



TYSWELD®
GERMANY



КАТАЛОГ ПРОДУКТІВ

ХТО МИ Є?

Tysweld є одним з провідних брендів у зварювальній галузі у Північно-Східній Європі. Основні покупці нашої продукції – це Польща, Чехія, Словаччина, Литва, Латвія, Україна, Румунія, Болгарія, Сербія, Хорватія та країни Скандинавії, наприклад, Норвегія. Щороку марка Tysweld відкриває нові ринки та задовольняє очікування наших клієнтів в країнах Західної Європи: Франція, Іспанія, Німеччина.

Ми представляємо зварювальні матеріали марки Tysweld

Пропонуємо:

- Електродний дріт та стержні у середовищі захисних газів для зварювання:
 - вуглецевої та дрібнозернистої сталі
 - високолегованої сталі
 - алюмінієвих сплавів
 - газового
- Дроти та стержні для пайко-зварювання CuSi3
- Порошковий дріт E71T-1
- Самозахисний порошковий дріт
- Електроди
- Шлангові тримачі та запчастини Mig / Mag і Tig
- Препарат та антипригарна зварювальна паста

Tysweld найбільше уваги приділяє неперервному технологічному розвитку та вдосконаленню продуктів. Всі наші зварювальні матеріали піддаються строгому контролю якості. Кожен з продуктів відповідає самим високим вимогам, про що свідчать відповідні сертифікати, а упаковка спроектована так, щоб полегшувала управління зварювальними матеріалами і відходами.



TYSWELD®
GERMANY

Продукт	EN ISO	DIN	AWS	Сторінка
Зварювальні дреди у середовищі захисних газів				
T20	14341-A: G3Si1	8559 SG-2	A5.18 ER70S-6	7
T30	ISO 14341-A: G4Si1	8559 SG-3	A5.18 ER70S-6	8
T08M	14343-A: G 19 9LSi	8556 SG X5 CrNi 19 9	A-5.9: ER308LSi	14
T09M	14343-A: G 23 12 LSi	8556 SG X2 CrNi 24 12	A 5.9: ER309LSi	16
T16M	14343-A: G 19 12 3 LSi	8556 SG X2 CrNiMo 19 12	A 5.9: ER316LSi	18
T56M	18273: S Al 5356	1732.SG-ALMg5	A 5.10: ER 5356	20
T43M	18273: S Al 4043	1762.SG-ALSi5	A 5.10: ER 4043	22
T83M	18273: S Al 5183	1732.SG-ALMg4,5Mn	A 5.10: ER 5183	24
TCU3M	24373: S Cu 6560	1733.SG-CuSi3Mn1	A 5.7: ERCuSi – A	26
Дріт для зварювання під флюсом				
T9MT	14171-A: S2	8557-S2	A 5.17: EM12	11
Флюс				
T71C/T71M	17632-A-T 42 4 R C/M 2 H10	-	A 5.20: E71T-1C/1M	10
T71GS	-	-	A 5.20: E71T-GS	13
Порошковий дріт				
TOP17MT	S 38 2 AB S 2	-	-	11
Стержні для зварювання методом TIG				
T30W	636-A: W4Si1	8559:SG-3	A 5.18: ER70S-6	9
T08W	14343-A: W 19 9LSi	8556 SG X2 CrNi 19 9	A-5.9: ER308LSi	15
T09W	14343-A: W 23 12 LSi	8556 SG X2 CrNi 24 12	A 5.9: ER309LSi	17
T16W	14343-A: G 19 12 3 LSi	8556 SG X2 CrNiMo 19 12	A 5.9: ER316LSi	19
T56W	18273: S Al 5356	1732.SG-ALMg5	A 5.10: R 5356	21
T43W	18273: S Al 4043	1762.SG-ALSi5	A 5.10: R 4043	23
T83W	18273: S Al 5183	1732.SG-ALMg4,5Mn	A 5.10: R 5183	25
TCU3W	24373: S Cu 6560	1733.SG-CuSi3Mn1	A 5.7: ERCuSi – A	27
Стержні для газового зварювання				
TG1A	12536:0 II	8555. SPG1A	A 5.2.R60	28
Покриті електроди				
E13	2560-A: E 38 0 RC 11	1913 E43 22 R(C) 3	A5.1: E 6013	30
E13MW	499:E 38 0 RC 11	2560-A-E 38 0 RC 11	A 5.1: E 6012	31
E13EMW	2560-A- E 38 0 RC 11	-	A 5.1:E 6013	32
E18	2560-A: E 42 4 B 42	1913 E51 54 B 10	A5.1: E 7018	33
E50MW	499: E 42 4 B 31 H 5	1913: E 51 54 B9	A 5.1: E 7018	34
E08	1600: E 19 9 L R 1 1	8556 E19 9 LR 26	A 5.4: E308L – 16	35
E16	1600: E 19 12 3 L R 1 1	8556 E19 12 LR 26	A 5.4: E316L – 16	36
EDUR250MW	-	8555: E 1-UM-250	-	37
EDUR400MW	-	8555: E 1-UM-400	-	38
EDUR600MW	-	8555: E 1-UM-600	-	39
EMONELMW	-	8573: E Ni Cu BG1	A 5.15: E NiCu-B	40
EBRONMW	-	1733: E CuSn-7	A 5.6: E CuSn-A	41
ECUTMW	-	-	-	42
Шлангові тримачі MIG / MAG та запчастини				46-51
Шлангові тримачі TIG та запчастини				54-57
Зварювальна хімія				59



Дроти для зварювання у середовищі захисних газів





TYSWELD®
GERMANY

Зварювальний дріт MIG/MAG - T20

EN ISO 14341-A: G3Si1
DIN 8559 SG-2
AWS A5.18 ER70S-6

Дріт електродний марганцево-кремнієвий, обміднений, призначений для зварювання методом MIG/MAG низьковуглецевої конструкційної сталі, а також дрібнозернистої вугільно-марганцевої сталі. Дозволяє застосовувати, як високі напруги струму при струменевій дузі, так і низькі - при перенесенні електродного металу. Зварювальний дріт Tysweld T20 доступний лише в точному варіанті його навивки та широко використовується у інженерній, автотранспортній, нафтохімічній промисловості, у будівництві котлів, суден, контейнерів. Даний високоякісний дріт заслужив дуже добру репутацію завдяки високій якості подачі безперервної дуги та його винятковій характеристиці. Дбаючи про незмінну високу якість кожна котушка піддається внутрішньому контролю якості.

Допуски:

TÜV 11185
DB 42.107.02
CE 13479
ABS 3YSA

Зварювальний матеріал:

P235 / S 235 - P420 / S420 і т.д.

Захисний газ (EN ISO 14175):

M20, M21, M3, C1

Струм зварювання:

=(+)

Класифікація наплавленого металу:

EN ISO 14341-A-G 42 4 C1/M21 G3Si1

Положення при зварюванні:



№ продукту

Ø мм	1 кг	5 кг	15 кг	250 кг
0,6	T20.000	T20.001	-	-
0,8	T20.002	T20.003	T20.004	T20.005
1,0	-	T20.006	T20.007	T20.008
1,2	-	T20.009	T20.010	T20.012
1,6	-	-	T20.013	

Типовий хімічний склад наплавленого металу (%)

C	Si	Mn
0,1	0,85	1,4

Типові механічні властивості наплавленого металу

Умови досліджень	Стан	Газ	Rm МПа	R _{el} (R _{p0,2}) МПа	A ₅ /(A ₄) %	KV (J)/°C			
						+20	-20	-30	-29
EN	TZ0	M21	560	470	26	130	90	70	
EN	TZ1	M21	495	370	28	120	90		
EN	TZ2	M21	455	310	32	100	75		
EN	TZ0	C1	540	450	25	110	70		
AWS	TZ0	C1	>480	(>400)	(>22)				>27

TZ0 - після зварювання, TZ1 - після термообробки - 620 °C/15год., TZ2 - після нормалізації - 920 °C/10,5год.

Технологічні параметри

Ø d	Струм зварювання	Напруга дуги	Вихід наплавленого металу	Приплив Газу	Швидкість подачі	Продуктивність наплавлення
(мм)	(А)	(V)	(%)	(л/хв.)	(м/хв.)	(кг/год.)
0,6	30 - 100	15 - 20	95	12	5,5 - 13,0	0,7 - 1,7
0,8	60 - 200	18 - 24	95	14	3,2 - 13,0	0,8 - 3,0
1,0	80 - 300	18 - 32	96	16	2,7 - 15,0	1,0 - 5,6
1,2	120 - 380	18 - 34	97	18	2,5 - 15,0	1,3 - 8,0
1,6	225 - 550	28 - 38	98	20	2,3 - 12,0	2,1 - 11,4

Зварювальний дріт MIG/MAG - T30

EN ISO 14341-A: G4Si1
DIN 8559 SG - 3
AWS A5.18 ER70S-6

Дріт електродний марганцево-кремнієвий, обміднений, призначений для зварювання методом MIG/MAG низьковуглецевої і низьколегованої сталі. Підвищений вміст хімічних елементів Si – Mn у порівнянні з T20 забезпечує більшу стійкість до забруднених поверхонь, що зварюються. Рекомендується для зварювання конструкційних деталей з високими вимогами силового навантаження.

Допуски:

TÜV 11186
DB 42.107.03
CE 14341

Зварювальний матеріал:

P 235/S 235 - P 460/S 460 і т.д.

Захисний газ (EN ISO 14175):

M20, M21, C1

Струм зварювання:

=(+)

Класифікація наплавленого металу:

EN ISO 14341-A-G 42 4 C1 G4Si1
EN ISO 14341-A-G 46 4 M21 G4Si1

Положення при зварюванні:



Типовий хімічний склад наплавленого металу (%)

C	Si	Mn
0,09	0,92	1,7

№ продукту

Ø мм	0,8	1,0	1,2
Код	T30.014	T30.015	T30.016

Типові механічні властивості наплавленого металу

Умови досліджень	Стан	Газ	R _m МПа	R _{el} (R _{p0,2}) МПа	A ₅ /(A ₄) %	KV (J)/°C			
						+20	-20	-30	-29
EN	TZ0	M21	595	525	26	130	>90	70	
EN	TZ1	M21	520	385	28	120	90		
EN	TZ2	M21	460	320	32	100	75		
EN	TZ0	C1	570	475	25	110	70		
AWS	TZ0	C1	>480	(>400)	(>22)				>27

TZ0 - після зварювання, TZ1 - після термообробки - 620 °C/15год., TZ2 - після нормалізації 920 °C/10,5год.

Технологічні параметри

Ø d	Струм зварювання	Напруга дуги	Вихід наплавленого металу	Приплив Газу	Швидкість подачі	Продуктивність наплавлення
(мм)	(А)	(V)	(%)	(л/хв.)	(м/хв.)	(кг/год.)
0,8	30 - 100	15 - 20	95	12	5,5 - 13,0	0,7 - 1,7
1,0	60 - 200	18 - 24	95	14	3,2 - 13,0	0,8 - 3,0
1,2	80 - 300	18 - 32	96	16	2,7 - 15,0	1,0 - 5,6

Стержні для зварювання TIG - T30W

EN ISO 636-A: W4Si1
DIN 8559: SG - 3
AWS A5.18 ER70S-6

Мідний дріт з додатком магнію та кремнію, що забезпечує високу міцність зварного шву та стійкість до забруднених поверхонь зварювальних елементів. Призначений для зварювання методом TIG вуглецевих сталей.

Допуски:

TÜV*

DB*

* у процесі сертифікації

Зварювальний матеріал:

P 235/S - P 460/S 460 і т.д.

Захисний газ (EN ISO 14175):

l1, C1

Струм зварювання:

=(-)

№ продукту

Ø мм	1,6	2,0	2,4	3,2
Код	T30W.060	T30W.061	T30W.062	T30W.063

Типовий хімічний склад наплавленого металу (%)

C	Si	Mn
0,10	1,00	1,70

Типові механічні властивості наплавленого металу

Умови досліджень	Стан	Газ	Rm МПа	R _{el} МПа	A ₅ /(A ₄) %	KV (J)/°C	
						-29	-30
EN	TZ0	l1	595	525	26		70
AWS	TZ0	l1	>480	>400	(>22)	>27	0

TZ0 - після зварювання

Порошковий дріт T71C/T71M - T71C/T71M

EN ISO 17632-A-T 42 4 R C/M 2 H10
AWS A5.20 E71T-1C/1M

Порошковий дріт з наповненим флюсом рутилового типу для зварювання у всіх положеннях, має універсальне застосування. Працює зі струменевою дугою, забезпечуючи відмінними зварювальними параметрами. Рекомендується для суднових конструкцій.

Допуски:

TÜV	12545
DNV	III YMS(H10)
CE	13479
GL	3YH10S
LR	3YS
BV	SA3YH10
ABS	3YSAH10

Тип виконання:

Рутит

Захисний газ (EN ISO 14175):

M21, C1

Вихід наплавленого металу:

са. 85%

Струм зварювання:

=(+)

Положення при зварюванні:



Вміст водню:

< 10мл/100г наплавленого металу

Інші дані:

Ø 1,6 тільки позиції PA, PB

№ продукту

Ø мм	1,2 CO ₂	1,2 M	1,4 CO ₂
Код	T71C.020	T71M.021	T71C.133

Типовий хімічний склад наплавленого металу (%)

Газ	C	Si	Mn
C1	0,05	0,55	1,25
M21	0,09	0,38	1,75

Типові механічні властивості наплавленого металу

Умови досліджень	Стан	Газ	R _m МПа	R _{eL} МПа	A ₅ %	KV (J)/°C -20
EN	TZ0	C1	588	497	27	110

TZ0 - після зварювання

Технологічні параметри

Ø d	Струм зварювання	Напруга дуги	Швидкість подачі	Продуктивність наплавлення
(мм)	(А)	(V)	(м/хв.)	(кг/год.)
1,2	110 - 300	21 - 32	3,2 - 14,0	1,3 - 5,8
1,4	130 - 320	22 - 32	3,0 - 12,5	1,4 - 6,3

Зварювальний дріт під флюс MIG/MAG - T9MT

EN: ISO 14171-A: S2
DIN 8557-S2
AWS A5.17:EM12

Електродний обмінний дріт у поєднанні з флюсом використовують для зварювання нелегованих та низьколегованих сталей з підвищеною силою навантаження (конструкційна, котлова, суднова сталь). Застосовується також для наплавлення у залізничній галузі.

Струм зварювання: $\sim = (+)$

Допуски:

TÜV*
DB*
ABS*
BV*
GL*
DNV*
PRS*
LRS*

* у процесі сертифікації

№ продукту

Ø мм	1,6	2,0	2,5	3,0	3,2	4,0	5,0
Код	T9MT.552	T9MT.553	T9MT.554	T9MT.555	T9MT.556	T9MT.557	T9MT.558

Типовий хімічний склад наплавленого металу (%)

C	Si	Mn
0,10	0,14	1,00

Флюс - TOP17MT

EN: S 38 2 AB S 2

Основний агломерований флюс для зварювання низьколегованої, дрібнозернистої сталі, а також герметичних стін. Флюс призначений для одно- або двоелектродного багатопроводового DC і AC зварювання. У поєднанні з відповідними дротами (типу IMT 6, IMT 9 Ni2) забезпечує відмінну ударостійкість при низьких температурах. Додатковою перевагою є чудове видалення окалини. Флюс забезпечує дуже низьким рівнем дифузії водню (<4мл/100г наплавленого металу).

Типова область застосування: зварювання під флюсом низьколегованої сталі (з межею пластичності до 420 N/mm²), ємкостей під тиском, високоміцної суднової сталі, такої як EH36, дрібнозернистої сталі (з межею пластичності до 460 N/mm²)

Типовий хімічний склад наплавленого металу (%)

CaO + MgO	Al ₂ O ₃ + MnO	CaF ₂	SiO ₂ + TiO ₂
30%	30%	15%	20%

№ продукту

Код	TOP17MT.559
-----	-------------

Типові механічні властивості наплавленого металу

Умови досліджень	Стан	R _m МПа	R _e МПа	A ₅ %	KV (J)/°C		
					0	-20	-40
EN	TZ0	510	420	24	160	120	60

TZ0 - після зварювання



TYSWELD®
GERMANY

Самозахисний порошковий дріт - T71GS

AWS A5.20: E71T-GS

Самозахисний порошковий дріт для зварювання сталевих елементів малої товщини без використання захисного газу. Застосовується у будівництві, виготовленні ємкостей, сільськогосподарського обладнання. Його використовують, як при виготовленні, так і під час ремонту пристроїв.

Тип виконання:

Спеціальний

Захисний газ (EN ISO 14175):

Самозахисний дріт

Вихід наплавленого металу:

75 - 85%

Струм зварювання:

=(-)

Положення при зварюванні:



№ продукту

Ø мм	0,8
------	-----

Код	T71GS.018
-----	-----------

Типовий хімічний склад наплавленого металу (%)

C	Si	Mn	Al
0,2	0,3	1,0	2,0

Типові механічні властивості наплавленого металу

Умови досліджень	Стан	Газ	R _m МПа	R _{el} МПа	A ₅ %	KV (J)/°C
EN	TZ0	-	500	380	>22	>27

TZ0 - після зварювання

Технологічні параметри

Ø d	Струм зварювання	Напруга дуги	Швидкість подачі	Продуктивність наплавлення
(мм)	(А)	(V)	(м/хв.)	(кг/год.)
0,8	40 - 100	14 - 16	3,0 - 7,0	0,4 - 2,6

Зварювальний дріт для хромонікелю MIG/MAG - T08M

EN ISO 14343-A: G 19 9 LSi
DIN 8556 SG - X5 CrNi 19 9
AWS A-5.9: ER308LSi

Аустенітний дріт з дуже низьким вмістом вуглецю для зварювання антикорозійної сталі, що містить близько 18% Cr і 8% Ni. Підвищений вміст Si покращує зварювальні параметри. Застосовують у хімічній та харчовій промисловості.

Допуски:

TÜV*

DB*

* у процесі сертифікації

Зварювальний матеріал:

1.4301, 1.4306, 1.4550 і т.д.

Захисний газ (EN ISO 14175):

M13, M12

Струм зварювання:

=(+)

Положення при зварюванні:



№ продукту

Ø мм	1 кг	5 кг	15 кг
0,6	T08M.024	T08M.025	-
0,8	T08M.026	T08M.027	T08M.028
1,0	-	T08M.029	T08M.030
1,2	-	T08M.031	T08M.032

Типовий хімічний склад наплавленого металу (%)

C	Si	Mn	Cr	Ni
<0,03	0,80	1,80	20,0	10,0

Типові механічні властивості наплавленого металу

Умови досліджень	Стан	Газ	Температура дослідження, °C	Rm МПа	R _{р0,2} МПа	A ₅ %	KV (J)/°C		
							+20	-60	-196
EN	TZ0	M13	+20	620	370	36	110	90	60
EN	TZ0	M13	+350	490	370	25			
EN	A	M13	+20	600	340	43	90	80	60
EN	A	M13	+350	460	240	28			

TZ0 - після зварювання, A - термообробка 1050 °C/10,5год.

Технологічні параметри

Ø d	Струм зварювання	Напруга дуги	Приплив Газу	Швидкість подачі	Продуктивність наплавлення
(мм)	(A)	(V)	(л/хв.)	(м/хв.)	(кг/год.)
0,8	55 - 160	15 - 24	12	4,0 - 17,0	1,0 - 4,1
1,0	80 - 240	15 - 28	15	4,0 - 16,0	1,5 - 6,0
1,2	100 - 300	15 - 29	18	3,0 - 14,0	1,6 - 7,5

Стержні для хромонікелю - T08W

EN ISO 14343-A: W 19 9 LSI
DIN 8556 SG - X2 CRNI 19 9
AWS A-5.9: ER308LSI

Непокріті антикорозійні стержні для зварювання методом TIG аустенітної хромонікелевої сталі типу 18%Cr, 8%Ni. Зварне з'єднання характеризується відмінною загальною корозійною стійкістю. Низький вміст вуглецю робить його особливо ефективним в ситуаціях, коли виникає ризик міжкристалічної корозії. Підвищений вміст кремнію покращує зварювальні характеристики, такі як здібність до зволоження. Зварне з'єднання широко використовується у хімічній та харчовій промисловості, а також зварювання трубопроводів, труб і котлів.

Допуски:

TÜV*

DB*

* у процесі сертифікації

Зварювальний матеріал:

AISI 304, 304L,
W. Nr: 1.4301; 1.4541; 1.4550 і т.д.

Захисний газ (EN ISO 14175):

l1

Струм зварювання:

=(-)

№ продукту

Ø мм	1,0	1,2	1,6	2,0	2,4	3,2	4,0
Код	T08W.064	T08W.065	T08W.066	T08W.067	T08W.068	T08W.069	T08W.070

Типовий хімічний склад наплавленого металу (%)

C	Si	Mn	Cr	Ni
<0,03	0,85	1,80	20,00	10,00

Типові механічні властивості наплавленого металу

Умови досліджень	Стан	Газ	Rm МПа	R _{p0,2} МПа	A ₅ %	KV (J)/°C			
						+20	-60	-110	-196
EN	TZ0	l1	625	480	37	170	150	140	100

TZ0 - після зварювання

Зварювальний дріт для хромонікелю MIG/MAG - T09M

EN ISO 14343-A: G 23 12 LSi
DIN 8556 SG - X2 CrNi 24 12
AWS A 5.9: ER309LSi

Дріт для зварювання сталі та кислотостійкої литої сталі типу 23% Cr, 12% Ni, а також з'єднання їх з нелегованими сталями та укладання буферних шарів при різномірному з'єднанні. Підвищений вміст Si покращує зварювальні властивості. Зварне з'єднання є жароміцним та витримує температуру до 1000°C.

Допуски:

TÜV*

DB*

* у процесі сертифікації

Зварювальний матеріал:

1.4583 + S235 - S355 і т.д.

Захисний газ (EN ISO 14175):

M13, M12

Струм зварювання:

=(+)

Положення при зварюванні:



№ продукту

Ø мм	5 кг	15 кг
0,8	T09M.033	T09M.108
1,0	T09M.034	T09M.109
1,2	T09M.035	T09M.110

Типовий хімічний склад наплавленого металу (%)

C	Si	Mn	Cr	Ni
<0,03	0,80	1,80	24,0	13,0

Типові механічні властивості наплавленого металу

Умови досліджень	Стан	Газ	Rm МПа	R _{p0,2} МПа	A ₅ %	KV (J)/°C		
						+20	-60	-110
EN	TZ0	M13	600	440	41	160	130	90

TZ0 - після зварювання

Технологічні параметри

Ø d	Струм зварювання	Напруга дуги	Приплив Газу	Швидкість подачі	Продуктивність наплавлення
(мм)	(A)	(V)	(л/хв.)	(м/хв.)	(кг/год.)
0,8	55 - 160	15 - 24	12	4,0 - 17,0	1,0 - 4,1
1,0	80 - 240	15 - 28	15	4,0 - 16,0	1,6 - 6,0
1,2	100 - 300	15 - 29	18	3,0 - 14,0	1,6 - 7,5

Стержні для хромонікелю TIG - T09W

EN ISO 14343-A: W 23 12 LSi
DIN 8556 SG - X2 CrNi 24 12
AWS A 5.9: ER309LSi

Стержень для зварювання сталі та кислотостійкої литої сталі типу 23% Cr, 12% Ni, а також з'єднання їх з нелегованими сталями та укладання буферних шарів при різномірному з'єднанні. Підвищений вміст Si покращує зварювальні властивості. Зварне з'єднання є жароміцним та витримує температуру до 1000°C.

Допуски:

TÜV*

DB*

* у процесі сертифікації

Зварювальний матеріал:

1.4583 +S235 - S355 і т.д.

Захисний газ (EN ISO 14175):

l1

Струм зварювання:

=(-)

№ продукту

Ø мм	1,0	1,2	1,6	2,0	2,4	3,2	4,0
Код	T09W.121	T09W.071	T09W.072	T09W.073	T09W.074	T09W.075	T09W.122

Типовий хімічний склад наплавленого металу (%)

C	Si	Mn	Cr	Ni
<0,03	0,80	1,80	24,00	13,00

Типові механічні властивості наплавленого металу

Умови досліджень	Стан	Газ	Rm МПа	R _{p0,2} МПа	A ₅ %	KV (J)/°C		
						+20	-60	-110
EN	TZ0	L1	635	475	32	150	150	130

TZ0 - після зварювання

Зварювальний дріт для хромонікелю MIG/MAG - T16M

EN ISO 14343-A: G 19 12 3 LSi
DIN 8556 SG - X2 CrNiMo 19 12
AWS A 5.9: ER316LSi

Аустенітний дріт з дуже низьким вмістом вуглецю для зварювання антикорозійної сталі, що містить близько 18% Cr і 12% Ni. Рекомендується для зварювання в ситуаціях, коли виникає ризик загальної та міжкристалічної корозії у кислотному та хлоридному середовищі. Підвищений вміст Si покращує зварювальні параметри. Область застосування: конструкції хімічної та харчової, суднобудівельної промисловості, а також архітектурні елементи.

Допуски:

TÜV*

DB*

* у процесі сертифікації

Зварювальний матеріал:

1.4301, 1.4541, 1.4550, 1.4435, 1.4571, 1.4583 і т.д.

Захисний газ (EN ISO 14175):

M13, M12

Струм зварювання:

=(+)

Положення при зварюванні:



№ продукту

Ø мм	5 кг	15 кг
0,8	T16M.036	T16M.037
1,0	T16M.038	T16M.039
1,2	T16M.040	T16M.041

Типовий хімічний склад наплавленого металу (%)

C	Si	Mn	Cr	Ni	Mo
<0,03	0,80	1,90	19,0	12,0	2,70

Типові механічні властивості наплавленого металу

Умови досліджень	Стан	Газ	Температура дослідження, °C	Rm МПа	R _{0,2} МПа	A ₅ %	KV (J)/°C		
							+20	-60	-196
EN	TZ0	M13	+20	620	440	37	120	95	55
EN	TZ0	M13	+350	440	340	26			
EN	A	M13	+20	590	350	42	110	90	50
EN	A	M13	+350	430	250	31			

TZ0 - після зварювання, A - термообробка - 1050 °C/10,5год.

Технологічні параметри

Ø d	Струм зварювання	Напруга дуги	Приплив Газу	Швидкість подачі	Продуктивність наплавлення
(мм)	(A)	(V)	(л/хв.)	(м/хв.)	(кг/год.)
0,8	55 - 160	15 - 24	12	4,0 - 17,0	1,0 - 4,1
1,0	80 - 240	15 - 28	15	4,0 - 16,0	1,6 - 6,0
1,2	100 - 300	15 - 29	18	3,0 - 14,0	1,6 - 7,5

Стержні для хромонікелю - T16W

EN ISO 14343-A: W 19 12 3 LSi
DIN 8556 SG - X2 CrNiMo 19 12
AWS A 5.9: ER316LSi

Аустенітний стержень з дуже низьким вмістом вуглецю для зварювання антикорозійної сталі, що містить близько 18% Cr і 12% Ni. Рекомендується для зварювання в ситуаціях, коли виникає ризик загальної та міжкристалічної корозії у кислотному та хлоридному середовищі. Підвищений вміст Si покращує зварювальні параметри. Область застосування: конструкції хімічної та харчової, суднобудівельної промисловості, а також архітектурні елементи.

Допуски:

TÜV*

DB*

* у процесі сертифікації

Зварювальний матеріал:

AISI 316, AISI 316L, W.Nr 1.4301, 1.4541, 1.4550, 1.4435, 1.4571, 1.4583 і т.д.

Захисний газ (EN ISO 14175):

l1

Струм зварювання:

=(-)

№ продукту

Ø мм	1,0	1,2	1,6	2,0	2,4	3,2	4,0
Код	T16W.076	T16W.077	T16W.078	T16W.079	T16W.080	T16W.081	T16W.123

Типовий хімічний склад наплавленого металу (%)

C	Si	Mn	Cr	Ni	Mo
<0,03	0,80	1,80	19,00	12,00	2,8

Типові механічні властивості наплавленого металу

Умови досліджень	Стан	Газ	Rm МПа	R _{p0,2} МПа	A ₅ %	KV (J)/°C		
						+20	-110	-196
EN	TZ0	l1	630	480	44	175	150	110

TZ0 - після зварювання

Зварювальний дріт для алюмінієвих сплавів MIG / MAG - T56M

EN ISO 18273: S Al 5356
DIN 1732. SG - AlMg5
AWS A 5.10: ER 5356

Найпоширеніший сплав, який класифікується, як зварювальне з'єднання широкого застосування. Зазвичай вибирають AlMg5, оскільки він є достатньо міцним сплавом для розрізання. Забезпечує дуже високу стійкість до розтріскування, у порівнянні зі зварювальними з'єднаннями з більш низьким вмістом магнію. Стійкий до морської води.

Допуски:

TÜV*

DB*

* у процесі сертифікації

Зварювальний матеріал:

AlMg1 - AlMg5, AlMg4Mn, AlMgSi1, AlZn4,5Mg1 і т.д.

Захисний газ (EN ISO 14175):

l1, l3

Струм зварювання:

=(+)

Положення при зварюванні:



№ продукту

Ø мм	2 кг	7 кг
0,8	T56M.042	T56M.043
1,0	T56M.044	T56M.045
1,2	T56M.046	T56M.047

Типовий хімічний склад наплавленого металу (%)

Si	Mn	Al	Fe	Mg
<0,25	<0,20	база	<0,40	5,00

Типові механічні властивості наплавленого металу

Умови досліджень	Газ	Rm МПа	R _{0,2} МПа	A ₅ %
EN	l1	265	120	26

Технологічні параметри

Ø d	Струм зварювання	Напруга дуги	Приплив Газу	Швидкість подачі	Продуктивність наплавлення
(мм)	(А)	(V)	(л/хв.)	(м/хв.)	(кг/год.)
0,8	60 - 170	13 - 24	15	11,0 - 14,0	0,9 - 1,1
1,0	90 - 210	15 - 26	16	7,0 - 14,0	0,9 - 1,8
1,2	140 - 260	20 - 29	19	7,0 - 13,0	1,2 - 2,3

Зварювальні стержні для алюмінієвих сплавів TIG - T56W

EN ISO 18273: S Al 5356
DIN 1732. SG - AlMg5
AWS A 5.10: R 5356

Найпоширеніший сплав, який класифікується, як зварювальне з'єднання широкого застосування. Зазвичай вибирають AlMg5, оскільки він є достатньо міцним сплавом для розрізання. Забезпечує дуже високу стійкість до розтріскування, у порівнянні зі зварювальними з'єднаннями з більш низьким вмістом магнію. Стійкий до морської води.

Допуски:

TÜV*

DB*

* у процесі сертифікації

Зварювальний матеріал:

AlMg1 - AlMg5, AlMg4,5Mn, AlMgSi1, AlZn4,5Mg1 і т.д.

Захисний газ (EN ISO 14175):

l1, l3

Струм зварювання:

(~)

№ продукту

Ø мм	1,6	2,0	2,4	3,2	4,0
Код	T56W.082	T56W.083	T56W.084	T56W.085	T56W.086

Типовий хімічний склад наплавленого металу (%)

Al	Si	Mn	Fe	Mg
95,0	<0,25	<0,20	<0,40	5,0

Типові механічні властивості наплавленого металу

Умови досліджень	Газ	Rm МПа	R _{p0,2} МПа	A ₅ (A ₄) %
EN	l1	265	120	26

Зварювальний дріт для алюмінію MIG/MAG - T43M

EN ISO 18273: S Al 4043
DIN 1762 AlSi5
AWS A 5.10: ER 4043

Найпоширеніший алюмінієвий сплав для з'єднання сплавів типу AlMgSi і AlSi із вмістом кремнію до 7%. Легуюча добавка кремнію підвищує плинність зварювання. Сплав невразливий на гарячі тріщини, а зварне з'єднання практично повністю позбавлене нальоту.

Допуски:

TÜV*

DB*

* у процесі сертифікації

Зварювальний матеріал:

AlMgSi0,5, AlMgSi1, AlMg1SiCu,
G-AlSi6Cu4 і т.д.

Захисний газ (EN ISO 14175):

l1, l3

Струм зварювання:

=(+)

Інші дані:

W.N° ~3.2245

Положення при зварюванні:



№ продукту

Ø мм	2 кг	7 кг
0,8	T43M.048	T43M.049
1,0	T43M.050	T43M.051
1,2	T43M.052	T43M.053

Типовий хімічний склад наплавленого металу (%)

Si	Mn	Al	Fe	Mg
5,00	<0,05	95,0	<0,60	<0,10

Типові механічні властивості наплавленого металу

Умови досліджень	Газ	R _m МПа	R _{p0,2} МПа	A ₅ %
EN	l1	165	55	18

Технологічні параметри

Ø d	Струм зварювання	Напруга дуги	Приплив Газу	Швидкість подачі	Продуктивність наплавлення
(мм)	(А)	(V)	(л/хв.)	(м/хв.)	(кг/год.)
0,8	60 - 170	13 - 24	15	8,0 - 11,0	0,6 - 0,9
1,0	90 - 210	15 - 26	16	7,0 - 12,0	0,9 - 1,8
1,2	140 - 260	20 - 29	19	5,5 - 11,0	1,0 - 2,1

Зварювальні стержні для алюмінію TIG - T43W

EN ISO 18273: S Al 4043
DIN 1732. SG - AlSi5
AWS A 5.10: R 4043

Найпоширеніший алюмінієвий сплав для з'єднання сплавів типу AlMgSi і AlSi із вмістом кремнію до 7%. Легуюча добавка кремнію підвищує плинність зварювання. Сплав невразливий на гарячі тріщини, а зварне з'єднання практично повністю позбавлене нальоту.

Допуски:

TÜV*

DB*

* у процесі сертифікації

Зварювальний матеріал:

AlMgSi0,5, AlMgSi1, AlmgSiCu,
G-AlSi6Cu4, і т.д.

Захисний газ (EN ISO 14175):

l1, l3

Струм зварювання:

(~)

№ продукту

Ø мм	1,6	2,0	2,4	3,2	4,0
Код	T43W.087	T43W.088	T43W.089	T43W.090	T43W.091

Типовий хімічний склад наплавленого металу (%)

Si	Mn	Al	Fe	Zn
5,00	<0,05	Basis	<0,60	<0,10

Типові механічні властивості наплавленого металу

Умови досліджень	Газ	Rm МПа	R _{p0,2} МПа	A ₅ %
EN	l1	165	55	18

Зварювальний дріт для алюмінію MIG/MAG - T83M

EN ISO 18273: S Al 5183
DIN 1732 AlMg4,5Mn
AWS A 5.10: ER 5183

Алюмінієвий дріт зі сплаву типу AL-Mg 4,5 Mn для зварювання алюмінієвих сплавів з аналогічним складом. Зварне з'єднання має кращі механічні властивості, аніж AlMg5. Область застосування: суднобудування та ті галузі, у яких вимагається міцність, стійкість до силового навантаження та корозії.

Допуски:

TÜV*

DB*

* у процесі сертифікації

Зварювальний матеріал:

AlMg5, AlMg4,5Mn, AlMgSi1 і т.д.

Захисний газ (EN ISO 14175):

l1, l3

Струм зварювання:

=(+)

Положення при зварюванні:



№ продукту

Ø мм	2 кг	7 кг
0,8	T83M.111	T83M.112
1,0	T83M.113	T83M.114
1,2	T83M.115	T83M.116

Типовий хімічний склад наплавленого металу (%)

Si	Mn	Al	Fe	Mg
<0,45	<0,80	база	<0,40	4,80

Типові механічні властивості наплавленого металу

Умови досліджень	Газ	Rm МПа	R _{p0,2} МПа	A ₅ %	KV (J)/°C +20
EN	l1	290	140	25	30

Технологічні параметри

Ø d	Струм зварювання	Напруга дуги	Приплив Газу	Швидкість подачі	Продуктивність наплавлення
(мм)	(А)	(V)	(л/хв.)	(м/хв.)	(кг/год.)
0,8	60 - 70	13 - 24	15	8,0 - 11,0	0,6 - 0,9
1,0	90 - 210	15 - 26	16	7,0 - 14,0	0,9 - 1,8
1,2	140 - 260	20 - 29	19	7,0 - 13,0	1,2 - 2,3

Зварювальні стержні для алюмінію TIG - T83W

EN ISO 18273: S Al 5183
DIN 1732. SG - AlMg4,5Mn
AWS A 5.10: R 5183

Алюмінієвий стержень зі сплаву типу AL.-Mg 4,5 Mn для зварювання алюмінієвих сплавів з аналогічним складом. Зварне з'єднання має кращі механічні властивості, аніж ALMg5. Область застосування: суднобудування та ті галузі, у яких вимагається міцність, стійкість до силового навантаження та корозії.

Допуски:

TÜV*

DB*

* у процесі сертифікації

Зварювальний матеріал:

AlMg5, AlMg4,5Mn, AlMgSi1 і т.д.

Захисний газ (EN ISO 14175):

l1, l3

Струм зварювання:

(~)

№ продукту

Ø мм	1,6	2,0	2,4	3,2	4,0
Код	T83W.124	T83W.125	T83W.126	T83W.127	T83W.128

Типовий хімічний склад наплавленого металу (%)

Si	Mn	Al	Fe	Mg	Zn
<0,45	<0,80	база	<0,40	4,80	<0,25

Типові механічні властивості наплавленого металу

Умови досліджень	Газ	Rm МПа	R _{p0,2} МПа	A ₅ %	KV (J)/°C +20
EN	l1	290	140	25	30

Дріт для пайко-зварювання MIG/MAG - TCU3M

EN ISO 24373: S Cu 6560
DIN 1733. SG - CuSi3Mn1
AWS A 5.7: ERCuSi - A

Дріт для зварювання міді і кремнію та подібних мідяних сплавів. Його також можна використовувати для наплавлення ферито-перлітної сталі та пайко-зварювання тонких оцинкованих листів у автотранспортній промисловості.

Зварювальний матеріал:

2.0090, 2.0230, 2.0241, 2.0265, 2.0360 і т.д.

Захисний газ (EN ISO 14175):

l1 - l3 для міді, M13 для оцинкованих листів

Струм зварювання:

=(+)

Положення при зварюванні:



№ продукту

Ø мм	1 кг	5 кг	15 кг
0,8	TCU3M.054	TCU3M.055	TCU3M.056
1,0	-	TCU3M.057	TCU3M.058
1,2	-	-	TCU3M.059

Типовий хімічний склад наплавленого металу (%)

Si	Mn	Cu
4,0	1,0	>94

Типові механічні властивості наплавленого металу

Умови досліджень	Газ	Rm МПа	R _{0,2} МПа	A ₅ %	HB
EN	i1	350	130	40	80 - 100

Технологічні параметри

Ø d	Струм зварювання
(мм)	(А)
0,8	60 - 165
1,0	80 - 210
1,2	150 - 320

Стержні для пайко-зварювання TIG - TCU3W

EN ISO 24373: S Cu 6560
DIN 1733. SG - CuSi3Mn1
AWS A 5.7: ERCuSi – A

Стержень для зварювання міді і кремнію та подібних мідяних сплавів. Його також можна використовувати для наплавлення ферито-перлітної сталі та пайко-зварювання тонких оцинкованих листів у автотранспортній промисловості.

Зварювальний матеріал:

2.0090, 2.0230, 2.0240, 2.0241 і т.д.

Захисний газ (EN ISO 14175):

l1, l3

Струм зварювання:

=(-)

№ продукту

Ø мм	1,6	2,0	2,4	3,2
Код	TCU3W.129	TCU3W.130	TCU3W.131	TCU3W.132

Типовий хімічний склад наплавленого металу (%)

Si	Mn	Cu
4,0	1,0	>94

Типові механічні властивості наплавленого металу

Умови досліджень	Газ	Rm МПа	R _{p0,2} МПа	A ₅ %	HB
EN	l1	350	130	40	80-100

Стержні для газового зварювання - *TG1A*

EN 12536: O II
DIN 8555. SPG1A
AWS A5.2. R60

Стержні використовують при киснево-ацетиленовому зварюванні нелегованої сталі. Область застосування: водо нагрівні системи та ємкості.

Зварювальний матеріал:

St33 - St52, St35 - St35.8

№ продукту

Ø мм	2,5	3,25	4,0
Код	TG1A.092	TG1A.093	TG1A.094

Типовий хімічний склад наплавленого металу (%)

C	Si	Mn	P	S	Cr	Ni	Cu
0,06	0,04	0,52	0,009	0,011	0,05	0,06	0,12

Типові механічні властивості наплавленого металу

Умови досліджень	Газ	Rm МПа	R _{p0,2} МПа	A ₅ %	HB
EN	i1	390	270	35	80 - 100

Покриті електроди



Рутилові електроди - E13

EN ISO 2560-A: E 38 0 RC 11
DIN 1913 E43 22 R(C) 3
AWS A5.1: E 6013

Рутиловий електрод загального застосування для зварювання у всіх положеннях, рекомендується для з'єднання елементів малої і середньої товщини та країв з великими відступами, забезпечує гладке зварювальне з'єднання та легке видалення шлаку. Рекомендується при користуванні малими зварювальними трансформаторами.

Допуски:

ABS*

LR*

BV*

* у процесі сертифікації

Покриття:

Рутилова

Сушіння:

100 - 120 °C/1год.

Струм зварювання:

~=(+/-)

Положення при зварюванні:



№ продукту

Ø мм	2,0	2,5	3,25	4,0
Код	E13.095	E13.096	E13.097	E13.098

Типовий хімічний склад наплавленого металу (%)

C	Si	Mn
0,09	0,20	0,41

Типові механічні властивості наплавленого металу

Умови досліджень	Стан	Rm МПа	R _{el} (R _{p0.2}) МПа	A ₅ /(A ₄) %	KV (J)/°C
ISO	TZ0	470 - 600	>380	>20	>47

TZ0 - після зварювання

Технологічні параметри

Ø d	Довжина	Струм зварювання	Напруга дуги	Вихід наплавленого металу	Час розплавлення	Вихід електроду	шт./кг наплавленого металу	Продуктивність наплавлення
(мм)	(мм)	(А)	(V)	(%)	(с)			(кг/год.)
2,0	300	35 - 50	22	148	77	0,50	150	0,31
2,5	350	50 - 80	25	89	59	0,60	94	0,65
3,2	450	80 - 130	22	93	79	0,63	42	1,08
4,0	450	120 - 180	22	90	85	0,62	29	1,47

Рутиловий електрод - E13MW

EN 499: E 38 0 RC 11
EN ISO 2560-A-E 38 0 RC 11
DIN 1913: E 43 22 R(C)3
AWS A-5.1: E 6012

Рутилово-целюлозний електрод із середнім покриттям рекомендується для зварювання у всіх положеннях монтажних та ремонтних призначень. Відмінний при первинному та вторинному запалюванні. Через високу концентрацію електричної дуги його можна використовувати для зварювання переглавлених шарів труб. Електрод характеризується, зокрема, гнучкою, непереривною електричною дугою та зручністю при застосуванні вимушених положень, завдяки цьому зварювання з використанням даного електроду не вимагає великого досвіду у зварюванні. Ним можна зварювати, застосовуючи малі зварювальні трансформатори на 230В.

Покриття:

Рутилово-целюлозне

Сушіння:

140 °C/1 год.

Струм зварювання:

~ = (+/-)

Положення при зварюванні:



№ продукту

Ø мм	2,0	2,5	3,25	4,0	5,0
Код	E13MW.500	E13MW.501	E13MW.502	E13MW.503	E13MW.504

Типовий хімічний склад наплавленого металу (%)

C	Si	Mn
0,08	0,30	0,50

Типові механічні властивості наплавленого металу

Умови досліджень	Стан	Температура дослідження, °C	Rm МПа	R _{p0,2} МПа	A ₅ %	KV (J)/°C
						0
ISO	TZ0	+20	600	380	28	47

TZ0 - після зварювання

Технологічні параметри

Ø d	Довжина	Струм зварювання
(мм)	(мм)	(А)
2,0	300	50 - 70
2,5	350	55 - 75
3,2	350	90 - 140
4,0	450	130 - 180
5,0	450	180 - 230

Рутиловий електрод - E13EMW

EN ISO 2560-A- E 38 0 RC 11
AWS A-5.1: E 6013

Електрод використовується для зварювання сталевих конструкцій та переплавлених шарів труб. Електрод характеризується гнучкою, непереривною електричною дугою. З легкістю усувається шлак. Має відмінні результати у всіх положеннях. Добре справляється під час зварювання тонких елементів у місцях стикових та таврових з'єднань у положенні з гори вниз без необхідності збільшення струму. Поверхня наплавленого металу має дрібну рівномірну луску. Ним можна зварювати, застосовуючи малі зварювальні трансформатори на 230В.

Покриття:

Рутилово-целюлозне

Сушіння:

120 °C/1год.

Струм зварювання:

~ =(+/-)

Положення при зварюванні:



№ продукту

Ø мм	2,0	2,5	3,25	4,0	5,0
Код	E13EMW.505	E13EMW.506	E13EMW.507	E13EMW.508	E13EMW.509

Типовий хімічний склад наплавленого металу (%)

C	Si	Mn
0,08	0,30	0,50

Типові механічні властивості наплавленого металу

Умови досліджень	Стан	Температура дослідження, °C	Rm МПа	R _{0,2} МПа	A ₅ %	KV (J)/°C
ISO	TZ0	+ 20	> 600	> 380	> 20	> 47

TZ0 - після зварювання

Технологічні параметри

Ø d	Довжина	Струм зварювання
(мм)	(мм)	(А)
2,0	300	50 - 70
2,5	350	55 - 75
3,2	350	90 - 140
4,0	450	130 - 180
5,0	450	180 - 230

Електрод з товстим покриттям - E18

EN ISO 2560-A: E 42 4 B 42
DIN 1913 E51 54 B 10
AWS A5.1: E 7018

Надійний електрод з товстим покриттям для загального застосування. Рекомендується для конструкцій, що піддаються значним статичним і динамічним навантаженням. Посідає достатньо широкий діапазон толерантності стосовно хімічного складу основного матеріалу. Забезпечує велику швидкість зварювання у вертикальному положенні до гори та з'єднання листів з гальванічним покриттям.

Допуски:

ABS*

LR*

BV*

* у процесі сертифікації

Покриття:

Товсте

Сушіння:

350°C/2год.

Струм зварювання:

=(+)

Положення при зварюванні:



№ продукту

Ø мм	2,5	3,25	4,0
Код	E18.099	E18.100	E18.101

Типовий хімічний склад наплавленого металу (%)

C	Si	Mn
0,08	0,60	1,20

Типові механічні властивості наплавленого металу

Умови досліджень	Стан	R _m МПа	R _{eL} МПа	A ₅ %	KV (J)/°C
ISO	TZ0	500 - 640	>420	>20	>47

TZ0 - після зварювання

Технологічні параметри

Ø d	Довжина	Струм зварювання	Напруга дуги	Вихід наплавленого металу	Час розплавлення	Вихід електроду	Шт./кг наплавленого металу	Продуктивність наплавлення
(мм)	(мм)	(A)	(V)	(%)	(с)			(кг/год.)
2.5	350	70 - 100	24	117	63	0.62	71	0.80
3.2	450	90 - 140	24	113	84	0.63	34	1.24
4.0	450	130 - 190	26	110	96	0.61	24	1.57

Електрод з товстим покриттям - E50MW

EN 499: E 42 4 B 31 H 5
EN ISO2560-A-E 42 4 B 31 H5
DIN 1913: E 51 54 B9
AWS A-5.1: E 7018

Електрод з відмінними параметрами рекомендується для зварювання конструкцій з нормальною та підвищеною міцністю, з високим динамічним навантаженням, особливо у суднобудівництві, будівництві машин, залізничного рухомого складу. Призначений для конструкцій, що піддаються значним статичним і динамічним навантаженням. Рекомендується для конструкцій з неповоротними елементами. Для листів товщиною 5-6 мм в PG, в PF - всі товщини. Вихід близько 118%.

Допуски:

TUV*
DB*
BV*
ABS*
GL*
DNV*
LR*

* у процесі сертифікації

Покриття:

Товсте

Сушіння:

300-350°C/2год.

Струм зварювання:

=(+)

Положення при зварюванні:



№ продукту

Ø мм	2,0	2,5	3,25	4,0	4,5	5,0
Код	E50MW.510	E50MW.511	E50MW.512	E50MW.513	E50MW.514	E50MW.515

Типовий хімічний склад наплавленого металу (%)

C	Si	Mn
0,06	0,50	1,20

Типові механічні властивості наплавленого металу

Умови досліджень	Стан	R _m МПа	R _{eL} МПа	A ₅ %	KV (J)/°C	
					-20	-40
ISO	TZ0	640	420	22	90	47

TZ0 - після зварювання

Технологічні параметри

Ø d	Довжина	Струм зварювання
(мм)	(мм)	(А)
2.0	300	50 - 60
2.5	350	65 - 90
3.2	350 / 450	110 - 140
4.0	350 / 450	140 - 180
5.0	450	180 - 230

Електрод Inox - E08

EN 1600: E 19 9 L R 1 1
DIN 8556 E19 9 LR 26
AWS A 5.4: E308L - 16

Рутиловий електрод для зварювання хромонікелевої сталі. Застосовується також для стабілізованої сталі з подібним хімічним складом, за винятком повної термостійкості. Спеціально запроєктований для зварювання тонкостінних труб. Електродами діаметром 1,6 - 2,5 мм можна зварювати у вертикальному положенні з гори вниз.

Покриття:

Рутилова

Сушіння:

350 °C/2год.

Струм зварювання:

~ = (+)

Напруга дуги:

50 V

Положення при зварюванні:



№ продукту

Ø мм	2,0	2,5	3,25	4,0
Код	E08.102	E08.103	E08.104	E08.105

Типовий хімічний склад наплавленого металу (%)

C	Si	Mn	Cr	Ni
<0,03	0,70	0,80	19,5	10,0

Типові механічні властивості наплавленого металу

Умови досліджень	Стан	Rm МПа	R _{p0.2} МПа	A ₅ /(A ₄) %	KV (J)/°C	
					+20	-60
ISO	TZ0	560	430	43	70	49
AWS	TZ0	>520	>320	(>35)	-	-

TZ0 - після зварювання

Технологічні параметри

Ø d	Довжина	Струм зварювання	Напруга дуги	Вихід наплавленого металу	Час розплавлення	Вихід електроду	шт./кг наплавленого металу	Продуктивність наплавлення
(мм)	(мм)	(A)	(V)	(%)	(с)			(кг/год.)
2.0	300	35 - 65	29	105	29	0.55	160	0.80
2.5	300	50 - 90	31	105	36	0.55	99	1.10
3.2	350	70 - 130	31	105	54	0.60	49	1.40
4.0	350	90 - 180	32	105	60	0.60	33	20.0

Електрод Inox - E16

EN 1600: E 19 12 3 L R 1 1

DIN 8556 E19 12 LR 26

AWS A 5.4: E316L - 16

Електрод для зварювання нержавіючої сталі. Має високу стійкість до хлору, морської солі та води, висока пластичність наплавленого матеріалу. Характеризується відмінними параметрами зварювання, гладким зварювальним з'єднанням і великою стійкістю до гарячих тріщин. Призначений для зварювання тонкостінних елементів у всіх положеннях.

Отulina

Рутилово-кислотне

Сушіння:

350 °C/2год.

Струм зварювання:

~ =(+)

Напруга дуги:

50 V

Положення при зварюванні:



№ продукту

Ø мм	2,0	2,5	3,25	4,0
Код	E16.117	E16.118	E16.119	E16.105

Типовий хімічний склад наплавленого металу (%)

C	Si	Mn	Cr	Ni	Mo
<0.03	0.35	0.80	18.0	12.0	2.8

Типові механічні властивості наплавленого металу

Умови досліджень	Стан	Rm МПа	R _{0.2} МПа	A ₅ /(A ₄) %	KV (J)/°C		
					+20	-20	-60
ISO	TZ0	570	460	40	60	55	43
AWS	TZ0	>510	>320	(>30)	-	-	-

TZ0 - після зварювання

Технологічні параметри

Ø d	Довжина	Струм зварювання	Напруга дуги	Вихід наплавленого металу	Час розплавлення	Вихід електроду	шт./кг наплавленого металу	Продуктивність наплавлення
(мм)	(мм)	(A)	(V)	(%)	(с)			(кг/год.)
2.0	300	45 - 65	29	104	39	0.60	147	0.60
2.5	300	45 - 80	29	100	45	0.55	96	0.90
3.2	350	60 - 125	30	100	57	0.55	52	1.40
4.0	350	70 - 190	32	100	57	0.56	34	2.0

Електрод для наплавлення - EDUR250MW

DIN 8555: E 1-UM-250

Електрод з товстим покриттям та додатком Сг для наплавлення елементів, де вимагається середня твердість. Наплавлений матеріал стійкий до стирання та ударів. Рекоменується для наплавлення деталей, схильних до зносу, зубчатих коліс, зчеплення і т.д. Наплавлений матеріал не можна загартовувати.

Покриття:

Товсте

Сушіння:

300°C/2год.

Твердість:

220-270 HB

Струм зварювання:

=(+)

Положення при зварюванні:



№ продукту

Ø мм	2,5	3,25	4,0	5,0
Код	EDUR250.518	EDUR250.519	EDUR250.520	EDUR250.521

Типовий хімічний склад напавленого металу (%)

C	Cr	Mn
0,16	1,20	1,10

Технологічні параметри

Ø d	Довжина	Струм зварювання
(мм)	(мм)	(А)
2.5	300	70 - 90
3.2	350	100 - 130
4.0	450	130 - 170
5.0	450	180 - 220

Електрод для наплавлення - EDUR400MW

DIN 8555: E 1-UM-400

Електрод з додатком Cr і Mn для наплавлення елементів, де вимагається велика стійкість до ударів та середнього стирання. Рекомендується для наплавлення деталей, схильних до зносу, а саме зубчатих коліс, кругло ланкових ланцюгів, шин і т.д.

Покриття:

Товсте

Сушіння:

300°C/2год.

Твердість:

375-450 HB

Струм зварювання:

=(+)

Положення при зварюванні:



№ продукту

Ø мм	2,5	3,25	4,0	5,0
Код	EDUR400.523	EDUR400.524	EDUR400.525	EDUR400.527

Типовий хімічний склад наплавленого металу (%)

C	Cr	Mn
0,22	1,50	1,40

Технологічні параметри

Ø d	Довжина	Струм зварювання
(мм)	(мм)	(А)
2.5	300	70 - 90
3.2	350	100 - 130
4.0	450	130 - 170
5.0	450	180 - 220

Електрод для наплавлення - EDUR600MW

DIN 8555: E 6-UM-60

Електрод із середнім покриттям для зварювання чавуну та регенерації чавунних виливків холодним методом. Ним можна зварювати у всіх положеннях, а також у положенні верх-низ. Потрібно використовувати якомога менший струм.

Покриття:

Товсте

Сушіння:

300°C/2год.

Твердість:

57-62 HRC

Струм зварювання:

=(+)

Положення при зварюванні:



№ продукту

ø мм	2,5	3,25	4,0	5,0
Код	EDUR600.529	EDUR600.530	EDUR600.531	EDUR600.533

Типовий хімічний склад наплавленого металу (%)

C	Cr	Mn
0,50	7,50	1,40

Технологічні параметри

ø d	Довжина	Струм зварювання
(мм)	(мм)	(А)
2.5	350	70 - 90
3.2	350	100 - 135
4.0	450	140 - 180
5.0	450	180 - 230

Електрод для чавуну - *EMONELMW*

DIN 8573: E Ni Cu BG1
AWS A-5.15: E NiCu-B

Електрод із середнім покриттям для зварювання чавуну та регенерації чавунних виливків холодним методом. Ним можна зварювати у всіх положеннях, а також у положенні верх-низ. Потрібно використовувати якомога менший струм.

Покриття:

Спеціальне

Сушіння:

200 °C/1год.

Твердість:

160 HB

Струм зварювання:

~ =(-)

Положення при зварюванні:



№ продукту

Ø мм	2,5	3,25	4,0	5,0
Код	EMONELMW535	EMONELMW536	EMONELMW537	EMONELMW539

Типовий хімічний склад наплавленого металу (%)

Cu	Ni
30,0	65,0

Технологічні параметри

Ø d	Довжина	Струм зварювання
(мм)	(мм)	(А)
2.5	300	50 - 80
3.2	350	80 - 110
4.0	350	110- 150
5.0	350	150 - 190

Електрод для міді - *EBRONMW*

DIN 1733: E CuSn-7
AWS A-5.6: E CuSn-A

Електрод для зварювання та наплавлення міді та її сплавів. Ним можна зварювати також мідні сплави зі сталлю та чавуном. Наплавлення на елементи сталі та чавунні.

Покриття:
Спеціальне

Сушіння:
300°C/2год.

Твердість:
70-110 HB

Струм зварювання: ☐=(+)

Положення при зварюванні:



Інші дані:
RM: 300-350 N/mm²

№ продукту

Ø мм	2,5	3,25	4,0	5,0
Код	EBRONMW541	EBRONMW542	EBRONMW543	EBRONMW545

Типовий хімічний склад наплавленого металу (%)

Cu	Sn	Mn	P
93,0	6,0	0,10	0,2

Технологічні параметри

Ø d	Довжина	Струм зварювання
(мм)	(мм)	(А)
2.5	300	40 - 70
3.2	350	80 - 120
4.0	350	120 - 150
5.0	350	130 - 190

Електроди для різання та строжки - *ECUTMW*

Електрод для різання та строжки всіх видів сталі, чавунних виливків, чавуну, міді та її сплавів.

Увага: у малих приміщеннях вимагається вентиляція.

Покриття:

Спеціальне

Струм зварювання:

$\sim = (-/+)$

Положення при зварюванні:



№ продукту

Ø мм	3,25	4,0	5,0
Код	ECUTMW548	ECUTMW549	EMONELMW551

Технологічні параметри

Ø d	Довжина	Струм зварювання
(мм)	(мм)	(А)
3.2	350	130 - 200
4.0	350	180 - 250
5.0	450	250 - 350

Шлангові тримачі та запчастини MIG/MAG





MIG/MAG - шлангові тримачі зварювальних апаратів

Тримачі зварювальних апаратів компанії Tysweld характеризуються високотехнологічним і високоякісним виконанням, яке вимагається для безперебійної роботи при здійсненні найрізноманітніших зварювальних завдань. Конструкція всіх тримачів продумана до кожної деталі та гарантує точну і зручну роботу.

Зварювальні тримачі Mig / Mag TS, охолоджувані повітрям та рідиною, мають відмінну якість, яка вимагається при здійсненні найрізноманітніших спеціальних завдань.



1 TS MINI

2 TS 15

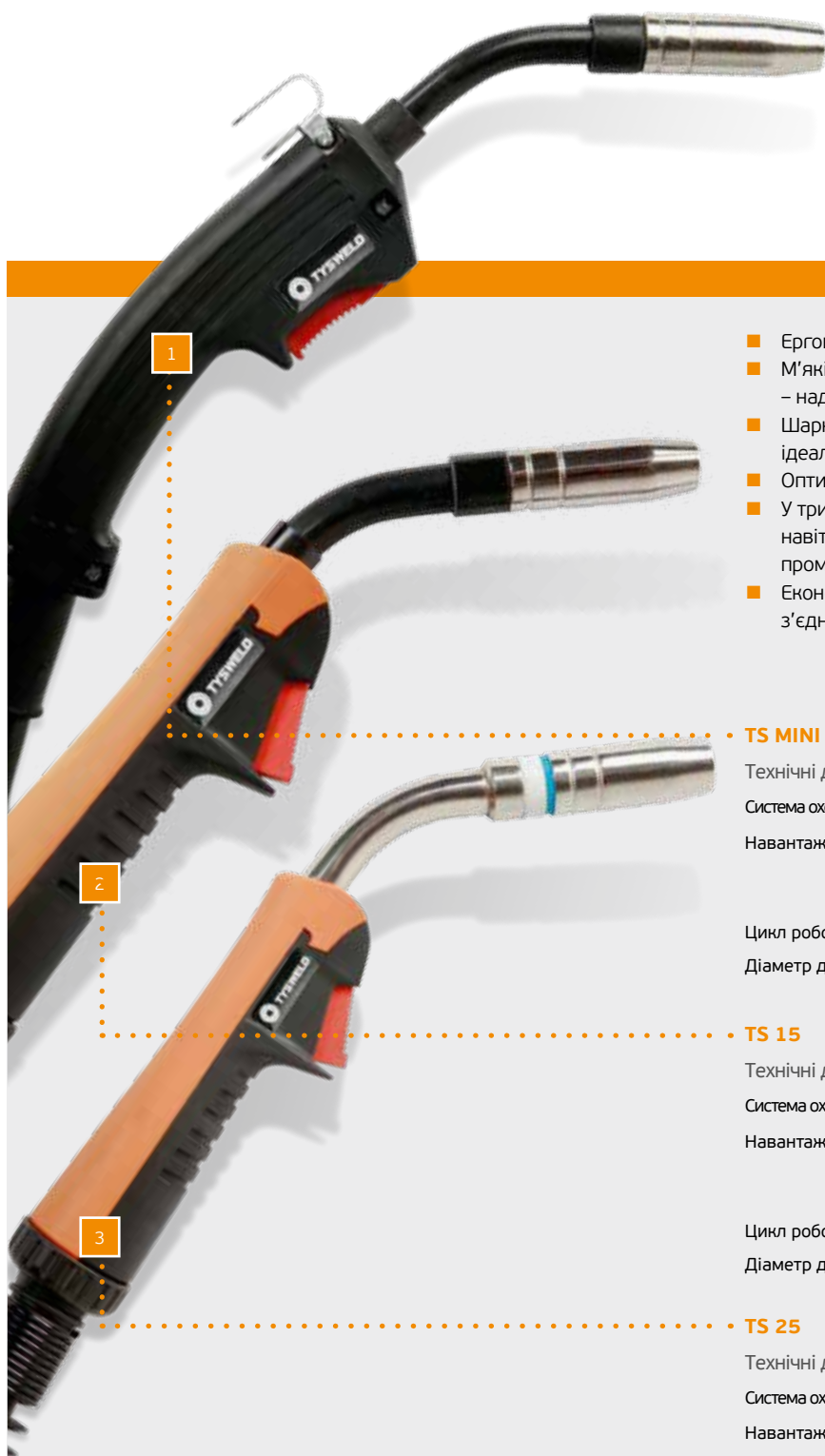
3 TS 24

4 TS 25

5 TS 26

6 TS 36

7 TS 401 i 501



1 TS MINI

2 TS 15

3 TS 25

- Ергономічна коротка ручка, найкраща доступність
- М'які компоненти в області тримання і підпора великого пальця – надійне утримання навіть у складних положеннях
- Шарнірне з'єднання з оптимальним радіусом розвороту – ідеальне пристосування
- Оптимальне охолодження тримача – тривале використання
- У тримачах, охолоджуваних повітрям – висока еластичність навіть при низьких температурах, висока стійкість до дії УФ-променів, підвищена міцність до механічної та теплової дії
- Економія часу при заміні тримача завдяки центральному з'єднанню (євроз'єднання)

• TS MINI

Технічні дані (EN 60 974-7):

Система охолодження: повітря

Навантаження: 180 A CO₂
150 A суміш
M21 (згідно EN 439)

Цикл роботи: 60%

Діаметр дроту: 0,6 - 1,0 мм

• TS 15

Технічні дані (EN 60 974-7):

Система охолодження: повітря

Навантаження: 180 A CO₂
150 A суміш
M21 (згідно EN 439)

Цикл роботи: 60%

Діаметр дроту: 0,6 - 1,0 мм

• TS 25

Технічні дані (EN 60 974-7):

Система охолодження: повітря

Навантаження: 230 A CO₂
200 A суміш
M21 (згідно EN 439)

Цикл роботи: 60%

Діаметр дроту: 0,8 - 1,2 мм

TS MINI/ TS 15/ TS 25

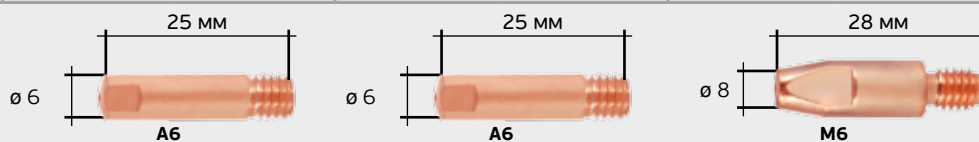
Тримач комплекту	2,5м	3м	4м	5м
TS MINI	TS.250	-	-	-
TS 15	-	TS.251	TS.252	TS.253
TS 25	-	TS.257	TS.258	TS.259

Запчастини



ГАЗОВЕ СОПЛО

Циліндричне	Ø 16	TS.150	Ø 16	TS.150	Ø 18	TS.156
Конічне	Ø 12	TS.152	Ø 12	TS.152	Ø 15	TS.158
Дуже звужене	Ø 9,5	TS.151	Ø 9,5	TS.151	Ø 11,5	TS.157



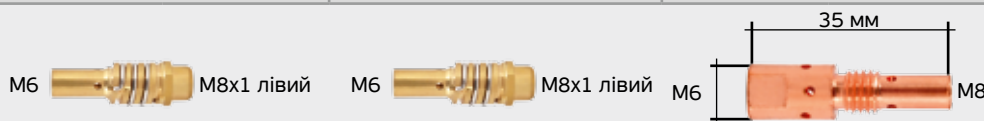
СТРУМОПІДВІДНИЙ НАКОНЕЧНИК

E-Cu	Ø 0,6 Ø 0,8 Ø 1,0 Ø 1,2	TS.172 TS.174 TS.184 TS.193	TS.172 TS.174 TS.184 TS.193	- TS.170 TS.187 TS.195
E-Cu для Al	Ø 0,8 Ø 1,0 Ø 1,2	TS.175 TS.185 TS.194	TS.175 TS.185 TS.194	TS.178 TS.188 TS.196
CuCrZr	Ø 0,8 Ø 1,0 Ø 1,2	TS.176 TS.186 TS.192	TS.176 TS.186 TS.192	TS.179 TS.189 TS.197

ПРУЖИНА СОПЛА



Код	TS.235	TS.235	TS.236
-----	--------	--------	--------



СТРУМОПІДВІДНИЙ З'ЄДНУВАЧ

M6	TS.209	TS.209	TS.211
----	--------	--------	--------



ПАЛЬНИК ТРИМАЧА

Код	TS.217	TS.219	TS.221
-----	--------	--------	--------

ДРОТЯНИЙ
ПРОВІДНИК

	3м	4м	5м
Синій Ø 0,6-0,8	TS.272	TS.273	TS.274
Червоний Ø 1,0-1,2	TS.275	TS.276	TS.277

1 TS 24

2 TS 26

3 TS 36

1

- Ергономічна коротка ручка, найкраща доступність
- М'які компоненти в області тримання і підпора для великого пальця – надійне утримування навіть у складних положеннях
- Шарнірне з'єднання з оптимальним радіусом розвороту – ідеальне пристосування
- Оптиміальне охолодження тримача – тривале використання
- У тримачах, охолоджуваних повітрям – висока еластичність навіть при низьких температурах, висока стійкість до дії УФ-променів, підвищена міцність до механічної та теплової дії
- Економія часу при заміні тримача завдяки центральному з'єднанню (євроз'єднання)

2

• TS 24

Технічні дані (EN 60 974-7):

Система охолодження: повітря

Навантаження: 250 A CO₂
220 A суміш
M21 (згідно EN 439)

Цикл роботи: 60%

Діаметр дроту: 0,8 - 1,2 мм

3

• TS 26

Технічні дані (EN 60 974-7):

Система охолодження: повітря

Навантаження: 270 A CO₂
240 A суміш
M21 (згідно EN 439)

Цикл роботи: 60%

Діаметр дроту: 0,8 - 1,2 мм

• TS 36

Технічні дані (EN 60 974-7):

Система охолодження: повітря

Навантаження: 320 A CO₂
290 A суміш
M21 (згідно EN 439)

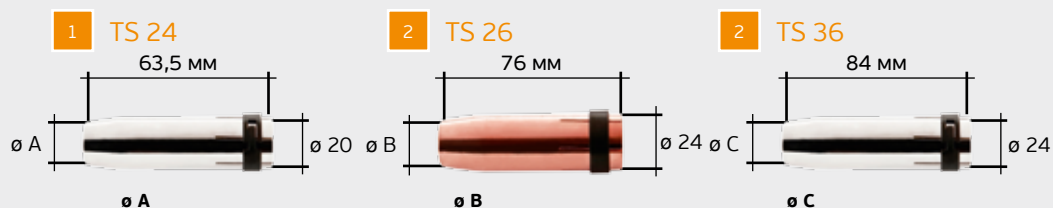
Цикл роботи: 60%

Діаметр дроту: 0,8 - 1,2 мм

TS 24/TS 26/T3 36

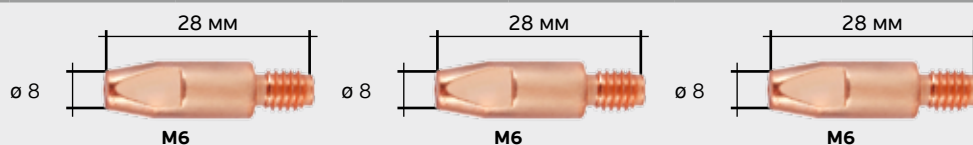
Тримач комплекту	3m	4m	5m
TS 24	TS.254	TS.255	TS.256
TS 26	TS.260	TS.261	TS.262
TS 36	TS.263	TS.264	TS.265

Запчастини



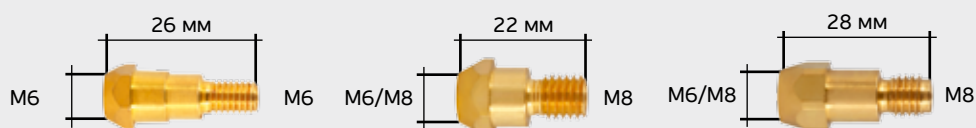
ГАЗОВЕ СОПЛО

Циліндричне	ø 17	TS.153	ø 20	TS.162	ø 19	TS.159
Конічне	ø 12,5	TS.155	ø 16	TS.163	ø 16	TS.161
Дуже звужене	ø 10	TS.154	ø 14	TS.164	ø 12	TS.160



СТРУМОПІДВІДНИЙ НАКОНЕЧНИК

E-Cu	ø 0,8 ø 1,0 ø 1,2 ø 1,4 ø 1,6	TS.170 TS.187 TS.195 - TS.204	TS.170 TS.187 TS.195 - TS.204	TS.170 TS.187 TS.195 - TS.204
E-Cu для Al	ø 0,8 ø 1,0 ø 1,2 ø 1,6	TS.178 TS.188 TS.196 TS.205	TS.178 TS.188 TS.196 TS.205	TS.178 TS.188 TS.196 TS.205
CuCrZr	ø 0,8 ø 1,0 ø 1,2	TS.179 TS.189 TS.197	TS.179 TS.189 TS.197	TS.179 TS.189 TS.197



СТРУМОПІДВІДНИЙ З'ЄДНУВАЧ

M6	TS.201	TS.212	TS.213
M8	-	-	TS.214



ІЗОЛЯЦІЙНА ВТУЛКА

Стандартна (біла)	TS.238	TS.241	TS.244
Зміцнена (чорна)	TS.240	TS.243	TS.246
Керамічна	TS.239	TS.242	TS.245



ПАЛЬНИК ТРИМАЧА

Код	TS.239	TS.222	TS.223
-----	--------	--------	--------

ДРОТЯНИЙ ПРОВІДНИК

	3М	4М	5М
Синій ø 0,6-0,8	TS.272	TS.273	TS.274
Червоний ø 1,0-1,2	TS.275	TS.276	TS.277
Жовтий ø 1,0-1,6	TS.278	TS.279	TS.280



1 TS 401

2 TS 501

- Ергономічна коротка ручка, найкраща доступність
- М'які компоненти в області тримання і підпора для великого пальця – надійне утримування навіть у складних положеннях
- Шарнірне з'єднання з оптимальним радіусом розвороту – ідеальне пристосування
- Оптимальне охолодження тримача – тривале використання
- Економія часу при заміні тримача завдяки центральному з'єднанню (євроз'єднання)
- Технічно допрацьовані та надійні на 100%

TS 401

Технічні дані (EN 60 974-7):

Система охолодження: рідина

Навантаження: 400 A / 450 A CO₂
350 A / 400 A суміш
M21 (згідно EN 439)

Цикл роботи: 100%

Діаметр дроту: 0,8 - 1,2 мм

TS 501

Технічні дані (EN 60 974-7):

Система охолодження: рідина

Навантаження: 500 A / 550 A CO₂
450 A / 500 A суміш
M21 (згідно EN 439)

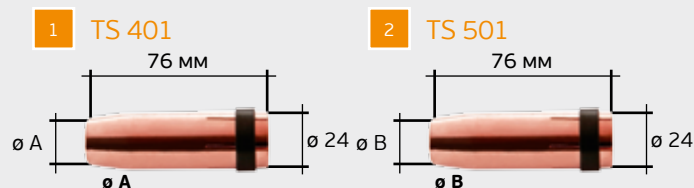
Цикл роботи: 100%

Діаметр дроту: 1,0 - 1,6 мм

TS 401/TS 501

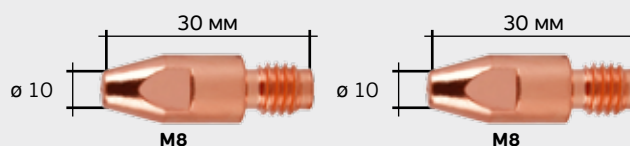
Тримач комплекту	3m	4m	5m
TS 401	TS.266	TS.267	TS.268
TS 501	TS.269	TS.270	TS.271

Запчастини



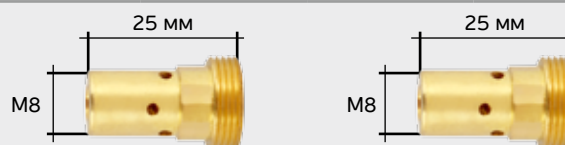
ГАЗОВЕ СОПЛО

Циліндричне	ø 20	TS.162	ø 20	TS.162
Конічне	ø 16	TS.163	ø 16	TS.163
Дуже звужене	ø 14	TS.164	ø 14	TS.164



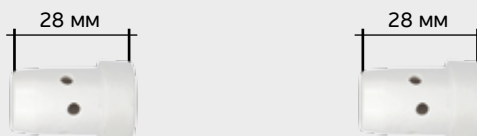
СТРУМОПІДВІДНИЙ НАКОНЕЧНИК

E-Cu	ø 0,8 ø 1,0 ø 1,2 ø 1,4 ø 1,6	TS.180 TS.190 TS.198 TS.201 TS.206	TS.180 TS.190 TS.198 TS.201 TS.206
E-Cu для Al	ø 0,8 ø 1,0 ø 1,2 ø 1,6	TS.181 TS.191 TS.199 TS.207	TS.181 TS.191 TS.199 TS.207
CuCrZr	ø 0,8 ø 1,0 ø 1,2 ø 1,4 ø 1,6	TS.182 TS.192 TS.200 TS.202 TS.203	TS.182 TS.192 TS.200 TS.202 TS.203



СТРУМОПІДВІДНИЙ З'ЄДНУВАЧ

M6	TS.215	TS.215
M8	TS.216	TS.216



ІЗОЛЯЦІЙНА ВТУЛКА

Стандартна (біла)	TS.247	TS.247
Зміцнена (чорна)	TS.248	TS.248
Керамічна	TS.249	TS.249

ПАЛЬНИК ТРИМАЧА

Код	TS.224	TS.225
-----	--------	--------

ДРОТЯНИЙ ПРОВІДНИК

	3м	4м	5м
Червоний ø 1,0-1,2	TS.275	TS.276	TS.277
Жовтий ø 1,0-1,6	TS.278	TS.279	TS.280
Непокритий ø 1,0-1,6	TS.281	TS.282	TS.283

Шлангові тримачі та запчастини TIG





1 **SR 9**

2 **SR 20**

- Ергономічна ручка для всіх типів тримачів SR, забезпечує високу надійність утримання
- Модулі кріплення та регуляції у ручці – ергономічні та індивідуально підібрані
- Короткі шарнірні з'єднання з оптимальним радіусом нахилу та ідеальне пристосування
- Легкі та еластичні пакети провідників з модульною системою переключення для всіх пристроїв Tig
- Зношуючі частини відповідають національним стандартам

SR 9

Технічні дані (EN 60 974-7):

Система охолодження: повітря
 Навантаження: 110 A DC
 80 A AC
 Цикл роботи: 35%
 Вольфрамовий електрод: $\varnothing$ 0,5 - 1,6 мм

SR 20

Технічні дані (EN 60 974-7):

Система охолодження: рідина*
 Навантаження: 240 A DC
 170 A AC
 Цикл роботи: 100%
 Вольфрамовий електрод: $\varnothing$ 0,5 - 3,2 мм

*тиск охолоджуваної рідини на вході:
 Мін. 2,5 бар (макс. 3,5 бар);
 Мін. – потік рідини: 0,7 л/хв.

Технічні дані стосуються тримачів з довжиною пакету проводів до 8,00 м.

SR9/SR20

Тримач комплекту	4м	8м
SR 9	SR.422	SR.423
SR 20	SR.418	SR.419

Запчастини



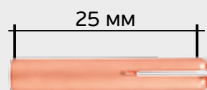
НОВПАК

короткий

середній

довгий

Код	SR.358	SR.359	SR.360
-----	--------	--------	--------



ЗАТИСКУЮЧА ВТУЛКА

стандартна версія

ø 1,0	SR.401
ø 1,2	SR.402
ø 1,6	SR.403
ø 2,0	SR.404
ø 2,4	SR.405
ø 3,2	SR.406

ІЗОЛЯЦІЙНЕ КІЛЬЦЕ/ АДАПТЕР



Ізоляційний перстень

Код	SR.395
-----	--------

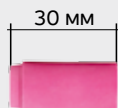


КОРПУС ЗАТИСКАЮЧОЇ ВТУЛКИ

стандартна версія

корпус з газовою лінзою

ø 1,0 мм	SR.374	-
ø 8,0 мм	SR.375	-
ø 1,6 мм	SR.376	SR.380
ø 2,0 мм	SR.377	SR.424
ø 2,4 мм	SR.378	SR.381
ø 3,2 мм	SR.379	SR.382



ГАЗОВЕ КЕРАМІЧНЕ СОПЛО

стандартна версія

стандартна версія для газової лінзи

№. 4 ø 6,5 мм	SR.347	-
№. 5 ø 8,0 мм	SR.348	-
№. 6 ø 9,5 мм	SR.349	SR.353
№. 7 ø 11,0 мм	SR.350	SR.354
№. 8 ø 12,5 мм	SR.351	-
№. 10 ø 16,0 мм	SR.352	-

ВОЛЬФРАМОВІ ЕЛЕКТРОДИ

ø мм	1,0	1,2	1,6	2,0	2,4	3,2	4,0
Сірий	-	-	SR.310	SR.311	SR.312	SR.313	-
Червоний	SR.314	SR.315	SR.316	SR.317	SR.318	SR.319	-
Синій	-	-	SR.320	SR.321	SR.322	SR.323	-
Зелений	SR.324	SR.325	SR.326	SR.327	SR.328	SR.329	SR.330
золотий	-	-	SR.331	SR.332	SR.333	SR.334	-

1 SR 17

2 SR 18

3 SR 26

- Ергономічна ручка для всіх типів тримачів SR, забезпечує високу надійність утримання
- Модулі кріплення та регуляції у ручці – ергономічні та індивідуально підібрані
- Короткі шарнірні з'єднання з оптимальним радіусом нахилу та ідеальне пристосування
- Легкі та еластичні пакети провідників з модульною системою переключення для всіх пристроїв Tig
- Зношуючі частини відповідають національним стандартам

SR 17

Технічні дані (EN 60 974-7):

Система охолодження: повітря
Навантаження: 140 A DC
100 A AC
Цикл роботи: 35%
Вольфрамовий електрод: $\varnothing$ 0,5 - 2,4 мм

SR 18

Технічні дані (EN 60 974-7):

Система охолодження: рідина*
Навантаження: 320 A DC
230 A AC
Цикл роботи: 100%
Вольфрамовий електрод: $\varnothing$ 0,5 - 4,0 мм

SR 26

Технічні дані (EN 60 974-7):

Система охолодження: повітря
Навантаження: 180 A DC
130 A AC
Цикл роботи: 35%
Вольфрамовий електрод: $\varnothing$ 0,5 - 4,0 мм

*тиск охолоджуваної рідини на вході:

Мін. 2,5 бар (макс. 3,5 бар);

Мін. – потік рідини: 0,7 л/хв.

Технічні дані стосуються тримачів з довжиною пакету провідів до 8,00 м.

SR 17/SR18/SR26

Тримач комплекту		4м	8м
SR 17		SR.414	SR.415
SR 18		SR.416	SR.417
SR 26		SR.420	SR.421

Запчастини



НОВПАК

короткий

середній

довгий

Код	SR.355	SR.356	SR.357
-----	--------	--------	--------



ЗАТИСКУЮЧА ВТУЛКА

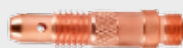
стандартна версія

ø 1,0	SR.407
ø 1,2	SR.408
ø 1,6	SR.409
ø 2,0	SR.410
ø 2,4	SR.411
ø 3,2	SR.412
ø 4,0	SR.413

ІЗОЛЯЦІЙНЕ КІЛЬЦЕ/
АДАПТЕР

ізоляційний перстень

Код	SR.394
-----	--------

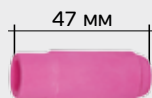


КОРПУС ЗАТИСКАЮЧОЇ ВТУЛКИ

стандартна версія

корпус з газовою лінзою

ø 1,0 мм	SR.361	-
ø 1,2 мм	SR.362	-
ø 1,6 мм	SR.363	SR.368
ø 2,0 мм	SR.364	SR.369
ø 2,4 мм	SR.365	SR.370
ø 3,2 мм	SR.366	SR.371
ø 4,0 мм	SR.367	SR.372



ГАЗОВЕ КЕРАМІЧНЕ СОПЛО

стандартна версія

стандартна версія
для газової лінзи

№ 4 ø 6,5 мм	SR.340	SR.335
№ 5 ø 8,0 мм	SR.341	SR.336
№ 6 ø 9,5 мм	SR.342	SR.337
№ 7 ø 11,0 мм	SR.343	SR.338
№ 8 ø 12,5 мм	SR.344	SR.339
№ 10 ø 16,0 мм	SR.345	-
№ 12 ø 19,5 мм	SR.346	-

ВОЛЬФРАМОВІ ЕЛЕКТРОДИ

ø мм	1,0	1,2	1,6	2,0	2,4	3,2	4,0
Сірий	-	-	SR.310	SR.311	SR.312	SR.313	-
Червоний	SR.314	SR.315	SR.316	SR.317	SR.318	SR.319	-
Синій	-	-	SR.320	SR.321	SR.322	SR.323	-
Зелений	SR.324	SR.325	SR.326	SR.327	SR.328	SR.329	SR.330
золотий	-	-	SR.331	SR.332	SR.333	SR.334	-



Сертифікати та допуски

■ TÜV

■ DNV

■ GL

■ BV

■ DB

■ CE

■ LR

■ ABS



АНТИПРИГАРНИЙ ПРЕПАРАТ

АНТИПРИГАРНИЙ ПРЕПАРАТ

Антипригарний препарат – це засіб без запаху, який запобігає прилипанню, в формі аерозолю, на основі мінеральних масел без вмісту розчинників, дихлорометану та силікону. Застосовується для захисту сопла, пальника, інструментів і поверхні зварювального матеріалу від впаювання бризків металу в процесі зварювання електричними методами.

Ємність 400мл

АЕРОЗОЛЬ 400 мл

Код	TSW.425
-----	---------



АНТИПРИГАРНА ПАСТА

АНТИПРИГАРНА ПАСТА

Антипригарна паста - це професійний продукт, призначений для захисту струмопровідних наконечників, газових сопел, зварювальних тримачів від впаювання бризків рідкого металу в процесі напівавтоматичного зварювання. Паста не містить шкідливих речовин, її використання не має негативного впливу на зварювальні процеси та не спричиняє дефектів у зварювальних з'єднаннях.

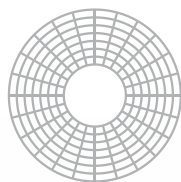
Ємність 300г

ПАСТА 300 г

Код	TSW.426
-----	---------

Наші Дистриб'ютори





TYSWELD®
GERMANY





Tysweld GmbH
Pascalstrasse 10
10587 Berlin
Germany

www.tysweld.de

