BRIMA
Welding International

ЛУЧШИЙ ВЫБОР ДЛЯ ПРОФЕССИОНАЛОВ

СВАРОЧНОЕ ОБОРУДОВАНИЕ И МАТЕРИАЛЫ

Каталог 2008

История сварочного оборудования марки BRIMA насчитывает более 50 лет. Производство начиналось в Германии на фирме Hans Brilmayer Schweibfachgrobhandlung GmbH. В дальнейшем выпуск продукции расширился на другие страны Европы и Азии.

С 1992 года сварочное оборудование и материалы BRIMA поставляются в Россию и хорошо зарекомендовали себя в многих областях производства: автомобилестроении, авиастроении, предприятиях нефтяной и газовой промышленности.

На сегодняшний день продукция марки BRIMA уверенно занимает одну из ведущих позиций на рынке сварочного оборудования и материалов. Сварка - одна из ключевых технологий различных производственных процессов, именно поэтому она требует использования качественного высокотехнологичного сварочного оборудования. Высокое качество продукции гарантировано ГОСТ РФ, стандартом ISO9001 и TUV.

- **Сварка током высокой частоты**
- **Горячий старт**
- **Форсаж дуги**
- **Измерительные приборы**
- **Начало сварки одним касанием**
- **Переменный ток**
- **Нарастание тока**
- **Спад тока**
- **Защита от скачков напряжения**
- **Инверторные технологии**
- **Защита от перегрева**
- **Точечная сварка**
- **Удобство при транспортировке**
- **Режим пульс сварки**
- **Постоянный ток**
- **Переменный ток Постоянный ток**
- **плавная регулировка сварочного тока**
- **баланс полярности**
- **Встроенный вентилятор**
- **Подающий механизм проволоки**
- **Защита от повышенной опасности удара током**
- **двуктактный/четырехтактный режим сварки**
- **функция против прилипания электрода**
- **встроенный блок снижения напряжения холостого хода**
- **дистанционное управление**
- **продувка газом после сварки**

ОГЛАВЛЕНИЕ

Сварочные трансформаторы — стр 2

Сварочные выпрямители — стр 6

Многопостовые сварочные выпрямители — стр 7

Инверторные сварочные выпрямители — стр 8

Многофункциональные инверторные установки — стр 11

Инверторные сварочные полуавтоматы — стр 12

Сварочные полуавтоматы — стр 13

Сварочные горелки к полуавтоматам — стр 17

Инверторные установки аргоно-дуговой сварки — стр 18

Универсальные инверторные установки аргоно-дуговой сварки — стр 20

Сварочные горелки для аргоно-дуговой сварки — стр 21

Инверторные установки воздушно-плазменной резки — стр 22

Самозатемняющиеся сварочные маски — стр 24

Сварочные материалы — стр 25

- Оснащены устройством автоматического отключения сети питания в случае неправильной эксплуатации
- Имеют пониженное значение напряжения холостого хода, что обеспечивает технику безопасности, в соответствии с требованиями Евростандарта
- Малый вес и простота в эксплуатации

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ			
Показатель / Модель	PARVA 165E	TITAN 205E	TITAN 265E
Напряжение в сети (В)	220	220/380	220/380
Максимальный ток в сети (А)	16	25/16	40/25
Потребляемая мощность (КВа)	2-5	4,4	7,3
Напряжение холостого хода (В)	44-48	43,5-49	44-50
Диапазон сварочного тока (А)	40-160	30-200	50-250
Период нагрузки (%)	35	35	35
Габариты (мм)	390x210x280	440x260x310	380x460x900
Вес (кг)	16,0	20,0	39,0

СВАРОЧНЫЕ ТРАНСФОРМАТОРЫ

MMA

- Плавная регулировка сварочного тока
- Предназначен для строительных и монтажных работ
- Портативный с принудительным охлаждением

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ					
Показатель / Модель	ТДМ-1-160С1	ТДМ -1-180С1	ТДМ-1-200С1	ТДМ-1-250С1	ТДМ-1-300-2
Напряжение питающей сети (В)	220	220	220	220	380
Потребляемая мощность (КВа)	8	9,5	10,7	14,2	24
Диапазон сварочного тока (А)	55-160	60-180	60-200	70-250	60-300
Период нагрузки (%)	35	35	35	35	35
Диаметр электрода (мм)	2-3,2	2-4	2-4	2-4	2,5-4
Вес (кг)	18	20	21	22	22
Габариты (мм)	415x250x370				530x330x530

- Регулировка тока при помощи металлического подвижного шунта
- Удобная складывающаяся ручка регулировки тока
- Хорошие сварочные характеристики
- Подходит для сварки низкоуглеродистых и низколегированных сталей
- Подходит для профессионального использования

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ					
Показатель / Модель	ТДМ-1-250-1	ТДМ-1-315-1	ТДМ-1-400-1	ТДМ-1-500-1	ТДМ-1-630-1
Напряжение питающей сети (В)	380	380	380	380	380
Потребляемая мощность (КВа)	16.5	24	33.4	41.8	52.6
Напряжение холостого хода (В)	60	70	76	76	76
Период нагрузки (%)	35	35	35	35	35
Рабочее напряжение (В)	30	33	36	40	44
Диапазон сварочного тока (А)	50-250	60-315	80-400	100-500	130-630
Диаметр электрода (мм)	2.5-4	2.5-4	3.2-5	3.2-6	3.2-7
Класс изоляции	F	F	F	F	F
Габариты (мм)	610x390 x630	530x330 x530	710x440 x725	770x490 x775	

СВАРОЧНЫЕ ТРАНСФОРМАТОРЫ-ВЫПРЯМИТЕЛИ MMA

- Встроенный вентилятор
- Регулировка тока при помощи металлического подвижного шунта
- Удобная складывающаяся ручка регулировки тока
- Хорошие сварочные характеристики
- Подходит для сварки низкоуглеродистых и низколегированных сталей
- Подходит для профессионального использования

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ			
Показатель / Модель	ВД-1-315/250	ВД-1-400/315	ВД-1-500/400
Напряжение питающей сети (В)	380	380	380
Потребляемая мощность (КВа)	20,9	26,3	33,4
Потребляемый ток (А)	95	119,5	151,8
Напряжение холостого хода (В)	76-80	76-80	76-80
Рабочее напряжение (В) AC/DC	32,6/30	36/32,6	40/36
Сварочный ток (А) AC/DC	315/200	400/315	500/400
Период нагрузки (%)	35	35	35
Диапазон сварочного тока (А) AC/DC	60-315 50-250	80-400 60-315	100-500 80-400
Габариты (мм)	600x470x750	660x480x810	720x500x810
Вес (кг)	100	125	165

Предназначен для ручной дуговой сварки в тяжелых условиях эксплуатации при:
- высоком уровне нагрузок (ПН=100%);
- высокой температуре окружающей среды (южные районы, горячие цеха и т.п.);
- повышенной запыленности (песок, негорючая пыль и т.п.);
- повышенной интенсивности эксплуатации;

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ				
Показатель / Модель	ВД-306Т	ВД-306М3	ВД-5-300	ВД-5-500
Напряжение питающей сети (В)	380	380	380	380
Потребляемая мощность (КВа)	18	16	19	29
Напряжение холостого хода (В)	70	70	60	60
Сварочный ток (А)	315	315	300	500
Период нагрузки (%)	100	60	60	60
Диапазон сварочного тока (А)	40-315	45-315	35-500	50-500
Размеры (мм)	350x750x180	350x750x180	595x470x950	595x470x980
Вес (кг)	150	127	160	190

МНОГОПОСТОВЫЕ СВАРОЧНЫЕ ВЫПРЯМИТЕЛИ

MMA

DC

S

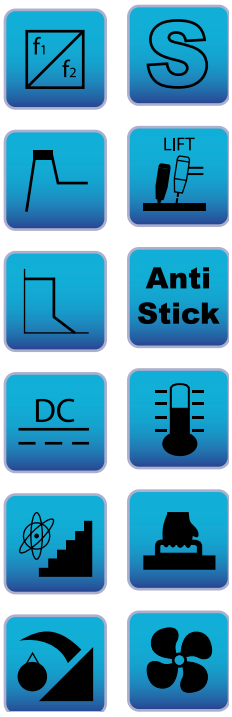
888
A / V

• Комплектации сварочных постов для ручной дуговой сварки штучными электродами (MMA-DC) на постоянном токе углеродистых и низколегированных сталей.
• Дуговой сварки в тяжелых условиях эксплуатации (высокая температура окружающей среды, повышенная запыленность, повышенная интенсивность эксплуатации).

Применяются как в стационарных, так и в монтажных условиях в комплекте с реостатами типа РБС-302 У2.

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ				
Показатель / Модель	ВДМ-6304	ВДМ-1203	РБС-303М	РБС-303
Количество постов	4	8	-	-
Напряжение питающей сети (В)	380	380	-	-
Потребляемая мощность (КВа)	50	96	-	-
Напряжение холостого хода (В)	70	70	-	-
Сварочный ток (А)	630	1250	315	315
Период нагрузки (%)	100	100	60	60
Количество ступеней регулировки	-	-	6	6
Размеры (мм)	1100x620x850	1100x620x850	580x375x470	580x375x650
Вес (кг)	280	350	24	37

ИНВЕРТОРНЫЕ СВАРОЧНЫЕ ВЫПРЯМИТЕЛИ

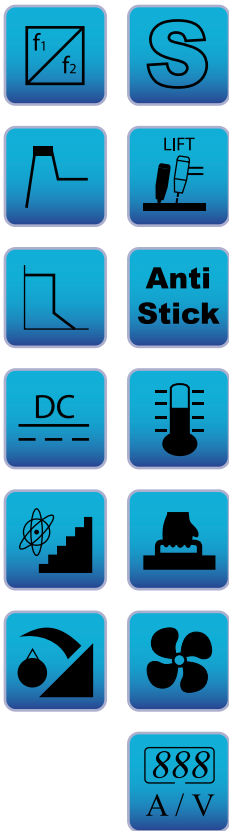


- Функция «Горячий старт»
- Функция «Антиприлипание»
- Функция «ARC FORCE»
- Защита от перегрева

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ			
Показатель / Модель	MOS 138E	MOS 168E	MOS 170G
Напряжение питающей сети (В)	220	220	220
Потребляемая мощность (КВа)	2,5	3,0	3,5
Потребляемый ток (А)	16	16	16
Диапазон сварочного тока (А)	5-130	5-150	5-160
Период нагрузки (%)	45	45	45
Напряжение холостого хода (В)	75	75	75
Диаметр электрода (мм)	1,6-3,2	1,6-4,0	1,6-4,0
Размеры (мм)	275x130x170	320x130x170	320x130x170
Вес (кг)	3,5	4,0	4,0

ИНВЕРТОРНЫЕ СВАРОЧНЫЕ ВЫПРЯМИТЕЛИ

MMA

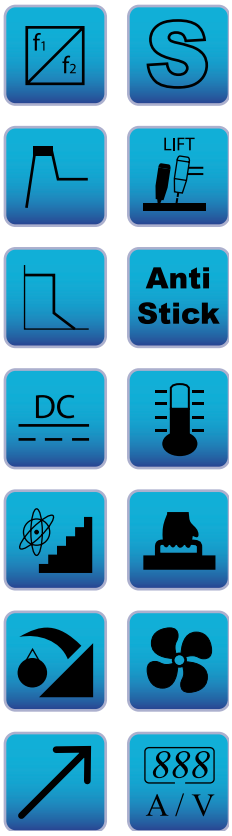


- Небольшое энергопотребление
- Облегченный поджиг и форсирование дуги
- Высокая производительность и качество сварки, глубокое проплавление
- Автоматическая защита от перегрузок по току и напряжению
- Предназначены для работы в особо тяжелых условиях

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

Показатель / Модель	ARC110	ARC140	ARC160	ARC200	ARC200B	ARC250
Напряжение питающей сети (В)	220	220	220	220	220	220
Потребляемая мощность (КВа)	4,1	4,4	5,3	7	7	9,5
Максимальный входной ток (А)	15	20	24	32	32	43
Рабочее напряжение (В)	25	25,6	27	28	28	30
Диапазон сварочного тока (А)	10-110	10-140	20-160	20-200	20-200	20-230
Период нагрузки (%)	60	60	60	40	60	60
Напряжение холостого хода (В)	56	56	56	67	62	62
КПД (%)	85	85	85	85	85	85
Класс изоляции	F	F	F	F	F	F
Класс защиты	IP23	IP23	IP23	IP23	IP23	IP23
Габариты (мм)	115x250 x210	290x135 x210	370x160 x290	370x160 x290	420x200 x350	480x210 x350
Вес (кг)	3,5	5,5	8,0	8,0	10,0	18

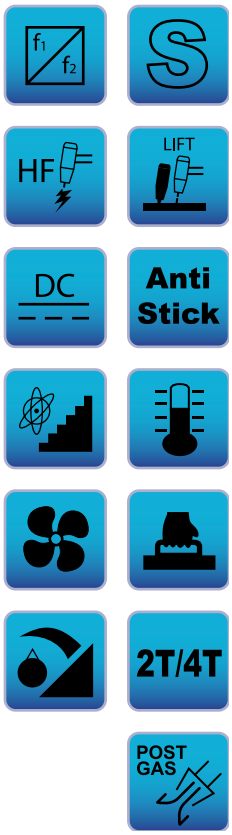
ИНВЕРТОРНЫЕ СВАРОЧНЫЕ ВЫПРЯМИТЕЛИ



- Небольшое энергопотребление
- Облегченный поджиг и форсирование дуги
- Высокая производительность и качество сварки, глубокое проплавление
- Предназначены для работы в особо тяжелых условиях

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ				
Показатель / Модель	ARC250	ARC315	ARC400	ARC400B
Напряжение питающей сети (В)	380	380	380	380
Потребляемая мощность (КВа)	9,5	12,8	18	18
Максимальный входной ток (А)	14,1	20	28	28
Рабочее напряжение (В)	28,4	33	36	36
Диапазон сварочного тока (А)	20-230	20-315	20-350	20-400
Период нагрузки (%)	60	60	40	60
Напряжение холостого хода (В)	67	69	67	67
КПД (%)	85	85	85	85
Класс изоляции	F	F	F	F
Класс защиты	IP23	IP23	IP23	IP23
Габариты (мм)	480x210 x350	560x300 x490	530x270 x510	530x270 x510
Вес (кг)	19	22	28	35

МНОГОФУНКЦИОНАЛЬНЫЕ ИНВЕРТОРНЫЕ УСТАНОВКИ MMA/TIG/CUT

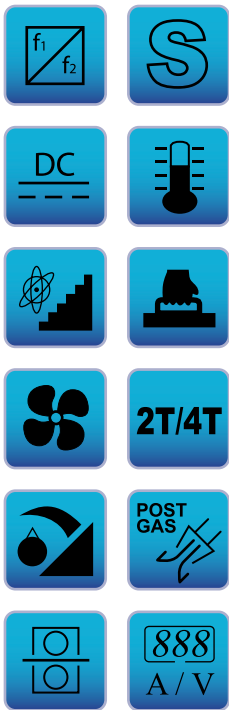


- Удобное в работе.
- Эффективная, практичная и экономичная модель
- Три в одном - функции TIG, MMA сварки и плазменной резки.
- Подходит для резки нержавеющих сталей, меди, алюминия и др.
- Высокая чистота разрезаемой поверхности.
- Легко и экономично сваривают и разрезают толстые металлические детали.

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

Показатель / Модель	CT312			CT416		
	TIG	MMA	CUT	TIG	MMA	CUT
Напряжение питающей сети (В)	220			220		
Потребляемая мощность (КВа)	3,5			4,9		
Период нагрузки (%)	60			60		
КПД (%)	85			85		
Класс изоляции	F			F		
Класс защиты	IP23			IP23		
Габариты (мм)	370x155x285			425x205x355		
Вес	9,0			13,0		
Потребляемый ток (А)	10,2	15,6	19	15	22	27,3
Номинальный сварочный ток (А)	120	110	30	160	150	40
Диапазон сварочного тока (А)	10-120	10-110	10-30	15-160	15-150	10-40
Напряжение холостого хода (В)	55	55	220	62	62	220
Напряжение на дуге (В)	15	25	92	16,5	26	96
Расход газа (л/мин)	2-5	-	80	2-5	-	80
Толщина разрезаемого металла			1-8			1-12
Возбуждение дуги	бесконтактное					

MIG/MAG ИНВЕРТОРНЫЕ СВАРОЧНЫЕ ПОЛУАВТОМАТЫ



- Энергосберегающий эффект снижает потери металла
- Низкий уровень шума
- Цепь обратного контроля обеспечивает постоянное сварочное напряжение в широком диапазоне напряжения сети.
- Возможность регулировки сварочного напряжения в точном соответствии с силой сварочного тока
- Функция автоматической поддержки/остановки дуги.

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ				
Показатель / Модель	MIG 200	MIG 250	MIG 350	MIG 500
Напряжение питающей сети (В)	220	380	380	380
Потребляемая мощность (КВа)	6,1	9,2	14	24,6
Рабочее напряжение (В)	24	27	32	39
Диапазон сварочного тока (А)	50-200	50-250	50-350	60-500
Период нагрузки (%)	60	60	60	60
КПД (%)	85	85	85	85
Класс изоляции	F	F	F	F
Класс защиты	IP23	IP23	IP23	IP23
Диаметр сварочной проволоки (мм)	0,8-1,0	0,8-1,0	0,8-1,2	0,8-1,6
Габариты (мм)	500x260x430	500x270x440	570x285x470	610x335x640
Вес (кг)	25	26	32	45

• Возможна сварка стальной проволокой в среде защитного газа (MIG/MAG) и порошковой самозащитной проволокой, которая позволяет работать при ветре без защитного газа.
• Идеально подходит для сварки вне помещений.
• Обеспечивает высокую глубину проплавления
• Защита от перегрузки
• Принудительное охлаждение

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ						
Показатель / Модель	DECASTAR 135E	DECASTAR 180E	MARS160	MARS180	MARS200	MARS205
Напряжение питающей сети (В)	220	220	220	220	220	220
Потребляемая мощность (КВа)	1,5	2,5	2,8	3,2	3,5	3,5
Диапазон сварочного тока (А)	35-120	30-160	35-145	35-165	35-180	35-180
Период нагрузки (%)	15	15	15	15	15	15
Напряжение холостого хода (В)	30	34	21-32	21-32	21-32	21-32
Количество ступеней регулировки	4	6	4	8	8	8
Диаметр сварочной проволоки (мм)	0,6-0,9	0,6-0,9	0,6-0,9	0,8-1,0	0,8-1,0	0,8-1,0
Класс изоляции	H	H	H	H	H	H
Класс защиты	IP21	IP21	IP21	IP21	IP21	IP21
Габариты (мм)	420x230 x380	610x450 x450	650x380 x460	650x380 x460	650x380 x460	715x395 x480
Вес (кг)	23	31,5	29	31	33	35

- Встроенный вентилятор
- Высокая производительность
- Широкий диапазон свариваемых материалов.
- Подходит для профессионального использования

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ			
Показатель / Модель	MIG STAR 250	MIG STAR 2503	MIG STAR 3153
Напряжение питающей сети (В)	230	380	380
Потребляемая мощность (КВа)	7,6	7,2	9,0
Диапазон сварочного тока (А)	50-250	35-250	35-315
Период нагрузки (%)	25	60	60
Напряжение холостого хода (В)	22-47	16-36	16-36
Количество ступеней регулировки	6	30	30
Диаметр сварочной проволоки (мм)	0,8-1,0	0,8-1,0	0,8-1,0
Класс изоляции	H	H	H
Класс защиты	IP21	IP21	IP21
Габариты (мм)	880x430x700	970x520x810	970x520x810
Вес (кг)	75	95	108

• Электрозаклепочный режим цикла сварки: дает возможность сварки двух листов металла внахлест (сварными точками), когда доступ имеется только с одной стороны
• Регулируемая “растяжка дуги” - уменьшает прилипание сварочной проволоки к сварочной ванне или к рабочей части электрода, автоматическая настройка к скорости сварочной проволоки
• Автоматический “горячий старт”: снижает начальную скорость подачи проволоки. Это дает возможность плавного поджига сварочной дуги (возможность настройки внутри установки)
• Переключатель вкл/выкл; отключает установку без последующей настройки режимов

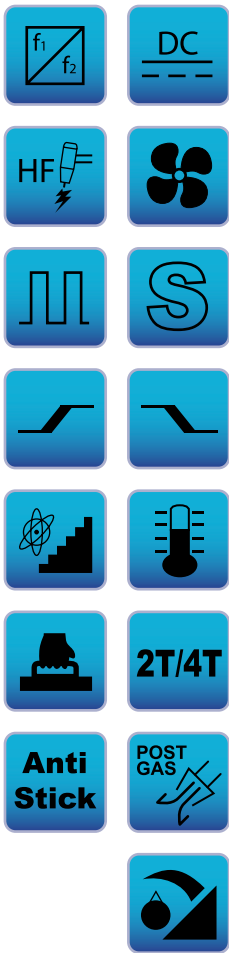
ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ			
Показатель / Модель	DECAMIG 5250	DECAMIG 6350	DECAMIG 6500
Напряжение питающей сети (В)	380	380	380
Потребляемая мощность (КВа)	6	8,5	11
Диапазон сварочного тока (А)	20-220	20-285	20-470
Период нагрузки (%)	60	60	60
Напряжение холостого хода (В)	33	39	44
Количество ступеней регулировки	7	21	30
Диаметр сварочной проволоки (мм)	0,6-1,0	0,6-1,2	0,6-1,6
Класс изоляции	H	H	H
Класс защиты	IP21	IP21	IP21
Габариты (мм)	850x380x750	900x520x1050	900x520x1050
Вес (кг)	59	88	106

• Электрозаклепочный режим цикла сварки: дает возможность сварки двух листов металла внахлест (сварными точками), когда доступ имеется только с одной стороны
• Регулируемая “растяжка дуги” - уменьшает прилипание сварочной проволоки к сварочной ванне или к рабочей части электрода, автоматическая настройка к скорости сварочной проволоки
• Автоматический “горячий старт”: снижает начальную скорость подачи проволоки. Это дает возможность плавного поджига сварочной дуги (возможность настройки внутри установки)

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ			
Показатель / Модель	DECAMIG 7350	DECAMIG 7500	DECAMIG 7600
Напряжение питающей сети (В)	380	380	380
Потребляемая мощность (КВа)	8,5	11,0	20,0
Диапазон сварочного тока (А)	20-285	20-470	35-550
Период нагрузки (%)	60	60	60
Напряжение холостого хода (В)	39	44	46
Количество ступеней регулировки	21	30	30
Диаметр сварочной проволоки (мм)	0,6-1,2	0,6-1,6	0,6-1,6
Габариты (мм)	850x460x1350	850x460x1350	850x460x1350
Вес (кг)	96+25	114+25	138+25

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ			
Показатель / Модель	MIG-150 / MIG-15AK	MIG-250 / MIG-25KD	MIG-360 / MIG-36KD
Нагрузка (А)	180 А CO_2 150 А газовая смесь	230 А CO_2 200 А газовая смесь	340 А CO_2 320 А газовая смесь
Период нагрузки (%)	60	60	60
Диаметр (мм)	0,6-1,0	0,8-1,2	0,8-1,2

ИНВЕРТОРНЫЕ УСТАНОВКИ АРГОНО-ДУГОВОЙ СВАРКИ

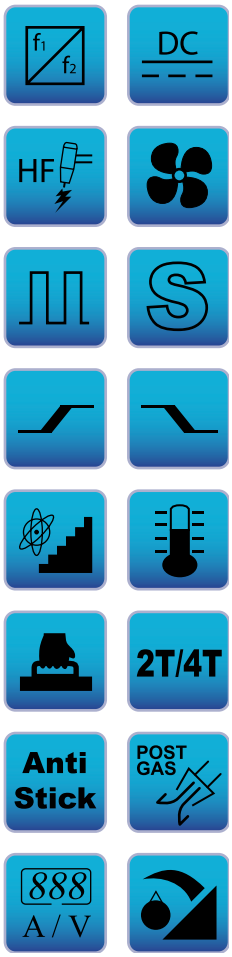


- Сочетание функций TIG и MMA сварки в одном аппарате
- Функция форсирования дуги
- Предназначен для сварки изделий из стали, меди, титана и их сплавов
- Можно использовать различные типы электродов.

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ				
Показатель / Модель	TIG160S	TIG180A	TIG180P	TIG200P
Напряжение питающей сети (В)	220	220	220	220
Потребляемая мощность (КВа)	3,2	3,9	4	4,5
Рабочее напряжение (В)	16,4	17	17	18
Диапазон сварочного тока (А)	10-160	10-180	10-180	10-200
Период нагрузки (%)	60	60	60	60
Напряжение холостого хода (В)	42	55	55	55
КПД (%)	85	85	85	85
Класс изоляции	F	F	F	F
Класс защиты	IP23	IP23	IP23	IP23
Габариты (мм)	370x150x300	370x150x300	370x160x290	420x200x350
Вес (кг)	8,0	9,0	9,0	13,5

ИНВЕРТОРНЫЕ УСТАНОВКИ АРГОНО-ДУГОВОЙ СВАРКИ

TIG/MMA



- Сочетание функций TIG и MMA сварки в одном аппарате
- Функция форсирования дуги
- Предназначен для сварки изделий из стали, меди, титана и их сплавов
- Можно использовать различные типы электродов.

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ			
Показатель / Модель	TIG300	WSM315	WSM400
Напряжение питающей сети (В)	380	380	380
Потребляемая мощность (КВа)	8,3	13	19
Рабочее напряжение (В)	20	26	30
Диапазон сварочного тока (А)	10-300	10-400	10-500
Период нагрузки (%)	60	60	60
Напряжение холостого хода (В)	54	67	72
КПД (%)	85	85	85
Класс изоляции	F	F	F
Класс защиты	IP23	IP23	IP23
Габариты (мм)	480x210x360	570x280x460	670x340x640
Вес (кг)	19	32	51

УНИВЕРСАЛЬНЫЕ ИНВЕРТОРНЫЕ УСТАНОВКИ АРГОНО-ДУГОВОЙ СВАРКИ

- Постоянный/переменный ток, режим импульса, доступен режим TIG и MMA.
- Возможность сварки углеродистой и нержавеющей стали, медных и других цветных металлов в режиме DC TIG, и сварки алюминия и его сплавов в режиме AC TIG.
- Регулируемая частота импульса подходит для многих сварочных требований.

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

Показатель / Модель	TIG160 AC/DC	TIG200P AC/DC	TIG250P AC/DC	TIG315P AC/DC
Напряжение питающей сети (В)	220	380	380	380
Потребляемая мощность (КВа)	3,3	4,5	6,3	8,9
Рабочее напряжение (В)	16,4	17,4	19,0	22,0
Диапазон сварочного тока (А)	10-160	10-200	10-250	10-315
Период нагрузки (%)	60	60	60	60
Напряжение холостого хода (В)	45	56	45	42
Разъем подключения ПДУ	нет	есть	есть	есть
Возбуждение дуги	Высокочастотное			
КПД (%)	85	85	85	85
Класс изоляции	F	F	F	F
Класс защиты	IP23	IP23	IP23	IP23
Габариты (мм)	480x240x330	500x330x320	560x370x360	560x370x360
Вес (кг)	19	20	30	37

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ			
Показатель / Модель	SR-17	SR-18	SR-26
Тип охлаждения	воздушное	жидкостное	воздушное
Период нагрузки (%)	60	100	60
Нагрузка (А) AC/DC	120 / 150	250 / 350	160 / 250
Диаметр электрода (мм)	0,5-2,4	0,5-4,0	0,5-4,0

ИНВЕРТОРНЫЕ УСТАНОВКИ ВОЗДУШНО-ПЛАЗМЕННОЙ РЕЗКИ

- Скорость процесса резки в 1,8 раза выше, чем при кислородной резке
- Легко и экономично разрезают толстые металлические детали
- Подходит для резки нержавеющих сталей, меди, алюминия и др.
- Высокая чистота разрезаемой поверхности

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ			
Показатель / Модель	CUT40	CUT60	CUT70
Напряжение питающей сети (В)	220	380	380
Потребляемая мощность (КВа)	6	9	11
Рабочее напряжение (В)	96	102	104
Диапазон сварочного тока (А)	10-40	20-55	20-60
Период нагрузки (%)	60	60	60
Возбуждение дуги	Контактный	Контактный	Безконтактный
Расход воздуха ($м^3$/мин)	0,17	0,25	0,25
Максимальная толщина реза (мм)	12	20	25
Напряжение холостого хода (В)	230	230	240
КПД (%)	85	85	85
Класс изоляции	F	F	F
Класс защиты	IP23	IP23	IP23
Габариты (мм)	370x160x300	480x210x360	480x330x370
Вес (кг)	8,6	18,2	21,0

ИНВЕРТОРНЫЕ УСТАНОВКИ ВОЗДУШНО-ПЛАЗМЕННОЙ РЕЗКИ

CUT

- Скорость процесса резки в 1,8 раза выше, чем при кислородной резке
- Легко и экономично разрезают толстые металлические детали
- Подходит для резки нержавеющих сталей, меди, алюминия и др.
- Высокая чистота разрезаемой поверхности

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ			
Показатель / Модель	CUT120	LGK100	LGK160
Напряжение питающей сети (В)	380	380	380
Потребляемая мощность (КВа)	20	15	29
Рабочее напряжение (В)	128	120	144
Диапазон сварочного тока (А)	20-120	20-100	20-160
Период нагрузки (%)	60	80	80
Возбуждение дуги	Бесконтактный		
Расход воздуха ($м^3$/мин)	0,5	0,4	0,5
Максимальная толщина реза (мм)	35	40	60
Напряжение холостого хода (В)	270	260	275
КПД (%)	85	85	85
Класс изоляции	F	F	F
Класс защиты	IP23	IP23	IP23
Габариты (мм)	480x330x370	570x280x500	670x330x590
Вес (кг)	35	50	57

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ		
Показатель / Модель	НА-1110со	НА-1113
Габариты светофильтра (мм)	110x90x10	110x90x13
Рабочий участок светофильтра (мм)	98x43	90x40
Степень затемнения (DIN)	4 / 9-13	4 / 9-13
УФ/ИК - защита (DIN)	до 13	до 13
Скорость затемнения (мсек)	0,1	1
Скорость просветления (сек)	0,2-0,7	0,2-0,7
Чувствительность	Плавная регулировка	-
Источник питания	Солнечная батарея + CR2032	Солнечная батарея + 2AAA
Температурный диапазон (°C)	от -5 до +55	от -5 до +55
Защита от ультрафиолета	<0,0003% (313нм), <0,006% (365нм)	<0,0003% (313нм), <0,006% (365нм)
Защита от ИК-излучения	<0,001% (780-2000нм)	<0,001% (780-2000нм)
Вес (г)	480	480

Качественные цветные рукава, изготовленные по ГОСТ 9356-75. предназначены для подачи газов и жидкого горючего (бензин или керосин) к аппаратуре для газопламенной обработки материалов.
Изготовление: бухты по 30 или 40 метров

Импортная омедненая сварочная проволока повышенного качества, изготовленная по европейской технологии с пониженным содержанием серы и фосфора, что уменьшает пористость шва наплавляемого металла.
Изготовление: пластмассовые кассеты
диаметром 200 мм (5 кг) и диаметром 300 мм (15 кг),
рядная намотка, диаметр проволоки от 0,6 до 1,6 мм.

ХИМИЧЕСКИЙ СОСТАВ					
Марка / Хим.состав	C	Mn	Si	P	S
ER 70S-6	0,06	1,92	0,74	0,01	0,013
ER 49-1	0,06	1,5	0,87	0,013	0,015

ПРОЧНОСТНЫЕ СВОЙСТВА		
Параметр / Марка	ER 70S-6	ER 49-1
Предел текучести REL (МПа)	420	450
Предел прочности Rm	530	540
Относительное удлиннение	27	28
Ударная вязкость -20 С	70	70

BRIMA
Welding International

WWW.BRIMA.RU

Представитель _____
Город _____
Адрес _____
Телефон _____
WWW _____