

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 500 FW

Артикул: 005.300.282

www.kratonshop.ru



Характеристики

Напряжение питания	380 В
Максимальный сварочный ток	500 А
Диаметр проволоки	1—1.6 мм

Цена без учета доставки: **208 152 ₺** (с НДС)

ОПИСАНИЕ

Напряжение питающей сети, В	Три фазы, 380±15%
Частота питающей сети, Гц	50
Потребляемый ток MIG, А	38
Потребляемый ток MMA, А:	37,5
Сварочный ток MIG, А	80—500
Сварочный ток MMA, А	50—500
Напряжение сварочное MIG, В	22—40
Напряжение сварочное MMA, В	18—39
Напряжение холостого хода	75
ПВ, %	60

КПД, %	85
Коэффициент мощности	0,93
Тип подающего механизма	Выносное
Скорость подачи проволоки, м/мин	2—16
Постпродувка газа, сек	1,5±0,5
Диаметр сварочной проволоки MIG, мм	1,0—1,2—1,6
Класс изоляции	F
Класс защиты	IP21
Размеры индивидуальной упаковки, мм	970x510x910
Вес индивидуальной упаковки, кг	121
Наличие блока водяного охлаждения	Да

ПТК RILON MIG 500 FW – 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 трехфазной питающей сети в диапазоне ±15% без снижения характеристик.

Особенности:

- Аппарат с водяным блоком охлаждения на 4,5 литра.
- Водяное охлаждение сварочной горелки позволяет увеличить производительность и скорость выполнения работ.
- На передней панели аппарата находится многофункциональный дисплей с возможностью регулировок силы сварочного тока, сварочного напряжения, индуктивности, регулировки скорости подачи проволоки и других параметров сварочного процесса.
- Функция индуктивности. При высокой индуктивности аппарат сваривает более мягко, дуга более широкая и эластичная. При низкой индуктивности дуга более сконцентрированная и жёсткая.
- Наличие функции сварки порошковой проволокой (FCAW) для сварки алюминия и его сплавов, а также для сварки без использования защитного газа.
- 2Т/4Т режимы работы сварочной горелки. Функция применяется при сварке коротких или длинных швов.
- Дополнительная функция ручной дуговой сварки MMA. Аппарат позволяет использовать штучные электроды диаметром от 2,0 до 8,0 мм.
- 4-х роликовый металлический механизм подачи проволоки. Используется сварочная проволока диаметром от 1,0 до 1,6 мм. Можно установить катушку с проволокой весом до 18 кг (D300) и регулировать скорость подачи проволоки от 2 до 16 м/мин.
- Подающий механизм выносного типа позволяет увеличить производительность и сократить время работы сварщика.
- Наличие кнопки прогона проволоки без газа.

- На задней панели аппарата размещена розетка для подогревателя газа на 36 Вольт.
- Функция автоматической защиты от перегрева.
- Сборная платформа для перемещения газового баллона и съёмная боковая полка для сварочной горелки и ЗИП.

Комплектация:

- Инверторный аппарат полуавтоматической сварки
- Полуавтоматическая горелка с водяным охлаждением 500 серии
- Клемма заземления
- ЗИП и комплектующие
- Руководство по эксплуатации
- Упаковка

Сформировано 05.04.2026 17:41 · KRATONSHOP.RU