расширенными возможностями настроек и функционалом предназначенных для промышленного использования. Технологии, применяемые в этих аппаратах, позволяют значительно повысить производительность работы и расширить возможности оборудования для решения задач любой сложности, в том числе при высоких требованиях к качеству сварного шва.

В серии TECH представлено оборудование для MMA, TIG и MIG сварки.

Аппарат TECH ARC 205 В, предназначенный для MMA сварки, отличается высокой надежностью и оснащен системой VRD для защиты от поражения током. Аппарат имеет дополнительную функцию TIG сварки, компактный и простой в управлении.

В линейке аппаратов для TIG сварки представлены промышленные инверторы для аргодуговой сварки на постоянном и переменном токе с дополнительной функцией MMA сварки. Расширенный набор настроек и различные режимы сварки позволяют применять аппараты для работы с широким спектром материалов, включая алюминий и титан.

Аппараты для сварки MIG отличаются удобной компоновкой и состоят из источника сварочного тока и подающего устройства. Высокая мощность, устойчивость к нагрузкам, синергетическое управление и ряд дополнительных функций делают их эффективными для крупных производств.

Архангельск (8182)63-90-72
Астана (7172)727-132
Астрахань (8512)99-46-04
Барнаул (3852)73-04-60
Белгород (4722)40-23-64
Брянск (4832)59-03-52
Владивосток (423)249-28-31
Волгоград (844)278-03-48
Вологда (8172)26-41-59
Воронеж (473)204-51-73
Екатеринбург (343)384-55-89

Иваново (4932)77-34-06
Ижевск (3412)26-03-58
Иркутск (395)279-98-46
Казань (843)206-01-48
Калининград (4012)72-03-81
Калуга (4842)92-23-67
Кемерово (3842)65-04-62
Киров (8332)68-02-04
Краснодар (861)203-40-90
Красноярск (391)204-63-61
Курск (4712)77-13-04
Липецк (4742)52-20-81

Магнитогорск (3519)55-03-13
Москва (495)268-04-70
Мурманск (8152)59-64-93
Набережные Челны (8552)20-53-41
Нижний Новгород (831)429-08-12
Новокузнецк (3843)20-46-81
Новосибирск (383)227-86-73
Омск (3812)21-46-40
Орел (4862)44-53-42
Оренбург (3532)37-68-04
Пенза (8412)22-31-16

Пермь (342)205-81-47
Ростов-на-Дону (863)308-18-15
Рязань (4912)46-61-64
Самара (846)206-03-16
Санкт-Петербург (812)309-46-40
Саратов (845)249-38-78
Севастополь (8692)22-31-93
Симферополь (3652)67-13-56
Смоленск (4812)29-41-54
Сочи (862)225-72-31
Ставрополь (8652)20-65-13

Сургут (3462)77-98-35
Тверь (4822)63-31-35
Томск (3822)98-41-53
Тула (4872)74-02-29
Тюмень (3452)66-21-18
Ульяновск (8422)24-23-59
Уфа (347)229-48-12
Хабаровск (4212)92-98-04
Челябинск (351)202-03-61
Череповец (8202)49-02-64
Ярославль (4852)69-52-93

Киргизия (996)312-96-26-47 Казахстан (772)734-952-31 Таджикистан (992)427-82-92-69

<http://svarka.nt-rt.ru> || sga@nt-rt.ru

ARC

Сварочный инвертор **серии TECH ARC 205 В (Z203)** – это аппарат с силой сварочного тока до 200 А, который можно использовать для ручной дуговой (ММА) и ручной аргодуговой сварки (TIG). Инвертор отличается высокой степенью защиты и обладает набором дополнительных функций для комфортной работы.

ОСОБЕННОСТИ

- Функции Hot Start и Antistick
- Регулировка Arc Force
- 100% ПН при работе на сварочном токе в 170 А
- Возможность сварки TIG**
- Отключаемая система VRD
- Простота управления
- Компактные размеры, малая масса
- Гарантия – 5 лет



* Для TIG сварки необходимо подключение специальной вентильной горелки.

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

TECH ARC 205 B (Z203)

Параметры питающей сети, В; Гц	220±15%; 50
Сварочный ток ММА/TIG, А	10-200/10-200
Диаметр электрода ММА/TIG, мм	1,5-5,0/1-3,0
Потребляемая мощность ММА/TIG, кВА	9/5
Рабочее напряжение ММА/TIG, В	20,4-28/10,4-18
Потребляемый ток, А	41
Сварочный ток ММА/TIG при ПН, 100%	170/170
ПН (40°C), %	80
Напряжение холостого хода ММА/TIG, В	63/9 (VRD)/12
КПД, %	85
Коэффициент мощности	0,93
Степень защиты	IP21S
Класс изоляции	B
Габаритные размеры, мм	410×160×260
Масса, кг	8



КОМПЛЕКТАЦИЯ

Инверторный сварочный аппарат	1 шт.
Электродержатель в сборе	200 А, 3 м
Клемма заземления в сборе	200 А, 3 м

Сертификат НАКС предоставляется за дополнительную плату.

TIG P AC/DC

Универсальные аппараты **серии TECH** TIG 200 P AC/DC (E101), TIG 250 P AC/DC (E102) и TIG 315 P AC/DC (E103) предназначены для аргодуговой сварки (TIG) на постоянном и переменном токе, в том числе в импульсном режиме. Инверторы также могут применяться для ручной дуговой сварки (MMA).

ОСОБЕННОСТИ

- Режим импульсной сварки с регулируемым базовым и максимальным током и частотой импульса
- Сварка алюминия на переменном токе
- MMA сварка с регулировкой Arc Force
- Регулировка баланса полярности
- Режим работы 2T/4T
- Подключение пульта дистанционного управления и блока охлаждения*
- Гарантия – 5 лет



* Модели TECH TIG 250 P AC/DC и TECH TIG 315 P AC/DC имеют выходы для протока охлаждающей жидкости в аппарате.

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

	TECH TIG 200 P AC/DC (E101)	TECH TIG 250 P AC/DC (E102)	TECH TIG 315 P AC/DC (E103)
Параметры питающей сети, В; Гц	220±15%; 50	380±15%; 50	380±15%; 50
Сварочный ток TIG/MMA, А	10-200/10-180	10-250/10-230	10-315/10-290
Диаметр электрода TIG/MMA, мм	1,0-3,2/1,5-4,0	1,0-4,0/1,5-4,0	1,0-4,0/1,5-5,0
Потребляемая мощность TIG/MMA, кВА	4,6/6,7	6,3/9	9/12,3
Потребляемый ток, А	29	13	18,7
Сварочный ток TIG/MMA при ПН, 100%	154/140	190/170	243/224
ПН (40°C), %	60	60	60
Напряжение холостого хода TIG/MMA, В	56/56	42/42	45/45
Время завершающей продувки газом до/после, сек.	0-15/0-15	1-10/1-10	1-10/1-10
КПД, %	85	85	85
Коэффициент мощности	0,93	0,93	0,93
Степень защиты	IP23	IP23	IP23
Класс изоляции	F	F	F
Габаритные размеры, мм	570×350×440	610×365×485	610×365×485
Масса, кг	20	30	37



КОМПЛЕКТАЦИЯ

Инверторный сварочный аппарат	1 шт.	1 шт.	1 шт.
Горелка в сборе	TS 26, 4 м	TS 20, 4 м	TS 18, 4 м
Клемма заземления в сборе	200 А, 3 м	300 А, 3 м	300 А, 3 м
Комплект ЗИП	1 шт.	1 шт.	1 шт.

Сертификат НАКС предоставляется за дополнительную плату.

TIG P DSP AC/DC

Аппараты **серии TECH TIG 200 P DSP AC/DC (E104)** и **TIG 315 P DSP AC/DC (E106)** отличаются расширенной сенсорной панелью управления. Пользователю предоставлена возможность работы с шестью режимами сварки: 4 режима TIG сварки, в том числе импульсная сварка на переменном токе и 2 режима MMA сварки.

ОСОБЕННОСТИ

- Сенсорная панель с расширенными возможностями настройки
- Сварка TIG/MMA постоянным и переменным током
- Режимы импульсной и точечной* сварки
- Настройка функции Arc Force, тока и времени поджига для MMA сварки
- Память на 5 программ для каждого режима сварки
- Регулировка баланса полярности
- Подключение пульта дистанционного управления и блока охлаждения**
- Гарантия – 5 лет

* Для выполнения точечной сварки необходимо приобрести набор для SPOT сварки.

** Модель TIG 315 P DSP AC/DC (E106) имеет выходы для протока охлаждающей жидкости в аппарате.



ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

	TECH TIG 200 P DSP AC/DC (E104)	TECH TIG 315 P DSP AC/DC (E106)
Параметры питающей сети, В; Гц	220±15%; 50	380±15%; 50
Сварочный ток TIG/MMA, А	10-200/10-160	10-320/10-230
Диаметр электрода TIG/MMA, мм	1,0-3,2/1,5-3,0	1,0-4,0/1,5-5,0
Потребляемая мощность TIG/MMA, кВА	4,2/6,6	9/8,7
Рабочее напряжение TIG/MMA, В	10,4-18/20,4-26,4	10,2-22,6/20,4-30
Потребляемый ток, А	30	14
Сварочный ток TIG/MMA при ПН, 100%	154/124	243/180
ПН (40°C), %	60	60
Напряжение холостого хода TIG/MMA, В	56/56	50/50
КПД, %	85	85
Время продувки газом до/после, сек	0-20/0-20	1-10/1-10
Коэффициент мощности	0,85	0,93
Степень защиты	IP23	IP23
Класс изоляции	F	F
Габаритные размеры, мм	570×350×420	610×365×485
Масса, кг	28	33



КОМПЛЕКТАЦИЯ

Инверторный сварочный аппарат	1 шт.	1 шт.
Горелка в сборе	TS 26, 4 м	TS 18, 4 м
Клемма заземления в сборе	200 А, 3 м	300 А, 3 м
Комплект ЗИП	1 шт.	1 шт.

Сертификат НАКС предоставляется за дополнительную плату.

TIG P

TECH TIG 400 P (W322) – универсальный промышленный сварочный инвертор для аргодуговой сварки (TIG) с режимом импульсной сварки и ручной дуговой сварки покрытым электродом (MMA), оборудован цифровыми индикаторами и набором регулировок параметров сварки.

ОСОБЕННОСТИ

- Качественная сварка от 5 А
- Режим импульсной сварки с регулируемой частотой импульса
- Память на 8 ячеек
- Режимы сварки 2Т/4Т/Повтор/SPOT
- Отключаемый высокочастотный поджиг для TIG сварки
- Отключаемая система VRD для MMA сварки
- Индикация и предустановка всех параметров сварки
- Регулировка Arc Force для MMA сварки
- Гарантия – 5 лет



ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

TECH TIG 400P (W322)

Параметры питающей сети, В; Гц	380±15%; 50
Сварочный ток TIG/MMA, А	5-400/30-400
Диаметр электрода TIG/MMA, мм	1,0-4,0/1,5-5,0
Потребляемая мощность TIG/MMA, кВА	13,8/17,9
Рабочее напряжение TIG/MMA, В	10,2-26/21,2-36
Потребляемый ток, А	27,6
Сварочный ток TIG/MMA при ПН, 100%	309/309
ПН (40°C), %	60
Напряжение холостого хода TIG/MMA, В	66/66/12 (VRD)
КПД, %	85
Время продувки газом до/после, сек	0-15/2-15
Коэффициент мощности	0,96
Степень защиты	IP23S
Класс изоляции	F
Габаритные размеры, мм	635×300×550
Масса, кг	32

КОМПЛЕКТАЦИЯ

Инверторный сварочный аппарат	1 шт.
Горелка в сборе	Super TS 18, 4 м
Клемма заземления в сборе	400 А, 2,5 м
Комплект ЗИП	1 шт.

MIG

ТЕСН MIG 3500 (N222), ТЕСН MIG 5000 (N221) – универсальные источники сварочного тока для профессионального использования: механизированной сварки в среде защитных газов и их смесях (MIG/MAG), сварки порошковой проволокой (FCAW) и ручной дуговой сварки (MMA).

ОСОБЕННОСТИ

- Регулировка индуктивности и холостой прогон проволоки
- Функции дожигания сварочной проволоки и плавного угасания дуги
- Сварка MMA
- Два дисплея индикации и постоянный контроль динамических параметров
- Оптимальная система вентиляции для продолжительной бесперебойной работы
- Прочная мобильная конструкция
- Выносное подающее устройство для катушек до 15 кг и возможностью использования удлинителя соединительных кабелей до 30 м
- Гарантия – 5 лет



ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

	ТЕСН MIG 3500 (N222)	ТЕСН MIG 5000 (N221)
Параметры питающей сети, В; Гц	380±15%; 50	380±15%; 50
Сварочный ток MIG/MMA, А	50-350/20-350	50-500 / 20-500
Потребляемая мощность MIG/MMA, кВА	14/15	24,7/25
Рабочее напряжение MIG/MMA, В	15-38/20,8-34	15-48/20,8-40
Напряжение холостого хода MIG/MMA, В	65/65	75/75
Скорость подачи проволоки, м/мин	1,5-16	1,5-18
Диаметр сварочной проволоки MIG, мм	0,8/1,0/1,2/1,6	0,8/1,0/1,2/1,6
Максимальная масса катушки, кг	15	15
ПН (40°C), %	60	60
КПД, %	85	85
Коэффициент мощности	0,93	0,93
Степень защиты	IP23	IP23
Класс изоляции	F	F
Габаритные размеры (в сборе), мм	1100×520×1450	1100×520×1450
Масса (в сборе), кг	107,7	107,7



КОМПЛЕКТАЦИЯ

Инверторный сварочный аппарат (в сборе)	1 шт.	1 шт.
Горелка в сборе	MS 36, 3 м	MS 450, 3 м
Клемма заземления в сборе	400 А, 3 м	500 А, 3 м
Комплект соединительных кабелей	4 м	4 м
Комплект ЗИП	1 шт.	1 шт.
Комплект запасных роликов	1 шт.	1 шт.

Сертификат НАКС предоставляется за дополнительную плату.

MIG P

TECH MIG 350 P DSP (N316) – сварочный инвертор предназначен для полуавтоматической сварки в среде защитных газов (MIG/MAG), порошковой проволокой (FCAW) и ручной дуговой сварки (MMA). Является многофункциональным аппаратом широкого спектра применения, способен качественно выполнять сварку черных металлов, а также алюминия и его сплавов толщиной от 0,7 мм.

ОСОБЕННОСТИ

- Синергетическая система управления
- Память на 100 ячеек для режимов MIG/MAG, MIG/MAG Pulse и MIG/MAG D Pulse
- Регулируемое заполнение и частота импульса MIG/MAG D Pulse
- Сварка MMA с регулируемой функцией Hot Start
- Режимы работы: прихватка MIG, 2Т/4Т
- Регулировка индуктивности и тока завершения сварки
- Холостой прогон и дожигание сварочной проволоки
- Регулируемое время нарастания и спада тока
- Блочная система на прочной тележке: источник сварочного тока, подающее устройство и теплообменник
- Гарантия – 5 лет



ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

TECH MIG 350 P DSP (N316)

Параметры питающей сети, В; Гц	380±15%; 50
Сварочный ток MIG/MMA, А	30-350/10-350
Потребляемая мощность MIG/MMA, кВА	14,6/15,7
Рабочее напряжение MIG/MMA, В	17-31,5/20,4-34
Напряжение холостого хода MIG/MMA, В	70/70
Скорость подачи проволоки, м/мин	1,5-22
Диаметр сварочной проволоки MIG, мм	0,8/1,0/1,2/(1,6-Al)
Максимальная масса катушки, кг	15
ПН (40°C), %	60
КПД, %	85
Коэффициент мощности	0,91
Степень защиты	IP23S
Класс изоляции	F
Габаритные размеры (в сборе), мм	1070×510×1390
Масса (в сборе), кг	115,2

КОМПЛЕКТАЦИЯ

Инверторный сварочный аппарат (в сборе)	1 шт.
Горелка в сборе	MS 240, 3 м
Клемма заземления в сборе	500 А, 3 м
Комплект соединительных кабелей	2 м
Комплект ЗИП	1 шт.
Комплект запасных роликов	1 шт.



Сертификат НАКС предоставляется за дополнительную плату.

TECH MIG 350 (N258)

Сварочный инвертор TECH MIG 350 (N258) предназначен для:

- полуавтоматической сварки в среде защитных газов (MIG/MAG)
- сварки порошковой проволокой (FCAW)
- ручной дуговой сварки покрытым электродом (MMA)
- аргодуговой сварки неплавящимся электродом (TIG Lift)

Сварочный инвертор TECH MIG 350 (N258) позволяет сваривать низкоуглеродистые, среднеуглеродистые, высокоуглеродистые, высоколегированные и нержавеющей стали, а также цветные металлы и сплавы.

Способом сварки TIG Lift можно дополнительно работать с медными, бронзовыми, латунными, титановыми сталями и сплавами.



Ключевые особенности:

- Индикация и предустановка режимов сварки
- Интеллектуальная система охлаждения
- Сварка алюминия
- Дополнительная функция – сварка MMA
- Дополнительная функция – сварка TIG
- Таблица настроек сварки MMA, TIG, MIG
- Индуктивность
- Форсаж дуги, MMA
- Горячий старт, MMA
- Разъем подключения «Spool Gun» горелки
- Режим работы горелкой 2T/4T
- Функция дожигания проволоки
- Полноценная горелка TIG
- Прочная конструкция тележки для баллона
- Прочный четырехроликовый металлический механизм подачи проволоки
- ПН 60% при 40 °С на максимальном токе КПД 85%
- Степень защиты по классу IP23S Степень изоляции по классу F

• Напряжение питающей сети:	380 В ±15%
• Частота питающей сети:	50 Гц
• Потребляемая мощность MIG:	13.9 кВА
• Потребляемая мощность MMA:	15.1 кВА
• Потребляемая мощность TIG:	10.6 кВА
• Потребляемый ток:	22.9 А
• Сварочный ток MIG:	50–350 А
• Сварочный ток MMA:	20–350 А
• Сварочный ток TIG:	20–350 А
• Рабочее напряжение MIG:	16.5–31.5 В
• Рабочее напряжение MMA:	20.8–34.0 В
• Рабочее напряжение TIG:	10.8–24.0 В
• ПН (40°С):	60%
• Сварочный ток MIG (ПН 100%):	220 А
• Сварочный ток MMA (ПН 100%):	220 А
• Сварочный ток TIG (ПН 100%):	220 А
• Напряжение холостого хода MMA:	62 В
• Напряжение холостого хода TIG:	62 В
• Напряжение холостого хода MIG:	62 В
• Подающий механизм:	Встроенный
• Диаметр сварочной проволоки MIG:	0.8/1/1.2 мм
• Диаметр электрода MMA:	1.5–6.0 мм

• Диаметр электрода TIG:	1.6–4.0 мм
• Максимальная масса катушки:	20 кг
• Скорость подачи проволоки:	1.5–15.0 м/мин
• Количество роликов:	4 шт.
• КПД:	85%
• Коэффициент мощности:	0.93
• Класс изоляции:	F
• Класс защиты:	IP 23S
• Габариты:	900×450×755 мм
• Вес:	52 кг
• Регулировка индуктивности	✓
• Регулируемый форсаж дуги	✓
• Hot Start	✓
• Холостой прогон проволоки	✓
• Сварка порошковой проволокой	✓
• Функция дожигания сварочной проволоки	✓
• Lift-Tig	✓
• VRD	✓
• Режим сварки MMA	✓
• Режим сварки TIG	✓
• Розетка 36 В	✓
• Смена полярности	✓
• Цифровой дисплей	✓
• Режим работы 2Т/4Т	✓
• Наличие подогревателя	✓
• Сварка алюминия	✓

TECH MIG 250 (N257)

Сварочный инвертор TECH MIG 250 (N257) предназначен для:

- полуавтоматической сварки в среде защитных газов (MIG/MAG)
- сварки порошковой проволокой (FCAW)
- ручной дуговой сварки покрытым электродом (MMA)
- аргодуговой сварки неплавящимся электродом (TIG Lift)

Сварочный инвертор TECH MIG 250 (N257) позволяет сваривать низкоуглеродистые, среднеуглеродистые, высокоуглеродистые, высоколегированные и нержавеющей стали, а также цветные металлы и сплавы. Способом сварки TIG Lift можно дополнительно работать с медными, бронзовыми, латунными, титановыми сталями и сплавами.

Ключевые особенности:

- Индикация и предустановка режимов сварки
- Сварка алюминия
- Дополнительная функция – сварка MMA
- Дополнительная функция – сварка TIG
- Таблица настроек сварки MMA, TIG, MIG
- Индуктивность
- Форсаж дуги, MMA
- Горячий старт, MMA
- Разъем подключения «Spool Gun» горелки
- Режим работы горелкой 2Т/4Т
- Функция дожигания проволоки
- Полноценная горелка TIG



- Прочная конструкция тележки для баллона
- Прочный двухроликковый металлический механизм подачи проволоки
- ПН 60% при 40 °С на максимальном токе КПД 85%
- Степень защиты по классу IP23S Степень изоляции по классу F
- Интеллектуальная система охлаждения

Напряжение питающей сети:	380 В ±15%
Частота питающей сети:	50 Гц
Потребляемая мощность MIG:	8.4 кВА
Потребляемая мощность MMA:	9.5 кВА
Потребляемая мощность TIG:	4.6 кВА
Потребляемый ток:	14.4 А
Сварочный ток MIG:	30–250 А
Сварочный ток MMA:	20–250 А
Сварочный ток TIG:	20–250 А
Рабочее напряжение MIG:	15.5–26.5 В
Рабочее напряжение MMA:	20.8–30.0 В
Рабочее напряжение TIG:	10.8–20.0 В
ПН (40°С):	60%
Сварочный ток MIG (ПН 100%):	150 А
Сварочный ток MMA (ПН 100%):	150 А
Сварочный ток TIG (ПН 100%):	150 А
Напряжение холостого хода MMA:	54 В
Напряжение холостого хода TIG:	54 В
Напряжение холостого хода MIG:	54 В
Подающий механизм:	Встроенный
Диаметр сварочной проволоки MIG:	0.6/0.8/1/1.2 мм
Диаметр электрода MMA:	1.5–5.0 мм
Диаметр электрода TIG:	1.6–4.0 мм
Максимальная масса катушки:	20 кг
Скорость подачи проволоки:	1.5–16.0 м/мин
Количество роликов:	2 шт.
КПД:	85%
Коэффициент мощности:	0.93
Класс изоляции:	F
Класс защиты:	IP 23S
Габариты:	900×450×755 мм
Вес:	47 кг
Сварка порошковой проволокой	✓
Режим сварки TIG	✓
Режим сварки MMA	✓
Режим работы 2Т/4Т	✓
Функция дожигания сварочной проволоки	✓
Наличие подогревателя	✓
Регулировка индуктивности	✓
Регулируемый форсаж дуги	✓
Hot Start	✓
VRD	✓
Холостой прогон проволоки	✓
Смена полярности	✓
Розетка 36 В	✓
Цифровой дисплей	✓
Lift-Tig	✓
Сварка алюминия	✓

Архангельск (8182)63-90-72
Астана (7172)727-132
Астрахань (8512)99-46-04
Барнаул (3852)73-04-60
Белгород (4722)40-23-64
Брянск (4832)59-03-52
Владивосток (423)249-28-31
Волгоград (844)278-03-48
Вологда (8172)26-41-59
Воронеж (473)204-51-73
Екатеринбург (343)384-55-89

Иваново (4932)77-34-06
Ижевск (3412)26-03-58
Иркутск (395)279-98-46
Казань (843)206-01-48
Калининград (4012)72-03-81
Калуга (4842)92-23-67
Кемерово (3842)65-04-62
Киров (8332)68-02-04
Краснодар (861)203-40-90
Красноярск (391)204-63-61
Курск (4712)77-13-04
Липецк (4742)52-20-81

Магнитогорск (3519)55-03-13
Москва (495)268-04-70
Мурманск (8152)59-64-93
Набережные Челны (8552)20-53-41
Нижний Новгород (831)429-08-12
Новокузнецк (3843)20-46-81
Новосибирск (383)227-86-73
Омск (3812)21-46-40
Орел (4862)44-53-42
Оренбург (3532)37-68-04
Пенза (8412)22-31-16

Пермь (342)205-81-47
Ростов-на-Дону (863)308-18-15
Рязань (4912)46-61-64
Самара (846)206-03-16
Санкт-Петербург (812)309-46-40
Саратов (845)249-38-78
Севастополь (8692)22-31-93
Симферополь (3652)67-13-56
Смоленск (4812)29-41-54
Сочи (862)225-72-31
Ставрополь (8652)20-65-13

Сургут (3462)77-98-35
Тверь (4822)63-31-35
Томск (3822)98-41-53
Тула (4872)74-02-29
Тюмень (3452)66-21-18
Ульяновск (8422)24-23-59
Уфа (347)229-48-12
Хабаровск (4212)92-98-04
Челябинск (351)202-03-61
Череповец (8202)49-02-64
Ярославль (4852)69-52-93

Киргизия (996)312-96-26-47 Казахстан (772)734-952-31 Таджикистан (992)427-82-92-69

<http://svarka.nt-rt.ru> || sga@nt-rt.ru