

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 300 GDL

Артикул: 005.300.274

www.kratonshop.ru



#### Характеристики

Напряжение питания	380 В
Максимальный сварочный ток	300 А
Диаметр проволоки	0.8—1.2 мм

Цена без учета доставки: **102 944 ₺** (с НДС)

#### ОПИСАНИЕ

Напряжение питающей сети, В	Три фазы, 380±15%
Частота питающей сети, Гц	50
Потребляемый ток MIG, А	13,2
Потребляемый ток TIG, А	11,1
Потребляемый ток MMA, А	13,5
Сварочный ток MIG, А	50—300
Сварочный ток TIG, А	10—250
Сварочный ток MMA, А	10—250
Напряжение холостого хода MIG, В	16,5—25,5
Напряжение холостого хода TIG, В	10,4—20,0

Напряжение холостого хода MMA, В	20,4—28,8
Напряжение MMA, В	60
Напряжение MMA VRD, В	22
ПВ, %	60
КПД, %	80
Коэффициент мощности	0,85
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	650x570x410
Вес индивидуальной упаковки, кг	27

**ПТК RILON MIG 300 GDL** – 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 (33 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 трехфазной питающей сети 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 FAWS - цифровое программное управление, которое позволяет настроить сварочный аппарат и добиться идеальных сварочных швов, которые не требуют зачистки, даже при использовании защитного газа CO<sub>2</sub>. Режим FAWS позволяет свести до минимума разбрызгивание металла во время сварки. Интеллектуальная система определяет, сколько энергии необходимо вложить в сварочную ванну, чтобы добиться провара, уменьшить деформацию шва и сделать зону термического воздействия (PND) минимальной.
- 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.
- 2-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 для безопасности сварщика.

- Автоматическая настройка горячего старта и форсированной дуги, функция Anti Stick, предотвращающая залипание и прокаливание электрода на металле за счет 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  
Электрододержатель Клемма заземления ЗИП и комплектующие Руководство по эксплуатации Упаковка

Сформировано 14.05.2026 23:13 · KRATONSHOP.RU