

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 P GDM

Артикул: 005.300.292

www.kratonshop.ru



#### Характеристики

Напряжение питания	220 В
Максимальный сварочный ток	250 А
Диаметр проволоки	0.8—1.2 мм

Цена без учета доставки: **95 149 ₽** (с НДС)

#### ОПИСАНИЕ

Напряжение питающей сети, В	220±15%
Частота питающей сети, Гц	50
Потребляемый ток MIG, А	43
Потребляемый ток TIG, А	38
Потребляемый ток MMA, А	45
Сварочный ток MIG, А	50—250
Сварочный ток TIG, А	15—250
Сварочный ток MMA, А	15—220
Напряжение сварочное MIG, В	16,5—25,5
Напряжение сварочное TIG, В	10,6—20,0

Напряжение сварочное MMA, В	20,6—28,8
Напряжение холостого хода MMA, В	56
Напряжение холостого хода MMA VRD, В	17
ПВ, %	60
КПД, %	80
Коэффициент мощности	0,71
Тип подающего механизма	Встроенный
Скорость подачи проволоки, м/мин	3—15
Постпродувка газа, сек	3
Диаметр сварочной проволоки MIG, мм	0,8—1,0—1,2
Класс изоляции	F
Класс защиты	IP21
Размеры индивидуальной упаковки, мм	660x560x410
Вес индивидуальной упаковки, кг	29

**ПТК RILON MIG 250 P GDM** – это обновленная линейка аппаратов для полуавтоматической сварки, которая 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 (24 кГц), посредством мощных IGBT транзисторов, а затем выполняется преобразование высокого напряжения в высокий ток. Выходная мощность источника регулируется при помощи ШИМ (PWM). Аппарат работает от питающей сети 220 В в диапазоне  $\pm 15\%$  без снижения характеристик.

#### **Особенности:**

- Аппарат с дополнительной функцией ручной дуговой сварки (MMA) и аргодуговой сварки (TIG).
- Многофункциональный дисплей с возможностью синергетических настроек напряжения и скорости подачи проволоки.
- Режим MIG PULSE. При использовании импульсного режима аппараты могут производить сварку в инертных газах изделий с малыми толщинами, алюминия и его сплавов. Режим позволит избежать дефектов в начале сварного шва, уменьшит порообразование при сварке алюминия и при сварке изделий с малыми толщинами. Обеспечит контроль провара.
- Наличие режима MIG сварки в углекислом газе MIG/CO<sub>2</sub> и в сварочной смеси Ar/CO<sub>2</sub> MIG/MIX.
- Автоматическое сопоставление диаметра и типа сварочной проволоки в режиме MIG/MIX.
- 4-х роликовый металлический механизм подачи проволоки.
- Возможность подключения горелки Lift-TIG с контактным поджигом дуги для аргодуговой сварки.
- Дополнительная функция ручной дуговой сварки MMA. Аппарат позволяет использовать штучные электроды диаметром от 1,5 до 5,0 мм.
- Наличие регулируемой функции VRD для снижения напряжения холостого хода аппарата.
- Автоматическая настройка горячего старта и форсированной дуги, функция Anti Stick, предотвращающая залипание и прокаливание электрода на металле за счёт снижения сварочного тока.

- Возможно подсоединение и работа с горелкой Spool gun. Горелка не входит в комплект поставки и приобретается отдельно.
- Функция автоматической защиты от перегрева..

**Комплектация:**

- Инверторный аппарат полуавтоматической сварки
- Полуавтоматическая горелка 24 серии
- Клемма заземления с кабелем на 300 Ампер
- Электрододержатель с кабелем на 200 Ампер
- ЗИП и комплектующие
- Паспорт и руководство пользователя
- Упаковка

Сформировано 12.06.2026 11:04 · KRATONSHOP.RU