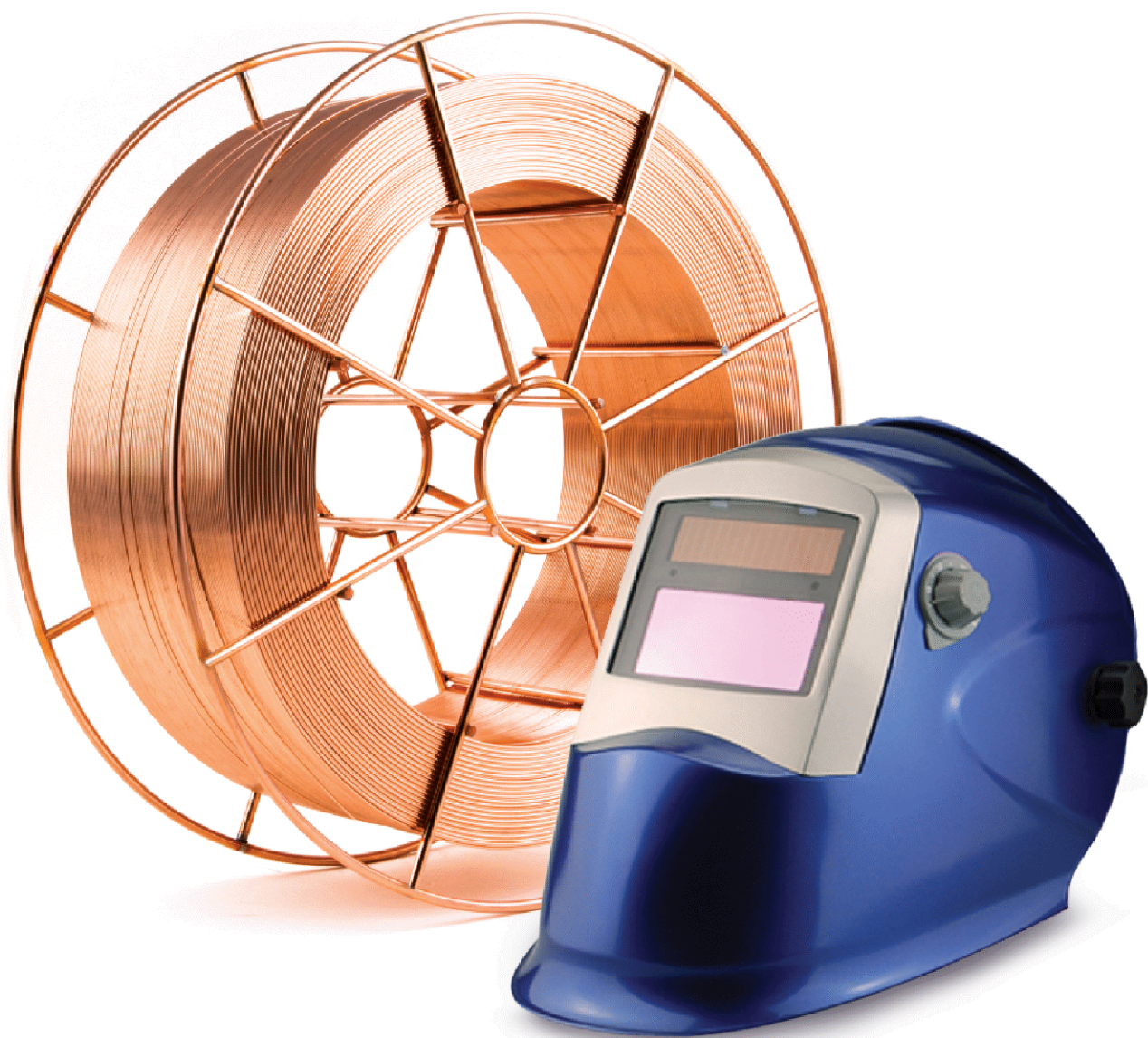


**Gradient**★

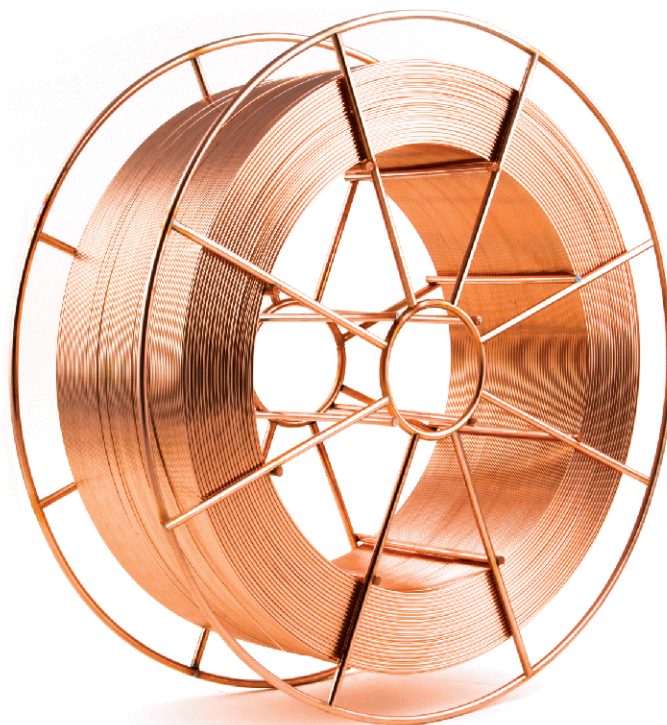


# КАТАЛОГ

ПРОДУКЦИИ

# ОМЕДНЕННАЯ СВАРОЧНАЯ ПРОВОЛОКА ER70S-6

## MIG/MAG & TIG



Марка по AWS  
**A5.18: ER70S-6**

Марка по ГОСТ  
**2246-70: СВ08Г2С**

### Описание и характеристики

Омедненная поверхность обеспечивает высокую токопроводимость и, как следствие, гарантирует высокие сварочно-технологические свойства, стабильность механических качественных характеристик металлошва и высокую надежность сварных соединений.

Химический состав проволоки, (%)	C	Mn	Si	P	S	Cr	Ni	Cu
		0,06-0,15	1,4-1,85	0,80-1,15	≤0,025	≤0,03	≤0,15	≤0,15
Механические свойства наплавленного металла	Предел текучести, $\sigma_{0.2}$ (МПа)		Временное сопротивление разрыву, $\sigma_b$ (МПа)		Удлинение, $\delta_5$ (%)		Ударная вязкость, (Дж/см <sup>2</sup> )	
	≥ 400		≥ 480		≥ 22		≥ 27(-30°C)	

### Выпускаемые диаметры

0,6 мм 0,8 мм 1,0 мм 1,2 мм 1,6 мм 2,0 мм

### Выпускаемые диаметры прутка

1,6 мм 2,0 мм 2,4 мм 3,2 мм 4,0 мм

### Варианты фасовки

1 кг 2,5 кг 5 кг 15 кг 20 кг

### Фасовка прутка

5 кг

### Упаковка

Пластиковые кассеты

D100 D170 D200 D270

Металлические кассеты

K300 BS300

### Рядная укладка

Упаковка в пленку + силикагель + картонная коробка

### Применение

Обладает широким спектром применения для электродуговой сварки низколегированных и низкоуглеродистых сталей различной толщины и в различных геометрических вариантах стыковки.

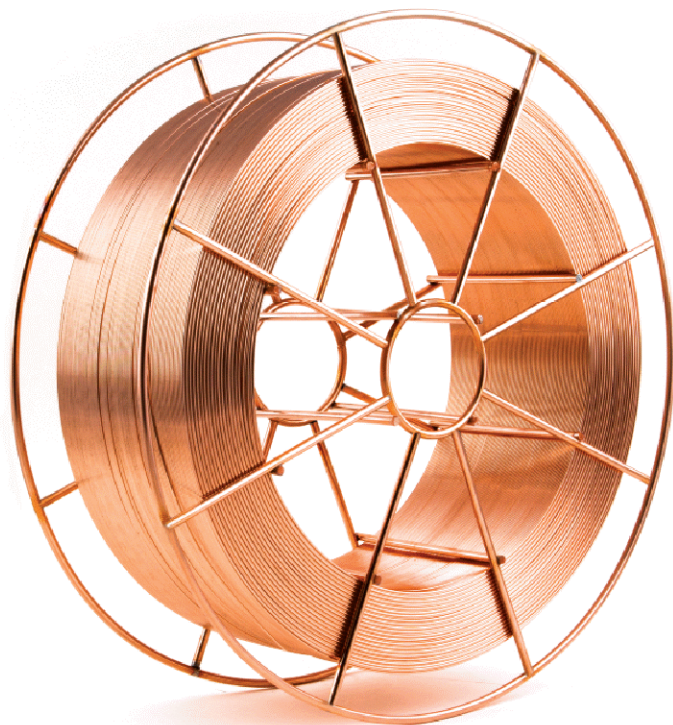
Широкое применения данная проволока получила в автомобилестроении, станкостроении, производстве металлоконструкций, ремонте автомобилей, а также в судостроении при ремонте судов.



СВАРОЧНАЯ ПРОВОЛОКА ER70S-6

**Gradient**<sup>®</sup>

# ОМЕДНЕННАЯ СВАРОЧНАЯ ПРОВОЛОКА ER70S-7



Марка по AWS  
**A5.18: ER70S-7**

Марка по ГОСТ  
**2246-70 СВ08Г2С-О**

## Описание и характеристики

Представляет собой сварочную проволоку общего назначения и подходит для многих сварочных работ из углеродистой стали, но с существенно большим содержанием марганца, что обеспечивает лучшее формирование и вид сварочного шва. К особенностям проволоки относятся высокие сварочно-технические характеристики, благодаря высококачественному омедненному покрытию обеспечивается защита сварной ванны от последствий окисления кислорода и азота.

Химический состав проволоки, (%)	C	Si	Mn	P	S	Cr	Ni	Cu
	≤ 0,11	0,65-0,95	1,80-2,10	≤ 0,03	≤ 0,03	≤ 0,2	≤ 0,3	≤ 0,50
Механические свойства наплавленного металла	Предел текучести, $\sigma_{0.2}$ (МПа)		Временное сопротивление разрыву, $\sigma_b$ (МПа)		Удлинение, $\delta_5$ (%)		Ударная вязкость, (Дж/см <sup>2</sup> )	
	≥ 375		≥ 490		≥ 20		≥ 27(-30°C)	

## Выпускаемые диаметры

0,6 мм 0,8 мм 1,0 мм 1,2 мм 1,6 мм 2,0 мм

## Варианты фасовки

1 кг 2,5 кг 5 кг 15 кг 20 кг

## Упаковка

Представлена на пластиковых кассетах  
D100 D170 D200 D270 K300 BS300

## Рядная укладка

Упаковка в пленку + силикагель + картонная коробка

## Применение

Является аналогом наиболее распространенной проволоки СВ08Г2С-О, что позволяет применять ее практически для любых сварных соединений металлоконструкций в различных геометрических вариантах стыковки.



СВАРОЧНАЯ ПРОВОЛОКА **ER70S-7**

**Gradient**<sup>®</sup>

# ФЛЮСОВАЯ СВАРОЧНАЯ ПРОВОЛОКА E71T-1



Марка по AWS  
**A5.20: E71T-1**

Марка по ГОСТ  
**26271-84: ПП-АН63 ПГ-44-А2У**



## Описание и характеристики

Главной и основной особенностью сварки порошковой проволокой является пористость сварных металлошовов, что вызвана контактом жидкого металла с атмосферными газами, интенсивно поглощаемыми жидким металлом и выделяющимися при его кристаллизации. Образованию пористости в металле шва способствует в основном азот (N). Для оценки зоны сварки на пористость важно следить за содержанием азота, предельно допустимое значение которого 0,025 %.

Химический состав проволоки, (%)	C	Mn	Si	P	S
	≤ 0,10	≤ 1,75	≤ 0,75	≤ 0,03	≤ 0,03
Механические свойства наплавленного металла	Предел текучести, $\sigma_{0.2}$ (МПа)	Временное сопротивление разрыву, $\sigma_b$ (МПа)	Удлинение, $\delta_5$ (%)	Ударная вязкость, (Дж/см <sup>2</sup> )	
	≥ 400			490-660	≥ 22

Выпускаемые диаметры  
0,8 мм 1,0 мм 1,2 мм 1,6 мм

Варианты фасовки  
1 кг 5 кг 15 кг

## Упаковка

Представлена на пластиковых кассетах  
D100 D200 D270

на металлических кассетах  
K300 BS300

## Рядная укладка

Упаковка в пленку + силикагель + картонная коробка

## Применение

Применение в народном хозяйстве порошковая проволока E71T-1 получила в области производства строительных и мостовых конструкций, крупных деталей в машиностроении, сосудов из тонколистового металла и судостроении.

В строительстве сварка порошковой проволокой в среде CO<sub>2</sub> применяется при изготовлении каркасов зданий конверторных и прокатных цехов, конструкций комплексов доменных печей, металлоконструкций бункерных и разгрузочных эстакад, пролетных строений наклонных мостов, транспортных галерей и т.д.



СВАРОЧНАЯ ПРОВОЛОКА **E71T-1**

**Gradient**<sup>®</sup>

# ФЛЮСОВАЯ СВАРОЧНАЯ ПРОВОЛОКА САМОЗАЩИТНАЯ E71T-GS



Марка по AWS  
**A5.20: E71T-GS**

Марка по ГОСТ  
**26271-84: ПП-АН7 ПС-44-А2Г**

## Описание и характеристики

Проволока порошковая марки E71T-GS выполнена по технологии производства материалов для сварки с флюсовым наполнителем. Она представляет собой полый цилиндр заполненный особым флюсовым материалом, обеспечивающим защитную среду при сварке. Таким образом при использовании данной марки продукции отсутствует необходимость использования дополнительной подачи защитного газа. Флюсовый материал, размещенный в полостях проволоки E71T-GS в процессе сварки создает область защитного газа, что обеспечивает отличное качество металлошва.

Химический состав проволоки, (%)	C	Mn	Si	P	S	Al
	≤ 0,30	≤ 1,75	≤ 0,90	≤ 0,03	≤ 0,03	≤ 1,8
Механические свойства наплавленного металла	Предел текучести, σ <sub>0,2</sub> (МПа)		Временное сопротивление разрыву, σ <sub>b</sub> (МПа)		Удлинение, δ <sub>5</sub> (%)	Ударная вязкость, (Дж/см <sup>2</sup> )
	≥ 400		490-660		≥ 22	≥ 47(-20°С)

## Выпускаемые диаметры

0,8 мм 0,9 мм 1,0 мм 1,2 мм 1,6 мм

## Варианты фасовки

1 кг 5 кг 15 кг

## Упаковка

Представлена на пластиковых кассетах  
D100 D200 D270

## Рядная укладка

Упаковка в пленку + силикагель + картонная коробка



## Применение

Продукт находит свое применение прежде всего в судостроении, где условия сварки не позволяют использовать принудительный подвод защитного газа. Кроме того, удобен для сварки элементов и деталей находящихся во вращении, а также для изготовления различных металлоконструкций из легированной стали.

Последнее время проволока марки E71T-GS, благодаря отсутствию необходимости подачи защитного газа, позволила существенно расширить круг использования и применения.



СВАРОЧНАЯ ПРОВОЛОКА **E71T-GS**

**Gradient**<sup>®</sup>

# НЕРЖАВЕЮЩАЯ СВАРОЧНАЯ ПРОВОЛОКА **ER308** MIG & TIG



Марка по AWS  
**A5.9: ER308**

Марка по ГОСТ  
**2246-70: СВ-04X19Н9**



## Описание и характеристики

Проволока нержавеющая для сварки сталей с содержанием хрома более 18% и никеля более 8% типа 08X18N10, 12X18N9T, 12X18N10T, 08X18N10T, 12X18N9ТЛ, 08X18N12Б и т.п. Наличие кремния (Si) обеспечивает высокое качество металлосва и его высокую стойкость против появления межкристаллической коррозии. Малое содержание углерода снижает риск возникновения межкристаллической коррозии.

Химический состав проволоки, (%)	C	Si	Mn	Cr	Ni	Mo	S	P
	<0,08	0,3-0,65	1,0-2,5	19,5-11,0	9,0-11,0	<0,75	<0,03	<0,03
Механические свойства наплавленного металла	Предел текучести, $\sigma_{0.2}$ (МПа)		Временное сопротивление разрыву, $\sigma_b$ (МПа)		Удлинение, $\delta_5$ (%)		Ударная вязкость, (Дж/см <sup>2</sup> )	
	≥ 350		≥ 550		≥ 35%		≥ 63	

Выпускаемые диаметры проволоки  
0,8 мм 1,0 мм 1,2 мм

Выпускаемые диаметры прутка  
1,6 мм 2,0 мм 2,4 мм 3,2 мм 4,0 мм 5,0 мм

Варианты фасовки проволоки	Варианты фасовки прутка
1 кг 5 кг 12,5 кг	5 кг

Упаковка  
Представлена на пластиковых кассетах  
D100 D200 D270

Рядная укладка  
Упаковка в пленку + силикагель + картонная коробка

## Применение

Проволока марки ER308 применяется в машиностроении, нефтяной, химической и пищевой отрасли, для изготовления трубопроводов, емкостей, бойлеров и т.п.

Используется для сварки поверхностей из коррозионноустойчивых сталей вышеуказанных марок. Наиболее широко используемая марка нержавеющей сварочной проволоки и присадочных прутков.



СВАРОЧНАЯ ПРОВОЛОКА **ER308**

**Gradient**<sup>®</sup>

# НЕРЖАВЕЮЩАЯ СВАРОЧНАЯ ПРОВОЛОКА **ER321** MIG & TIG



Марка по AWS  
**A5.9: ER321**

Марка по ГОСТ  
**2246-70: СВ-06Х19Н9Т**



## Описание и характеристики

Коррозионноустойчивая хромоникелевая сварочная проволока для полуавтоматической сварки нержавеющей сталей типа 08Х18Н10, 12Х18Н9Т, 08Х18Н10Т (304, 308, 321, 347) и им подобных. Проволока, легированная титаном, обеспечивает высокую стойкость против межкристаллической коррозии и высокое качество шва.

Химический состав проволоки, (%)	C	Si	Mn	Cr	Ni	Mo	Ti	S	P
	<0,08	0,3-0,65	1,0-2,5	18,5-20,5	9,0-10,5	<0,75	<1.0	<0,03	<0,03
Механические свойства наплавленного металла	Временное сопротивление разрыву, σ <sub>b</sub> (МПа)				Удлинение, δ5(%)				
	≥ 620				≥ 35%				

Выпускаемые диаметры проволоки MIG  
0,8 мм 1,0 мм 1,2 мм

Выпускаемые диаметры прутка TIG  
1,6 мм 2,0 мм 2,4 мм 3,2 мм 4,0 мм 5,0 мм

Варианты фасовки проволоки MIG  
1 кг 5 кг 12,5 кг

Варианты фасовки прутка TIG  
5 кг

## Упаковка

Представлена на пластиковых кассетах  
D100 D200 D270 В пластиковых трубах

## Применение

Проволока широко применяется в машиностроении для нефтехимии и пищевой промышленности, в энергетике и т. п.

## Рядная укладка

Упаковка в пленку + силикагель + картонная коробка



СВАРОЧНАЯ ПРОВОЛОКА **ER321**

**Gradient**<sup>®</sup>

# НЕРЖАВЕЮЩАЯ СВАРОЧНАЯ ПРОВОЛОКА **ER316LSi** MIG & TIG



Марка по AWS  
**A5.9: ER 316 LSi**

Марка по ГОСТ  
**2246-70: СВ-04Х19Н11М3**

## Описание и характеристики

Коррозионно-стойкая хромоникелевая сварочная нержавеющая проволока предназначена для полуавтоматической сварки аустенитных нержавеющих сталей типа 03X17H14M2, 10X17H13M3T, ER-316 и им подобных, в среде защитных газов (Ar) на постоянном токе (DC).

Наплавленный металл типа 316LSi обладает высокой стойкостью к коррозии в кислотной и хлорсодержащей среде. Легирование молибденом и кремнием обеспечивает высокую стойкость против межкристаллической коррозии.

Химический состав проволоки, (%)	C	Si	Mn	Cr	Ni	Mo	S	P
	<0,06	<0,06	1,0-2,5	18,5-20,0	10,0-12,0	2,0-3,0	<0,018	<0,025
Механические свойства наплавленного металла	Предел текучести, МПа		Прочность на разрыв, МПа		Удлинение, δ5(%)		Ударная вязкость, Дж (-110°С)	
	≥ 480		≥ 630		≥ 30		≥ 150	

Выпускаемые диаметры проволоки MIG  
0,8 мм 1,0 мм 1,2 мм

Выпускаемые диаметры прутка TIG  
1,6 мм 2,0 мм 2,4 мм 3,2 мм 4,0 мм 5,0 мм

Варианты фасовки проволоки MIG  
1 кг 5 кг 12,5 кг

Варианты фасовки прутка TIG  
5 кг

## Упаковка

Представлена на пластиковых кассетах  
D100 D200 D270

В пластиковых трубах

## Применение

Применяется в машиностроении, нефтяной, химической и пищевой отрасли.

## Рядная укладка

Упаковка в пленку + силикагель + картонная коробка



СВАРОЧНАЯ ПРОВОЛОКА **ER316LSi**

**Gradient**<sup>®</sup>



# АЛЮМИНИЕВАЯ СВАРОЧНАЯ ПРОВОЛОКА ER4043 (AlSi5)

## MIG & TIG



Марка по AWS  
**A5.10: ER4043**

Марка по ГОСТ  
**7871-75: СВАК5**



### Описание и характеристики

Проволока ER4043 применяется для аргодуговой полуавтоматической сварки конструкций из алюминий-магниево-кремниевых и алюминий-кремниевых сплавов. По всей длине намотки отличается постоянством геометрии и химического состава.

Химический состав проволоки, (%)	Si	Fe	Cu	Mn	Mg	Zn	Ti	Al
	4,5 - 5,5	≤ 0,8	≤ 0,3	≤ 0,05	≤ 0,05	≤ 0,1	≤ 0,2	Rem
Механические свойства наплавленного металла	Предел текучести, $\sigma$ (МПа)			Временное сопротивление разрыву, $\sigma_b$ (МПа)			Удлинение, $\delta_5$ (%)	
	≥ 55			≥ 165			≥ 18	

Выпускаемые диаметры  
0,8 мм 1,0 мм 1,2 мм 1,6 мм

Выпускаемые диаметры прутка  
1,6 мм 2,0 мм 2,4 мм 3,2 мм 4,0 мм 5,0 мм

Варианты фасовки проволоки  
0,5 кг 2 кг 7 кг

Варианты фасовки прутка  
5 кг

### Упаковка

Представлена на пластиковых кассетах  
D100 D200 D270

В пластиковых тубах

Рядная укладка

Упаковка в пленку + силикагель + картонная коробка

### Применение

Данная проволока применима для сварки алюминиевых литейных сплавов с содержанием кремния до 7%; в автомобильной промышленности, строительных работах общего назначения; используется для сварки опорных рам и плит, блоков цилиндров двигателей и пр. Не рекомендуется использовать для толщин более 20 мм, а при толщинах 10 мм и более необходим предварительный прогрев до 150-200 С для снижения вероятности образования



СВАРОЧНАЯ ПРОВОЛОКА **ER4043 (AlSi5)**

**Gradient**®

# АЛЮМИНИЕВАЯ СВАРОЧНАЯ ПРОВОЛОКА ER5356 (AlMg5)

## MIG & TIG



Марка по AWS  
**A5.10: ER5356**

Марка по ГОСТ  
**7871-75: СВАМГ5**



### Описание и характеристики

Отличается постоянным химическим составом и геометрией по всей длине, что позволяет обеспечить постоянную скорость подачи проволоки и высокое качество сварных швов. Магний, который содержится в составе данной проволоки позволяет создавать качественный сварной шов для магнийсодержащих сплавов.

Химический состав проволоки, (%)	Si	Fe	Cu	Mn	Mg	Zn	Cr	Ti	Al
	≤ 0,25	≤ 0,4	≤ 0,1	0,05 – 0,2	4,5 - 5,5	≤ 0,1	0,05 – 0,2	0,06 - 0,2	Rem
Механические свойства наплавленного металла	Предел текучести, σ(МПа)		Временное сопротивление разрыву, σb(МПа)			Удлинение, δ5(%)			
	≥ 120		≥ 265			≥ 26			

Выпускаемые диаметры  
0,8 мм 1,0 мм 1,2 мм 1,6 мм

Выпускаемые диаметры прутка  
1,6 мм 2,0 мм 2,4 мм 3,2 мм 4,0 мм 5,0 мм

Варианты фасовки проволоки  
0,5 кг 2 кг 7 кг

Варианты фасовки прутка  
5 кг

### Упаковка

Представлена на пластиковых кассетах  
D100 D200 D270

В пластиковых тубах

Рядная укладка

Упаковка в пленку + силикагель + картонная коробка

### Применение

Применяется для полуавтоматической сварки металлоконструкции из алюминиевых и магниевых сплавов, которые содержат приблизительно 3% магния, а именно AlMg6, AlMg5, AlMg4, AlMg3, с типичными материалами. Сварка должна проходить только на переменном токе AC, с защитным газом Ar.



СВАРОЧНАЯ ПРОВОЛОКА **ER5356 (AlMg5)**

**Gradient**

# ВОЛЬФРАМОВЫЕ ЭЛЕКТРОДЫ

## WL20 (голубой)

Электроды из сплава вольфрама с оксидом лантана имеют очень легкий первоначальный запуск дуги, низкую склонность к прожигам, устойчивую дугу и отличную характеристику повторного зажигания дуги. Добавление 1-2% оксида лантана увеличивает максимальный ток, износ электрода на 50% меньше, чем у чистого вольфрамового электрода. Лантановые электроды более долговечны и меньше загрязняют сварной шов. Оксид лантана равномерно распределен по длине электрода, что позволяет длительное время сохранять при сварке первоначальную заточку электрода.

## WC20 (серый)

Электроды легированные 2% оксида церия (церий — самый распространенный не радиоактивный редкоземельный элемент), который улучшает эмиссию электрода и начальный запуск дуги, так же увеличивается допустимый сварочный ток. Электроды WC20 универсальные, ими можно сваривать на переменном токе и на токе прямой положительной полярности. По сравнению с чисто вольфрамовыми электродами, электроды с оксидом церия дают большую устойчивость дуги даже при малых значениях тока. Электроды применяются для орбитальной сварки труб, сварки трубопроводов и тонколистовой стали.

## WY20 (темно-синий)

Иттрированный вольфрам. Отличается высокой стойкостью среди используемых сегодня неплавящихся электродов. Используется для сварки особо ответственных соединений на постоянном токе прямой полярности, содержание окисной добавки - 1,8-2,2%. Иттрированный вольфрам повышает стабильность катодного пятна на конце электрода, вследствие чего улучшается устойчивость дуги в широком диапазоне рабочих токов.



## WT20 (красный)

Применяются для сварки углеродистых, низколегированных и нержавеющей сталей, титана, меди и их сплавов на постоянном токе. Диоксид тория равномерно распределен по длине электрода, что позволяет длительное время сохранять при сварке первоначальную заточку электрода, при этом, в зависимости от поставленной задачи можно менять угол заточки электрода.

## WP (зеленый)

Универсальные электроды. Обеспечивают хорошую устойчивость дуги при сварке на переменном токе, сбалансированном или не сбалансированном с непрерывной высокочастотной стабилизацией (с осциллятором). Главное применение электродов серии WP - при сварке сплавов алюминия, никеля, меди и магния. Из-за ограничения тепловой нагрузки конец вольфрамового электрода формируют в виде шарика.

## WZ3 (коричневый)

Циркониевый вольфрам. Основные свариваемые материалы: алюминий и стали. Хорошо работает при сварке переменным током, имеет более устойчивую дугу, чем чистый вольфрам. Рекомендуется при сварке на высоких значениях тока.

# МАСКА СВАРЩИКА С АВТОМАТИЧЕСКИ ЗАТЕМНЯЮЩИМСЯ ФИЛЬТРОМ **ХАМЕЛЕОН** **W411**

Степень затемнения плавно регулируется

**от DIN9 до DIN13**

Скорость срабатывания затемняющего фильтра

**<1/10'000 сек** при комнатной температуре

Время задержки:

**плавная регулировка 0.25 ~ 0.70 сек**

Область обзора

**92x42 мм**

Размер окна светофильтра

**110x90x9 мм**

Батарея:

**комбинированная солнечная + литиевая**

(минимальное время работы 5000 рабочих часов)

Регулировка:

**плавная пошаговая, регулятор на**

**наружной стороне маски**

Количество сенсоров: **2**

Варианты цвета маски:

**черный**

Рабочая температура

**от -5 °C до +55 °C**

Материал

**нейлон**

Масса

**430 г**



■ Лидер продаж средств индивидуальной защиты зрения.

■ Лучшее соотношение цена/качество из предложений бюджетной линии масок сварщика.

■ Бюджетная модель маски сварщика с автоматически затемняющимся фильтром.

## Описание продукта:

Регулятор степени затемнения находится на внешней стороне маски, что обеспечивает удобство в использовании. Корпус маски выполнен из негорючего материала, неподверженного тлению при попадании искр. Фильтр имеет защитные пластины как внутри маски, так и снаружи. Защитные пластины легко меняются, благодаря чему повышается срок службы маски. Крепежная система маски имеет удобную регулировку и позволяет фиксировать ее на голове в удобной для Вас позиции.

## Область применения:

Благодаря своей цене широко применяется как в промышленных целях так и в бытовых как СИЗ органов зрения и лица от искр, брызг и излучения при сварке MIG/MAG и TIG.

## Эксплуатационные условия:

Маска автоматически переходит из светлого состояния в затемненное при поджиге дуги и обратно в светлое, когда сварка закончена. Перед началом работы необходимо только отрегулировать положение маски на голове и выбрать правильный уровень затемнения.

*ИБУДЬТЕ ВНИМАТЕЛЬНЫ. Маска не подходит для лазерной и автогенной сварки. Маска сварщика W411 имеет сертификаты ESC, CE, SGS, УкрСепро, а также стандарт безопасности ANSI Z87.1-2003. Батареи не требуют зарядки. При правильной эксплуатации маски срок службы батарей более 2 лет.*

# МАСКА СВАРЩИКА С АВТОМАТИЧЕСКИ ЗАТЕМНЯЮЩИМСЯ ФИЛЬТРОМ **ХАМЕЛЕОН** **W821**

Степень затемнения плавно регулируется

**от DIN9 до DIN13**

Скорость срабатывания затемняющего фильтра  
**<1/25'000** при комнатной температуре

Время задержки:

**плавная регулировка 0.15 ~ 0.80 сек**

Область обзора

**92x42 мм**

Размер окна светофильтра

**110x90x8 мм**

Батарея:

**комбинированная солнечная + литиевая**  
(минимальное время работы 5000 рабочих часов)

Регулировка:

**плавная пошаговая, регулятор на  
наружной стороне маски**

Количество сенсоров: **2**

Варианты цвета маски:

**синий, серый, красный**

Плавная регулировка чувствительности

Рабочая температура

**от -5 °C до +55 °C**

Материал

**нейлон**

Масса

**490 г**



■ Модель среднего класса.

■ Увеличена скорость срабатывания затемняющего фильтра в 2,5 раза!

■ Отличный дизайн и глянцевая покраска корпуса маски.

## Описание продукта:

Регулятор степени затемнения находится на внешней стороне маски, что обеспечивает удобство в использовании. Корпус маски выполнен из негорючего материала, неподверженного тлению при попадании искр. Фильтр имеет защитные пластины как внутри маски, так и снаружи. Защитные пластины легко меняются, благодаря чему повышается срок службы маски.

Крепежная система маски имеет удобную регулировку и позволяет фиксировать ее на голове в удобной для Вас позиции.

## Область применения:

Применяется как СИЗ органов зрения и лица от искр, брызг и излучения при сварке MIG/MAG и TIG.

## Эксплуатационные условия:

Маска автоматически переходит из светлого состояния в затемненное при поджиге дуги и обратно в светлое, когда сварка закончена. Перед началом работы необходимо только отрегулировать положение маски на голове и выбрать правильный уровень затемнения.

*ИБУДЬТЕ ВНИМАТЕЛЬНЫ. Маска не подходит для лазерной и автогенной сварки. Маска сварщика W821 имеет сертификаты ESC, CE, SGS, УкрСепро а также стандарт безопасности ANSI Z87.1-2003. Батареи не требуют зарядки. При правильной эксплуатации маски срок службы батарей более 2 лет.*

# МАСКА СВАРЩИКА С АВТОМАТИЧЕСКИ ЗАТЕМНЯЮЩИМСЯ ФИЛЬТРОМ **ХАМЕЛЕОН W999**

Степень затемнения плавно регулируется

**от DIN9 до DIN13**

Скорость срабатывания затемняющего фильтра

**<1/30'000 сек** при комнатной температуре

Время задержки:

**0,1 ~ 1,0 сек** (внутренняя пошаговая регулировка)

Область обзора

**98x88 мм**

Размер окна светофильтра

**110x90x9 мм**

Батарея:

**комбинированная солнечная + литиевая**

Регулировка:

**плавная**

Количество сенсоров: **4**

Варианты цвета маски:

**черный, синий**

Рабочая температура

**от -5 °C до +60 °C**

Материал

**ударопрочный пластик**

Масса

**565 г**



■ Модель профессионального уровня.

■ Высококачественный пластик и глянцевая покраска корпуса маски.

■ Лучшая область обзора.

Описание продукта:

Имеет 5 различных регулировок: Задержка затемнения, Выбор режима, Степень затемнения, Чувствительность, Переключение Сварка-Шлифовка.

Регулятор степени затемнения находится на внутренней стороне маски.

Корпус маски выполнен из негорючего материала, неподверженного тлению при попадании искр.

Защитные пластины легко меняются, благодаря чему повышается срок службы маски.

Крепежная система маски имеет удобную регулировку и позволяет фиксировать ее на голове в удобной для Вас позиции.

Область применения:

Применяется как в промышленных целях так и в бытовых как СИЗ органов зрения и лица от искр, брызг и излучения при сварке MIG/MAG и TIG.

Эксплуатационные условия:

Маска автоматически переходит из светлого состояния в затемненное при поджиге дуги и обратно в светлое, когда сварка закончена. Перед началом работы необходимо только отрегулировать положение маски на голове и выбрать правильный уровень затемнения.

*ИБУДЬТЕ ВНИМАТЕЛЬНЫ. Маска не подходит для лазерной и автогенной сварки. Маска сварщика W999 имеет сертификаты ESC, CE, SGS, УкрСепро, а также стандарт безопасности ANSI Z87.1-2003. Батареи не требуют зарядки. При правильной эксплуатации маски срок службы батарей более 2 лет.*

# ОЧКИ СВАРЩИКА С АВТОМАТИЧЕСКИ ЗАТЕМНЯЮЩИМСЯ ФИЛЬТРОМ **ХАМЕЛЕОН** **WG100/200**

Степень затемнения

**DIN11**

Скорость срабатывания затемняющего фильтра

**<1/2'000 сек** при комнатной температуре

Время задержки:

**0,5 сек**

Область обзора

**98x35 мм**

Размер окна светофильтра

**108x50.8x5 мм**

Батарея:

**солнечная + литиевая**

Количество сенсоров: **2**

Варианты цвета:

**серый, зеленый**

Рабочая температура

**от -5 °C до +55 °C**

Масса

**150 г**



- Лучшее соотношение цена/качество из предложений бюджетной линии масок сварщика.
- Бюджетная модель маски сварщика с автоматически затемняющимся фильтром.
- Модель WG200 отличается дополнительными вентиляционными отверстиями и откидывающимся вверх фильтром.

## Описание продукта:

Корпус очков выполнен из негорючего материала, неподверженного тлению при попадании искр. Фильтр имеет защитные пластины как внутри маски, так и снаружи. Защитные пластины легко меняются, благодаря чему повышается срок службы очков.

## Эксплуатационные условия:


Очки сварщика автоматически переходят из светлого состояния в затемненное при поджиге дуги и обратно в светлое, когда сварка закончена.


## Область применения:


Сварочные очки WG100/200 предельно просты в использовании. Они могут применяться при электросварке, газосварке, газокислородной резке, воздушно-плазменной резке металла, а также при кратковременной работе полуавтоматом. Это отличное средство индивидуальной защиты для органов зрения при работе в труднодоступных местах, где сложно работать в сварочной маске.

*ИБУДЬТЕ ВНИМАТЕЛЬНЫ. Очки не подходят для лазерной и автогенной сварки.*

# **Gradient**

 Украина, 61058, г.Харьков, пр. Ленина, 7

 +38 067 599 98 89

 +38 057 719 48 78

 sales@gradient.ua

 gradient.ua

**[www.gradient.ua](http://www.gradient.ua)**

