

Юр.адр.: Санкт-Петербург, ул. Народная, д.11, корп. 2, лит. А, пом. 7-Н Тел: +7 (812) 642-10-04

р/с 40702810036260006735 к/с 30101810300000000811 БИК 044030811

ФИЛИАЛ № 7806 ВТБ 24 (ПАО) Санкт-Петербург

## ТЕХНИКО-КОММЕРЧЕСКОЕ ПРЕДЛОЖЕНИЕ

### Сварочный полуавтомат ПТК RILON MIG 250 GW

Артикул: 005.300.295

www.kratonshop.ru



#### Характеристики

Напряжение питания	380 В
Максимальный сварочный ток	250 А
Диаметр проволоки	0.8—1.2 мм

Цена без учета доставки: **55 365 ₺** (с НДС)

#### ОПИСАНИЕ

Напряжение питающей сети, В:	380±15%
Частота питающей сети, Гц:	50
Диапазон регулировки сварочного тока MIG, А:	40–250
Диапазон регулировки сварочного тока MMA, А:	60–250
Потребляемый ток MIG, А:	14
Потребляемый ток MMA, А:	16
Диапазон регулировки напряжения MIG, В:	16–26,5
Диапазон регулировки напряжения MMA, В:	22,4–30
Напряжение холостого хода, В:	56
Максимальная потребляемая мощность, кВт:	8,8

Коэффициент мощности:	0,73
ПВ, %:	60
КПД, %:	85
Тип подающего механизма:	Встроенный
Скорость подачи проволоки, м/мин:	3–13
Диаметр сварочной проволоки MIG, мм:	0,8–1,2
Диаметр электрода MMA, мм:	1,5–5,0
Постпродувка газа, сек:	1,0±0,5
Класс изоляции:	F
Класс защиты:	IP21
Вес нетто, кг:	23
Габариты аппарата, мм:	478x253x485
Вес брутто, кг:	28
Размеры индивидуальной упаковки, мм:	570x365x695
Наличие функции индуктивности:	Да
Сварка порошковой проволокой:	Да
Наличие розетки для подогревателя газа:	Да
Наличие функции MMA:	Да

**ПТК RILON MIG 250 GW** — аппарат для полуавтоматической сварки MIG, который производится на заводе RILAND. В аппаратах применяются усовершенствованные инверторные технологии.

Принцип работы заключается в преобразовании переменного тока частотой 50Гц в постоянный ток и, далее, в ток высокой частоты (100 кГц), посредством мощных MOSFET транзисторов, а затем выполняется преобразование высокого напряжения в высокий ток при сварке.

Выходная мощность источника регулируется при помощи ШИМ (PWM). Аппарат работает от трехфазной питающей сети в диапазоне ±15% без снижения характеристик.

#### **Особенности сварочного полуавтомата MIG 250 GW:**

- На передней панели аппарата находится многофункциональный дисплей с возможностью регулировок силы сварочного тока, сварочного напряжения, индуктивности.
- Функция индуктивности. При высокой индуктивности аппарат сваривает более мягко, дуга более широкая и эластичная. При низкой индуктивности дуга более сконцентрированная и жесткая.
- Дополнительная функция ручной дуговой сварки MMA. Аппарат позволяет использовать штучные электроды диаметром от 1,5 до 5,0 мм.
- Металлический механизм подачи проволоки. Используется сварочная проволока диаметром от 0,8 до 1,2 мм. Можно установить катушку с проволокой весом до 18 кг (D300) и регулировать скорость подачи проволоки от 3 до 13 м/мин.
- Аппарат может сваривать металлы порошковой проволокой, в аппарате предусмотрена смена полярности.

- Наличие кнопки прогона проволоки без газа.
- На задней панели аппарата размещена розетка для подогревателя газа на 36 Вольт.
- Функция автоматической защиты от перегрева.
- Аппарат снабжен съёмными колесами для удобного перемещения его во время сварочных работ.

**Комплектация:**

- Инверторный аппарат полуавтоматической сварки — 1 шт.
- Полуавтоматическая горелка 24 серии — 1 шт.
- Клемма заземления — 1 шт.
- ЗИП и комплектующие — 1 набор.
- Руководство по эксплуатации — 1 шт.

Сформировано 01.05.2026 18:51 · KRATONSHOP.RU