



## ОСОБЕННОСТИ СЕРИИ:



- Классическая схематехника
- Прочные металлические корпуса
- Для продолжительной работы
- Постоянная сила сварочного тока
- Стандартный набор функций
- Классическая система управления

Серия STANDART — наиболее широкая линейка сварочного оборудования, включающая в себя аппараты как для бытовой, так и для высококлассной сварки в больших объемах на производстве и в промышленности.

Оборудование серии STANDART покрывает весь спектр задач, стоящих перед производственными компаниями: MMA сварка от 250 до 630 А, MIG/MAG сварка мощностью до 500 А, TIG сварка на токах до 500 А постоянным и переменным током, импульсная TIG сварка, плазменная резка и автоматическая сварка под флюсом.

В зависимости от мощности аппараты предназначены для однофазных (220 В) или трехфазных (380 В) сетей питания. Возможность регулировки параметров, а также наличие специальных функций (Arc Force, Hot Start, Antistick), обеспечивают комфортный процесс работы и получение стабильного качества сварного шва в любом пространственном положении.

Серия STANDART использует технологии и схемы, зарекомендовавшие себя в течение многих лет и доказавшие свою надежность. Прочные металлические корпуса обеспечивают сохранность техники при работе на строительных и промышленных объектах.

Аппараты серии STANDART прошли сертификацию по системе НАКС.

На аппараты серии STANDART распространяется гарантия 5 лет.

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](mailto:sga@nt-rt.ru)

Профессиональный сварочный аппарат серии STANDART ARC 250 (R112) предназначен для ручной дуговой сварки (ММА) и наплавки покрытым штучным электродом на постоянном токе изделий из низкоуглеродистой стали в производственных и бытовых условиях.



## ОСОБЕННОСТИ

- Регулировка Arc Force
- Простота управления
- Стабильность горения дуги
- Высокий КПД
- Прочный корпус
- Гарантия 5 лет



ARC 250 (R112)

## ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

Параметры питающей сети	В, Гц	220±15%, 50
Сварочный ток ММА	А	20-225
Диаметр электрода ММА	мм	1,5-5,0
Потребляемая мощность ММА	кВА	9,4
ПН (40 °С)	%	60
Напряжение холостого хода ММА	В	62
Коэффициент мощности		0,93
КПД	%	85
Класс изоляции		F
Степень защиты		IP23
Габаритные размеры	мм	480×205×355
Масса	кг	17



## КОМПЛЕКТАЦИЯ

Электрододержатель в сборе	300 А, 3 м
Клемма заземления в сборе	300 А, 3 м

### **i** СОВЕТ ЭКСПЕРТА

Перед началом работ установите необходимую силу сварочного тока в зависимости от выбранной марки электродов и их диаметра, толщины металла, положения сварочного шва и типа сварочного соединения. Кроме того некоторые электроды требуют подключения разъемов на обратной полярности.

Сварочный инвертор серии STANDART ARC 250 (Z285) — профессиональный сварочный аппарат, предназначенный для ручной дуговой сварки (MMA) и ручной аргодуговой сварки (TIG) на постоянном токе изделий из низкоуглеродистой стали в производственных условиях. При аттестации данный аппарат получил высокую оценку экспертов НАКС.



## ОСОБЕННОСТИ

- Дисплей индикации
- Регулировка Arc Force
- Функция Hot Start и Antistick
- Сварка TIG\*
- Высокий КПД
- Компактные размеры, малая масса
- Гарантия 5 лет



ARC 250 (Z285)

## ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

Параметры питающей сети	В, Гц	380±15%, 50
Сварочный ток MMA/TIG	А	10-250/10-250
Диаметр электрода MMA	мм	1,5-5,0
Потребляемая мощность MMA/TIG	кВА	9,2/6
ПН (40 °С)	%	80
Напряжение холостого хода MMA/TIG	В	65/12
Коэффициент мощности		0,96
КПД	%	85
Класс изоляции		F
Степень защиты		IP21S
Габаритные размеры	мм	450×190×370
Масса	кг	13



## КОМПЛЕКТАЦИЯ

Электрододержатель в сборе	300 А, 3 м
Клемма заземления в сборе	300 А, 3 м

## ДОПОЛНИТЕЛЬНОЕ ОБОРУДОВАНИЕ



## i СОВЕТ ЭКСПЕРТА

При сварке угловых швов жидкий металл стекает в нижнюю плоскость. Поэтому сварку таких швов в нижнем положении лучше производить «в лодочку», поворачивая изделие. Если изделие невозможно расположить верно, то сварку необходимо начинать с нижней плоскости во избежание стекания металла.

\* Для TIG сварки необходимо подключение специальной вентильной горелки

Профессиональные сварочные аппараты серии STANDART ARC 250 (R06) и ARC 315 (R14) предназначены для ручной дуговой сварки (MMA) и ручной аргодуговой сварки (TIG) на постоянном токе изделий из низкоуглеродистой стали в производственных условиях.



### ОСОБЕННОСТИ

- Дисплей индикации
- Регулировка Arc Force
- Сварка TIG
- Подключение пульта ДУ\*
- Высокий КПД
- Компактные размеры
- Гарантия 5 лет



ARC 250 (R06)



ARC 315 (R14)

### ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

Параметры питающей сети	В, Гц	380±15%, 50	380±15%, 50
Сварочный ток MMA/TIG	А	20-225/-	20-315/-
Диаметр электрода MMA	мм	1,5-5,0	1,5-6,0
Потребляемая мощность MMA/TIG	кВА	9,4/-	13/-
ПН (40 °С)	%	60	60
Напряжение холостого хода MMA/TIG	В	70/-	70/-
Коэффициент мощности		0,93	0,93
КПД	%	85	85
Класс изоляции		В	В
Степень защиты		IP23	IP23
Габаритные размеры	мм	480×205×355	565×305×495
Масса	кг	16	22



### КОМПЛЕКТАЦИЯ

Электрододержатель в сборе	300 А, 3 м	300 А, 3 м
Клемма заземления в сборе	300 А, 3 м	300 А, 3 м

### ДОПОЛНИТЕЛЬНОЕ ОБОРУДОВАНИЕ



### 7 СОВЕТ ЭКСПЕРТА

Определение полярности при подключении: прямая полярность — на электрод подается значение тока «-», а на изделие «+»; обратная полярность — на электрод подается значение тока «+», а на изделие «-».

\* Для модели ARC 315 (R14)

Инверторный сварочный аппарат STANDART ARC 400 (Z312) предназначен для производственного применения и рассчитан на непрерывную работу в течение продолжительного времени. Аппарат предназначен для ручной дуговой сварки (MMA) и аргонодуговой сварки (TIG) постоянным током. Аппарат прошел аттестацию НАКС КСМ.



## ОСОБЕННОСТИ

- Дисплей индикации
- Пульт ДУ
- Регулировка Arc Force
- Функции Hot Start, Antistick
- Сварка TIG\*
- Гарантия 5 лет



ARC 400 (Z312)

## ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

Параметры питающей сети	В, Гц	380±15%, 50
Сварочный ток MMA/TIG	А	20-400/20-400
Диаметр электрода MMA	мм	1,5-6,0
Потребляемая мощность MMA/TIG	кВА	19/13
ПН (40 °С)	%	60
Напряжение холостого хода MMA/TIG	В	70/9(VRD)/9
Коэффициент мощности		0,95
КПД	%	85
Класс изоляции		F
Степень защиты		IP23S
Габаритные размеры	мм	515×260×440
Масса	кг	25



## КОМПЛЕКТАЦИЯ

Электрододержатель в сборе	500 А, 3 м
Клемма заземления в сборе	500 А, 3 м

## ДОПОЛНИТЕЛЬНОЕ ОБОРУДОВАНИЕ



## СОВЕТ ЭКСПЕРТА

При проведении монтажных работ, когда источник находится на значительном расстоянии от места сварки, необходимо учитывать довольно чувствительное падение мощности на соединительных проводах. Чтобы ослабить это негативное влияние и компенсировать потери, необходимо увеличивать сечение соединительных проводов.

\* Для TIG сварки необходимо подключение специальной вентильной горелки.

Промышленный сварочный аппарат серии STANDART ARC 630 (J21) предназначен для ручной дуговой сварки (ММА) и наплавки покрытым штучным электродом на постоянном токе изделий из низкоуглеродистой стали.



## ОСОБЕННОСТИ

- Дисплей индикации
- Регулировка Arc Force
- Функция Hot Start
- Простота управления
- Подключение пульта ДУ
- Гарантия 5 лет



ARC 630 (J21)

## ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

Параметры питающей сети	В, Гц	380±15%, 50
Сварочный ток MMA/TIG	А	25-630
Диаметр электрода MMA	мм	1,5-6,0
Потребляемая мощность MMA	кВА	27
ПН (40 °С)	%	60
Напряжение холостого хода MMA	В	80
Коэффициент мощности		0,93
КПД	%	85
Класс изоляции		F
Степень защиты		IP21S
Габаритные размеры	мм	670×335×624
Масса	кг	52

## КОМПЛЕКТАЦИЯ

Электрододержатель в сборе	500 А, 3 м
Клемма заземления в сборе	500 А, 3 м

## ДОПОЛНИТЕЛЬНОЕ ОБОРУДОВАНИЕ



### **i** СОВЕТ ЭКСПЕРТА

Электроды с целлюлозным покрытием применяются в основном для сварки трубопроводов при выполнении «корневых» швов, а также «горячего» прохода и не требуют прогрева перед применением, но предъявляют к источнику требования по наклону ВАХ в пределах 0,4-1,8 В/А.

Аппараты серии STANDART TIG 250 (R111) и TIG 250 (R22) — небольшие инверторные сварочные аппараты профессионального уровня для аргодуговой сварки (TIG) и ручной дуговой сварки покрытым электродом (MMA). Оборудованы цифровым индикатором параметров сварки и большим набором ручных регулировок.



## ОСОБЕННОСТИ

- Высокочастотный поджиг дуги
- Дисплей индикации
- Регулировка спада тока
- Продувка газом до и после сварки
- Регулировка Arc Force
- Гарантия 5 лет



TIG 250 (R111)



TIG 250 (R22)

## ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

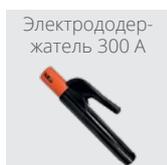
Параметры питающей сети	В, Гц	220±15%, 50	380±15%, 50
Сварочный ток TIG/MMA	А	20-250/20-225	10-250/10-225
Потребляемая мощность TIG/MMA	кВА	7,5/8,3	7,5/8,3
ПН (40 °С)	%	60	60
Напряжение холостого хода TIG/MMA	В	62/60	54/54
Толщина свариваемого металла	мм	0,5-10	0,3-10
Время продува газом до/после сварки	сек	0-15/0-15	0-10/0-10
Способ возбуждения дуги		Высокочастотный	Высокочастотный
Коэффициент мощности		0,93	0,93
КПД	%	85	85
Класс изоляции		F	F
Степень защиты		IP23	IP23
Габаритные размеры	мм	480×205×355	480×205×355
Масса	кг	19	18,5



## КОМПЛЕКТАЦИЯ

Горелка в сборе	TS 26, 4 м	TS 26, 4 м
Клемма заземления в сборе	300 А, 3 м	300 А, 3 м
Комплект ЗИП	1 шт.	1 шт.

## ДОПОЛНИТЕЛЬНОЕ ОБОРУДОВАНИЕ



Аппарат серии STANDART TIG 500 P (W302) — промышленный сварочный инвертор для аргонодуговой сварки (TIG) с режимом импульсной сварки, ручной дуговой сварки покрытым электродом (MMA), оборудован цифровыми индикаторами параметров сварки и большим набором ручных регулировок.



## ОСОБЕННОСТИ

- Дисплей индикации
- Режим импульсной сварки
- Регулировка спада и нарастания тока
- Точечная сварка (SPOT)
- 2Т и 4Т режимы сварки
- Продувка газом до и после сварки
- Регулировка Arc Force для MMA сварки
- Гарантия 5 лет



TIG 500 P (W302)

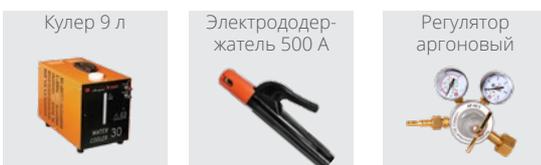
## ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

Параметры питающей сети	В, Гц	380±15%, 50
Сварочный ток TIG/MMA	А	10-500/30-500
Потребляемая мощность TIG/MMA	кВА	18/23
ПН (40 °С)	%	60
Напряжение холостого хода TIG/MMA	В	88/82
Толщина свариваемого металла	мм	0,3-16,0
Время продува газом до/после сварки	сек	5-10/5-10
Способ возбуждения дуги		Высокочастотный
Коэффициент мощности		0,96
КПД	%	85
Класс изоляции		F
Степень защиты		IP21S
Габаритные размеры	мм	675×350×665
Масса	кг	54

## КОМПЛЕКТАЦИЯ

Горелка в сборе	SUPER TS 18, 3 м
Клемма заземления в сборе	500 А, 3 м
Комплект ЗИП	1 шт.

## ДОПОЛНИТЕЛЬНОЕ ОБОРУДОВАНИЕ



Кулер 9 л

Электрододержатель 500 А

Регулятор аргоновый

STANDART TIG 500 P DSP AC/DC (J1210) — промышленный инверторный сварочный аппарат для аргодуговой сварки (TIG DC, TIG AC, TIG AC/DC PULSE) и ручной дуговой сварки покрытым электродом (MMA). Аппарат с синергетической системой управления.



## ОСОБЕННОСТИ

- Сенсорная панель управления
- Сварка TIG/MMA постоянным и переменным током
- Память на 5 программ для каждого типа сварки
- Регулировка спада тока, частоты переменного тока TIG
- Режим импульсной сварки
- 2Т и 4Т режимы сварки
- Регулировка Arc Force для MMA сварки
- Регулировка баланса полярности
- Подключение пульта ДУ
- Гарантия 5 лет



TIG 500 P DSP AC/DC (J1210)

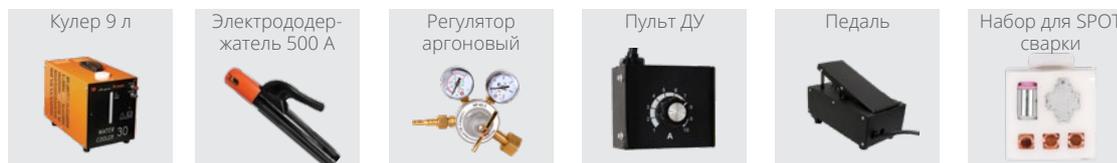
## ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

Параметры питающей сети	В, Гц	380±15%, 50
Сварочный ток TIG/MMA	А	10-500/10-400
Потребляемая мощность TIG/MMA	кВА	20/20
ПН (40 °С)	%	60
Напряжение холостого хода TIG/MMA	В	66/66
Толщина свариваемого металла	мм	0,3-16
Время продува газом до/после сварки	сек	0-20/0-20
Способ возбуждения дуги		Высокочастотный
Коэффициент мощности		0,85
КПД	%	85
Класс изоляции		F
Степень защиты		IP21S
Габаритные размеры	мм	600x323x751
Масса	кг	54

## КОМПЛЕКТАЦИЯ

Горелка в сборе	SUPER TS 18, 3 м
Клемма заземления в сборе	500 А, 3 м
Комплект ЗИП	1 шт.

## ДОПОЛНИТЕЛЬНОЕ ОБОРУДОВАНИЕ



\* Для выполнения точечной сварки необходимо приобрести набор для SPOT сварки для горелки TIG или горелку TIG SPOT.

Инверторный сварочный аппарат STANDART MIG 250 Y (J04-M) предназначен для полуавтоматической сварки в среде защитного газа (MIG/MAG).



## ОСОБЕННОСТИ

- Дисплей индикации
- Регулировка индуктивности
- MMA сварка
- Прогон сварочной проволоки
- Сварка порошковой проволокой
- Встроенный двухроликковый подающий механизм
- Розетка 36 В для подогрева газа
- Защита от перегрева
- Гарантия 5 лет



## ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

### MIG 250 Y (J04-M)

Параметры питающей сети	В, Гц	380±15%, 50
Сварочный ток MIG/MMA	А	50-250/20-250
Потребляемая мощность MIG/MMA	кВА	11,6/12,5
ПН (40 °С)	%	60
Диапазон рабочего напряжения MIG/MMA	В	15-48/20,8-30
Напряжение холостого хода MIG/MMA	В	50/56
Диаметр сварочной проволоки MIG	мм	0,6/0,8/1,0/1,2
Максимальный диаметр катушки	мм	300
Максимальная масса катушки	кг	15
Скорость подачи проволоки	м/мин	1,5-16
Количество роликов	шт.	2
Коэффициент мощности		0,7
КПД	%	85
Класс изоляции		F
Степень защиты		IP23S
Габаритные размеры	мм	500×263×430
Масса	кг	28,2

## КОМПЛЕКТАЦИЯ



Горелка в сборе	MS 24, 3 м
Клемма заземления в сборе	300 А, 3 м
Комплект ЗИП	1 шт.
Редуктор с подогревом 36 В	1 шт.

## ДОПОЛНИТЕЛЬНОЕ ОБОРУДОВАНИЕ



### СОВЕТ ЭКСПЕРТА

Применение антипригарного спрея при MIG/MAG сварке предохраняет сопла и наконечники от образования окалины от брызг металла, что увеличивает срок их службы и облегчает проведение качественных сварочных работ.

Инверторный сварочный аппарат STANDART MIG 250 (J46) предназначен для механизированной сварки в среде защитного газа (MIG/MAG), ручной дуговой сварки покрытым электродом (MMA), а также сварки самозащитной порошковой проволокой (FCAW).



## ОСОБЕННОСТИ

- MMA сварка
- Холостой прогон проволоки
- Дожигание сварочной проволоки
- Смена полярности
- Встроенный двухроликковый подающий механизм
- Защита от перегрева
- Гарантия 5 лет



MIG 250 (J46)

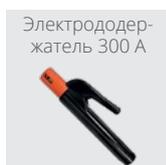
## ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

Параметры питающей сети	В, Гц	220±15%, 50
Сварочный ток MIG/MMA	А	30-250/10-250
Потребляемая мощность MIG/MMA	кВА	10,8/12,6
ПН (40 °С)	%	60
Диаметр электрода MMA	мм	1,5-5
Напряжение холостого хода MIG/MMA	В	52/70
Диаметр сварочной проволоки MIG	мм	0,6/0,8/1,0/1,2
Максимальный диаметр катушки	мм	300
Максимальная масса катушки	кг	15
Скорость подачи проволоки	м/мин	1,5-17,5
Количество роликов	шт.	2
Коэффициент мощности		0,72
КПД	%	85
Класс изоляции		F
Степень защиты		IP21S
Габаритные размеры	мм	580×280×450
Масса	кг	24

## КОМПЛЕКТАЦИЯ

Горелка в сборе	MS 24, 3 м
Клемма заземления в сборе	300 А, 3 м
Комплект ЗИП	1 шт.

## ДОПОЛНИТЕЛЬНОЕ ОБОРУДОВАНИЕ



## СОВЕТ ЭКСПЕРТА

При завершении сварочного шва на больших токах велика вероятность залипания сварочной проволоки в еще неостывшей ванне металла. Во избежание этого применяется функция дожигания проволоки, когда подача проволоки прекращается чуть раньше подачи напряжения.

Промышленные инверторы серии STANDART MIG 2000 (N280), MIG 2500 (J67) используются для механизированной сварки в среде защитного газа (MIG/MAG) и сварки порошковой проволокой (FCAW), а также имеют возможность ручной дуговой сварки покрытыми электродами (MMA). Для удобства использования аппараты оснащены тележкой с поворотными колесами, на которую также устанавливается баллон с газом.



## ОСОБЕННОСТИ

- Холостой прогон проволоки
- Дисплей индикации
- MMA сварка
- Розетка 36 В для подогрева газа
- Смена полярности
- Гарантия 5 лет



## ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

MIG 2000 (N280)

MIG 2500 (J67)

Параметры питающей сети	В, Гц	220±15%, 50	220±15%, 50
Сварочный ток MIG/MMA	А	30-200/10-200	30-250/10-250
Потребляемая мощность MIG/MMA	кВА	7,5/8,8	9,2/12,2
ПН (40 °С)	%	60	60
Диаметр электрода MMA	мм	1,5-5	1,5-5
Напряжение холостого хода MIG/MMA	В	52/52	56,2/54
Диаметр сварочной проволоки MIG	мм	0,6/0,8/1,0	0,6/0,8/1,0/1,2
Максимальный диаметр катушки	мм		300
Максимальная масса катушки	кг	15	15
Скорость подачи проволоки	м/мин	1,5-16	1,5-16
Количество роликов	шт.	2	2
Коэффициент мощности		0,75	0,85
КПД	%	85	85
Класс изоляции		F	F
Степень защиты		IP23S	IP21S
Габаритные размеры	мм	880×296×616	880×296×616
Масса	кг	45	47

## КОМПЛЕКТАЦИЯ

Горелка в сборе	MS 25, 3 м	MS 24, 3 м
Клемма заземления в сборе	200 А, 3 м	300 А, 3 м
Комплект ЗИП	1 шт.	1 шт.
Редуктор с подогревом	1 шт.	1 шт.
Тележка под баллон	1 шт.	1 шт.

## ДОПОЛНИТЕЛЬНОЕ ОБОРУДОВАНИЕ



Модели серии STANDART MIG 2500 (J92), MIG 3500 (J93) предназначены для механизированной сварки в среде защитного газа (MIG/MAG) и ручной дуговой сварки покрытым электродом (MMA). Режим обратной полярности позволяет также осуществлять сварку порошковой проволокой (FCAW) без защитного газа. В модели STANDART MIG 3500 (J93) имеется дополнительная функция TIG сварки. Для удобства использования аппараты оснащены тележкой с поворотными колесами, на которую также устанавливается баллон с газом.



## ОСОБЕННОСТИ

- Холостой прогон проволоки
- Дисплей индикации
- Розетка 36 В для подогрева газа
- MMA сварка
- Регулировка индуктивности
- Смена полярности
- Гарантия 5 лет



MIG 2500 (J92)



MIG 3500 (J93)

## ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

Параметры питающей сети	В, Гц	380±15%, 50	380±15%, 50
Сварочный ток MIG/MMA/TIG	А	25-250/10-250/-	50-350/20-350/20-350
Потребляемая мощность MIG/MMA/TIG	кВА	9,2/12,6/-	14/15/13
ПН (40 °С)	%	60	60
Напряжение холостого хода MIG/MMA/TIG	В	54/54/-	60/60/12
Диаметр сварочной проволоки MIG	мм	0,6/0,8/1,0/1,2	0,6/0,8/1,0/1,2
Максимальный диаметр катушки	мм	300	300
Максимальная масса катушки	кг	15	15
Скорость подачи проволоки	м/мин	1,5-16	1,5-15
Диаметр роликов (внешний/внутренний)	мм	35/25	30/22
Количество роликов	шт.	2	4
Коэффициент мощности		0,7	0,93
КПД	%	85	85
Класс изоляции		F	F
Степень защиты		IP21S	IP21S
Габаритные размеры	мм	880x296x616	900x400x670
Масса	кг	47	51

## КОМПЛЕКТАЦИЯ

Горелка в сборе	MS 24, 3 м	MS 36, 3 м
Клемма заземления в сборе	300 А, 3 м	400 А, 3 м
Комплект ЗИП	1 шт.	1 шт.
Редуктор с подогревом	1 шт.	1 шт.
Тележка под баллон	1 шт.	1 шт.

## ДОПОЛНИТЕЛЬНОЕ ОБОРУДОВАНИЕ

Кулер 6 л



Горелка TECH MS 400



Электрододержатель 300 А



Инверторные сварочные аппараты серии STANDART MIG 250 F (J33) и MIG 350 (J1601) предназначены для механизированной сварки в среде защитных инертных и активных газов (MIG/MAG). Инверторы представлены в декомпактном исполнении, что позволяет увеличить радиус их действия, не передвигая источник питания.



### ОСОБЕННОСТИ

- Холостой прогон проволоки
- Продув газа
- Регулировка индуктивности
- Регулировка заварки кратера
- Дисплей индикации
- 2Т и 4Т режимы сварки
- Гарантия 5 лет



### ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ



MIG 250 F (J33)



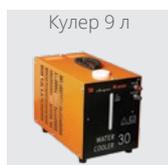
MIG 350 (J1601)

Параметры питающей сети	В, Гц	380±15%, 50	380±15%, 50
Сварочный ток MIG	А	50-250	50-350
Потребляемая мощность MIG	кВА	8,6	14
ПН (40 °С)	%	60	60
Напряжение холостого хода MIG	В	72	60
Диаметр сварочной проволоки MIG	мм	0,8/1,0	0,8/1,0/1,2
Максимальный диаметр катушки	мм	300	300
Максимальная масса катушки	кг	15	15
Скорость подачи проволоки	м/мин	1,5-17,5	1,5-18
Количество роликов	шт.	2	4
Коэффициент мощности		0,93	0,93
КПД	%	85	85
Класс изоляции		F	F
Степень защиты		IP21	IP21S
Габаритные размеры источник/подающее устройство	мм	500×230×420/630×240×300	630×285×870/630×240×400
Масса источник/подающее устройство	кг	19,5/11,5	29/12,5

### КОМПЛЕКТАЦИЯ

Горелка в сборе	MS 24, 3 м	MS 36, 3 м
Клемма заземления в сборе	300 А, 3 м	400 А, 3 м
Редуктор с подогревом	1 шт.	1 шт.
Комплект запасных роликов	1 шт.	1 шт.
Комплект ЗИП	1 шт.	1 шт.

### ДОПОЛНИТЕЛЬНОЕ ОБОРУДОВАНИЕ



Кулер 9 л



Горелка TECH MS 400

### СОВЕТ ЭКСПЕРТА

Индуктивность для MIG сварки устанавливается для того, чтобы получить нужную жесткость дуги. При минимальном значении сварочная дуга будет наиболее жесткой. Этот режим подходит для более глубокого проплавления металлов. При увеличении значения индуктивности разбрызгивание металла будет уменьшаться вместе с жесткостью дуги – режим применяется для облицовочных швов.

Инверторный сварочный аппарат STANDART MIG 500 DSP (J06) предназначен для полуавтоматической сварки в среде защитного газа (MIG/MAG) и сварки порошковой проволокой (FCAW). Устройство имеет сенсорную панель управления и синергетические настройки, что упрощает регулировку параметров и экономит время оператора. Инвертор представлен с выносным подающим механизмом.



## ОСОБЕННОСТИ

- Синергетическое управление
- Сенсорная панель управления
- Регулировка индуктивности
- Холостой прогон проволоки
- 2Т и 4Т режимы сварки
- Регулировка заварки кратера
- Регулировка скорости подачи проволоки
- Гарантия 5 лет



MIG 500 DSP (J06)

## ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

Параметры питающей сети	В, Гц	380±15%, 50
Сварочный ток MIG	А	60-500
Потребляемая мощность MIG	кВА	23,4
ПН (40 °С)	%	60
Напряжение холостого хода MIG	В	73
Диаметр сварочной проволоки MIG	мм	1,0/1,2/1,6
Максимальный диаметр катушки	мм	300
Максимальная масса катушки	кг	15
Скорость подачи проволоки	м/мин	1,5-18
Количество роликов	шт.	4
Коэффициент мощности		0,94
КПД	%	85
Класс изоляции		F
Степень защиты		IP21S
Габаритные размеры источник/подающее устройство	мм	655×330×1030/630×240×400
Масса источник/подающее устройство	кг	57,2/12,5

## КОМПЛЕКТАЦИЯ



Горелка в сборе	MS 450, 3 м
Клемма заземления в сборе	500 А, 3 м
Редуктор с подогревом	1 шт.
Комплект ЗИП	1 шт.
Комплект запасных роликов	1 шт.

## ДОПОЛНИТЕЛЬНОЕ ОБОРУДОВАНИЕ



## СОВЕТ ЭКСПЕРТА

Обычно в сварочных полуавтоматах настройка параметров напряжения и тока (или скорости подачи проволоки) осуществляется двумя ручками независимо друг от друга, но в режиме синергетики, если такой присутствует в аппарате, регулировка обоих параметров осуществляется одной ручкой.

Профессиональные инверторные аппараты предназначены для воздушно-плазменной резки и раскроя металла — всех видов сталей, также меди и их сплавов. Для осуществления процесса резки не используются горючие газы и баллоны с кислородом, а только сжатый воздух под давлением. Это делает процесс резки металла взрывобезопасным и доступным для широкого применения.



## ОСОБЕННОСТИ

- Резка постоянным током
- Работа с широким спектром материалов
- Высокочастотный поджиг дуги
- Плавная регулировка тока
- Степень защиты по классу IP21S, IP23
- Гарантия 5 лет



## ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

		CUT 70 (R33)	CUT 100 (J78)	CUT 160 (J47)
Параметры питающей сети	В, Гц	380±15%, 50	380±15%, 50	380±15%, 50
Диапазон регулирования тока резки	А	20-60	20-100	30-160
Потребляемая мощность	кВА	11	19,6	29
ПН (40 °С)	%	60	60	60
Способ возбуждения дуги CUT		Высокочастотный	Высокочастотный	Высокочастотный
Скорость подачи сжатого воздуха	л/мин	200	250	350
Номинальное давление компрессора	МПа	0,5	0,6	0,7
Напряжение холостого хода	В	240	350	285
Максимальная толщина разрезаемого металла	мм	20	35	55
Коэффициент мощности		0,93	0,8	0,8
КПД	%	85	88	88
Класс изоляции		В	F	F
Степень защиты		IP23	IP21S	IP21S
Габаритные размеры	мм	540×215×360	610×325×575	610×325×575
Масса	кг	21	46	50

## КОМПЛЕКТАЦИЯ

	CUT 70 (R33)	CUT 100 (J78)	CUT 160 (J47)
Плазменный резак в сборе	CS 81, 6 м	CS 101, 6 м	CS 141, 6 м
Клемма заземления в сборе	200 А, 3 м	200 А, 3 м	200 А, 3 м
Комплект ЗИП	1 шт.	1 шт.	1 шт.
Манометр	1 шт.	1 шт.	1 шт.

## СОВЕТ ЭКСПЕРТА

Обязательно используйте компрессоры с осушителем при плазменной резке металлов в условиях повышенной влажности. Высокий уровень влажности может привести к электрическому пробоям в плазматроне, быстрому износу комплектующих.

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](mailto:sga@nt-rt.ru)