СВАРОЧНОЕ ОБОРУДОВАНИЕ ПТК RILON

АППАРАТЫ РУЧНОЙ ДУГОВОЙ СВАРКИ MMA

Наименование	ПТК RILON ARC 180 CE	ПТК RILON ARC 200 CE	ПТК RILON ARC 220 CE	ПТК RILON ARC 200 C	ПТК RILON ARC 200 CF
Артикул	005.300.129	005.300.130	005.300.131	005.300.126	005.300.127
Напряжение питающей сети, В	220±15%	220±15%	220±15%	220±15%	220±15%
Сварочный ток MMA, А	20—180	20—200	20—220	30—200	30—200
Диаметр электрода, мм	1,0—4,0	1,0—5,0	1,5—5,0	1,0—5,0	1,0—5,0
ПВ на максимальном токе, %	60	60	60	60	60

Наименование	ПТК RILON ARC 250 C	ПТК RILON ARC 250 GTS	ПТК RILON MMA 315 G	ПТК RILON MMA 400 G	ПТК RILON MMA 500 G
Артикул	005.300.128	005.300.191	005.300.123	005.300.124	005.300.125
Напряжение питающей сети, В	220±15%	220/380±15%	380±15%	380±15%	380±15%
Сварочный ток MMA, А	30—250	40—250	40—315	40—400	40—500
Диаметр электрода, мм	1,0—5,0	1,5—5,0	1,5—6,0	1,5—6,0	1,5—6,0
ПВ на максимальном токе, %	60	60	60	60	60

АППАРАТЫ ПОЛУАВТОМАТИЧЕСКОЙ СВАРКИ MIG

Наименование	ПТК RILON MIG 180 GDM	ПТК RILON MIG 200 GDM	ПТК RILON MIG 200 GW	ПТК RILON MIG 250 GW	ПТК RILON MIG 300 GW	ПТК RILON MIG 300 Y
Артикул	005.300.278	005.300.279	005.300.296	005.300.295	003.300.206	005.300.235
Напряжение питающей сети, В	220±15%	220±15%	220±15%	380±15%	380±15%	380±15%
Сварочный ток MIG, А	50—180	50—200	40—200	40—250	50—300	40—300
Диаметр проволоки, мм	0,6—1,0	0,6—1,0	0,6—1,0	0,8—1,2	0,8—1,2	0,8—1,2
ПВ на максимальном токе, %	60	60	60	60	60	60

Наименование	ПТК RILON MIG 250 GS	ПТК RILON MIG 250 GN	ПТК RILON MIG 300 GN	ПТК RILON MIG 350 GF	ПТК RILON MIG 500 GF	ПТК RILON MIG 500 I	ПТК RILON MIG 300 GD	ПТК RILON MIG 500 F	ПТК RILON MIG 500 FW
Артикул	005.300.273	005.300.272	005.300.276	005.300.233	005.300.234	005.300.236	005.300.275	005.300.281	005.300.282
Напряжение питающей сети, В	220±15%	380±15%	380±15%	380±15%	380±15%	380±15%	380±15%	380±15%	380±15%
Сварочный ток MIG, А	50—250	40—250	50—300	60—350	60—500	80—500	45—300	80—500	80—500
Диаметр проволоки, мм	0,8—1,0	0,8—1,0	0,8—1,2	0,8—1,2	0,8—1,6	1,0—1,6	0,8—1,2	1,0—1,6	1,0—1,6
ПВ на максимальном токе, %	60	60	60	60	60	100	60	60	60

ТЕХНОЛОГИЯ FAWS*

Наименование	ПТК RILON MIG 250 GDM	ПТК RILON MIG 300 GDL
Артикул	003.300.272	005.300.274
Напряжение питающей сети, В	220±15%	380±15%
Сварочный ток MIG, А	50—250	50—300
Диаметр проволоки, мм	0,8—1,2	0,8—1,2
ПВ на максимальном токе, %	60	60

СВАРКА АЛЮМИНИЯ

Наименование	ПТК RILON MIG 250 P GDM	ПТК RILON MIG 300 P GDL	ПТК RILON MIG 500 DP TITAN
Артикул	005.300.292	005.300.293	005.300.294
Напряжение питающей сети, В	220±15%	380±15%	380±15%
Сварочный ток MIG, А	50—250	50—300	18—500
Диаметр проволоки, мм	0,8—1,2	0,8—1,2	1,6—2,0
ПВ на максимальном токе, %	60	60	60

АППАРАТЫ АРГОНОДУГОВОЙ СВАРКИ TIG

Наименование	ПТК RILON TIG 200 CT	ПТК RILON TIG 200 P GDM	ПТК RILON TIG 200 P AC/DC GDM	ПТК RILON TIG 315 P AC/DC	ПТК RILON TIG 400 P DC	ПТК RILON TIG 400 P AC/DC	ПТК RILON TIG 500 P AC/DC
Артикул	005.300.301	005.300.371	005.300.471	005.300.406	005.300.305	005.300.404	005.300.405
Напряжение питающей сети, В	220±15%	220±15%	220±15%	380±15%	380±15%	380±15%	380±15%
Сварочный ток TIG, А	10—200	15—200	20—180	10—315	10—400	10—400	10—500
Тип тока	DC	DC	AC/DC	AC/DC	DC	AC/DC	AC/DC
Диаметр электрода, мм	1,0—4,0	1,0—4,0	1,0—4,0	1,0—4,0	1,0—4,0	1,0—4,0	1,0—4,0
ПВ на максимальном токе, %	60	60	60	60	60	60	60

АППАРАТЫ ВОЗДУШНО—ПЛАЗМЕННОЙ РЕЗКИ CUT

Наименование	ПТК RILON CUT 40 CT	ПТК RILON CUT 40 B	ПТК RILON CUT 60 C	ПТК RILON CUT 80 GT	ПТК RILON CUT 100 GT	ПТК RILON CUT 160 I
Артикул	005.300.502	005.300.511	005.300.512	005.300.513	005.300.514	005.300.515
Напряжение питающей сети, В	220±15%	220±15%	380±15%	380±15%	380±15%	380±15%
Ток реза CUT, А	20—40	20—40	20—60	20—80	20—100	40—160
Максимальная толщина реза, мм	12	12	20	30	35	55
ПВ на максимальном токе, %	60	60	60	60	60	60

АППАРАТЫ ДЛЯ СВАРКИ ПОД ФЛЮСОМ SAW

Наименование	ПТК RILON MZ 1250 CV
Артикул	005.300.605
Напряжение питающей сети, В	380±15%
Сварочный ток SAW, А	125—1250
Диаметр проволоки, мм	4,0—6,0
ПВ на максимальном токе, %	60

PTK-SVARKA.RU

*Режим FAWS позволяет свести до минимума разбрызгивание металла во время сварки, даже при использовании CO_2.