

# РУКОВОДСТВО ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ



## ПЛАЗМЕННЫЙ РЕЗАК

LT 50

LT 70

LT 81

LT 100

LT 101/ LTM 101

LT 141/ LTM 141

LT 151/ LTM 151

LTM 160

P 80

PT 31

SG 51

SG 55

AG 60

IPT 20C

IPT 40

IPT 60

PP 80

PP 100

PPX 62

PPX 82

PPX 102

PTM 80

PXM 82

PTM 100

PXM 102



Сварочные аксессуары  
[aurora-online.ru](http://aurora-online.ru)



### Декларация о соответствии

Продукция изготовлена в соответствии с Директивой 2006/42/EC "Машины и механизмы", 2014/30/EU "О электромагнитной совместимости", 2014/35/EU "Низковольтное оборудование". Соответствует требованиям ТР ТС 004/2011 "О безопасности низковольтного оборудования", ТР ТС 010/2011 "О безопасности машин и оборудования", ТР ТС 020/2011 "Электромагнитная совместимость технических средств".

**ВНИМАНИЕ!** Перед использованием сварочных аксессуаров, внимательно ознакомьтесь с руководством по эксплуатации.

**ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ!** К эксплуатации сварочных аксессуаров допускается только обученный персонал, заранее ознакомленный со всеми положениями данного руководства.

Руководство по эксплуатации содержит информацию, актуальную на момент печати. Некоторые изменения могут быть не отражены в данном руководстве. Изображения в инструкции могут отличаться от реальных узлов и надписей на изделии.

При возникновении вопросов, используйте контактную информацию, размещенную на официальном сайте «ГК «АВРОРА»: aurora-online.ru



ЕАС — Соответствует требованиям технического регламента Таможенного союза ЕврАзЭС.

Производство: SHANGHAI INNOTECH WELDING TECHNOLOGY CO., LTD.

Адрес производства: East 1-5 floors & West 1-3 floors of building, Cheyang road No.116, Songjiang district, Shanghai



## СОДЕРЖАНИЕ

|                                   |    |
|-----------------------------------|----|
| ОПИСАНИЕ .....                    | 5  |
| МЕРЫ БЕЗОПАСНОСТИ .....           | 6  |
| УСЛОВИЯ ЭКСПЛУАТАЦИИ .....        | 7  |
| УСТАНОВКА .....                   | 7  |
| УСТРОЙСТВО И ПРИНЦИП РАБОТЫ ..... | 9  |
| ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ .....  | 10 |
| УСТРАНЕНИЕ НЕИСПРАВНОСТЕЙ .....   | 11 |
| КОМПЛЕКТАЦИЯ .....                | 12 |
| ХРАНЕНИЕ И ТРАНСПОРТИРОВКА .....  | 12 |
| СВЕДЕНИЯ О ПРИЕМКЕ .....          | 12 |
| КОНТАКТНАЯ ИНФОРМАЦИЯ .....       | 12 |



*Благодарим Вас за приобретение сварочных аксессуаров!*

*Мы создаём современные сварочные аппараты и дополнительные аксессуары к ним, с применением инновационных технологий, которые помогают Вам совершенствоваться в профессии и добиваться лучших результатов. Демонстрируют надежность сварочного соединения и комфорт в использовании.*

«Группа компаний АВРОРА» предлагает широкий ассортимент сварочного оборудования и сопутствующих товаров:

- инверторное оборудование для ручной дуговой сварки;
- инверторное оборудование для аргонодуговой сварки;
- инверторные полуавтоматы для сварки в среде защитных газов;
- оборудование для воздушно-плазменной резки;
- расходные материалы;
- аксессуары, комплектующие и расходные материалы;
- средства защиты для сварочных работ.

Компания имеет широкую сеть региональных дилеров и сервисных центров по всей территории России. Все оборудование обеспечивается надежной технической поддержкой, которая включает гарантийное и послегарантийное обслуживание, поставки расходных материалов, обучение, пусконаладочные и демонстрационные работы, а также консультации по подбору и использованию оборудования. При поступлении на склад вся продукция проходит контрольное тестирование и тщательную предпродажную проверку, что гарантирует стабильно высокое качество товаров. [aurora-online.ru](http://aurora-online.ru)

От производителя профессиональной техники





## ОПИСАНИЕ

ГК «АВРОРА» - предлагает своим покупателям огромный выбор плазменных резаков для раскroя металла. Резаки AURORA используют с источником питания и предварительно очищенным сжатым воздухом - позволяют сварщику резать почти любой вид металла. Толщина реза будет зависеть от источника питания и правильно подобранного плазменного резака. В виде газа используется воздух.



video

Плазменные резаки можно использовать в строительстве и ремонте для раскroя листового металла, при кузовных работах, на судостроении, а также на крупном и мелком производстве где требуется высокая скорость и точность обработки металла.

**CUT-резка** - это воздушно-плазменная резка металлов. Процесс плавления основан на использовании воздушно-плазменной дуги, при котором, струя ионизированного газа нагревается до очень высоких температур и вытесняет металл из разреза.

Способы поджига дуги плазменного резака :

**Контактный (Lift)** - вид поджига, при котором, для возбуждения дуги необходимо коснуться резаком детали.

**Высокочастотный (HF)** - этот вид поджига дешевле пневматического, но для его реализации требуется большое напряжение при возбуждении дуги, что может создать помехи на электроприборах (на станках с ЧПУ, сердечных кардиостимуляторов, и других).

**Пневматический (PN)** – технологичный вид поджига, который создает минимальное количество электромагнитных помех. Безопасен для ЧПУ. Кроме того, такой тип поджига продлевает срок службы расходных материалов и обеспечивает более стабильный цикл реза.

### ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ!

Оборудование предназначено для профессионального использования. Соответствует стандартам Европейского Союза EN60974-7 и стандартам ССС. Не меняйте конфигурацию горелки по своему усмотрению. При использовании сварочной горелки соблюдайте стандарты СЕ и ССС для источников сварочного тока.

## МЕРЫ БЕЗОПАСНОСТИ

**ВНИМАНИЕ!** Перед использованием сварочных аксессуаров внимательно ознакомьтесь с руководством по эксплуатации.

 1. При проведении сварочных работ необходимо соблюдать требования стандарта ГОСТ 12.3.003-86 «Работы электросварочные. Требования безопасности», а также стандартов ГОСТ 12.1.004-91, ГОСТ 12.1.010-76, ГОСТ 12.3.002-75.

 2. Настоящее руководство по эксплуатации описывает работу сварочных аксессуаров.

 3. К эксплуатации сварочных аксессуаров допускаются: специалисты не моложе 18 лет, прошедшие обучение по работе на сварочном оборудовании и имеющие сертификаты, подтверждающие квалификацию и группу по электробезопасности не ниже 2; прошедшие инструктаж по «Технике безопасности» и заранее ознакомленные со всеми положениями данного руководства.

 4. Люди, пользующиеся кардиостимулятором, не допускаются к работе со сварочным аппаратом или в рабочую зону без разрешения врача.

 **Поражение электрическим током может быть смертельным!**

5. При включенном питании запрещается прикасаться к частям плазменного резака, находящимся под напряжением.

6. Категорически не допускается производить работы при поврежденной изоляции кабеля, сетевого шнура и вилки.

7. Сварочные инструменты, аксессуары и принадлежности должны быть сертифицированы, соответствовать нормам безопасности и техническим условиям эксплуатации данного аппарата.



**Дым и газ, образующиеся в процессе сварки опасны для здоровья!**

8. Не вдыхайте дым и газ в процессе сварки (резки).



9. Не производите сварку в местах, где присутствуют пары хлорированного углеводорода (результат обезжикивания, очистки, распыления) и остатки лакокрасочных покрытий.

10. Рабочая зона должна регулярно проветриваться или вентилироваться. Организуйте вытяжку непосредственно над местом проведения сварочных работ.



**Излучение сварочной дуги вредно для глаз и кожи!**

11. Используйте сварочную маску, защитные очки и специальную одежду с длинным рукавом вместе с перчатками и головным убором при проведении сварочных работ. Одежда должна быть из негорючего материала или со специальным покрытием. Также, должны быть приняты меры для защиты людей, находящихся в рабочей зоне или рядом с ней.



**Высокая опасность воспламенения!**

12. Искры, возникающие при сварке, могут вызвать пожар, поэтому все воспламеняющиеся материалы должны быть удалены из рабочей зоны.



**Шум представляет возможную угрозу для слуха!**

13. Процесс сварки сопровождается поверхностным шумом, при необходимости используйте средства защиты органов слуха.



14. Всегда держите поблизости аптечку первой помощи, в случае травм и ожогов, полученных во время сварочных работ.



## УСЛОВИЯ ЭКСПЛУАТАЦИИ

Избегайте попадания прямых солнечных лучей и воды на сварочные аксессуары. Не используйте в пыльном помещении и среде агрессивных газов. Не проводите сварочные работы при сильном ветре. Чтобы защитить кабели и каналы от повреждений, регулярно проверяйте состояние оборудования. В случае повреждения необходимо устранить неисправность перед дальнейшей эксплуатацией. Не допускается модификация, которая приведет к несоответствию стандартам СЕ и ССС.

|  |                                     |
|--|-------------------------------------|
| Температура транспортировки и хранения                             | От - 20 °C до + 55 °C               |
| Температура окружающей среды во время резки                        | От -10 °C до +40 °C                 |
| Относительная влажность  | Не более 90% при 20 °C              |
| Способ использования   | Ручная резка / автоматическая резка |
| Тип напряжения тока  | Постоянный                          |
| Тип охлаждения   | воздушное охлаждение                |
| Пиковое напряжение   | 500В (класс M)                      |
| Рабочий режим  | плазменная резка сжатым воздухом    |
| Минимальное/максимальное давление воздуха (высокочастотный поджиг) | мин. 4,5 бар / макс. 6,0 бар        |
| Минимальное/максимальное давление воздуха (пневматический поджиг)  | мин. 2,0 бар / макс. 5,5 бар        |

## УСТАНОВКА

**ВНИМАНИЕ!** Перед проведением монтажных/демонтажных или ремонтных работ необходимо отключить электроэнергию и подачу воздуха от оборудования.

Подключите плазменный резак к аппарату, так как указано в руководстве по эксплуатации сварочного аппарата и/или источника:

- 1) Проведите сборку головки плазменного резака (Рис.1 или 2)
- 2) Подключите плазменный резак в соответствующий разъем на передней панели источника, одним из способов соединения: в виде резьбы или центрального адаптера. Убедитесь в плотной фиксации соединения. (Рис. 3)
- 3) Закрепите клемму заземления на заготовке.
- 4) Включите источник.
- 5) Установите параметры резки под конкретную задачу.
- 6) Приступайте к резке.

### Подготовка к эксплуатации (перед подачей питания)

- ✓ Проверьте все соединения и резьбу на правильность подключения.
- ✓ Убедитесь, что все расходные материалы установлены правильно, находятся в хорошем состоянии и не требуют замены.
- ✓ Убедитесь, что подача воздуха соответствует параметрам резки. Используйте расходомер для проверки расхода воздуха.
- ✓ Используйте только чистый сухой сжатый воздух.
- ✓ Обеспечьте надежное соединение, подключенное должным образом.
- ✓ Убедитесь, что установлены правильные значения давления и расхода воздуха.
- ✓ Недостаточный расход воздуха может привести к перегреву резака и потенциальному взгоранию.



## **Меры предосторожности во время эксплуатации**

### **Высокочастотный поджиг дуги**

- После нажатия переключателя на ручке и начала подачи воздуха, воздушный барьер разрушается под воздействием высокого напряжения, и дуга зажигается. Убедитесь, что при высокочастотном поджиге помехи не влияют на нормальную работу другого оборудования, например, на работу пускового устройства.

### **Пневматический поджиг дуги**

- Катод и сопло в режиме ожидания находятся в состоянии короткого замыкания. При нажатии переключателя начинается подача воздуха. Катод и сопло под воздействием сжатого воздуха разомкнутся, что обеспечивает постоянный воздушный барьер. Одновременно с этим происходит поджиг дуги.

- Сопло и катод перед поджигом дуги находятся в состоянии короткого замыкания. Если цепь разорвана, поджиг дуги не может быть осуществлен.

- Если отпустить переключатель во время резки, резка прекратится (в 2х-тактном режиме), также, есть режим (4х-тактный режим), в котором резка продолжается после отпускания переключателя. Чтобы остановить резку, необходимо нажать переключатель еще раз.

- Большое расстояние между соплом и заготовкой во время резки может привести к прерыванию резки. Для поддержания необходимого расстояния необходимо использовать соответствующие расходные материалы.

- Во время резки следите за рабочим циклом источника питания. Неправильное использование может привести к повреждению резака.

- Диаметр сопла и расходные материалы необходимо выбирать в соответствии с толщиной заготовки и условиями резки.

- Не отключайте питание во время резки или сразу после завершения резки. Следуйте инструкциям по эксплуатации и дождитесь прекращения подачи воздуха, прежде чем отключить питание.

- Если в процессе резки вы заметили значительное снижение качества резки, необходимо прекратить работы. Следует проверить расходные материалы и продолжить работы только после их замены.

- Во время замены расходных материалов необходимо отключить питание.

- При завершении резки поместите плазменный резак в безопасное положение во избежание непреднамеренного начала резки.

## УСТРОЙСТВО И ПРИНЦИП РАБОТЫ

При подключении плазменного резака к источнику необходимо соблюдать правила эксплуатации.

Соберите головку плазменного резака, как показано на Рисунке 1 или 2, согласно модели.

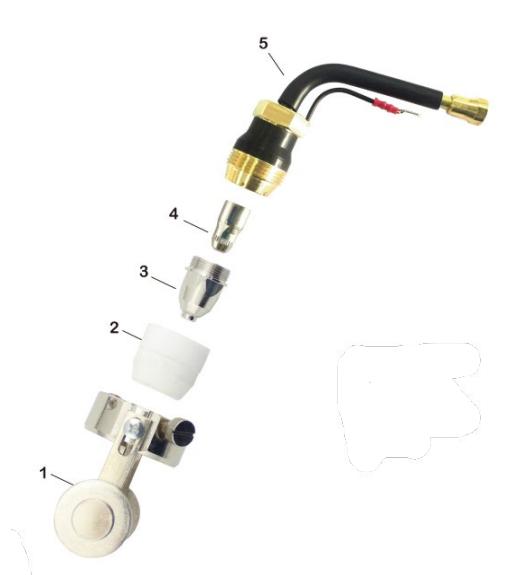


Рис. 1

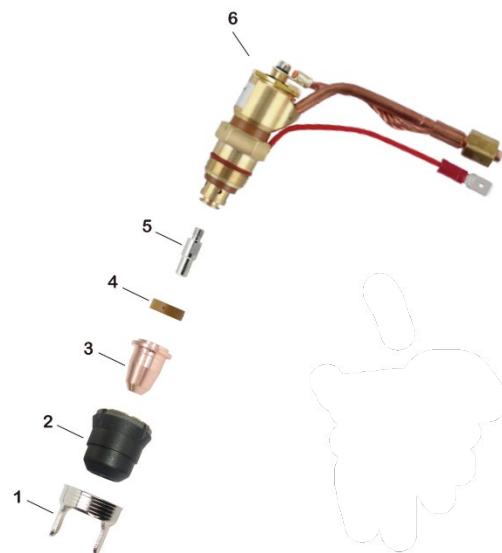


Рис. 2

### Рисунок 1

#### Комплектующие резака (высокочастотный поджиг)

1. Насадка-ограничитель
2. Насадка защитная
3. Сопло
4. Катод
5. Головка плазмотрона

### Рисунок 2

#### Комплектующие резака (не высокочастотный поджиг)

1. Насадка-ограничитель (двуточечная)
2. Насадка защитная
3. Сопло
4. Диффузор газовый
5. Катод
6. Головка плазмотрона

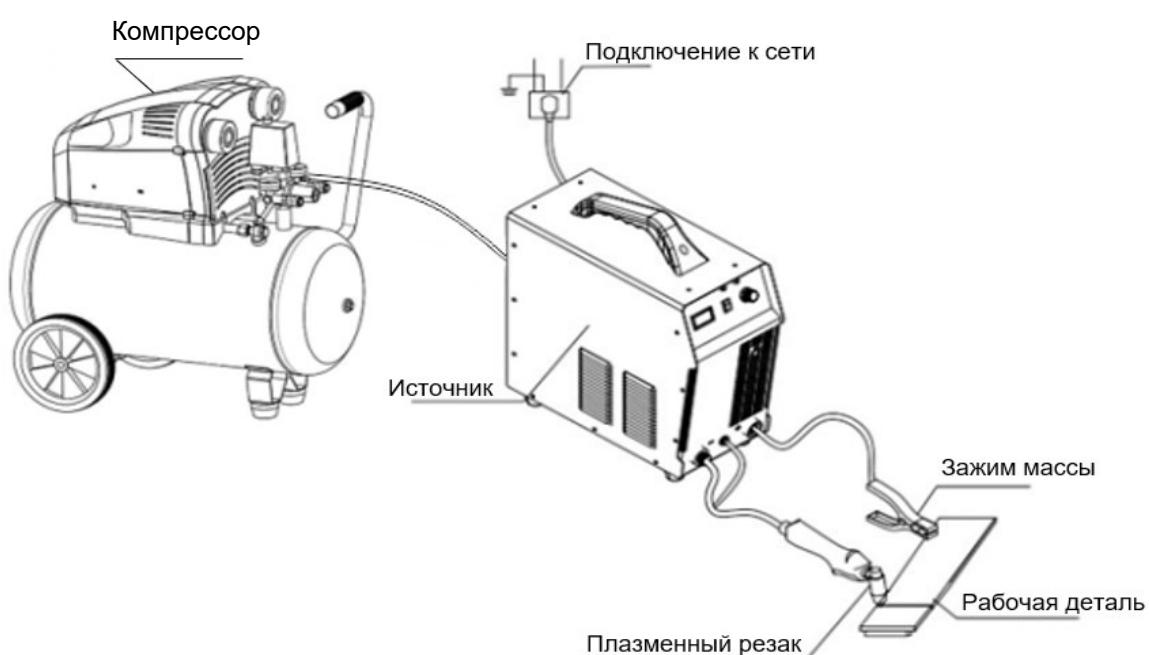


Рис. 3 Схема подключения плазменного резака



## Сервисное обслуживание/очистка

Перед техническим обслуживанием, ремонтом или заменой комплектующих, необходимо отключить питание и перекрыть подачу воздуха.

### Кабель-пакет

- Убедитесь, что все резьбовые соединения и разъемы надежно затянуты.
- Замените или отремонтируйте поврежденные, деформированные или изношенные комплектующие.

### Плазменный резак

- Убедитесь, что все резьбовые соединения надежно затянуты.
- Замените поврежденные, деформированные или изношенные комплектующие.
- Регулярно очищайте насадки и расходные материалы от брызг.
- При обнаружении поврежденные детали, замените их.
- Проверьте пружину и защитную насадку, чтобы убедиться, что они исправны.
- При необходимости, прочистите контактный наконечник для обеспечения хорошего контакта с заготовкой.

## ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

| Модель          | Тип использования               | Ток резки (A) | ПН (A/%) | Газ    | Расход газа (л/мин) | Рабочее давление (бар) | Продувка воздухом (сек) |
|-----------------|---------------------------------|---------------|----------|--------|---------------------|------------------------|-------------------------|
| LT 50           | ручной LT / машинный LTM        | 50            | 60       | воздух | 120                 | 4,5-5,0                | 50                      |
| LT 70           |                                 | 70            | 60       |        | 130                 | 4,5-5,0                | 70                      |
| LT 81 / LTM81   |                                 | 80            | 60       |        | 160                 | 4,5-5,0                | 80                      |
| LT 100          |                                 | 100           | 60       |        | 180                 | 4,5-5,0                | 100                     |
| LT 101 / LTM101 |                                 | 100           | 60       |        | 180                 | 4,5-5,0                | 100                     |
| LT 141 / LTM141 |                                 | 140           | 60       |        | 220                 | 4,5-5,0                | 140                     |
| LT 151          |                                 | 150           | 60       |        | 220                 | 4,4-5,0                | 150                     |
| LTM160          |                                 | 160           | 60       |        | 330                 | 5,5-6,0                | 160                     |
| P 80            |                                 | 80            | 60       |        | 220                 | 4,5-5,0                | 80                      |
| PT 31           |                                 | 30            | 60       |        | 150                 | 4,5-5,5                | 40                      |
| SG 51           |                                 | 50            | 60       |        | 155                 | 4,5-5,0                | 40                      |
| SG 55           |                                 | 60            | 60       |        | 160                 | 4,5-5,0                | 40                      |
| AG 60           |                                 | 60            | 60       |        | 160                 | 4,5-5,0                | 40                      |
| IPT 20C         |                                 | 20            | 35       |        | 30                  | 2,0                    | 15                      |
| IPT 40          |                                 | 40            | 60       |        | 120                 | 4,5-5,0                | 35                      |
| IPT 60          |                                 | 60            | 60       |        | 120                 | 4,4-5,0                | 60                      |
| IPT 80          | ручной (пневматический)         | 80            | 60       |        | 130                 | 4,4-5,0                | 80                      |
| IPT 100         |                                 | 100           | 60       |        | 200                 | 4,6-5,0                | 100                     |
| IPX 62          |                                 | 60            | 60       |        | 120                 | 4,5-5,0                | 60                      |
| IPX 82          |                                 | 80            | 60       |        | 130                 | 4,5-5,0                | 80                      |
| IPX 102         |                                 | 120           | 60       |        | 200                 | 5,0                    | 100                     |
| PTM80           | автоматический (пневматический) | 80            | 100      | воздух | 130                 | 4,5-5,0                | 80                      |
| PXM 82          |                                 | 80            | 100      |        | 130                 | 4,5-5,0                | 80                      |
| PTM100          |                                 | 100           | 100      |        | 200                 | 5,0                    | 100                     |
| PXM 102         |                                 | 120           | 100      |        | 200                 | 5,0                    | 100                     |



## УСТРАНЕНИЕ НЕИСПРАВНОСТЕЙ

В случае невозможности устранения неисправности, обратитесь в сервисный центр.

| Неисправность                           | Возможная причина   |
|---|---|
| Нет поджига дуги                        | Не подключен кабель плазмотрона<br>Обрыв кабель-пакета<br>Давление воздуха слишком низкое или слишком высокое<br>Комплектующие отсутствуют или установлены неправильно (сопло, катод, диффузор газа)<br>Обрыв цепи управления (плохой контакт между пружиной и насадкой-ограничителем или отсоединен провод переключателя)<br>Поршень плазмотрона движется не плавно, работает ненормально (низкочастотный)<br>Кабель поджига дуги не подсоединен или на наконечнике не генерируется высокое напряжение (высокочастотный) |
| Обрыв дуги                              | Скорость резки слишком высокая или слишком медленная<br>Расстояние между катодом и заготовкой слишком большое<br>Ток резки слишком маленький<br>Подача воздуха прекращена<br>Комплектующие вышли из строя (наконечник, сопло, катод, расходомер)<br>Заготовка слишком толстая<br>Недостаточное давление воздуха<br>Ток резки слишком большой<br>Скорость резки слишком высокая<br>Задано неправильное расстояние от заготовки до сопла<br>Расходные материалы слишком быстро изнашиваются                                 |
| Расходные материалы быстро изнашиваются | Расходные материалы установлены не по центру<br>В процессе резки часто образуются дырки, брызги повреждают расходные материалы<br>На поверхности заготовки есть масляные пятна или ржавчина<br>Клемма заземления установлена ненадежно, проверьте сопротивление и сечение кабеля<br>Расходные материалы установлены неправильно<br>Частый поджиг дуги и слишком большое время поджига дуги<br>Ток поджига дуги слишком большой (генерируется током)   |
| Сильное прилипание шлака                | Скорость резки слишком быстрая<br>Расход воздуха установлен неправильно<br>Толщина реза слишком большая<br>Значение тока установлено неправильно  |
| Направление реза невертикальное         | Заготовка и плазменный резак расположены не перпендикулярно или расходные материалы установлены неправильно<br>Заготовка слишком толстая  |



## КОМПЛЕКТАЦИЯ

Плазменный резак в сборе 1 шт.  
Инструкция 1шт.

## ХРАНЕНИЕ И ТРАНСПОРТИРОВКА

Сварочные аксессуары могут перевозиться всеми видами транспорта в соответствии с правилами перевозок, действующими на каждом виде транспорта. Во время перевозки и погрузочно-разгрузочных работ, не допускайте ударов, повреждения упаковки, и воздействию атмосферных осадков. Транспортная тара с упакованными аксессуарами должна иметь устойчивое положение и отсутствие возможности ее самопроизвольного перемещения во время перевозки. Надёжно закрепите груз в кузове транспортного средства.

Хранить следует в оригинальной упаковке в закрытых помещениях с естественной вентиляцией, согласно параметрам приведенных в таблице:

|                            |                        |
|----------------------------|------------------------|
| Транспортировка и хранение | От - 25 °C до + 55 °C  |
| Относительная влажность    | Не более 90% при 20 °C |

## СВЕДЕНИЯ О ПРИЕМКЕ

|                                   |  |
|-----------------------------------|--|
| Модель                            |  |
| Серийный номер                    |  |
| Дата выпуска                      |  |
| Подпись ответственного сотрудника |  |

М.П.

## КОНТАКТНАЯ ИНФОРМАЦИЯ

ООО «ГК «АВРОРА»  
192236, Санкт-Петербург, ул. Софийская 14.  
Телефон: +7 (812) 449-62-20  
Телефон отдела сервиса: +7 (812) 449-62-02  
aurora-online.ru

Производитель оставляет за собой право на внесение изменений. Дополнительная информация публикуется на сайте.

## Держатели электродов

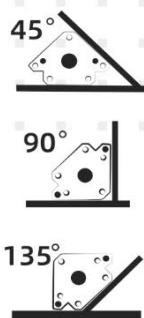
- Высокопрочный и термостойкий корпус из полимерного композитного материала.
- Классическая конструкция, широко используется в мостостроении, кораблестроении по всему миру.
- Быстрая теплоотдача благодаря увеличенной медной вставке.
- Эргономичная ручка, защита от перегиба кабеля.
- Мощная пружина обеспечивает надёжную фиксацию электрода.



| Артикул | Наименование   |
|---------|--|
| 9128399 | Держатель электродов SHARP 200 (15-25мм <sup>2</sup> ) |
| 9128400 | Держатель электродов SHARP 300 (35-50мм <sup>2</sup> ) |
| 9128401 | Держатель электродов SHARP 400 (50-70мм <sup>2</sup> ) |
| 9128402 | Держатель электродов SHARP 500 (70-95мм <sup>2</sup> ) |
| 9138406 | Держатель электродов ERGO-200                          |
| 9134066 | Держатель электродов ERGO-300                          |
| 9134067 | Держатель электродов ERGO-500                          |
| 9112332 | Держатель электродов 300A                              |
| 9112333 | Держатель электродов 400A German type                  |

## Фиксатор магнитный

- Многоугольное позиционирование
- Обе стороны изделия изготовлены из утолщенной стали А3 для лучшей эффективности и увеличения срока службы



| Артикул | Наименование   |
|---------|--|
| 9138408 | Фиксатор магнитный Magnet S-30 (45°/90°/135°, усилие 30кг) |
| 9138410 | Фиксатор магнитный Magnet S-60 (45°/90°/135°, усилие 60кг) |
| 9138411 | Фиксатор магнитный Magnet S-80 (45°/90°/135°, усилие 80кг) |

## Клемма заземления магнитная

- Медный подпружиненный контакт улучшает теплоотдачу и токопроводимость.
- Стальное магнитное кольцо для надежной фиксации на различных поверхностях.



| Артикул | Наименование   |
|---------|--|
| 9138412 | Клемма заземления магнитная Magnet D-500 (1-точечная, 500A, 16-35mm <sup>2</sup> ) |
| 9138413 | Клемма заземления магнитная Magnet D-800 (2-точечная, 800A, 25-50mm <sup>2</sup> ) |

## Зажим на массу медный

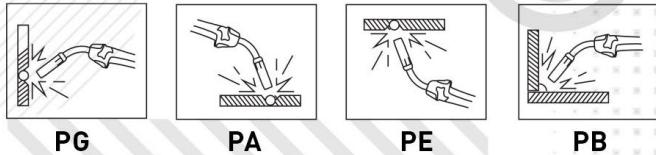
- Полностью латунная конструкция улучшает теплоотдачу и токопроводимость.
- Подходит для тяжелых условий эксплуатации с высокими нагрузками.



| Артикул | Наименование   |
|---------|--|
| 9112334 | Зажим на массу 300A US type  |
| 9112335 | Зажим на массу 400A US type  |
| 9136499 | Зажим на массу 500A Holland Type                                     |
| 9136500 | Зажим на массу 600A British Type                                     |
| 9138414 | Зажим на массу медный A-300 (300A, 10-16mm <sup>2</sup> )            |
| 9138415 | Зажим на массу медный A-500 (500A, 16-35mm <sup>2</sup> )            |
| 9138416 | Зажим на массу медный A-600 (600A, 25-35mm <sup>2</sup> )            |
| 9138417 | Зажим на массу медный C-500 (струбцина, 500A, 25-35mm <sup>2</sup> ) |

## Проволока сварочная порошковая

- Стабильное горение дуги;
- Малое дымообразование;
- Легкое очищение от шлака.



- Предел прочности на растяжение/разрыв  $R_m$  (МПа)  $\geq 490$ ;
- Стандарты: AWS A5.20/A5/20M;
- GB/T10045.

| ХИМИЧЕСКИЙ СОСТАВ |             |             |
|-------------------|-------------|-------------|
| C                 | Si          | Mn          |
| $\leq 0.30$       | $\leq 0.90$ | $\leq 1.75$ |
|                   |             |             |
| S                 | PA          | I           |
| $\leq 0.03$       | $\leq 0.03$ | $\leq 0.20$ |



| D100    | D100   | D100   | D100   | D100   |
|---------|--------|--------|--------|--------|
| 0.8 мм  | 0.8 мм | 1.0 мм | 0.8 мм | 1.0 мм |
| 0.45 кг | 1 кг   | 1 кг   | 5 кг   | 5 кг   |

Арт.: 9239776 Арт.: 9239777 Арт.: 9239779 Арт.: 9239778 Арт.: 9239780

## Циркуль сварочный для РТ-31



Диаметр реза: 16-100 см  
Длина реза: макс. 38 см  
Вес: 550 г

Артикул: 9639782

## Набор аксессуаров для РТ-31



Катод: 18 шт  
Сопло: 30 шт  
Газовый диффузор: 6 шт  
Насадка защитная: 6 шт

Артикул: 9639781



aurora-online.ru