# ТЕХМЕТ

www.tehmet.su


629300, г. Новый Уренгой
ул. Промысловая, 12
склад №18
+7 (3494) 91-77-14

620085
г. Екатеринбург
ул. Аптекарская, 47
+7 (343) 288-26-88

628400, г. Сургут
ул. Инженерная, 15
(технопарк
Черный мыс)
+7 (3462) 37-15-71

660118, г. Красноярск,
Енисейский тракт, д. 5
+7 (391) 204-65-11

ТЕХМЕТ


ВСЁ ДЛЯ МОНТАЖА НЕФТЕГАЗОПРОВОДОВ

СВАРОЧНОЕ ОБОРУДОВАНИЕ

АБРАЗИВНЫЕ МАТЕРИАЛЫ

СВАРОЧНЫЕ МАТЕРИАЛЫ

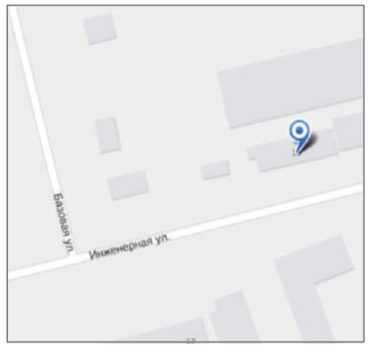
КОМПЛЕКТУЮЩИЕ ДЛЯ СВАРКИ

2021 г.

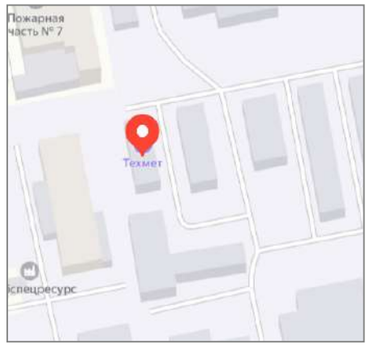
Компания Техмет является комплексным поставщиком материалов и оборудования для строительства нефтегазопроводов и ведения сварочных работ в отраслях производства: в машиностроении, гражданском и промышленном строительстве, металлургии и т.д.

## Для комплексного обеспечения материалами и оборудованием своих покупателей у компании «Техмет» действует 4 склада:

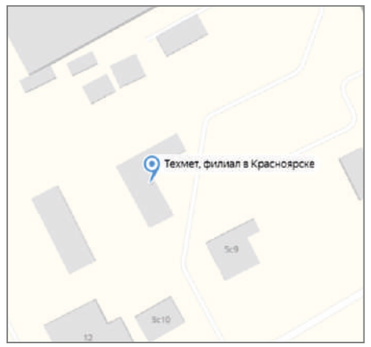
**г. Екатеринбург**,
ул. Колхозников, 59А/2, склад № 11
**тел.: +7 (343) 288-26-88 (доб. 115)**




**г. Сургут**, Инженерная, 15
(Технопарк «Черный мыс»)
**тел.: +7 (3462) 37-15-71**




**г. Новый Уренгой**, Промысловая 12
склад №18
**тел.: +7 (3494) 91-77-14**




**г. Красноярск**, Енисейский тракт, д. 5
**тел.: +7 (391) 204-65-11**

## СТРОПЫ

## МЯГКИЕ ПОЛОТЕНЦА

## ТРАВЕРСЫ

## ТРОЛЛЕЙНЫЕ ПОДВЕСКИ

Более подробный перечень продукции вы можете найти на нашем сайте:
**www.tehmet.su**

а так же получить консультацию наших специалистов по номеру телефона:
+7 **(343) 288-26-88**

ООО «Техмет-Урал»
тел.: +7 (343) 288-26-88
info@tehmet.su
tehmet.su

# СОДЕРЖАНИЕ

- Сварочные материалы 2
- Сварочное оборудование 6
- Комплектующие для сварки 10
- Оборудование и приспособления для монтажа нефтегазопроводов 12

# СВАРОЧНЫЕ МАТЕРИАЛЫ

## СИСТЕМА ПОЛИЛЕН ( ПЛЕНКА, ОБЕРТКА, ПРАЙМЕР)

Лента полиэтиленовая трехкомпонентная система для антикоррозийной изоляции магистральных трубопроводов, нефтепроводов, газопроводов, при температуре эксплуатации от 60 + 50 С.

## ОПОРНО-НАПРАВЛЯЮЩИЕ КОЛЬЦА «СПЕЙСЕР».

Кольца ОНК исполняют роль проставки между трубопроводом и защитным кожухом. Их применение облегчает протаскивание труб через кожух (благодаря небольшому коэффициенту трения), исключает повреждение изоляции на трубе обеспечивает диэлектрическую изоляцию труб, а также удерживает его центральное положение в кожухе. ОНК могут использоваться в климатических зонах с интервалом температур от – 40 до + 50 °С.

## ТИАЛ-М

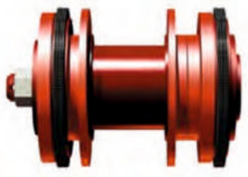
ТИАЛ-М – это термоусаживающаяся манжета для антикоррозионной защиты сварного шва трубопроводов. Эксплуатация возможна в полевых условиях, с рабочей температурой до +60ºС.

## ЛЕНТА ТЕРМА

Лента «ТЕРМА» – это термоусаживающаяся лента, состоящая из двух слоев: радиационно-сшитого полиолефина и слоя термоплавкого клея, который обеспечивает высокое сцепление поверхности ленты с материалом трубы. Данный товар предназначен для ремонта повреждений заводского полиэтиленового покрытия и покрытия на основе термоусаживающихся лент.

## КАРАНДАШИ ДЛЯ РЕМОНТА ИЗОЛЯЦИИ

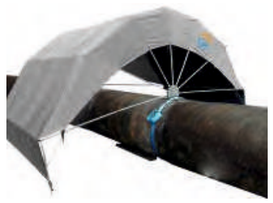
Карандаш для ремонта изоляции предназначен для ремонта различных поверхностных повреждений изоляции на трубопроводе. (Царапины, трещины, задиры).
Карандаш для ремонта изоляции – это жарочувствительный стержень размером 25 мм х 310 мм, изготовлен на основе сополимера.



## ПОРШНИ ОЧИСТНЫЕ ДЛЯ ТРУБОПРОВОДА

Предлагаемые поршни позволят провести все технологические операции очистки полости трубопроводов, в т.ч. такие как:

- продувка;
- калибровка;
- заполнение водой для гидроиспытания, вытеснение воды, удаление остатков воды, осушка поролоновыми поршнями;
- вытеснение нефти, продукта, разделение сред, приемка продукта;
- очистка действующих трубопроводов



## ПАЛАТКИ СВАРЩИКА

Палатки сварщика предназначены для обеспечения нормальных рабочих условий при производстве сварочных работ во время ремонта, строительства и обслуживания трубопроводов. Используются они и нефтегазовыми аварийными службами. Палатки защищают рабочих от непогоды в виде дождя, снега, низких температур, ветра и могут применяться в климатических зонах с температурой от -50 до +60 °С. Выпускаются различные модификации палаток, обладающих большей или меньшей функциональностью. Продуманная и легкая конструкция большинства устройств обеспечивает их удобную транспортировку и быстрый монтаж/демонтаж.

## МАНЖЕТЫ

Манжеты предназначены для защиты и герметизации пространства между защитным кожухом и трубопроводом при прокладке последнего через такие преграды как железнодорожные и автомобильные путепроводы и иные сооружения, мешающие прокладке трубопровода без укрепления.

## ЗАЩИТНОЕ УКРЫТИЕ ДЛЯ МАНЖЕТ

Укрытие защитное для МГ (УЗМГ) используется для предохранения от повреждений герметизирующей манжеты.

ООО «Техмет-Урал»
тел.: +7 (343) 288-26-88
info@tehmet.su
tehmet.su

производитель **ESAB** | марка: **OK 53.70** | классификация: **Э-50А**

Для сварки корневого слоя шва труб с нормативным пределом прочности до 588 МПа и для сварки заполняющих и облицовочных слоев швов труб с нормативным пределом прочности до 529 МПа

производитель **ЭСАБ-СВЭЛ** | марка: **УОНИИ -13/55** | классификация: **Э-50А**

Для сварки ответственных конструкций из углеродистых и низколегированных сталей, в т.ч. работающих при нагрузках и отрицательных температурах.

производитель **ESAB** | марка: **OK 74.70** | классификация: **Э-60**

Для сварки низколегированных высокопрочных сталей. Рекомендуется для сварки заполняющих и облицовочных слоев швов труб с нормативным пределом прочности от 539 МПа до 588 МПа

производитель **ESAB** | марка: **МТГ-01, 02, МТГ-01К** | классификация: **Э-50А**

Для ручной дуговой сварки корневого шва. Для сварки трубопроводов и для сварки ответственных конструкций из низкоуглеродистых, углеродистых и низколегированных сталей типов до К60 включительно.

производитель **ESAB** | марка: **МТГ-03** | классификация: **Э-60**

Для ручной дуговой сварки заполняющих и облицовочных слоев шва. Используются для сварки во всех пространственных положениях, кроме вертикального сверху вниз.

производитель
**KOBE STEEL**

марка:
**LB-52U**

классификация:
**Э-50А**

Для односторонней сварки труб и других металлоконструкций во всех пространственных положениях

производитель
**KOBE STEEL**

марка:
**LB-62U**

классификация:
**Э-60**

Для односторонней сварки труб и других металлоконструкций во всех пространственных положениях

производитель
**NIPPON STEEL**

марка:
**NITTETSU-16W**

классификация:
**Э-50А**

Для электродуговой сварки во всех положениях трубопроводов и ответственных металлоконструкций из сталей с нормативным пределом прочности до 530 МПа.

ООО «Техмет-Урал»
тел.: +7 (343) 288-26-88
info@tehmet.su
tehmet.su





## МАШИНА ДЛЯ РЕЗКИ ТРУБ ОРБИТА-РМ РУЧНАЯ 325-1420

Машина переносная «Орбита-РМ» (ручная) предназначена для кислородной резки стальных труб в полевых условиях и условиях промышленных предприятий. Для работы переносной «Орбиты» не требуется электропитание, в этом ее основное отличие от «Орбиты-БМ.

| | |
|---|---|
| Диапазон диаметров разрезаемых труб, мм | 320-1420 |
| Комплект поясов для резки труб, мм | ⌀ 320-1420 |
| Толщина стенок труб, мм | 5-75 |
| Количество резаков | 1 |
| Несовпадение начала и конца резака, мм, не более | 1 |
| Привод перемещения тележки | ручной |
| Отклонение контура реза от плоскости, мм | |
| При диаметре до 1 м | 1 |
| При диаметре свыше 1 м | 2 |
| Наибольший расход газов (на один резак), м3/ч | |
| кислорода | 12 |
| ацетилена | 0,4 |
| пропана | 0,55 |
| Рабочее давление, МПа | |
| Кислорода | 1,2 |
| Ацетилена | 0,01-0,05 |
| Пропана | 0,01-0,045 |
| Габаритные размеры | 620x360x480 |
| Масса машины в комплекте, кг | 40,5 |

## МАШИНА ДЛЯ РЕЗКИ ТРУБ ОРБИТА-БМ ЭЛЕКТРИЧЕСКАЯ 530-1420

Машина Орбита-БМ (Электрический механизм) предназначена для кислородной точной резки труб с использованием насыщенного углеводорода $C_2H_2$ (ацетилена). Машина Орбита-БМ (с электроприводом), также имеет функцию снятия фаски под углом 0-40 гр. Машина зарекомендовала себя как при строительстве магистральных нефтегазопроводов, так и в условиях промышленных предприятий при температуре окружающей среды от -40С до +40С и относительной влажности воздуха до 90%.

| | |
|---|---|
| Диапазон диаметров разрезаемых труб, мм | 530-1420 |
| Комплект поясов для резки труб, мм | ⌀ 530-1420 |
| Толщина стенок труб, мм | 5-75 |
| Количество резаков | 2 |
| Несовпадение начала и конца резака, мм, не более | 1 |
| Отклонение контура реза от плоскости, мм | |
| При диаметре до 1 м | 1 |
| При диаметре свыше 1 м | 2 |
| Наибольший расход газов (на один резак), м3/ч | |
| кислорода | 12 |
| ацетилена | 0,4 |
| пропана | 0,55 |
| Рабочее давление, МПа | |
| Кислорода | 1,2 |
| Ацетилена | 0,01-0,05 |
| Пропана | 0,01-0,045 |
| Габаритные размеры | 344x518x477 |
| Масса машины в комплекте, кг | 105 |

## МАШИНА ДЛЯ РЕЗКИ ТРУБ TUBOCUT IV 400-1600

**Машина для резки труб** Tubocut швейцарского производства (Gloor) предназначена для высококачественной резки труб газом и для снятия фаски под различными углами. Благодаря имеющимся механизмам регулировки угла реза по шкале позволяет точно снимать фаски под углом до 45 градусов. Диаметры разрезаемых труб от 70 до 1600.

| Показатели / Модель | | TUBOCUT IV | TUBOCUT III | TUBOCUT II | TUBOCUT I |
|---|---|---|---|---|---|
| Размеры разрезаемых труб, мм | | 400-1600 | 250-410 | 100-260 | 70-120 |
| Толщина разрезаемого металла, мм | | 3-100 | | | |
| Используемые газы | | ацитилен или пропан | | | |
| Регулирование резака | | боковое - 80 мм | | | |
| | | высота - 50 мм | | | |
| | | угол поворота ± 45° | | | |
| Необходимое пространство для полного оборота | | не менее 250 мм от плоскости трубы | | | |
| Тип привода | | ручной, электрический привод | | | |
| Потребляемая мощность | | 75 Вт, только с электроприводом | | | |
| Скорость резания, мм/мин | | 0 - 700 | | | |
| Габаритные размеры, мм | | 650x400 x200 | 620x580 x150 | 450x410 x150 | 330x300 x150 |
| Полный вес комплекта не более | ручная | 30 | 20 | 18 | 10 |
| | электрическая | 36 | 25 | 23 | 16 |

## МАШИНА ДЛЯ РЕЗКИ ТРУБ КОМЕТА

**Устройство для кислородной резки труб** предназначено для кольцевой резки труб магистральных трубопроводов в полевых условиях. Обеспечивает качественный рез и долгий срок службы. Выполняет резку труб со скосом кромки под сварку. Машина для резки труб Комета подлежит обязательной сертификации на соответствие ГОСТ 12.2.2008-75 раздел 1, 2, 3, 10 ГОСТ 29090-91. Включена в реестр Газпрома.

| Число постов сварки | |
|---|---|
| Диапазон диаметр обрабатываемых труб | 100-1420 мм |
| Комплект поясов для резки труб диаметром | 100-1420 мм |
| Толщина стенок труб | 5-75 мм |
| Несовпадение начала и конца реза при резке по направляющему поясу | +/-1 мм |
| Привод перемещения тележки | ручной, электрический привод |
| Наибольший расход газов | кислорода - 1,2МПа, пропана - 0,08МПа |
| Рабочее давление газа | кислорода - 1,2МПа, пропана - 0,08МПа |
| Масса машины не более | в комплекте - 34кг, ходовой части - 10кг |
| Габаритные размеры, не более, копира тележки | 580x385x320 мм |

ООО «Техмет-Урал»
тел.: +7 (343) 288-26-88
info@tehmet.su
tehmet.su



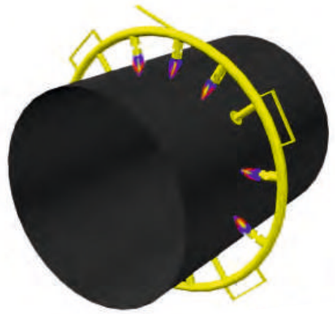
# ТАБЛИЦА АНАЛОГОВ

| Аналог СЭЗ | Аналог KOBE STEEL | Аналог ESAB | Аналог Nittetsu |
|---|---|---|---|
| МТГ-01 | LB52-U | OK 53.70 | 16w |
| МТГ-01К | LB52-U | OK 53.70 | 16w |
| МТГ-02 | LB52-U | OK 53.70 | 16w |
| МТГ-03 | LB62-U | OK 74.70 | L-60LT |

# СВАРОЧНОЕ ОБОРУДОВАНИЕ

## ПОДОГРЕВАТЕЛИ СТЫКОВ

Подогреватели стыков используются в зимнее время года для подогрева стыков труб перед сваркой. Подогреватель ПСТ состоит из 2 полуколец. Способ нагрева – открытым пламенем; вид энергоносителя – пропан; максимальная температура нагрева – 350 *С.



| Параметры | Наименование изделия | | | | | | | |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| | ПСТ-377 | ПСТ-426 | ПСТ-530 | ПСТ-720 | ПСТ-820 | ПСТ-1020 | ПСТ-1220 | ПСТ-1420 |
| Тепло- производство, кВт/ч | 43 | 52 | 65 | 78 | 96 | 117 | 143 | 156 |
| Расход топлива, л/ч | 3,2 | 4 | 5 | 6 | 8 | 9 | 11 | 12 |
| Габаритные размеры, м | 0,7х0,5 | 0,8х0,5 | 0,9х0,5 | 1х0,6 | 1,2х0,6 | 1,4х0,8 | 1,6х0,9 | 1,75х1 |
| Масса, кг | 7,3 | 8,1 | 8,5 | 10 | 11,2 | 13,3 | 16 | 17,4 |
| Вид энергоносителя | баллонный газ - технический пропан | | | | | | | |
| Способ нагрева | огневой, открытым пламенем | | | | | | | |
| Температура стыков, С | 150-200 , мах-350 | | | | | | | |
| Тип резервуара | РС-1600 | | | | | | | |

## ТЕРМОПОЯС

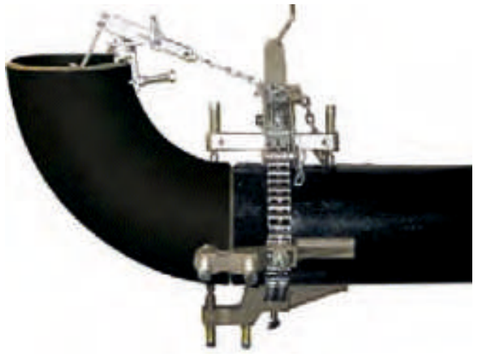
Возможен в 2х исполнениях: на стык и на изоляцию.

Термозащитный пояс на стык применяется для равномерного остывания сварного шва раковин, для того, чтобы избежать появления трещин, деформаций и других дефектов в остывающем шве вследствие быстрого остывания.

Термоизолирующий пояс на изоляцию применяется для защиты изоляции от брызг при сварке.

## ЦЕПНОЙ ЦЕНТРАТОР MATHEY DEARMAN

Самый эффективный метод соединения труб и фитингов, а также исправления эллипсности при максимальной безопасности для сварщика. Применяется для широкого диапазона диаметров труб – от 25 мм до 1524 мм, а так же труб из нержавеющей стали (SS*).



| Модель | D250 | D250 SS* | D249 | D249 SS* | D235 | D235 SS* | D236 | D236 SS* | D236-SPEC |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| Количество струбцин | 3 | 3 | 7 | 7 | 8 | 8 | 13 | 13 | 13 |
| Диаметр труб, мм | 25–203 | 25–203 | 102–406 | 102–406 | 254–914 | 254–914 | 254–1372 | 254–1372 | 254–1524 |
| Вес комплекта, кг | 12,2 | 12,2 | 32,4 | 32,4 | 67,0 | 67,0 | 81,0 | 81,0 | 89,8 |
| Размер комплекта, мм | 584×254 ×229 | 584×254 ×229 | 762×254 ×381 | 762×254 ×381 | 762×254 ×381 | 762×254 ×381 | 762×254 ×381 | 762×254 ×381 | 762×254 ×381 |

## ЦЕНТРАТОРЫ ВНУТРЕННИЕ

Центраторы внутренние придают форму окружности собираемым частям, равномерно исправляя разность геометрии, и обеспечивают их надежную сборку. Внутренние центраторы используют для центровки труб и отдельных секций при сборке неповоротных и поворотных конструкций (диаметром от 32,5 см до 1,4 м).

| Параметры | ЦВ 32 | ЦВ 42 | ЦВ 54 | ЦВ 85 | ЦВ 107 | ЦВ 127 | ЦВ 147 |
|---|---|---|---|---|---|---|---|
| Диаметр труб, мм | 325(381*) | 406(457*) | 530(630*) | 720(820*) | 1020(1067*) | 1220 | 1420 |
| Толщина стенки, мм | 5-10 | 6-12 | 6-14 | 7-22 | 9-32 | 10-32 | 14-40 |
| Число жимков в одном ряду | 6 | 8 | 8 | 12 | 12 | 16 | 16 |
| Число центрирующих рядов | 2 | 2 | 2 | 2 | 2 | 2 | 2 |
| Суммарное усилие, развиваемое одним центрирующим рядом, кН | 450-500 | 450-500 | 900-1000 | 1000-1100 | 1000-1100 | 1000-1100 | 1000-1100 |
| Габаритные размеры, мм | | | | | | | |
| Длина (без штанги) | 2000 | 2150 | 2280 | 3170 | 3170 | 3250 | 3250 |
| Диаметр | 380 | 420 | 530(630) | 1020 | 1020 | 1220 | 1420 |
| Масса, кг (без штанг и ЗИП) | 260 | 325 | 475(500) | 1500 | 1500 | 1715 | 1935 |

ООО «Техмет-Урал»
тел.: +7 (343) 288-26-88
info@tehmet.su
tehmet.su





## WARRIOR™ ESAB

WARRIOR™ ESAB – **это многофункциональное сварочное оборудование** высокой надежности, применяемое в самых разнообразных отраслях: в судостроении, производстве и техническом обслуживании железнодорожных вагонов, в энергетике, при строительных работах, при прокладывании трубопроводов, а также при выполнении стандартных работ в сфере сварочного производства.

| | | |
|---|---|---|
| Напряжение сети, 3 ф. 50/60 Гц, В | | 380-460, +/-10% |
| Предохранитель (инерционный), А | | 25 |
| Макс. ток при ПВ 60%, А/В | | 400/36 |
| Макс. ток при ПВ 100%, А/В | | 300/32 |
| Диапазон установок, А: | MIG/MAG | 16-400 |
| | MMA | 5-400 |
| | TIG | 5-400 |
| Напряжение холостого хода, В | | 54 |
| КПД при макс. токе, % | | 88 |
| Коэффициент мощности при макс. токе | | 0,92 |
| Класс защиты | | Ip23 |
| Размеры, Д x Ш x В, мм | | 712x325x470 |
| Масса, кг | | 52 |
| Рабочая температура, °C | | -10 - +40 |

Основные преимущества:

- Сварка порошковыми и сплошными проволоками диаметром 0,8–2,0 мм
- Отличные сварочные характеристики на токах до 500 А
- Широкие возможности при сварке электродами с основным и целлюлозным покрытием
- Дуговая строжка угольными электродами диаметром до 9,0 мм

## RENEGADE ET 300 I ESAB

Инверторный аппарат Renegade TIG – это аппарат для аргоно-дуговой и ручной-дуговой сварки с лучшим коэффициентом мощности к весу. Компактный формат аппарата позволяет без особых усилий перенести аппарат на место сварки. Высокий ПВ и возможность использования источника при длинном кабеле электрододержателя и питающего кабеля, делают Renegade универсальным при работе как внутри, так и снаружи.

Подключение к трехфазной сети с напряжением от 208 В до 528 В, возможно без замены проводов благодаря автоматическому датчику сетевого напряжения.

| | |
|---|---|
| Напряжение питания при одной фазе | 230 В +/- 10%, 50/60 Гц |
| Напряжение питания при трех фазах | 208 - 528 В +/- 10%, 50/60 Гц |
| Предохранитель | 16 А при 400 В |
| Мощность в режиме энергосбережения | 88 Вт при 400 В |
| Максимальный выходной ток | 300 А |
| Коэффициент мощности при макс. токе | 0.96 |
| КПД при максимальном токе TIG / MMA | 88 % / 84 % |
| Напряжение холостого тока с / без VRD | 33 В / 48 В |
| Сварка TIG<br>ПВ 40%<br>ПВ 60%<br>ПВ 100% | <br>300 А / 22.0 В<br>250 А / 20.0 В<br>200 А / 18.0 В |
| Сварка MMA<br>ПВ 40%<br>ПВ 60%<br>ПВ 100% | <br>300 А / 32.0 V<br>250 А / 30.0 V<br>200 А / 28.0 V |
| Диапазон тока | 5 – 300 А (TIG и MMA) |
| Одобрения | CE |
| Класс защиты | Ip23 |
| Сетевой кабель | 3 м, 4×2,5 мм² (4×4 мм² при 230 В) |
| Вилка питания | CEE 16 A |
| Габариты, Дх Ш x В | 460 x 200 x 320 мм |
| Вес без / с блоком охлаждения | 16.9 кг / 26.9 кг |

## INVERTEC V350 PRO

**Источник питания** Invertec V350 PRO - это универсальный и многофункциональный сварочный аппарат инверторного типа, позволяет проводить сварку методами MMA (сварка покрытыми электродами), TIG (аргонодуговая сварка), MIG/MAG (сварка сплошной проволокой), FCAW (Сварка порошковой проволокой). Устройство унифицировано для работы с различными механизмами подачи проволоки и имеет высокотехнологичные конструктивные решения: индикаторы параметров сварки, регулируемую функцию ARC Force, а также электронный дроссель в стандартном исполнении. Invertec V350 PRO имеет высокий КПД, и низкое энергопотребление.

| | |
|---|---|
| Питание, В | 230/400/1/3/50-60 |
| Диапазон сварочного тока, А | 5-425 |
| Сварочный ток (1ф), А> | 320/60% ; 275/100% |
| Сварочный ток (3ф), А | 350/60% ; 300/100% |
| Напряжение холостого хода, В | 80 |
| Габариты, мм | 376x388x709 |
| Вес, кг | 36.7 |

## DENYO TLW-230ES

Сварочный агрегат TLW-230LS имеет жесткую конструкцию, высокое качество сборки. TLW-230LS очень экономична на средней степени загрузки, благодаря установленному датчику оборотов двигателя (датчик контролирует рабочую нагрузку и понижает обороты двигателя, если нагрузка снижается). Все оборудование Denyo имеет очень низкий уровень шума, по сравнению со своими собратьями, потому что все агрегаты помещены в специальный шумоизоляционный кожух.

| | |
|---|---|
| Номинальное напряжение в режиме 1го поста СС, В | 28 |
| Номинальный ток в режиме 1го поста СС, А | 200 |
| Объем двигателя, см$^3$ | 479 |
| Расход топлива в Full_range при 100% нагр., л/ч | 2.83 |
| Расход топлива в e-mode при 100% нагр., л/ч | 0.48 |
| Площадь, м$^2$ | 0.7442 |
| Вес брутто, кг | 310 |

## MULTIARC-2500-3 КЕДР

Новый сварочный аппарат MultiARC-2500-3 - это мощная, интеллектуальная начинка внутри современного дизайна. Точный выбор стартового тока и дуги, возможность отключить VRD. Легкий, мобильный аппарат. Удобен из-за своей компактности и малого веса к транспортировке и работе в труднодоступных местах.
Подходит как для профессионального так и для работ в быту. Усиленный корпус.

| | |
|---|---|
| Вес | 9.45 kg |
| Габариты | 44 x 18 x 300 cm |
| Напряжение | 380 В |
| Продолжительность включения (ПВ) | 100% |
| Поставка | Вставка СКР 25-50, Ключ, инструкция |
| Сила тока | 20-250 А |
| Мощность | 8.8 кВт |

## ULTRAARC-250 КЕДР

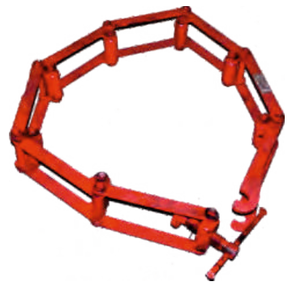
Инверторный аппарат Кедр UltraARC-250 220В предназначен для использования на строительных объектах и в сфере сервисного обслуживания зданий и коммуникаций. Данная модель работает от сети 220В. Является универсальной и мощной техникой.
Аппарат имеет возможность ручной регулировки изменения величины тока при помощи функции Arc Force. Это повышает качество работы на низком токе с тонкостенными конструкциями.

| | |
|---|---|
| Вес | 9.5 kg |
| Габариты | 410 x 165 x 265 mm |
| Напряжение | 220 В |
| ПВ на максимальном токе | 60% |
| Поставка | Вставка СКР 25-50, Ключ, инструкция |
| Max ток | 230 А |
| Мощность | 8.8 кВт |





## ЦЕНТРАТОР НАРУЖНЫЙ ЗВЕННЫЙ (ЦЗН), ЭКСЦЕНТРИКОВЫЙ ЦНЭ



Центраторы ЦЗН изготовлены из конструкционной углеродистой стали и покрыты антикоррозийным покрытием. Это придает центраторам высокую прочность, износоустойчивость, предохраняет от агрессивной внешней среды и улучшает внешний вид.

| Маркировка центратора | Диаметр, мм | Масса, кг |
|---|---|---|
| ЦЗН 51 | 57 | 3 |
| ЦЗН 81 | 89 | 4 |
| ЦЗН 111 | 108-114 | 5 |
| ЦЗН 151 | 159-168 | 5 |
| ЦЗН 211 | 219 | 5,5 |
| ЦЗН 271 | 273 | 10 |
| ЦЗН 321 | 325 | 10,5 |
| ЦЗН 371 | 377 | 11,5 |
| ЦЗН 421 | 426 | 15,0 |
| ЦЗН 530 | 530 | 20 |
| ЦЗН 630 | 630 | 32 |
| ЦЗН 720 | 720 | 36 |
| ЦЗН 820 | 820 | 39 |
| ЦЗН 1020 | 1020 | 46 |
| ЦЗН 1220 | 1220 | 54 |
| ЦЗН 1420 | 1420 | 61 |
| ЦНЭ 8-15 | 89-159 | 7 |
| ЦНЭ 16-21 | 169-219 | 15 |
| ЦНЭ 27-32 | 273-325 | 18 |
| ЦНЭ 37-42 | 377-426 | 20 |

## ЦЕНТРАТОР ОБЛЕГЧЕННЫЙ Ж08А

Центраторы ручные эксцентриковые предназначены для сборки и центровки кромок при сварке труб магистральных трубопроводов в полевых условиях. Отличаются малой массой; удобством в работе (устанавливаются одним рабочим за минимальное время наладки); надежностью и долговечностью. Покрытие: цинкохроматирование (устойчивость в морской среде).

| Модель | Диаметр трубы, мм | Усилие на рукоятке, кгс | Масса, кг | Температура эксплуатации |
|---|---|---|---|---|
| Ж08А8051 | 57...119 | 30 | 7 | -50...+40 |
| Ж08А8052 | 159...219 | 30 | 8,5 | -50...+40 |
| Ж08А8026 | 273...325 | 30 | 14 | -50...+40 |
| Ж08А8087 | 420 | 30 | 9 | -50...+40 |
| Ж08А7989 | 530 | 30 | 10 | -50...+40 |
| Ж08А7990 | 720 | 30 | 15 | -50...+40 |
| Ж08А7991 | 1020 | 30 | 22 | -50...+40 |
| Ж08А7992 | 1220 | 30 | 26,5 | -50...+40 |
| Ж08А7985 | 1420 | 30 | 31 | -50...+40 |

# ОБОРУДОВАНИЕ И ПРИСПОСОБЛЕНИЯ ДЛЯ МОНТАЖА НЕФТЕГАЗОПРОВОДОВ



## REAL ARC 315 (Z29801) СВАРОГ

Сварочный инвертор REAL ARC 315 (Z29801) предназначен для ручной дуговой сварки MMA и профессионального использования.

- Уверенная сварка электродом до 6 мм
- Функция Arc Force и Hot Start
- Подключение пульта ДУ
- Классическая система управления
- Стабильность горения дуги
- Прочный корпус

| | |
|---|---|
| Напряжение питающей сети | 380 В ±15% |
| Частота питающей сети | 50 Гц |
| Потребляемый ток | 18.9 А |
| Потребляемая мощность MMA | 12.4 кВА |
| Сварочный ток MMA | 30–315 А |
| Рабочее напряжение MMA | 21.2–32.6 В |
| Напряжение холостого хода MMA | 63 В |
| ПН (40°C) | 60% |
| Сварочный ток MMA (ПН 100%) | 243 А |
| Коэффициент мощности | 0.95 |
| КПД | 87% |
| Диаметр электрода MMA | 1.5–6.0 мм |
| Класс изоляции | F |
| Класс защиты | IP 21S |
| Габариты | 520×260×440 мм |
| Вес | 19.8 кг |

## TECH ARC 205 B (Z203) СВАРОГ

Сварочный инвертор серии TECH ARC 205 B (Z203) — это аппарат с силой сварочного тока до 200 А, который можно использовать для ручной дуговой (MMA) и аргонодуговой сварки (TIG). Инвертор отличается высокой степенью защиты и обладает набором дополнительных функций для комфортной работы.

- Функции Hot Start и Antistick
- Регулировка форсажа дуги
- 100 % ПН при работе на сварочном токе в 170 А
- Сварка TIG
- Отключаемая система VRD
- Простота управления
- Компактные размеры, малый вес

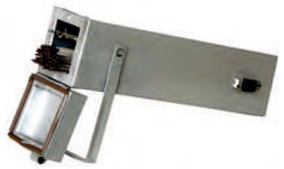
| | |
|---|---|
| Напряжение питающей сети | 220 В ±15% |
| Частота питающей сети | 50 Гц |
| Потребляемый ток | 41 А |
| Потребляемая мощность MMA | 9 кВА |
| Потребляемая мощность TIG | 5 кВА |
| Сварочный ток MMA | 10–200 А |
| Сварочный ток TIG | 10–200 А |
| Рабочее напряжение MMA | 20.4–28.0 В |
| Рабочее напряжение TIG | 10.4–18.0 В |
| Напряжение холостого хода MMA | 63 В |
| Напряжение холостого хода MMA (VRD) | 9 В |
| Напряжение холостого хода TIG | 12 В |
| ПН (40°C) | 80% |
| Сварочный ток MMA (ПН 100%) | 170 А |
| Сварочный ток TIG (ПН 100%) | 170 А |
| Коэффициент мощности | 0.93 |
| КПД | 85% |
| Диаметр электрода MMA | 1.5–5.0 мм |
| Диаметр электрода TIG | 1.0–3.0 мм |
| Класс изоляции | B |
| Класс защиты | IP 21S |
| Габариты | 410×160×260 мм |
| Вес | 8 кг |

## АБРАЗИВ

## РУКАВА ГАЗОВЫЕ

## ПЕЧИ ДЛЯ ПРОКАЛКИ ЭЛЕКТРОДОВ

## ТЕРМОПЕНАЛЫ



## СВАРОЧНЫЕ МАСКИ

## СВАРОЧНЫЕ ПЕРЧАТКИ

ООО «Техмет-Урал»
тел.: +7 (343) 288-26-88
info@tehmet.su
tehmet.su





## ГОРЕЛКИ

## РЕЗАКИ

## РЕДУКТОРА

## ОЧКИ ГАЗОСВАРЩИКА

## КЛЕММА ЗАЗЕМЛЕНИЯ

## ЭЛЕКТРОДОДЕРЖАТЕЛИ

## БАЛЛОНЫ ГАЗОВЫЕ

## КАБЕЛЬ СВАРОЧНЫЙ

## МАГНИТЫ ДЛЯ КОМПЕНСАЦИИ ДУТЬЯ