



ПРУТКИ СВАРОЧНЫЕ (TIG, ГАЗОСВАРКА)



ПРУТКИ ДЛЯ ЧЕРНОГО МЕТАЛЛА



ВИД ПРУТКА, ДЛИНА, ВЕС	ДИАМЕТР СВАРОЧНОГО ПРУТКА, ММ			
	1,6	2,0	2,4	3,2
ПРУТОК ОМЕДНЕННЫЙ ER70S-6 (СВ08Г2С) ДЛИНА 1000 ММ (5 КГ)	4868	4869	4870	4871

ПРУТКИ ДЛЯ АЛЮМИНИЕВЫХ СПЛАВОВ



ВИД ПРУТКА, ДЛИНА, ВЕС	ДИАМЕТР СВАРОЧНОГО ПРУТКА, ММ				
	1,6	2,0	2,4	3,2	4,0
ПРУТОК АЛЮМИНИЕВЫЙ AL SI 5 (ER-4043) ДЛИНА 1000 ММ (5 КГ)	1634	1637	1638	1640	1642
ПРУТОК АЛЮМИНИЕВЫЙ AL SI 5 (ER-5356) ДЛИНА 1000 ММ (5 КГ)	1644	1647	1649	1651	1652

ПРУТКИ ДЛЯ НЕРЖАВЕЮЩИХ СТАЛЕЙ



ВИД ПРУТКА, ДЛИНА, ВЕС	ДИАМЕТР СВАРОЧНОГО ПРУТКА, ММ						
	1,0	1,2	1,6	2,0	2,4	3,2	4,0
ПРУТОК НЕРЖАВЕЙКА ER-308LSI (СВ-04Х19Н9) ДЛИНА 1000 ММ (5 КГ)	1666	1668	1670	1672	1674	1676	4308

ПРУТКИ МЕДНЫЕ



ВИД ПРУТКА, ДЛИНА, ВЕС	ДИАМЕТР СВАРОЧНОГО ПРУТКА, ММ			
	1,6	2,0	2,4	3,2
ПРУТОК МЕДНЫЙ CU Si3 (5 КГ) ДЛИНА 1000 ММ	5173	5174	5175	5176



ВОЛЬФРАМОВЫЕ ЭЛЕКТРОДЫ ДЛЯ TIG-СВАРКИ



ВОЛЬФРАМ WC-20 (СЕРЫЙ)



ВИД ЭЛЕКТРОДА, ДЛИНА, КОЛИЧЕСТВО	ДИАМЕТР СВАРОЧНОГО ЭЛЕКТРОДА, ММ						
	1,0	1,6	2,0	2,4	3,0	3,2	4,0
ВОЛЬФРАМОВЫЙ ЭЛЕКТРОД WC-20, 175ММ (1 ШТ.)	1734	1735	1736	1737	1738	1739	1740

ВОЛЬФРАМ WL-20 (ГОЛУБОЙ)



ВИД ЭЛЕКТРОДА, ДЛИНА, КОЛИЧЕСТВО	ДИАМЕТР СВАРОЧНОГО ЭЛЕКТРОДА, ММ						
	1,0	1,6	2,0	2,4	3,0	3,2	4,0
ВОЛЬФРАМОВЫЙ ЭЛЕКТРОД WL-20, 175ММ (1 ШТ.)	1750	1751 (5584)	1752	1753	1754	1755	1756

ВОЛЬФРАМОВЫЕ ЭЛЕКТРОДЫ ДЛЯ TIG СВАРКИ

ВОЛЬФРАМ WP (ЗЕЛЕНЫЙ)



ВИД ЭЛЕКТРОДА, ДЛИНА, КОЛИЧЕСТВО	ДИАМЕТР СВАРОЧНОГО ЭЛЕКТРОДА, ММ						
	1,0	1,6	2,0	2,4	3,0	3,2	4,0
ВОЛЬФРАМОВЫЙ ЭЛЕКТРОД WP, 175ММ (1 ШТ.)	1757	1759	1760	1761	1762	1763	1764

ВОЛЬФРАМ WY-20 (СИНИЙ)



ВИД ЭЛЕКТРОДА, ДЛИНА, КОЛИЧЕСТВО	ДИАМЕТР СВАРОЧНОГО ЭЛЕКТРОДА, ММ						
	1,0	1,6	2,0	2,4	3,0	3,2	4,0
ВОЛЬФРАМОВЫЙ ЭЛЕКТРОД WY-20, 175ММ (1 ШТ.)	1741	1742	1743	1744	1745	1746	1747

ВОЛЬФРАМ WZ-8 (БЕЛЫЙ)

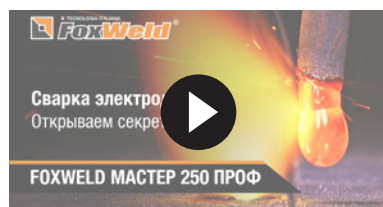


ВИД ЭЛЕКТРОДА, ДЛИНА, КОЛИЧЕСТВО	ДИАМЕТР СВАРОЧНОГО ЭЛЕКТРОДА, ММ						
	1,0	1,6	2,0	2,4	3,0	3,2	4,0
ВОЛЬФРАМОВЫЙ ЭЛЕКТРОД WZ-8, 175ММ (1 ШТ.)	1773	1774	1775	1776	1777	1778	1779
НАБОР ВОЛЬФРАМОВЫХ ЭЛЕКТРОДОВ WZ-8 (5 ШТ.)	6250					-	-

ПОДБОР ЭЛЕКТРОДА

ВЫПУСКАЕМЫЕ ВОЛЬФРАМОВЫЕ ЭЛЕКТРОДЫ РАЗДЕЛЯЮТСЯ ПО ЦВЕТУ ИХ НАКОНЕЧНИКОВ В ЗАВИСИМОСТИ ОТ СФЕРЫ ПРИМЕНЕНИЯ, ЧТО НЕОБХОДИМО УЧИТЫВАТЬ ПРИ ИХ ВЫБОРЕ

ТИП	WP	WC-20	WY-20	WZ-8	WL-20
ЦВЕТ	ЗЕЛЕНЫЙ	СЕРЫЙ	СИНИЙ	БЕЛЫЙ	ГОЛУБОЙ
РЕДКОЗЕМЕЛЬНЫЙ ЭЛЕМЕНТ	ЧИСТЫЙ	ЦЕРИЙ	ИТТРИЙ	ЦИРКОНИЙ	ЛАНТАН
% РЕДКОЗЕМЕЛЬНЫХ ЭЛЕМЕНТОВ	-	2	2	0,8	2
СВАРИВАЕМЫЕ МЕТАЛЛЫ	АЛЮМИНИЙ, МАГНИЙ (+ СПЛАВЫ)	УГЛЕРОДИСТЫЕ СТАЛИ, НИЗКОЛЕГИРОВАННЫЕ СТАЛИ, НЕРЖАВЕЮЩИЕ СТАЛИ, ТИТАН, МЕДЬ (+ СПЛАВЫ)	УГЛЕРОДИСТЫЕ СТАЛИ, НИЗКОЛЕГИРОВАННЫЕ СТАЛИ, НЕРЖАВЕЮЩИЕ СТАЛИ, ТИТАН, МЕДЬ (+ СПЛАВЫ)	АЛЮМИНИЙ, БРОНЗА, МАГНИЙ, НИКЕЛЬ (+ СПЛАВЫ)	ВЫСОКОЛЕГИРОВАННЫЕ СТАЛИ, АЛЮМИНИЙ, МЕДЬ, БРОНЗА
ТОК	ПЕРЕМЕННЫЙ	ПОСТОЯННЫЙ	ПОСТОЯННЫЙ	ПЕРЕМЕННЫЙ	ПЕРЕМЕННЫЙ ПОСТОЯННЫЙ
ОСОБЕННОСТИ	ХОРОШАЯ УСТОЙЧИВОСТЬ	УЛУЧШЕННАЯ ЭМИССИЯ И ПОДЖИГ, УВЕЛИЧЕННЫЙ ДОПУСТИМЫЙ ТОК	НАИБОЛЬШАЯ УСТОЙЧИВОСТЬ, ВЫСОКАЯ СТАБИЛЬНОСТЬ ДУГИ	СТАБИЛЬНАЯ ДУГА	ЛЕГКИЙ ПОДЖИГ ДУГИ, НИЗКАЯ СКЛОННОСТЬ К ПРОЖОГАМ, УСТОЙЧИВАЯ ДУГА



**СЕКРЕТЫ
СВАРКИ
ЭЛЕКТРОДАМИ**



**СВАРКА
УГЛОВОГО ШВА
В НИЖНЕМ ПОЛОЖЕНИИ**