



**СОПУТСТВУЮЩИЕ  
ТОВАРЫ ДЛЯ СВАРКИ**  
**КАТАЛОГ 2025**





В каталоге ТМ «Сварог» представлен широкий ассортимент сопутствующих товаров: от электросварочного оборудования и расходных материалов до средств индивидуальной защиты и специализированных аксессуаров. Мы собрали продукцию, которая отвечает современным стандартам качества и надежности – как для профессионалов, так и для бытового использования.

Независимо от масштаба и сложности задач, здесь вы найдете всё необходимое для организации эффективного и безопасного сварочного процесса: электроды, проволоку, устройства дистанционного управления, сварочную химию, защитные перчатки, а также сопутствующие инструменты и комплектующие. Все товары подобраны с учетом требований к безопасности, удобству и производительности.

ТМ «Сварог» использует проверенные решения и надёжные материалы, которые способствуют стабильной и качественной работе оборудования в любых условиях. Мы стремимся обеспечить наших клиентов не только качественной продукцией, но и профессиональной поддержкой – наши специалисты всегда готовы помочь с выбором оптимальных решений под конкретные задачи.

Продукция каталога подходит для использования в строительстве, машиностроении, ремонтных работах, производстве и частных мастерских, обеспечивая высокую производительность и долгий срок службы.

## СОДЕРЖАНИЕ

<b>ТОВАРЫ ДЛЯ ЭЛЕКТРОСВАРОЧНЫХ РАБОТ</b>	<b>4</b>
МЕХАНИЗМЫ ПОДАЧИ СВАРОЧНОЙ ПРОВОЛОКИ	4
РОЛИКИ ПОДАЮЩИЕ	7
УСТРОЙСТВА ДИСТАНЦИОННОГО УПРАВЛЕНИЯ (ПУЛЬТЫ, ПЕДАЛИ)	12
БЛОКИ ЖИДКОСТНОГО ОХЛАЖДЕНИЯ	15
ТЕЛЕЖКИ	17
КОМПЛЕКТЫ УДЛИНЕНИЙ	20
КАБЕЛИ ВЫСОКОЙ ГИБКОСТИ TESH FLEX	24
РУКАВА ЗАЩИТНЫЕ ТЕКСТИЛЬНЫЕ	25
ЭЛЕКТРОДОДЕРЖАТЕЛИ И КЛЕММЫ ЗАЗЕМЛЕНИЯ	26
СИСТЕМА РЕЦИРКУЛЯЦИИ ФЛЮСА	32
<b>РАСХОДНЫЕ МАТЕРИАЛЫ И ОБОРУДОВАНИЕ</b>	<b>34</b>
СВАРОЧНЫЕ МАТЕРИАЛЫ (ПРОВОЛОКА, ПРУТКИ)	34
ВОЛЬФРАМОВЫЕ ЭЛЕКТРОДЫ	37
ОБОРУДОВАНИЕ ДЛЯ ЗАТОЧКИ ВОЛЬФРАМОВЫХ ЭЛЕКТРОДОВ	40
<b>СРЕДСТВА ЗАЩИТЫ И АКСЕССУАРЫ</b>	<b>42</b>
ПЕРЧАТКИ ЗАЩИТНЫЕ	42
ЗАЩИТНАЯ НАКЛАДКА	46
СПИЛКОВЫЕ ФАРТУКИ И НАРУКАВНИКИ	47
СВАРОЧНАЯ ХИМИЯ	49
МАГНИТНЫЕ УГОЛЬНИКИ	53
МАРКЕРЫ ПО МЕТАЛЛУ	56
МЕЛКИ СВАРЩИКА	57
НАБОР ДЛЯ ЧИСТКИ МУНДШТУКОВ	58
УСТРОЙСТВО ДЛЯ ПОДАЧИ ПРУТКА	59
ОГНИВО ДЛЯ ПОЛУЧЕНИЯ ИСКРЫ	59
МОЛОТОК СВАРЩИКА ШЛАКООТБОЙНЫЙ	59
ПАЛАТКИ И ТЕНТЫ	60
СУМКА ДЛЯ СВАРОЧНОГО ОБОРУДОВАНИЯ	62



# МЕХАНИЗМЫ ПОДАЧИ СВАРОЧНОЙ ПРОВОЛОКИ

Механизмы подачи сварочной проволоки – устройства, обеспечивающие равномерную и постоянную подачу проволоки в зону сварки.

Основными элементами механизма являются мотор, редуктор, прижимные и подающие ролики. Мотор вращает ролики, которые прижимают проволоку и проталкивают её через рукав горелки в зону сварки.

Надёжная конструкция механизма минимизирует проскальзывание и деформацию проволоки, обеспечивая стабильность дуги и высокое качество сварного шва.

## МЕХАНИЗМЫ ПОДАЧИ СВАРОЧНОЙ ПРОВОЛОКИ



Артикул	98970	98971	98972
Модель оборудования	TECH WF-501	TECH WF-502 DIGITAL	TECH WF-503 DIGITAL NAVY
Напряжение питания	24 В	24 В	24 В
Рабочее напряжение для 500 А	16,5–48,0 В	16,5–48,0 В	16,5–48,0 В
Рабочее напряжение для 350 А	15,5–38,0 В	15,5–38,0 В	15,5–38,0 В
Сварочный ток при ПН 60 %	250/500 А	350/500 А	350/500 А
Сварочный ток при ПН 100 %	350/500 А	250/380 А	250/380 А
Диаметр сварочной проволоки	0,8/1,0/1,2/1,6 мм	0,8/1,0/1,2/1,6/ 2,0 (порошковая) мм	0,8/1,0/1,2/1,6/ 2,0 (порошковая) мм
Максимальная масса катушки	20 кг	20 кг	5 кг
Скорость подачи проволоки для 500 А	2,0–21,0 м/мин	2,0–21,0 м/мин	2,0–18,0 м/мин
Скорость подачи проволоки для 350 А	–	2,0–18,0 м/мин	2,0–18,0 м/мин
Количество роликов	4 шт.	4 шт.	4 шт.
Параметры ролика	30–22/ ширина 10	30–14/ ширина 12	30–14/ ширина 12
Блокировка источника питания	–	да	да
Поддержка памяти сохр. настроек сварки	–	да	да
Поддержка электрододержателя ММА	–	–	да
Тестовая продувка газа	–	–	да
Выбор режима горелки 2Т/4Т	–	–	да
Выбор режима MIG/MMA	–	–	да
Изменение синергет. настроек для MIG	–	–	да
Тип управления	аналоговое	процессорное цифровое	процессорное цифровое
Цифровая индикация параметров сварки	–	индикатор	индикатор
Установка защитного каркаса	–	–	да
Силовые панельные соединения	ОКС 35–50	ОКС 35–50	ОКС 35–50
Разъём управления панельный	7-pin	12-pin	12-pin
Подключение сварочной горелки	евроадаптер	евроадаптер	евроадаптер
Подключение жидк. охлаждения горелки	б/р	б/р	б/р
Подключение газа, вход	штуцер Ø 6	штуцер Ø 9	штуцер Ø 9
Класс изоляции	F	F	F
Степень защиты	IP 23S	IP 23S	IP 23S
Габаритные размеры	630x235x450 мм	660x270x390 мм	550x260x360 мм
Масса нетто	14,2 кг	13,6 кг	15 кг

## ДОПОЛНИТЕЛЬНЫЕ ТОВАРЫ

### ФЛАНЦЕВЫЙ АДАПТЕР Ø 200 ДЛЯ ПОДАЮЩИХ УСТРОЙСТВ

- **Артикул:** 100039.
- **Габаритные размеры:** 8х6х5,5 см.
- **Материал:** ударопрочный пластик.
- Предназначен для установки катушки сварочной проволоки диаметром 200 мм (весом 5 кг) в подающие механизмы с бункером под катушку 300 мм (весом 20 кг).
- Использование адаптера исключает образование люфтов между установленной катушкой и его стандартным креплением, а также разматывание или проскальзывание проволоки в бункере подающего механизма.
- Устанавливается на стандартное крепление катушки.



### ЗАЩИТНЫЙ КАРКАС ДЛЯ ПОДАЮЩЕГО УСТРОЙСТВА TECH WF-503 NAVY

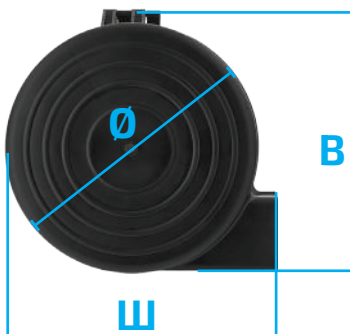
- **Артикул:** 99300.
- Защитный каркас предназначен для обеспечения безопасной эксплуатации подающего устройства в условиях повышенных механических нагрузок.
- Компактный дизайн не ограничивает функциональность устройства и обеспечивает удобный доступ к подающему устройству для настройки и регулировки.



### КЕЙС ДЛЯ КАТУШКИ (N214S, N248S) ДЛЯ ПОДАЮЩИХ УСТРОЙСТВ

Кейс обеспечивает дополнительную защиту катушки со сварочной проволокой от проникновения мелкодисперсной пыли и капель воды при проведении работ на открытом воздухе.

- Материал кейса выполнен из ударопрочного пластика.
- Фиксатор предохраняет от случайного открытия.
- Стальная ось петли крышки кейса.
- Установка катушек с проволокой D200 и D300 и весом до 20 кг.



Наименование	Кейс пластик. для катушки проволоки	Кейс для катушки проволоки 20 кг
Артикул	101680	101678
Применение	Применяется отдельно	Совместим с: REAL MIG 250 F (N253), PRO SMART MIG 200 (N214S), PRO SMART MIG 250 (N248S), PRO SMART MIG 300 (N253S)
Диаметр	330 мм	330 мм
Габаритные размеры (ШхВхГ)	370х360х160 мм	370х360х160 мм
Комплектация	Кейс – 1 шт.	Кейс – 1 шт., ось катушки – 1 шт.



# РОЛИКИ ПОДАЮЩИЕ

Подающие ролики – это ключевой элемент механизма подачи сварочной проволоки. От их качества и точности зависит равномерность подачи, стабильность сварочного процесса и, как результат, прочность и внешний вид сварного соединения.



Подающие ролики для сварки – **точная подача проволоки, стабильный и надёжный шов.**

## КЛЮЧЕВЫЕ ОСОБЕННОСТИ:

- **Надёжное сцепление с проволокой** обеспечивает стабильную и равномерную подачу без проскальзывания.
- **Износостойкие материалы** – ролики изготовлены из стали с последующей закалкой.
- **Различные типы канавок** – под проволоку сплошного сечения, порошковую или алюминиевую.
- **Точная геометрия** исключает деформацию и повреждение покрытия проволоки.
- **Широкий выбор диаметров** – под разные марки, диаметры проволоки и модели сварочных аппаратов.

## ПРЕИМУЩЕСТВА:

- Стабильность сварочного процесса.
- Улучшение качества шва.
- Простая замена и подбор под конкретные задачи.





# **РОЛИКИ ПОДАЮЩИЕ**



Тип проволоки	стальная сплошная		порошковая
Артикул	100330	100290	100290
Наименование	ролик подающий 0,6–0,8	ролик подающий 0,8	ролик подающий 1,0
Шифр аппарата	N2H3		
Параметры ролика, мм	25–7/ширина 7 (25 – наружный диаметр, 7 – размер квадратного отверстия)		



Тип проволоки	стальная сплошная		
Артикул	99469	99472	99470
Наименование	ролик подающий 0,6–0,8	ролик подающий 0,8–0,9	ролик подающий 1,0–1,2
Шифр аппарата	J04, J04-M, N2A7, N2A8		
Параметры ролика, мм	35–25/ ширина 10 (35 – наружный диаметр, 25 – диаметр внутреннего отверстия)		



Тип проволоки	стальная сплошная		
Артикул	89536	88278	89535
Наименование	ролик подающий MZ D=2,0–2,8	ролик подающий MZ D=3,0–4,0	ролик подающий MZ D=4,2–5,0
Шифр аппарата	M308, M310, AT1, AT2		
Параметры ролика, мм	40–14/ ширина 12 (осевое расстояние между отверстиями – 25)		





Тип проволоки	стальная сплошная			алюминиевая	порошковая
Артикул	95616	91987	91986	95617	95618
Наименование	ролик подающий 0,6–0,8	ролик подающий 0,8–0,9	ролик подающий 0,8–1,0	ролик подающий 0,6–0,8	ролик подающий 0,6–0,8
Шифр аппарата	N24001N, N24002N, N2A5, N219, N220, N227, N229				
Параметры ролика, мм	30–10/ ширина 10 (30 – наружный диаметр, 10 – диаметр внутреннего отверстия)				



Тип проволоки	стальная сплошная			порошковая	
Артикул	85410	86020	86023	87970	86022
Наименование	ролик подающий 0,8–1,0	ролик подающий 1,0–1,2	ролик подающий 1,2–1,6	ролик подающий 1,0–1,2	ролик подающий 1,2–1,6
Шифр аппарата	J1601, J06, N388				
Параметры ролика, мм	40–32/ширина 10 (40 – наружный диаметр, 32 – диаметр внутреннего отверстия)				



Тип проволоки	стальная сплошная				алюминиевая	порошковая
Артикул	100534	100535	100538	100539	100533	100536
Наименование	ролик подающий 0,8–1,0	ролик подающий 1,0–1,2	ролик подающий 1,2–1,2	ролик подающий 1,2–1,6	ролик прижимной 1,2–1,6	ролик прижимной 1,2–1,6
Шифр аппарата	N216S, N215S					
Параметры ролика, мм	36–15/ ширина 11 (36 – наружный диаметр, 15 – диаметр внутреннего отверстия)					

## РОЛИКИ ПОДАЮЩИЕ



Тип проволоки	стальная сплошная			
Артикул	89352	86886	85407	86612
Наименование	ролик подающий 0,6–0,8	ролик подающий 0,8–1,0	ролик подающий 1,0–1,2	ролик подающий 1,2–1,6
Шифр аппарата	J46, J93, N258, N221, N222, N274+WF501, N275+WF501, N214S, N248S, N253S			
Параметры ролика, мм	30–22/ширина 10 (30 – наружный диаметр, 22 – диаметр внутреннего отверстия)			



Тип проволоки	стальная сплошная		
Артикул	88839	86011	86887
Наименование	ролик подающий 0,6–0,8	ролик подающий 0,8–1,0	ролик подающий 1,0–1,2
Шифр аппарата	J03, N280, J33, N253, J67, J92, N257		
Параметры ролика, мм	35–25/ ширина 8 (35 – наружный диаметр, 25 – диаметр внутреннего отверстия)		



Тип проволоки	стальная сплошная			
Артикул	94288	94289	94290	94287
Наименование	ролик подающий 0,8–1,0	ролик подающий 1,0–1,2	ролик подающий 1,2–1,6	ролик прижим- ной плоский
Шифр аппарата	N316, N274+WF502, N275+WF502, N274+WF503, N275+WF503, N36801			
Параметры ролика, мм	30–14/ ширина 12 (30 – наружный диаметр, 14 – диаметр внутреннего отверстия)			





	алюминиевая			порошковая		
	87972	87973	87974	89350	87964	87965
	ролик подающий 0,8–1,0	ролик подающий 1,0–1,2	ролик подающий 1,2–1,6	ролик подающий 0,6–0,8	ролик подающий 1,0–1,2	ролик подающий 1,2–1,6
	J46, J93, N258, N221, N222, N274+WF501, N275+WF501, N214S, N248S, N253S					
	30–22/ширина 10 (30 – наружный диаметр, 22 – диаметр внутреннего отверстия)					



	алюминиевая		порошковая	
	87975	87976	89533	87968
	ролик подающий 0,8–1,0	ролик подающий 1,0–1,2	ролик подающий 0,8 – 0,9	ролик подающий 1,0–1,2
	J03, N280, J33, N253, J67, J92, N257			
	35–25/ ширина 8 (35 – наружный диаметр, 25 – диаметр внутреннего отверстия)			



	алюминиевая				порошковая
	94284	94286	94283	94285	100643
	ролик подающий 1,0–1,2	ролик подающий 1,2–1,6	ролик прижимной 1,0–1,2	ролик прижимной 1,2–1,6	ролик подающий 1,6–2,0
	N316, N274+WF502, N275+WF502, N274+WF503, N275+WF503, N36801				
	30–14/ ширина 12 (30 – наружный диаметр, 14 – диаметр внутреннего отверстия)				

# УСТРОЙСТВА ДИСТАНЦИОННОГО УПРАВЛЕНИЯ

Устройства дистанционного управления сварочным инвертором позволяют более точно контролировать процесс сварки, повышая качество шва и комфорт работы.

## ПУЛЬТ ДУ

Пульт управления позволяет дистанционно регулировать силу тока от сварочного аппарата. Настройку можно выполнять как до начала сварочных работ, так и непосредственно в процессе сварки.

Регулировка тока в ходе сварки особенно актуальна при выполнении работ в различных пространственных положениях, с разным зазором, с разной толщиной свариваемых материалов, а также для получения равномерного окончания сварного шва.

### ПУЛЬТЫ ДИСТАНЦИОННОГО УПРАВЛЕНИЯ



Артикул	98683 (15 м)	101122 (без кабеля)	101121 (10 м) 102199 (10 м) 102200 (15 м) 102201 (20 м) 102191 (25 м) 102203 (30 м) 102198 (5 м)	102211 (10 м) 102212 (15 м) 102213 (20 м) 102214 (25 м) 102215 (30 м) 102210 (5 м)
Наименование	Пульт ДУ для TECH ARC 205	Пульт ДУ для аппаратов ARC	Пульт ДУ TECH для ARC Z203/ Z3H3/Z3H4	Пульт ДУ TECH для ARC Z29801/ Z29802
<b>БАЗОВЫЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ</b>				
Габаритные размеры (ДхШхВ)	70x80x70 мм	165x70x40 мм	165x70x40 мм	165x70x40 мм
Разъем подключения к аппарату	3-pin	3-pin	3-pin	4-pin





Артикул	102225 (5 м)	93561 (30 м)	102193 (10 м) 102194 (15 м) 102195 (20 м) 102196 (25 м) 102197 (30 м) 102192 (5 м)	102205 (10 м) 102206 (15 м) 102207 (20 м) 102208 (25 м) 102209 (30 м) 102204 (5 м)
Наименование	Пульт ДУ TESH для TIG W229/ E30301	Пульт ДУ для ARC 400 (Z312)	Пульт ДУ для ARC Z203/ Z3H3/Z3H4	Пульт ДУ для ARC Z29801/ Z29802
<b>БАЗОВЫЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ</b>				
Габаритные размеры (ДхШхВ)	165х70х40 мм	70х80х70 мм	70х80х70 мм	70х80х70 мм
Разъем подключения к аппарату	3-pin	5-pin	3-pin	4-pin



Артикул	102218 (15 м) 102219 (20 м) 102220 (25 м) 102221 (30 м) 102216 (5 м)	94424 (10 м)	102223 (20 м) 102224 (30 м) 102222 (5 м)	101640 (10 м) 85384 (10 м)
Наименование	Пульт ДУ для ARC Z312/ Z316/Z321 TIG W322/E312	Пульт ДУ для TIG 400 P (W322)	Пульт ДУ для TIG W229/ E30301	Пульт ДУ для ARC 315 L08011
<b>БАЗОВЫЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ</b>				
Габаритные размеры (ДхШхВ)	70х80х70 мм	70х80х70 мм	70х80х70 мм	70х80х70 мм
Разъем подключения к аппарату	5-pin	5-pin	3-pin	4-pin

# ПЕДАЛЬ УПРАВЛЕНИЯ СВАРОЧНЫМ ТОКОМ

Педаль управления служит для дистанционного управления настройками сварочного оборудования: включения, выключения сварочной дуги и регулировки тока в процессе сварки.

## ПЕДАЛИ ДИСТАНЦИОННОГО УПРАВЛЕНИЯ



Артикул	85283	98127	95548	101123
Наименование	Педаль управления сварочным током для TIG (160, 200, 250, 315) P AC/DC Y01003 2,7 м	Педаль управления сварочным током для TIG 315 P AC/DC MULTIWAVE (E202)	Педаль управления сварочным током для TIG 200 P AC/DC (E20101)	Педаль управления сварочным током для аппаратов TIG
ФУНКЦИОНАЛЬНЫЕ ОСОБЕННОСТИ				
Включение/выключение дуги	да	да	да	да
Плавная регулировка тока сварки	да	да	да	да
Ограничение силы тока на педали	да	да	нет	нет
БАЗОВЫЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ				
Разъем родключения к аппарату	2-pin, 3-pin	9-pin	5-pin	5-pin
Длина кабеля	2,7 м	4,8 м	5 м	5 м
Совместимость с аппаратами	REAL TIG 250 (W229) REAL TIG 315 P AC/DC MULTIWAVE (E30301) TECH TIG 200 P AC/DC (E101) TECH TIG 200 P DSP AC/DC (E104) TECH TIG 250 P AC/DC (E102) TECH TIG 315 P AC/DC (E103) TECH TIG 315 P DSP AC/DC (E106)	PRO TIG 315 P AC/DC MULTIWAVE (E202) PRO TIG 300 P (W232)	REAL TIG 200 P AC/DC (E20101) REAL TIG 200 P AC/DC (E201B)	REAL TIG 200 P (W211) REAL TIG 200 P AC/DC (E20101) REAL TIG 200 P AC/DC (E201B) REAL TIG 200 P AC/DC BLACK (E201B)*

\* Также совместима с другими инверторами ТМ «Сварог», предусматривающими возможность подключения педали управления

# БЛОКИ ЖИДКОСТНОГО ОХЛАЖДЕНИЯ

Блок жидкостного охлаждения представляет собой отдельное, независимое от сварочного аппарата устройство, которое обеспечивает работу TIG и MIG аппаратов.

Использование блока охлаждения дает возможность работать с большим количеством горелок для MIG и TIG сварки, а также незаменим для работ на высоких токах сварки и большой производительности. Подключение шлангов охлаждения горелки осуществляется непосредственно к выходам кулера.

---

## БЛОК ЖИДКОСТНОГО ОХЛАЖДЕНИЯ «КУЛЕР 4 Л»

- Компактный размер корпуса предназначен для установки в тележку TR-500, что обеспечивает мобильность при работе.
- Безопасность: кулер оснащен датчиком протока, который предупреждает об отсутствии протока охлаждающей жидкости.
- Корпус кулера устойчив к коррозии.

---

## БЛОК ЖИДКОСТНОГО ОХЛАЖДЕНИЯ «КУЛЕР 6 Л»

- Кулер оснащен ручками для переноски и может быть использован, как стационарное решение, так и совместно со сварочной тележкой.

---

## БЛОК ЖИДКОСТНОГО ОХЛАЖДЕНИЯ «КУЛЕР 9 Л»

- Возможность контролировать уровень жидкости через смотровое окно.
- Обеспечивает отсутствие вибрации горелки и позволяет производить работы повышенной сложности.

---

## БЛОК ЖИДКОСТНОГО ОХЛАЖДЕНИЯ «КУЛЕР PRO 5.5 Л»

- Применяется для сварочных горелок TIG.
- Интеллектуальная система охлаждения автоматически включается при начале сварочных работ, а также снижает уровень шума, электропотребление и количество пыли внутри кулера.
- Автоматическое выключение кулера, если сварка не производится более 5 минут.
- Имеет простое и удобное заполнение охлаждающей жидкостью, а также быстрое сливание отработанной жидкости.
- Оснащен смотровым окном уровня жидкости, что позволяет производить контроль уровня охлаждающей жидкости.
- Обеспечивает отсутствие вибрации горелки и позволяет производить работы повышенной сложности.
- Совместим с моделями PRO TIG 300 P (W232), PRO TIG 315 P AC/DC MULTIWAVE (E202).



## БЛОКИ ЖИДКОСТНОГО ОХЛАЖДЕНИЯ



Артикул	85119	88400	85964	99192
Модель оборудования	Кулер 4 л	Кулер 6 л	Кулер 9 л	Кулер PRO 5.5 л
Параметры питающей сети	220 В; 50 Гц	220 В; 50 Гц	220 В; 50 Гц	220 В; 50 Гц
Рабочий диапазон рабочего напряжения	185–250 В	185–250 В	185–250 В	185–250 В
Количество фаз	1 шт.	1 шт.	1 шт.	1 шт.
Тип кулера	встраиваемый	отдельный	отдельный	встраиваемый
Применение кулера	универсальный	универсальный	универсальный	TIG
Тип помпы	мембранная	мембранная	центробежная	центробежная
Макс. длина прокачки жидкости	30 м	30 м	25 м	25 м
Скорость потока	1,5–5,3 л/мин	1,5–5,3 л/мин	1,5–8,5 л/мин	1,5–5 л/мин
Максимальное давление	0,42 МПа	0,5 МПа	0,5 МПа	0,3 МПа
Потребляемая мощность	55 Вт	150 Вт	250 Вт	180 Вт
Кол-во отводимого тепла	0,6 кВт	0,7 кВт	0,9 кВт	1,2 кВт
Сварочный ток ПН 60 % (40 °C)	500 А	580 А	750 А	500 А
Макс. уровень шума	69 Дб	69 Дб	69 Дб	69 Дб
Контроль кол-ва охлаждающей жидкости	датчик протока	визуально	визуально	визуально/датчик протока
Тип охлаждающей жидкости	дистилл. вода	дистилл. вода	дистилл. вода	дистилл. вода
Совместимость с горелками	MIG/TIG	MIG/TIG	MIG/TIG	TIG
Подключение горелки	б/р	б/р	б/р	б/р
Интеллектуальное охлаждение горелки	да	–	–	–
Температура хранения	–30...+55 °C	–30...+55 °C	–30...+55 °C	–30...+55 °C
Температура эксплуатации	0...+40 °C	0...+40 °C	0...+40 °C	0...+40 °C
Тип подключения питания	вилка 220 В	вилка 220 В	вилка 220 В	спец. разъем 4-pin
Степень защиты	IP 215	IP 215	IP 215	IP 215
Габаритные размеры	640x330x180 мм	490x235x450 мм	455x250x350 мм	500x200x234 мм
Масса нетто	13,5 кг	12 кг	13,8 кг	14,8 кг

## КОМПЛЕКТАЦИЯ

Рукав с б/р соединителями, 2 м	1 шт.	–	–	2 шт.
Рукав с б/р соединителями, 6 м	–	–	–	2 шт.
Соединитель б/р (IZT8070)	2 шт.	2 шт.	2 шт.	–
Хомут 9/16	–	2 шт.	2 шт.	–
Опоры	2 шт.	–	–	–
Боковая пластина	2 шт.	–	–	–
Треугольная опора	2 шт.	–	–	–
Боковая пластина	2 шт.	–	–	–





# ТЕЛЕЖКИ

Тележки предназначены для комфортной работы и быстрого перемещения сварочного аппарата по рабочей зоне. На тележку можно установить сварочный источник, подающее устройство, кулер, а также газовый баллон. На платформе тележки предусмотрены крепления для фиксации, а крепежные отверстия позволяют закрепить оборудование разных габаритов. Тележку легко перемещать по рабочей площадке. Колеса дополнительно оснащены поворотным механизмом.

## КЛЮЧЕВЫЕ ОСОБЕННОСТИ:

- Простая и быстрая сборка.
- Прочный металлический каркас из низкоуглеродистой стали и качественная покраска.
- Резиновые колеса обеспечивают мягкий ход, поворотные передние колёса обеспечивают маневренность.
- Качественный крепеж в комплекте.

## ТЕЛЕЖКИ



Артикул	100343	98670	98671	100427	93661
Модель оборудования	универсальная тележка ТУ-1	универсальная тележка ТУ-2	универсальная тележка ТУ-3	тележка PRO TIG TR 300	тележка TR 500*
Максимальная грузоподъемность	80 кг	136 кг	136 кг	200 кг	200 кг
Количество уровней	3	2	3	3	2
Габаритные размеры в собранном виде (ШхДхВ)	440х1025х840 мм	1090х485х960 мм	1180х560х1000 мм	1440х595х400 мм	1080х500х1150 мм
Масса нетто	14,8 кг	22 кг	45 кг	28 кг	65 кг

\* Изначально тележка комплектуется пустым инструментальным металлическим ящиком, который, при необходимости, можно заменить на кулер 4 л.

**Аппараты для ручной дуговой сварки (MMA)**

REAL ARC 315 (Z29801)



REAL ARC 400 (Z29802)



PRO SMART ARC 250 (Z2905)



PRO SMART ARC 400 (Z2985)



REAL ARC 500 (Z316)



STANDART ARC 400 (Z312)



REAL ARC 630 (Z321)


**Аппараты для аргодуговой сварки (TIG)**

REAL TIG 250 (W229)



REAL TIG 200 P AC/DC (E20101)



REAL TIG 200 P AC/DC (E201B)



REAL TIG 200 P AC/DC BLACK (E201B)



PRO TIG 200 P DSP AC/DC (E201)



PRO TIG 300 P (W232)



REAL TIG 315 P AC/DC MULTIWAVE (E30301)



PRO TIG 315 P AC/DC MULTIWAVE (E202)



TECH TIG 400 P (W322)



REAL TIG 500 P AC/DC (E312)


**Аппараты для воздушно-плазменной резки (CUT)**

REAL CUT 45 (L2A1)



PRO CUT 45 (L202)



PRO CUT 60 NHF (L2060A)



REAL CUT 70 (L204)



REAL CUT 90 (L205)



PRO SMART CUT 80 (L2255)



REAL CUT 100 NHF (L22101)



REAL CUT 100 (L221)



PRO SMART CUT 100 (L2215)



**Аппараты для полуавтоматической сварки (MIG), моноблок**

REAL MIG 200 (N2H3)



REAL MIG 200 (N24002N)



REAL MIG 200 (N24002N) Black



REAL SMART MIG 200 (N2A5)



REAL SMART MIG 200 BLACK (N2A5)



STANDART MIG 200 Y (J03)



STANDART MIG 250 Y (J04-M)



PRO SMART MIG 200 (N214S)



PRO SMART MIG 250 (N248S)


**Аппараты для полуавтоматической сварки (MIG) с выносным механизмом подачи**

REAL MIG 250 F (N253)



PRO SMART MIG 300 (N253S)



PRO SMART MIG 350 (N216S)



TECH MIG 3500 DIGITAL (N274)



STANDART MIG 350 (J1601)



STANDART MIG 500 (N388)



PRO SMART MIG 500 (N215S)



TECH MIG 5000 DIGITAL (N275)


**Кулеры при одновременном использовании с аппаратом**

Кулер PRO 5.5 л



Кулер 4 л



Кулер 6 л



Кулер 9 л


**Механизмы подачи проволоки**

TECH WF-501



TECH WF-502 DIGITAL

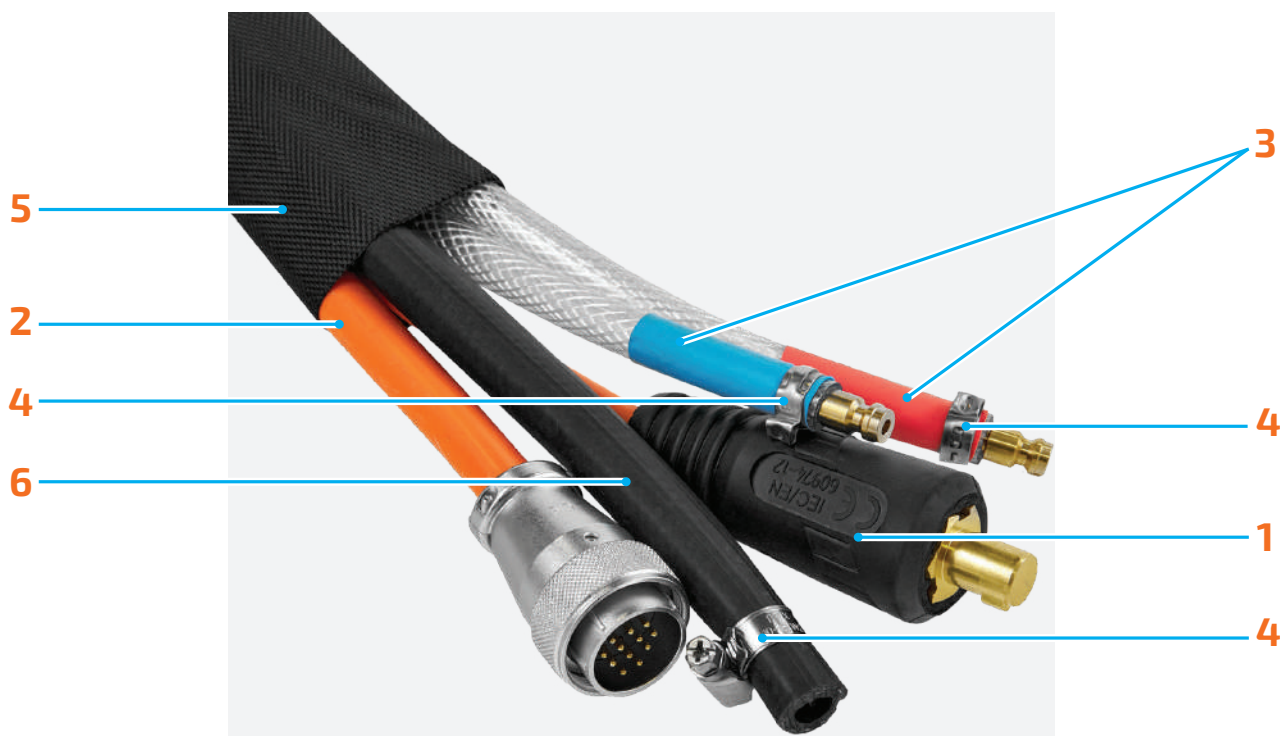


TECH WF-503 DIGITAL NAVY



# КОМПЛЕКТЫ УДЛИНЕНИЙ

Для более удобной и безопасной работы ТМ «Сварог» был разработан комплект удлинения для промышленной полуавтоматической сварки.



## КОМПЛЕКТ УДЛИНЕНИЯ ВКЛЮЧАЕТ В СЕБЯ:

1. Кабель силовой высокой гибкости с улучшенной эластичностью и повышенной прочностью изоляции.



Данный кабель является уникальной разработкой ТМ «Сварог»: благодаря диаметру проволоки 0,19 мм увеличилась эластичность силового кабеля, а оболочка из негорючего термоэластопласта значительно повысила срок безопасной эксплуатации.

2. Кабель управления высокой гибкости из негорючего термоэластопласта.
3. Армированный ПВХ рукав.



Прозрачный армированный ПВХ обеспечивает контроль присутствия воды, а разная цветовая маркировка позволяет быстро, легко и безопасно подключить систему жидкостного охлаждения горелки.

4. Хомуты для рукавов, изготовленные из высококачественной нержавеющей стали.
5. Быстроразъемный защитный текстильный рукав с водоотталкивающим покрытием.



Защитный текстильный рукав с лентой **Velcro** – лучшее решение против механического истирания шланг-пакета.

6. Рукав подачи защитного газа, изготовленный в соответствии с ГОСТ 9356-76.





## КОМПЛЕКТЫ УДЛИНИТЕЛЬНЫЕ



### ВОЗДУШНОЕ ОХЛАЖДЕНИЕ

Артикул	Наименование
99840	Комплект удлинительный MIG 3500/5000 "TECH" (N274/275) + TECH WF-501 10м
99841	Комплект удлинительный MIG 3500/5000 "TECH" (N274/275) + TECH WF-501 15м
99842	Комплект удлинительный MIG 3500/5000 "TECH" (N274/275) + TECH WF-501 20м
99843	Комплект удлинительный MIG 3500/5000 "TECH" (N274/275) + TECH WF-501 25м
99844	Комплект удлинительный MIG 3500/5000 "TECH" (N274/275) + TECH WF-501 30м
99839	Комплект удлинительный MIG 3500/5000 "TECH" (N274/275) + TECH WF-501 5м
99846	Комплект удлинительный MIG 3500/5000 "TECH" (N274/275) + TECH WF-502 / TECH WF-503 10м
99847	Комплект удлинительный MIG 3500/5000 "TECH" (N274/275) + TECH WF-502 / TECH WF-503 15м
99848	Комплект удлинительный MIG 3500/5000 "TECH" (N274/275) + TECH WF-502 / TECH WF-503 20м
99849	Комплект удлинительный MIG 3500/5000 "TECH" (N274/275) + TECH WF-502 / TECH WF-503 25м
99850	Комплект удлинительный MIG 3500/5000 "TECH" (N274/275) + TECH WF-502 / TECH WF-503 30м
99845	Комплект удлинительный MIG 3500/5000 "TECH" (N274/275) + TECH WF-502 / TECH WF-503 5м
97522	Комплект удлинительный MIG 5000 "TECH" (N221) 10м
97523	Комплект удлинительный MIG 5000 "TECH" (N221) 15м
97524	Комплект удлинительный MIG 5000 "TECH" (N221) 20м
97525	Комплект удлинительный MIG 5000 "TECH" (N221) 25м
97526	Комплект удлинительный MIG 5000 "TECH" (N221) 30м
97521	Комплект удлинительный MIG 5000 "TECH" (N221) 5м
97502	Комплект удлинительный MIG 350 (J1601) 10м
97503	Комплект удлинительный MIG 350 (J1601) 15м
97504	Комплект удлинительный MIG 350 (J1601) 20м
97505	Комплект удлинительный MIG 350 (J1601) 25м
97506	Комплект удлинительный MIG 350 (J1601) 30м
97501	Комплект удлинительный MIG 350 (J1601) 5м
98068	Комплект удлинительный MIG 350 P "TECH" (N316) 10м
96387	Комплект удлинительный MIG 350 P "TECH" (N316) 15м
98036	Комплект удлинительный MIG 350 P "TECH" (N316) 5м
97508	Комплект удлинительный MIG 3500 "TECH" (N222) 10м
97510	Комплект удлинительный MIG 3500 "TECH" (N222) 15м
97511	Комплект удлинительный MIG 3500 "TECH" (N222) 20м
97512	Комплект удлинительный MIG 3500 "TECH" (N222) 25м
97513	Комплект удлинительный MIG 3500 "TECH" (N222) 30м
97507	Комплект удлинительный MIG 3500 "TECH" (N222) 5м
97515	Комплект удлинительный MIG 500 (N388) 10м
97516	Комплект удлинительный MIG 500 (N388) 15м
97518	Комплект удлинительный MIG 500 (N388) 20м
97519	Комплект удлинительный MIG 500 (N388) 25м
97520	Комплект удлинительный MIG 500 (N388) 30м
97514	Комплект удлинительный MIG 500 (N388) 5м



## КОМПЛЕКТЫ УДЛИНИТЕЛЬНЫЕ



### ВОЗДУШНОЕ ОХЛАЖДЕНИЕ

Артикул	Наименование
101320	Комплект удлинительный PRO SMART MIG 300 (N253S) 10м
101321	Комплект удлинительный PRO SMART MIG 300 (N253S) 15м
101322	Комплект удлинительный PRO SMART MIG 300 (N253S) 20м
101316	Комплект удлинительный PRO SMART MIG 300 (N253S) 5м
100888	Комплект удлинительный PRO SMART MIG 350 (N216S) 10м
100889	Комплект удлинительный PRO SMART MIG 350 (N216S) 15м
100890	Комплект удлинительный PRO SMART MIG 350 (N216S) 20м
100891	Комплект удлинительный PRO SMART MIG 350 (N216S) 25м
100892	Комплект удлинительный PRO SMART MIG 350 (N216S) 30м
100887	Комплект удлинительный PRO SMART MIG 350 (N216S) 5м
100895	Комплект удлинительный PRO SMART MIG 500 (N215S) 10м
100896	Комплект удлинительный PRO SMART MIG 500 (N215S) 15м
100897	Комплект удлинительный PRO SMART MIG 500 (N215S) 20м
100898	Комплект удлинительный PRO SMART MIG 500 (N215S) 25м
100899	Комплект удлинительный PRO SMART MIG 500 (N215S) 30м
100894	Комплект удлинительный PRO SMART MIG 500 (N215S) 5м
98232	Комплект удлинительный REAL MIG 250 F (N253) 10м
98233	Комплект удлинительный REAL MIG 250 F (N253) 15м
98234	Комплект удлинительный REAL MIG 250 F (N253) 20м
98231	Комплект удлинительный REAL MIG 250 F (N253) 5м
101997	Комплект удлинительный MIG 500 "REAL" (N3H2) 10м
101998	Комплект удлинительный MIG 500 "REAL" (N3H2) 15м
101999	Комплект удлинительный MIG 500 "REAL" (N3H2) 20м
102000	Комплект удлинительный MIG 500 "REAL" (N3H2) 25м
102001	Комплект удлинительный MIG 500 "REAL" (N3H2) 30м
101996	Комплект удлинительный MIG 500 "REAL" (N3H2) 5м
101991	Комплект удлинительный MIG 350 "REAL" (N3H1) 10м
101992	Комплект удлинительный MIG 350 "REAL" (N3H1) 15м
101993	Комплект удлинительный MIG 350 "REAL" (N3H1) 20м
101994	Комплект удлинительный MIG 350 "REAL" (N3H1) 25м
101995	Комплект удлинительный MIG 350 "REAL" (N3H1) 30м
101990	Комплект удлинительный MIG 350 "REAL" (N3H1) 5м





## ВОДЯНОЕ ОХЛАЖДЕНИЕ

Артикул	Наименование
99834	Комплект удлинительный MIG 3500/5000 "TECH" (N274/275) + TECH WF-501 10м
99835	Комплект удлинительный MIG 3500/5000 "TECH" (N274/275) + TECH WF-501 15м
99833	Комплект удлинительный MIG 3500/5000 "TECH" (N274/275) + TECH WF-501 5м
99837	Комплект удлинительный MIG 3500/5000 "TECH" (N274/275) + TECH WF-502 / TECH WF-503 10м
99838	Комплект удлинительный MIG 3500/5000 "TECH" (N274/275) + TECH WF-502 / TECH WF-503 15м
99836	Комплект удлинительный MIG 3500/5000 "TECH" (N274/275) + TECH WF-502 / TECH WF-503 5м
99739	Комплект удлинительный MIG 500 P "TECH" (N36801) 10м
99740	Комплект удлинительный MIG 500 P "TECH" (N36801) 15м
99738	Комплект удлинительный MIG 500 P "TECH" (N36801) 5м
101495	Комплект удлинительный MIG 5000 "TECH" (N221) 10м
101496	Комплект удлинительный MIG 5000 "TECH" (N221) 15м
101494	Комплект удлинительный MIG 5000 "TECH" (N221) 5м
101284	Комплект удлинительный MIG 3500/5000 "TECH" (N221/222) + TECH CS-501 10м
101497	Комплект удлинительный MIG 3500/5000 "TECH" (N221/222) + TECH CS-501 15м
101498	Комплект удлинительный MIG 3500/5000 "TECH" (N221/222) + TECH CS-501 5м
100901	Комплект удлинительный PRO SMART MIG 350 (N216S) 10м
100902	Комплект удлинительный PRO SMART MIG 350 (N216S) 15м
100900	Комплект удлинительный PRO SMART MIG 350 (N216S) 5м
101501	Комплект удлинительный MIG 500 (N388) 10м
101502	Комплект удлинительный MIG 500 (N388) 15м
101499	Комплект удлинительный MIG 500 (N388) 5м
100904	Комплект удлинительный PRO SMART MIG 500 (N215S) 10м
100905	Комплект удлинительный PRO SMART MIG 500 (N215S) 15м
100903	Комплект удлинительный PRO SMART MIG 500 (N215S) 5м

# КАБЕЛИ ВЫСОКОЙ ГИБКОСТИ TECH FLEX

Кабели Tech Flex разработаны для профессионалов в области сварки. Отличаются высокой гибкостью и безопасностью благодаря оболочке из термоэластопласта, которая не поддерживает горение.

Кабели идеально подходят для увеличения дистанции между источником питания полуавтоматической сварки и устройством подачи проволоки.

## КЛЮЧЕВЫЕ ОСОБЕННОСТИ:

- **Класс гибкости:** 6.
- **Сечение медной проволоки:** 0,19 мм.
- **Материал оболочки:** негорючий термоэластопласт.
- **Страна производства:** Россия.
- Изготовлены в соответствии с ТУ.



Кабели высокой гибкости Tech Flex ТМ «Сварог» обеспечивают удобство и комфорт **в самых сложных условиях эксплуатации**. Кабели созданы с учетом пожеланий сварщиков и инженеров, которые ценят качество и безопасность в своей работе.

## КАБЕЛИ ВЫСОКОЙ ГИБКОСТИ TECH FLEX



Артикул	101417	102185	101415	101416	102184	101384	101385	101386
Наименование	кабель высокой гибкости Tech Flex 12x1,5	кабель высокой гибкости Tech Flex 3x0,75	кабель высокой гибкости Tech Flex 7x1,0	кабель высокой гибкости Tech Flex 7x1,5	кабель высокой гибкости Tech Flex 1x25	кабель высокой гибкости Tech Flex 1x35	кабель высокой гибкости Tech Flex 1x50	кабель высокой гибкости Tech Flex 1x70
Назначение	Рекомендованы к использованию в комплектах удлинения в качестве кабеля управления				Являются аналогом сертифицированного кабеля гибкости (КГ), который допустим к применению в качестве силового кабеля для клемм заземления и электрододержателей, а также может быть использован для подачи напряжения в силовые установки различного назначения			
Сечение	–	–	–	–	25 мм <sup>2</sup>	35 мм <sup>2</sup>	50 мм <sup>2</sup>	70 мм <sup>2</sup>
ПВ 35 %	–	–	–	–	300 А	375 А	480 А	600 А
ПВ 60 %	–	–	–	–	230 А	290 А	365 А	460 А
ПВ 100 %	–	–	–	–	180 А	225 А	285 А	355 А





# РУКАВА ЗАЩИТНЫЕ ТЕКСТИЛЬНЫЕ

Защитные текстильные рукава с лентой Velcro – лучшее решение против механического истирания шланг-пакета.

## КЛЮЧЕВЫЕ ОСОБЕННОСТИ:

- Изготовлены из 100 % полиэстера с водоотталкивающим покрытием внутри.
- Отличаются высокой прочностью и износостойкостью.
- Выдерживают температурный режим от -20 °C до +120 °C.

## РУКАВА ЗАЩИТНЫЕ



Артикул	97575	97576
Диаметр	Ø40	Ø60

# ЭЛЕКТРОДОДЕРЖАТЕЛИ И КЛЕММЫ ЗАЗЕМЛЕНИЯ

Электрододержатели и клеммы заземления – это профессиональное оборудование для ручной дуговой сварки, обеспечивающее безопасность, надежность и комфорт в работе. Вся продукция соответствует требованиям ГОСТ IEC 60974-11-2014 и ГОСТ IEC 60974-13-2016.

**Электрододержатели ТМ «Сварог»** изготовлены в соответствии с EN 60974-11 и предназначены для крепления электрода, подвода к нему сварочного тока и манипулирования электродом при сварке. Оборудование имеет эргономичную, нескользящую ручку с насечками. Насечки на зажимных губках электрододержателей обеспечивают надежное крепление электрода в различных положениях, чтобы исключить возможность его изгиба при сварке в труднодоступных местах.

## ЭЛЕКТРОДОДЕРЖАТЕЛИ REAL

- **Тип фиксации электрода:** зажимной (Type B).
- **Материалы:** латунь (токопроводящие части), термостойкий ударопрочный пластик (рукоятка).
- **Подключение кабеля:** прижимное соединение.
- **Особенности:** оптимальное сочетание надежности и комфорта.



## ЭЛЕКТРОДОДЕРЖАТЕЛИ PRO

- **Тип фиксации электрода:** винтовой (Type A).
- **Материалы:** латунь (токопроводящие части), термостойкий материал (рукоятка).
- **Подключение кабеля:** прижимное соединение.
- **Особенности:** максимальная надежность фиксации для профессиональных задач.



## ЭЛЕКТРОДОДЕРЖАТЕЛИ TECH

- **Тип фиксации электрода:** зажимной (Type B).
- **Материалы:** латунь (токопроводящие части), термостойкий ударопрочный пластик (рукоятка).
- **Подключение кабеля:** болтовое соединение под кабельный наконечник.
- **Особенности:** усиленная конструкция для интенсивной эксплуатации.



Клеммы заземления используются для надежного присоединения кабеля заземления сварочного аппарата к свариваемому изделию, чтобы обеспечить надежный электрический контакт с низким сопротивлением.

Отличительные особенности **клемм заземления ТМ «Сварог»:**

- надежная фиксация на заготовке,
- легкое присоединения сварочного кабеля к клемме.

## **КЛЕММЫ ЗАЗЕМЛЕНИЯ PRO**

---

- **Подключение кабеля:** прижимное + под кабельный наконечник.
- **Материалы:** латунные губки, медный проводник.
- **Особенности:** адаптивные губки в PRO 500 А/600 А.

## **КЛЕММЫ ЗАЗЕМЛЕНИЯ TECH ВИНТОВЫЕ**

---

- **Подключение кабеля:** прижимное.
- **Материалы:** латунь.
- **Особенности:** для аппаратов до 600 А.

## **КЛЕММЫ ЗАЗЕМЛЕНИЯ TECH M МАГНИТНЫЕ**

---

- **Подключение кабеля:** прижимное.
- **Особенности:** применяются при сварке ферромагнитных металлов в условиях, когда нет возможности подключить зажимную клемму заземления (пример: емкости, трубы большого диаметра).



## ЭЛЕКТРОДОДЕРЖАТЕЛИ



Артикул	99316	99349	99317	99341	
Модель оборудования	REAL 200 A	REAL 300 A	REAL 400 A	PRO 200 A	
Диаметр электрода	2–4 мм	2–4 мм	2–6,3 мм	2–4 мм	
Сечение кабеля	16–35 мм <sup>2</sup>	28–50 мм <sup>2</sup>	50–70 мм <sup>2</sup>	16–35 мм <sup>2</sup>	
Кол-во положений фиксации электрода	2	2	2	4	
Ток (ПВ 35 %)	200 A	300 A	400 A	200 A	
Масса нетто	460 г	580 г	625 г	350 г	

## КЛЕММЫ ЗАЗЕМЛЕНИЯ



Артикул	99322	99323	99324	
Модель оборудования	PRO 200 A	PRO 300 A	PRO 500 A	
Толщина зажимаемой заготовки	50 мм	70 мм	80 мм	
Сечение кабеля	16–35 мм <sup>2</sup>	28–50 мм <sup>2</sup>	50–70 мм <sup>2</sup>	
Ток (ПВ 35 %)	300 A	400 A	500 A	
Масса нетто	236 г	350 г	528 г	





	99313	99314	99308	99310	99311	99312
	PRO 300 A	PRO 400 A	TECH 300 A	TECH 400 A	TECH 500 A	TECH 600 A
	2–4 мм	2–6,3 мм	2–4 мм	2–4 мм	2–6,3 мм	2–8 мм
	28–50 мм <sup>2</sup>	50–70 мм <sup>2</sup>	16–35 мм <sup>2</sup>	28–50 мм <sup>2</sup>	50–70 мм <sup>2</sup>	70–95 мм <sup>2</sup>
	4	4	4	4	4	4
	300 A	400 A	300 A	400 A	500 A	600 A
	555 г	665 г	370 г	520 г	520 г	600 г



	99325	99319	99354	99355
	PRO 600 A	TECH 600 A	TECH M-400 A	TECH M-600 A
	80 мм	50 мм	–	–
	70–95 мм <sup>2</sup>	70–120 мм <sup>2</sup>	35–50 мм <sup>2</sup>	50–70 мм <sup>2</sup>
	600 A	600 A	400 A	600 A
	610 г	927 г	860 г	1667 г



# ЭЛЕКТРОДОДЕРЖАТЕЛИ ДЛЯ СТРОЖКИ [СТРОГАЧИ, РЕЗАКИ ВОЗДУШНО-ДУГОВЫЕ]

Электрододержатели для строжки применяются для строжки пазов и канавок, удаления дефектов, образующихся при литье, обработки и подготовки швов, а также для резки металла и пробивки отверстий в металлических изделиях.

Предназначены для работы с угольными электродами круглого или прямоугольного сечения.

## Используются совместно:

- со сварочными аппаратами большой мощности (от 300 А);
- с компрессорами с рабочим давлением 0,6–1 МПа и обеспечивающими (с ресивером или без него) необходимый расход воздуха.



Сварочный ток аппарата в режиме строжки должен быть отрегулирован на **60–70 %**.

## СТРОГАЧ СОСТОИТ ИЗ:

- **специального электрододержателя.**
- **сварочного кабеля:** подключается к сварочному аппарату (изоляция крепления осуществляется специальным чехлом).
- **воздушного шланга:** подключается к компрессору или к системе подачи сжатого воздуха.

## ПРИНЦИП РАБОТЫ:

- Внутри электрододержателя проложена трубка, через которую подается воздух.
- Воздух выходит через специальные отверстия.
- Воздушный поток из отверстий сходится на расстоянии 100–150 мм.
- На корпусе электрододержателя предусмотрена кнопка, которая включает и выключает подачу воздуха.



В ходе работ воздух всегда должен выходить за электродом. Угол наклона электрода должен быть в пределах **30–60°** к поверхности детали.

## ПРИНЦИП СТРОЖКИ:

- Подается воздух.
- Замыкается дуга.
- Образуется сварочная ванна.
- При помощи воздуха сварочная ванна выдувается.
- Получается канавка необходимой формы.



## ЭЛЕКТРОДОДЕРЖАТЕЛИ ДЛЯ СТРОЖКИ



Артикул	97420	102147	102148
Модель оборудования	K-4000	FLAIR-800	FLAIR-1000
Максимальный рабочий ток	600 А	800 А	1000 А
Диаметр круглого угольного электрода	5–10 мм	5–10 мм	5–12 мм
Размер прямоугольного электрода	5x10–5x20 мм	5x10–5x20 мм	5X10–5x20 мм
Длина кабеля общая	2,1 м	2 м	2 м
Длина кабеля рабочая	2 м	1,88 м	1,88 м
Материал ручки	ударопрочный пластик		
Давление сжатого воздуха	0,65–0,85 МПа	0,56–0,7 МПа	0,6–0,8 МПа
Расход сжатого воздуха	0,85–0,99 м3/ч	0,75–0,88 м3/ч	0,8–0,9 м3/ч
Масса нетто	2,3 кг	2,28 кг	2,4 кг



# СИСТЕМА РЕЦИРКУЛЯЦИИ ФЛЮСА

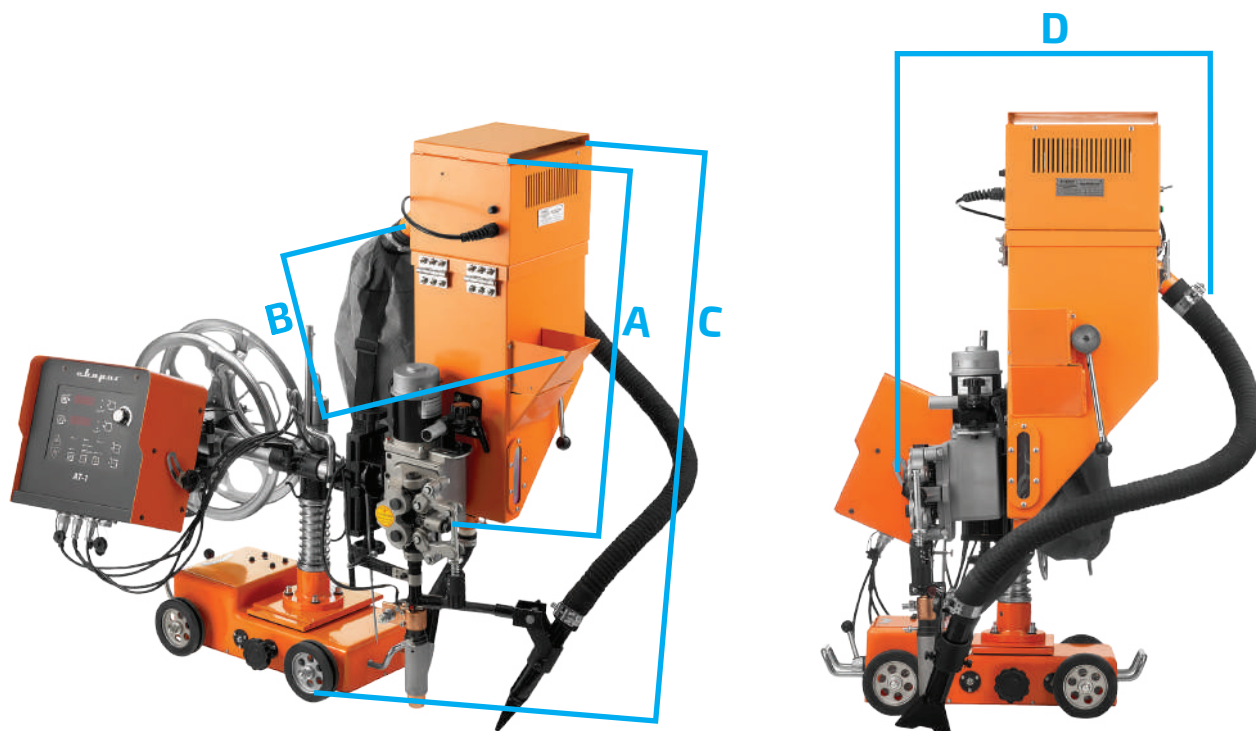
Система рециркуляции флюса обеспечивает сбор и повторное использование сварочного флюса в процессе сварки. Она разработана для совместного применения со сварочными тракторами и устанавливается на штатное крепление флюсобункера.

## ПРЕИМУЩЕСТВА:

- Система не требует расходных материалов и комплектующих.
- **Сокращает расход флюса** – автоматический сбор исключает потери, характерные для ручного метода.
- **Обеспечивает порядок на рабочем месте** – меньше рассыпанного флюса и загрязнений.
- **Удобный визуальный контроль** – встроенное смотровое окно позволяет следить за уровнем флюса во флюсобункере.
- **Увеличивает производительность** – автоматизация сокращает объем ручного труда.

## ГАБАРИТЫ В СБОРЕ СО СВАРОЧНЫМ ТРАКТОРОМ MZ 1000:

- A – 780 мм;
- B – 460 мм;
- C – 1060 мм;
- D – 500 мм.

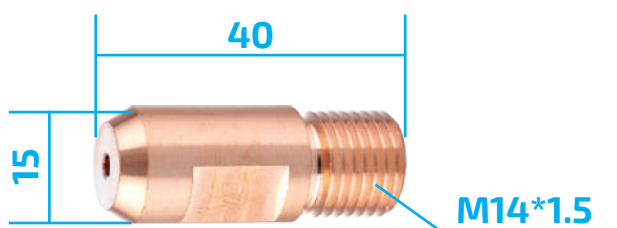


## СИСТЕМА РЕЦИРКУЛЯЦИИ ФЛЮСА



Артикул	101124
Наименование	Система рециркуляции флюса MZ
Напряжение питания	220 В
Длина сетевого шнура	3,2 м
Мощность двигателя	1,2 кВт
Масса нетто	17 кг
<b>КОМПЛЕКТАЦИЯ</b>	
Шланг	4 шт.
Патрубок	1 шт.
Кронштейн крепления патрубка	1 шт.
Хомут	1 шт.
Мешок	1 шт.
Совок	1 шт.
<b>СОВМЕСТИМОСТЬ</b>	
<b>Артикул</b>	<b>Модель оборудования</b>
92622	Трактор сварочный MZ 1000 (M308)
92623	Трактор сварочный MZ 1250 (M310)
99887	Трактор сварочный MZ 1250 (M310) + AT-2

## СВАРОЧНЫЕ НАКОНЕЧНИКИ



<b>Артикул</b>	<b>Наименование</b>
97906	Наконечник сварочный D=1.6
91852	Наконечник сварочный D=2.0
95615	Наконечник сварочный D=2.4
92605	Наконечник сварочный D=2.4 CU-CR-ZR
88274	Наконечник сварочный D=3.2
89540	Наконечник сварочный D=4.0
88277	Наконечник сварочный D=5.0
92608	Наконечник сварочный D=5.0 CU-CR-ZR



# СВАРОЧНЫЕ МАТЕРИАЛЫ

## [ПРОВОЛОКА СВАРОЧНАЯ, ПРУТОК ПРИСАДОЧНЫЙ]

Сварочная проволока и присадочный пруток – это расходные плавящиеся материалы, используемые в процессе сварки для соединения металлических деталей.

**Проволока сварочная** – используется в процессе автоматической и полуавтоматической сварки MIG.

**Пруток присадочный** – используется в процессе аргонодуговой сварки TIG.

Отличие присадочного прутка от сварочной проволоки заключается в способе подачи материала в сварочную зону. Пруток подается вручную, в то время как проволока используется в автоматических и полуавтоматических сварочных процессах и подается механизированным способом.

### ОБЛАСТИ ПРИМЕНЕНИЯ:

- судостроение;
- нефтегазовая отрасль;
- машиностроение;
- авиастроение;
- пищевая промышленность;
- производство металлоконструкций.

### СВАРИВАЕМЫЕ МЕТАЛЛЫ:

- **ER4043:** AW-6060, AlMgSi, AlMgSi0,5, 3.3206, AW-6005A, AlSiMg(A), AlMgSi0,7, 3.3210, AW-6082, AlSi1MgMn, AlMgSi1, 3.2315, AW-6061, AlMg1SiCu, AlMg1SiCu, 3.3211, AC-45000, G-AlSi6Cu4, 3.2151, АД31, АД33, АД35.
- **ER5183:** AW-5083, AlMg4,5Mn0,7, AlMg4,5Mn, 3.3547, AW-5086, AlMg4, AlMg4Mn, 3.3545, AW-5019, AlMg5, AlMg5, 3.3555, AW-6060, AlMgSi, AlMgSi0,5, 3.3206, AW-6005A, AlSiMg(A), AlMgSi0,7, 3.3210, AW-6082, AlSi1MgMn, AlMgSi1, 3.2315, AW-6061, AlMg1SiCu, AlMg1SiCu, 3.3211, AW-7020, AlZn4,5Mg1, AlZn4,5Mg, 3.4335, AC-51300, G-AlMg5, 3.3561.
- **ER5356:** AW-5019, AlMg5, 3.3555, AW-5754, AlMg3, 3.3535, AW-5086, AlMg4, AlMg4Mn, 3.3545, AW-6060, AlMgSi, AlMgSi0,5, 3.3206, AW-6005A, AlSiMg(A), AlMgSi0,7, 3.3210, AW-6082, AlSi1MgMn, AlMgSi1, 3.2315, AW-6061, AlMg1SiCu, AlMg1SiCu, 3.3211, AW-7020, AlZn4,5Mg1, AlZn4,5Mg, 3.4335, AC-51300, G-AlMg5, 3.3561.
- **ER70S-6:** низколегированные и углеродистые стали.



Правильный выбор материалов для сварки, соответствующих типу металла, толщине свариваемых деталей и условиям сварки, является залогом качественного и надежного соединения, обеспечивающего долговечность конструкции.





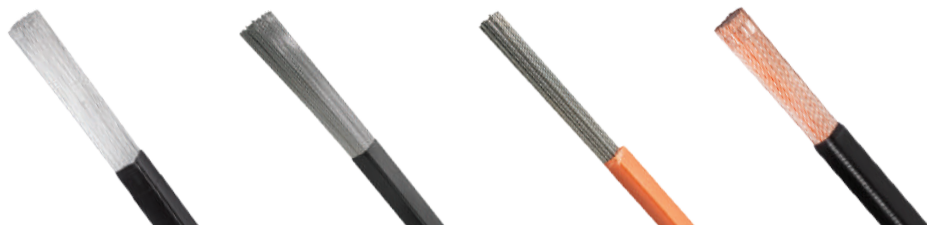
## ПРОВОЛОКА СВАРОЧНАЯ



Материал	алюминий			омедненная сталь
КЛАССИФИКАЦИЯ				
AWS	ER4043	ER5183	ER5356	CHW-50C6SM (ER70S-6)
ГОСТ 7871-15	Св-АК5	Св-АМг4	Св-АМг5	Св-08Г2С
ISO	Al 4043 (AlSi5)	Al 5183 (AlMg4.5 Mn0.7(A))	Al 5183 (AlMg4.5 Mn0.7(A))	G 3Si1
ХАРАКТЕРИСТИКИ				
Тип тока	DC (+)	DC (+)	DC (+)	DC (+)
Защитный газ	аргон (Ar), гелий (He)			CO <sup>2</sup> , чистота ≥ 99.98 %
Предел текучести	55 МПа	140 МПа	120 МПа	430 МПа
Предел прочности на разрыв	165 МПа	290 МПа	265 МПа	550 МПа
Относительное удлинение	18 %	25 %	26 %	30 %
Ударная вязкость (при -30 °C)				70 Дж/см <sup>2</sup>
Химический состав				
Al (Алюминий)	94,77 %	94,22 %	93,86 %	
Si (Кремний)	5 %	< 0,15 %	< 0,25 %	0,880 %
Fe (Железо)	0,2 %	< 0,05 %	< 0,1 %	
Mn (Марганец)	0,01 %	0,65 %	0,55 %	1,520 %
Zn (Цинк)	0,02 %			
Mg (Магний)		4,8 %	5 %	
Cu (Медь)		0,03 %		
Cr (Хром)		0,1 %	0,12 %	0,020 %
Ti (Титан)			0,12 %	
C (Углерод)				0,080 %
P (Фосфор)				0,020 %
S (Сера)				0,015 %
Ni (Никель)				0,021 %
Mo (Молибден)				0,007 %
V (Ванадий)				0,008 %
ПАРАМЕТРЫ ДЛЯ ЗАКАЗА				
Диаметр проволоки	Масса катушки нетто	Артикул		
0,8 мм	0,5 кг	99059		99062
0,8 мм	2 кг	97528		
0,8 мм	5 кг			97491
0,8 мм	15 кг			97499
1 мм	0,5 кг	99061		99063
1 мм	2 кг	97531		97540
1 мм	5 кг			97496
1 мм	6 кг	97532	97535	97541
1 мм	15 кг			97500
1,2 мм	6 кг		97536	97542
1,2 мм	15 кг			97509
1,6 мм	6 кг	97534		97543
1,6 мм	15 кг			97517



## ПРУТОК ПРИСАДОЧНЫЙ



Материал	алюминий		нержавеющая сталь	омедненная сталь
КЛАССИФИКАЦИЯ				
AWS	ER4043	ER5356	ER308LSI	ER70S-6
ГОСТ 7871-15	Св-АК5	СВ-АМг5	СВ 04х19н9	СВ-08Г2С
ISO	Al 4043 (AlSi5)	Al 5183 (AlMg4.5 Mn0.7(A))	W 19 9 Lsi	G 3Si1
ХАРАКТЕРИСТИКИ				
Тип тока	AC		DC (-)	DC
Защитный газ	аргон (Ar), гелий (He)			CO <sup>2</sup> , чистота ≥ 99.98 %
Предел текучести	55 МПа	120 МПа	350 МПа	430 МПа
Предел прочности на разрыв	165 МПа	265 МПа	520 МПа	550 МПа
Относительное удлинение	18 %	26 %	35 %	30 %
ХИМИЧЕСКИЙ СОСТАВ				
Al (Алюминий)	94,77 %	93,86 %		
Si (Кремний)	5 %	< 0,25 %	0,650–1,000 %	0,880 %
Fe (Железо)	0,2 %	< 0,1 %		
Mn (Марганец)	0,01 %	0,55 %	1,00–2,50 %	1,520 %
Zn (Цинк)	0,02 %			
Mg (Магний)		5 %		
Cu (Медь)			0,750 %	
Cr (Хром)		0,12 %	19,50–22,00 %	0,020 %
Ti (Титан)		0,12 %		
C (Углерод)			0,030 %	0,080 %
P (Фосфор)				0,020 %
S (Сера)			0,030 %	0,015 %
Ni (Никель)			9,00–11 %	0,021 %
Mo (Молибден)			0,750 %	0,007 %
V (Ванадий)				0,008 %
ПАРАМЕТРЫ ДЛЯ ЗАКАЗА				
Диаметр	Артикул			
1,2 мм			97549 / 97555 (Св-04х19н11)	
1,6 мм			97550	97545
2,0 мм		97559	97551	97546
2,4 мм	97556	97560	97552	97547
3,2 мм	97557	97561	97553	97548
4,0 мм	97558	97562	97554	
Масса	5 кг			
Упаковка	туба			
Длина	1000 мм			



# ВОЛЬФРАМОВЫЕ ЭЛЕКТРОДЫ

Вольфрамовый электрод – неплавящийся стержень круглого сечения из тугоплавкого материала (W – вольфрама) с добавлением легирующих добавок редкоземельных металлов.

Добавки в состав вольфрамового электрода других металлов позволяют получить требуемую проводимость тока, необходимую характеристику плавкости и дугообразования.

Вольфрамовые электроды используют при аргонодуговой сварке TIG, в среде защитных газов – аргона (Ar) или гелия (He).

## БУКВЕННО-ЦИФРОВОЕ ОБОЗНАЧЕНИЕ ВОЛЬФРАМОВЫХ ЭЛЕКТРОДОВ:

- **Первая буква** – наименование основного элемента («W» – вольфрам).
- **Вторая буква** – легирующая добавка в составе вольфрамового электрода:
  - оксид церия ( $\text{CeO}_2$ );
  - оксид лантана ( $\text{La}_2\text{O}_3$ );
  - диоксид торрия ( $\text{ThO}_2$ );
  - оксид иттрия ( $\text{Y}_2\text{O}_3$ );
  - диоксид циркония ( $\text{ZrO}_2$ ).
- **Третья буква** – процентное содержание (в десятых долях) легирующей добавки в составе вольфрамового электрода.



Вольфрамовые электроды имеют цветовую маркировку (окрас кончика электрода), указывающую на принадлежность к марке и сфере применения.

**Длина вольфрамового электрода:** 175 мм.

**Количество электродов в упаковке:** 10 шт.

Вольфрамовые электроды произведены согласно ГОСТ ISO 6848-2020.

## ПЕНАЛЫ ДЛЯ ВОЛЬФРАМОВЫХ ЭЛЕКТРОДОВ

- Пенал для вольфрамовых электродов предназначен для хранения и переноски электродов.
- Материал корпуса – анодированный алюминий, устойчивый к окислению.
- Крышка пенала имеет цветовую маркировку, идентичную марке электрода.
- Пенал вмещает в себя 10 штук вольфрамовых электродов (кратно заводской упаковке).
- Пенал разборный состоит из трех частей на резьбовых соединениях с уплотнительными вставками, укомплектован цепочкой.



## ЭЛЕКТРОДЫ ВОЛЬФРАМОВЫЕ



Марка электрода		WCe 20	WGLa15Zr8Y8	WLa 15	
Цветовая маркировка, цветовое значение RGB		серый	лиловый	золотой	
Содержание W (%)		≥97,89	≥97,90	≥98,42	
Легирующая добавка: наименование, содержание (%)		оксид церия (CeO <sub>2</sub> ) 2,01	оксид лантана (La <sub>2</sub> O <sub>3</sub> ) / оксид иттрия (Y <sub>2</sub> O <sub>3</sub> ) / диоксид циркония (ZrO <sub>2</sub> ) 1,8–2,2	оксид лантана (La <sub>2</sub> O <sub>3</sub> ) 1,48	
Тип тока: АС (переменный), DC (постоянный)		AC/DC	AC/DC	AC/DC	
Артикул	Ø 1 мм	99574	99576	99587	
	Ø 1,6 мм	99579	99578	99575	
	Ø 2 мм	99582	99580	99581	
	Ø 2,4 мм	99586	99572	99585	
	Ø 3 мм	99588	99577	99589	
	Ø 3,2 мм	99571	99583	99590	
	Ø 4 мм	99573	99584	99591	

## ПЕНАЛЫ ДЛЯ ЭЛЕКТРОДОВ



Наименование	Пенал для электродов WCe 20, серый	Пенал для электродов WGLa 15, лиловый	Пенал для электродов WLa 15, золотой	
Артикул	100757	100761	100754	



	WLa 20	WP	WTh 20	WGY 20	WZr 8
	синий	зеленый	красный	темно-синий	белый
	≥97,92	≥99,95	≥97,89	≥97,92	≥99,12
	оксид лантана (La <sub>2</sub> O <sub>3</sub> ) 1,98	–	диоксид тория (ThO <sub>2</sub> ) 1,98	оксид иттрия (Y <sub>2</sub> O <sub>3</sub> ) 1,8–2,2	диоксид циркония (ZrO <sub>2</sub> ) 0,78
	AC/DC	AC	DC	DC	AC
	99592	97663	99599	97677	99613
	99593	97664	99600	97678	99614
	99594	97665	99601	97679	99615
	99595	97666	99602	97699	99616
	99596	97667	99603	97680	99617
	99597	97668	99604	97681	99618
	99598	97669	99605	97682	99619



	Пенал для электродов WLa 20, синий	Пенал для электродов WP, зеленый	Пенал для электродов WTh 20, красный	Пенал для электродов WGY 20, темно-синий	Пенал для электродов WZr 8, белый
	100755	100756	100758	100759	100760



# ОБОРУДОВАНИЕ ДЛЯ ЗАТОЧКИ ВОЛЬФРАМОВЫХ ЭЛЕКТРОДОВ

## TIG GRIND MASTER

### ИНСТРУМЕНТ ДЛЯ ЗАТОЧКИ ВОЛЬФРАМОВЫХ ЭЛЕКТРОДОВ

Инструмент для заточки вольфрамовых электродов TIG Grind Master позволяет производить быструю, равномерную и продольную заточку электродов до необходимой степени шероховатости. Такая заточка способствует легкому розжигу, стабильной дуге и, в результате, обеспечивает высококачественный сварочный шов, а также увеличивает срок службы электрода. Заточка производится специальным двусторонним абразивным диском с алмазным покрытием.

#### КЛЮЧЕВЫЕ ПРЕИМУЩЕСТВА:

- одно устройство обеспечивает полную подготовку электрода к сварочному процессу;
- абразивный двусторонний диск с алмазным покрытием повышенной прочности;
- 6 положений регулировки числа оборотов;
- широкий диапазон угла заточки;
- простая отрезка и притупление электрода при помощи удобной мерной шкалы;
- защита от случайного включения и плавный пуск;
- высокая повторяемость заточки электрода (не требуется дополнительная настройка оборудования);
- высокое качество заточки (отсутствие на электроде сколов, рытвин, борозд);
- защитный экран от металлической пыли и стружки;
- простота устройства позволяет экономить на амортизации и обслуживании инструмента;
- эргономичный дизайн и удобная рукоятка для комфортного использования;
- профессиональный электродвигатель BOSCH.

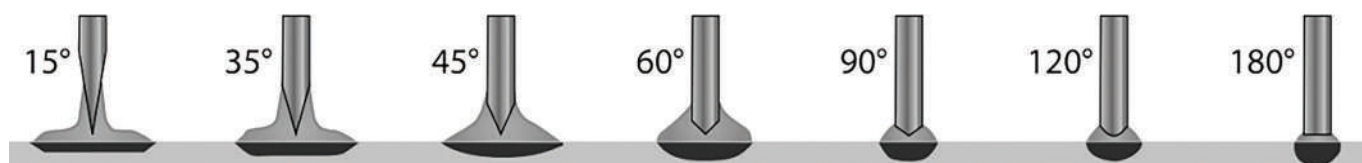
## TIG EXPERT

### АППАРАТ ДЛЯ ЗАТОЧКИ ВОЛЬФРАМОВЫХ ЭЛЕКТРОДОВ

#### КЛЮЧЕВЫЕ ПРЕИМУЩЕСТВА:

- удобный подбор угла заточки благодаря точной шкале от 0 до 60°;
- аппарат оснащен большим смотровым окном, что увеличивает наглядность и улучшает контроль процесса заточки для исключения перегрева кончика электрода;
- стальной держатель вольфрамовых электродов имеет закрытую форму, что исключает ожоги пальцев во время процесса заточки и обеспечивает безопасность выполнения работ;
- комплектуется набором цанг из прочной инструментальной стали;
- конструкция имеет специальное отверстие в корпусе аппарата для установки вылета электрода в «карандаше» для заточки;
- внутри находится короб для сбора пыли, исключающий ее оседание в месте проведения работ.

Угол заточки вольфрамового электрода подбирается в зависимости от задачи и толщины свариваемого металла.



#### < 45°

- сварной шов увеличивается;
- токовая нагрузка снижается;
- меньший срок службы вольфрамового электрода.

#### > 45°

- сварной шов сужается;
- токовая нагрузка увеличивается;
- больший срок службы вольфрамового электрода.



## ОБОРУДОВАНИЕ ДЛЯ ЗАТОЧКИ ВОЛЬФРАМОВЫХ ЭЛЕКТРОДОВ



Артикул	99277	98851
Модель оборудования	TIG Grind Master	TIG Expert
Диаметр электрода, мм	1,0–4,0 мм	1,6 / 2,0 / 2,4 / 3,0 / 3,2 / 4,0 / 5,0 мм
Угол заточки, °	15 / 18 / 22,5 / 30 / 180 °	0–60 °
Длина электрода	40–175 мм	40–175 мм
Максимальная скорость вращения	40 000 об./мин	5 000 об./мин
Напряжение питающей сети	220 В	220 В
Потребляемая мощность	900 Вт	60 Вт
Регулятор числа оборотов	6 положений	–
Длина сетевого кабеля	2,5 м	2 м
Диаметр диска	34 мм	90 мм
Параметры диска	D34x5H	D90x8Hx15Xx2Ux8T
Габаритные размеры	320x80x80 мм	230x160x190 мм
Масса нетто	1,9 кг	4 кг

## КОМПЛЕКТАЦИЯ

Инструмент/аппарат в сборе	1 шт.	1 шт.
Паспорт	1 шт.	1 шт.
Кабель питания	1 шт.	1 шт.
Диск с алмазным напылением	1 шт. (арт.: 100492)	1 шт. (арт.: 100491)
Экран защитный от искр и пыли	1 шт. (арт.: 100551)	1 шт.
Держатель электрода в сборе (арт.: 98915)	–	1 шт.
Цанга 1,6 мм (арт.: 98916)	–	1 шт.
Цанга 2,0 мм (арт.: 98917)	–	1 шт.
Цанга 2,4 мм (арт.: 98918)	–	1 шт.
Цанга 3,0 мм (арт.: 98919)	–	1 шт.
Цанга 3,2 мм (арт.: 98920)	–	1 шт.
Цанга 4,0 мм (арт.: 98921)	–	1 шт.
Цанга 5,0 мм (арт.: 98922)	–	1 шт.
Предохранитель	–	5 шт.
Кисточка	–	1 шт.



# СРЕДСТВА ЗАЩИТЫ

## ПЕРЧАТКИ ЗАЩИТНЫЕ

### [ДЛЯ СВАРКИ MMA, MIG/MAG, CUT]

Перчатки защитные ТМ «Сварог» созданы для максимальной защиты в условиях интенсивных нагрузок. Благодаря усиленным кожаным вставкам в зонах повышенного износа и эргономичному крою они обеспечивают надежную защиту, снижая нагрузку на руки даже при длительной работе. Широкий раструб краги гарантирует удобство надевания и комфорт во время выполнения задач.

#### КЛЮЧЕВЫЕ ОСОБЕННОСТИ:

- **Экстрапрочная кевларовая нить:** все швы прошиты износостойкой кевларовой нитью, устойчивой к истиранию и высоким температурам.
- **Усиленные вставки:** дополнительные слои кожи в критических зонах продлевают срок службы перчаток.
- **Спилок класса А:** материал сочетает термостойкость и гибкость, обеспечивая защиту от искр, брызг металла и механических повреждений.
- **Модель с меховой подкладкой (КС 14-УЗ):** для работы в условиях низких температур доступна версия с мягким меховым утеплителем. Подкладка сохраняет тепло, не ограничивая подвижность, что делает перчатки идеальными для эксплуатации зимой или в неотапливаемых помещениях.

#### ПОДХОДЯТ ДЛЯ:

- ручной дуговой сварки (MMA) – защита от брызг и теплового воздействия.
- полуавтоматической сварки (MIG/MAG) – комфорт при работе с горелкой.
- плазменной резки – термостойкость.

#### ПЕРЧАТКИ ЗАЩИТНЫЕ (ДЛЯ СВАРКИ MMA, MIG/MAG, CUT)



Артикул	100656	100657	100652	100653	100658
Модель	КС-4	КС-6Л	КС-14У	КС-14УЗ	КС-82А
Материал	спилок КРС класс А	спилок КРС класс А	спилок КРС класс А	спилок КРС класс А	кожа класс А
Подкладка	✓	✓	✓	✓ (мех)	✓
Усиление швов	✓	✓	✓	✓	✓
Усиление ладони	–	✓	–	–	✓
Кевларовая нить	✓	✓	✓	✓	✓
Длина перчатки	350 мм	350 мм	350 мм	450 мм	350 мм
ГОСТ EN 388-2019	3443Х	3443Х	3444Х	3443Х	3443Х
Размер	11	11	11	11	11



# ПЕРЧАТКИ ЗАЩИТНЫЕ КС-26

## [ДЛЯ СВАРКИ TIG]

Для точных работ с неплавящимся электродом в аргодуговой сварке (TIG) требуются перчатки, сочетающие маневренность и надежную защиту. Модель КС-26 из мягкой кожи класса А разработана специально для таких задач.

### КЛЮЧЕВЫЕ ПРЕИМУЩЕСТВА:

- **Мягкая кожа класса А:** обеспечивает тактильную чувствительность, необходимую для контроля над горелкой и присадочным прутом, и сохраняет эластичность даже при длительной эксплуатации.
- **Раструб из спилка КРС:** защищает запястья от брызг раскаленного металла, искр и механических повреждений, не ограничивая подвижность.
- **Продуманная конструкция:**
  - зигзагообразные швы повышают комфорт;
  - анатомический крой пальцев обеспечивает естественную подвижность и снижает нагрузку на руки.
- **Полиамидная огнестойкая нить:** прошивка выдерживает высокие температуры и механические воздействия, гарантируя целостность перчаток.

### КЛЮЧЕВЫЕ ОСОБЕННОСТИ КС-26:

- **Без подкладки:** минимизирует толщину, улучшая контроль над инструментом, сохраняя тактильность.
- **Легкое надевание/снятие:** широкий раструб и эластичный материал позволяют быстро снимать и надевать перчатки даже в напряженных условиях.
- **Наружный слой кожи:** сочетает прочность, термостойкость и комфорт.

### ПОДХОДЯТ ДЛЯ:

- аргодуговой сварки (TIG) – точные работы с тонкими металлами, нержавеющей сталью, алюминием.

#### ПЕРЧАТКИ ЗАЩИТНЫЕ КС-26 (ДЛЯ СВАРКИ TIG)



Артикул	100655	100654
Модель	КС-26	КС-26
Материал	кожа класс А	кожа класс А
Подкладка	–	–
Усиление швов	–	–
Кевларовая нить	✓	✓
Длина перчатки	350 мм	350 мм
ГОСТ EN 388-2019	3443X	3443X
Размер	9	11

# РАБОЧИЕ ПЕРЧАТКИ ПР-38 И ПР-47

Перчатки ПР-38 и ПР-47 – это профессиональные средства защиты рук, разработанные для работ с повышенными механическими, абразивными и термическими нагрузками. Обе модели сочетают надежность, комфорт и долговечность, но имеют особенности, которые помогут выбрать оптимальный вариант под ваши задачи.

## КЛЮЧЕВЫЕ ОСОБЕННОСТИ:

- **Защита:**
  - устойчивость к порезам, истиранию;
  - усиленные зоны в местах повышенного износа (ладонь, пальцы, суставы).
- **Комфорт и эргономика:**
  - ПР-38: фиксатор на манжете для плотной посадки, эластичные вставки для свободы движений;
  - ПР-47: широкие манжеты, перфорация для вентиляции.
- **Анатомический крой**, снижающий утомляемость рук при длительной работе.

## ОБЛАСТИ ПРИМЕНЕНИЯ:

- Стройка, ремонт, обработка металла и древесины.
- Работа с электроинструментом, абразивными материалами, грубыми поверхностями.
- Задачи, требующие защиты от механических повреждений и умеренных термических воздействий.

### РАБОЧИЕ ПЕРЧАТКИ ПР-38 И ПР-47



Артикул	100660	100659	100661
Модель	ПР-38	ПР-38	ПР-47
Материал	кожа класс А	кожа класс А	спилкок КРС класс А
Подкладка	✓	✓	–
Усиление швов	–	–	–
Кевларовая нить	✓	✓	–
Длина перчатки	240 мм	260 мм	265 мм
ГОСТ EN 388-2019	3443X	3443X	3443X
Размер	9	11	10,5



**Кевларовая нить** – это высокопрочная синтетическая нить, изготовленная из арамидного волокна, разработанного компанией DuPont под торговым названием Kevlar. Обладает исключительной прочностью на разрыв при сравнительно малом весе, а также высокой термостойкостью и устойчивостью к химическим воздействиям.

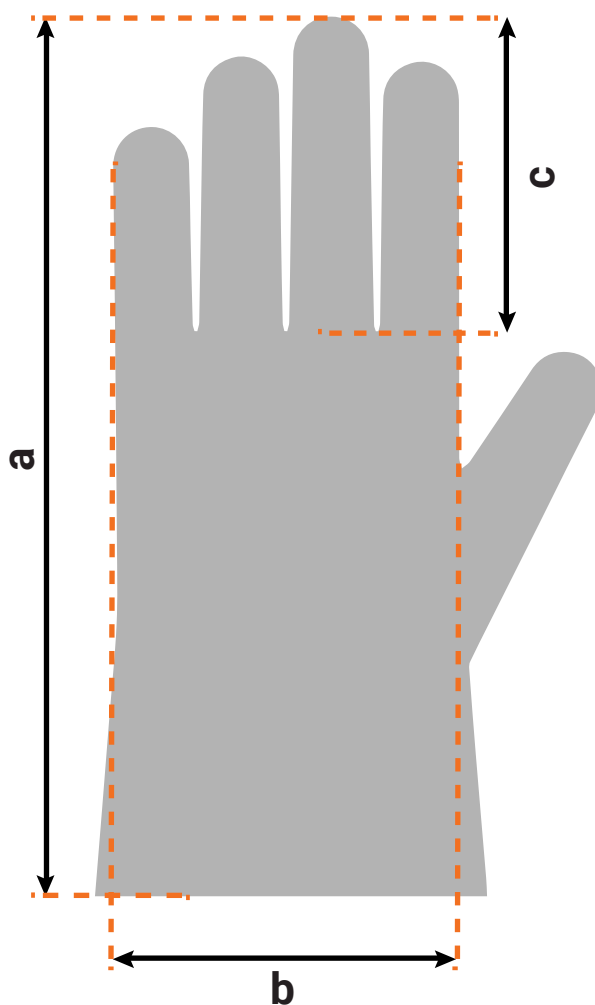




# ВИЗУАЛИЗАЦИЯ ЗАМЕРОВ

## ЗАЩИТНЫХ ПЕРЧАТОК ТМ «СВАРОГ»

МОДЕЛЬ	РАЗМЕР	ДЛИНА (а)	ШИРИНА (b)	МАКС. ДЛИНА ПАЛЬЦА (с)
КС-14УЗ	11	450 мм	140 мм	95 мм
КС-14У	11	450 мм	140 мм	100 мм
КС-82А	11	350 мм	130 мм	95 мм
КС-6Л	11	350 мм	140 мм	100 мм
КС-26-9	9	350 мм	160 мм	90 мм
КС-26-11	11	350 мм	170 мм	90 мм
КС-4	11	350 мм	140 мм	100 мм
ПР-47	10,5	265 мм	130 мм	90 мм
ПР-38	9	240 мм	115 мм	85 мм
ПР-38	11	260 мм	130 мм	90 мм



# ЗАЩИТНАЯ НАКЛАДКА [ДЛЯ СВАРКИ TIG]

Защитная накладка для TIG сварки — это надежное и удобное решение для сварщиков, обеспечивающее высокий уровень защиты и комфорта в процессе работы. Накладка специально разработана для защиты рук от воздействия высоких температур, возникающих при TIG сварке.



Артикул: 95870

## КЛЮЧЕВЫЕ ПРЕИМУЩЕСТВА:

- **Материал:** кремнеземное волокно – прочный и термостойкий материал, который обеспечивает надежную защиту от тепла и искр.
- **Универсальность:** накладка подходит как для правой, так и для левой руки, что делает её универсальным аксессуаром для любого сварщика.
- **Комфорт в использовании:** благодаря продуманному дизайну, накладка легко надевается поверх специальных перчаток для TIG сварки КС-26, обеспечивая плавное и точное манипулирование горелкой.
- **Защита:** предотвращает ожоги и травмы, связанные с воздействием высоких температур и искр.
- **Удобство:** легкая и удобная в использовании, накладка не сковывает движений, что особенно важно при длительной работе.



Идеально подходит как для профессиональных сварщиков, так и для любителей, которые ценят **безопасность и комфорт** в работе. Защитная накладка для TIG «СВАРОГ» – ваш надежный помощник в мастерской или на производстве.

# СПИЛКОВЫЕ ФАРТУКИ И НАРУКАВНИКИ

Спилковые фартуки и нарукавники ТМ «Сварог» разработаны для защиты сварщиков от искр, брызг расплавленного металла, высоких температур и механических повреждений. Эта продукция незаменима в условиях сварочных работ, металлообработки и других производственных процессов.

## ФАРТУК СВАРЩИКА СПИЛКОВЫЙ ФР-1:

- **Конструкция:** изготовлен из спилка класса А – плотного материала на основе натуральной кожи, обработанной для повышения мягкости и износостойчивости.
- **Особенности:**
  - усиленная защита груди, живота и бедер;
  - широкие регулируемые лямки для комфортной посадки;
  - прочная фурнитура, устойчивая к деформации;
  - детали фартука пошиты полиамидной нитью.
- **Преимущества:** легкость использования, долгий срок службы даже при интенсивных нагрузках.

## ФАРТУК СВАРЩИКА СПИЛКОВЫЙ ФР-1К:

- **Конструкция:** усовершенствованная версия ФР-1 с дополнительными функциональными элементами.
- **Особенности:** встроенный карман для инструментов и мелких деталей.
- **Преимущества:** сочетание практичности и безопасности, идеально для людей разной комплекции.

## НАРУКАВНИКИ СПИЛКОВЫЕ НК-1:

- **Конструкция:** спилок с адаптивной хлопковой манжетой на запястье и плечевым регулируемым фиксатором.
- **Особенности:**
  - эргономичный крой, не ограничивающий движения рук;
  - усиленная защита предплечий и запястий;
  - эластичные манжеты с фиксацией для предотвращения попадания искр под ткань.
- **Преимущества:** легкость использования, износостойкость, универсальный размер.

### ФАРТУКИ И НАРУКАВНИКИ



Артикул	94873	94872	100651
Модель	ФР-1	ФР-1К	НК-1
Материал	спилок КРС класс А	спилок КРС класс А	спилок КРС класс А
Вставка	–	–	✓
Кевларовая нить	✓	✓	–
Размеры	700x900 мм	700x900 мм	220x450 мм





# СВАРОЧНАЯ ХИМИЯ

Использование сварочной химии является важной частью сварочного процесса. Она обеспечивает высокую защиту оборудования и материалов от загрязнений, играет ключевую роль в достижении высоких стандартов качества и безопасности сварочных работ, а также в снижении производственных затрат и повышении эффективности производства.

## ПРЕДНАЗНАЧЕНА ДЛЯ РЕШЕНИЯ СЛЕДУЮЩИХ ОСНОВНЫХ ЗАДАЧ

### → Защита оборудования:

- предотвращение налипания металла на сопло сварочной горелки;
- защита горелки от загрязнения;
- продление срока службы оборудования.

### → Улучшение качества сварки:

- предотвращение образования брызг расплавленного металла;
- обеспечение чистоты рабочего места;
- улучшение качества сварного шва.

### → Защита металла:

- предотвращение коррозии сварных швов;
- восстановление антикоррозионных свойств (особенно для нержавеющей стали);
- защита от воздействия окружающей среды.

### → Оптимизация процесса:

- уменьшение времени на очистку;
- снижение количества отходов;
- повышение производительности работы;
- упрощение последующей обработки.

### → Специальные функции:

- пассивация металла;
- герметизация швов;
- удаление оксидных плёнок;
- восстановление защитного слоя.



## СВАРОЧНАЯ ХИМИЯ ПРИМЕНЯЕТСЯ НА РАЗНЫХ ЭТАПАХ РАБОТЫ:

### → ДО СВАРКИ

Цель: подготовка поверхности;

### → ВО ВРЕМЯ СВАРКИ

Цель: защита оборудования и материалов от налипания брызг металла и шлака;

### → ПОСЛЕ СВАРКИ

Цель: защита швов от коррозии.



### Использование сварочной химии позволяет:

- повысить качество сварных соединений,
- снизить затраты на обслуживание оборудования,
- увеличить срок службы готовых конструкций,
- улучшить условия труда сварщика,
- повысить производительность работы.



## СВАРОЧНАЯ ХИМИЯ



Артикул	100335	100333	101558	
Наименование	паста травильная			
Тип	паста			
Вид	профессиональное средство			
Применимость к материалу, оборудованию	AL	сталь нержавеющая		
Назначение	травление металла			

### ЭТАП РАБОТ:

#### ДО (подготовка поверхности):

- обработка места сварочного шва перед сваркой	✓	-	-	
- удаление оксидной пленки с поверхности металла	✓	-	-	

#### ВО ВРЕМЯ (защита оборудования от брызг металла и шлака):

- защита металлических поверхностей, сварочного оборудования	-	-	-	
- защита стекла, пластмасс и др. материалов от раскаленной стружки при работе режущим и шлифовальным инструментом	-	-	-	
- защита расходных частей сварочных горелок (наконечников, вставок и сопел) от налипания брызг расплавленного металла и шлака	-	-	-	

#### ПОСЛЕ (защита швов от коррозии):

- очистка металла от нагара и загрязнений	✓	✓	✓	
- удаление цветов побежалости, ржавчины	✓	✓	✓	
- восстановление коррозионной стойкости металла	✓	✓	✓	
- нейтрализация отработанных кислотных составов после пассивации	-	-	-	
Объём/ масса нетто	1 кг	1 кг	0,5 кг	
Гарантийный срок хранения со дня производства	24 месяца			
Готовность к использованию	полностью готов			

\* Электролит предполагает использование с оборудованием и инструментом, предназначенным для электрохимической пассивации и травления.





	98940	98939	98941	98942	100749	100750	100753
	Spatter Safe				электролит *		нейтрализа- тор
	спрей	жидкость	паста	аэрозоль	жидкость		
	профессиональное средство						
	металл, стекло, пластмасса и др.		сварочные горелки и расходные детали (наконечники, вставки, сопла)		сталь нержавеющая		
	защитное средство для поверхностей		защитное средство для наконечни- ков, вставок, сопел	антипригар- ное средство	электрохимическая пассивация		нейтра- лизация кислотных составов
	-	-	-	-	-	-	-
	-	-	-	-	-	-	-
	✓	✓	-	-	-	-	-
	✓	✓	-	-	-	-	-
	-	-	✓	✓	-	-	-
	-	-	-	-	-	-	-
	-	-	-	-	✓	✓	-
	-	-	-	-	-	-	-
	-	-	-	-	-	-	✓
	0,5 л	10 л	300 гр	0,52 л	1 кг	5 кг	1 кг
	24 месяца						
	полностью готов						



# МАГНИТНЫЕ УГОЛЬНИКИ

Магнитные угольники предназначены для выставления углов и временной сцепки деталей в процессе сварочных и монтажных работ.

Являются инструментом, обеспечивающим точность, безопасность и эффективность в процессе подготовительных и сварочных работ.

Помогают достигать высококачественных результатов в сварочных работах, значительно упрощают и ускоряют процессы позиционирования и закрепления деталей, повышая общую эффективность работы.

## ПРЕИМУЩЕСТВА:

### → Точное позиционирование.

Основное предназначение магнитных угольников – обеспечение правильного положения деталей во время сварки. Это особенно важно при работе с трубами, профилями и листовым металлом, где точность соединения критична.

### → Фиксация.

Благодаря мощным магнитам угольники удерживают детали на месте, предотвращая их смещение во время работы. Это снижает риск ошибок и повышает качество сварочных швов.

В зависимости от типа магнитного угольника можно фиксировать свариваемые предметы под углами 30°, 45°, 60°, 75°, 90°, 135°.

### → Ускорение процесса.

Использование магнитных угольников ускоряет процесс подготовки к сварке, так как нет необходимости использовать дополнительные крепежи или зажимы.

### → Универсальность.

Угольники подходят для различных типов металлов. Их можно применять как в производственных условиях, так и в домашних мастерских.

### → Безопасность.

Надежная фиксация элементов уменьшает вероятность травмирования сварщика из-за смещений или падений деталей.

Магнитные угольники упакованы в блистерную упаковку, на которой размещена вся необходимая информация по эксплуатации магнитов с примерами построения углов разных градусов.

Изготовлены из сплава, устойчивого к высоким температурам и ударным нагрузкам.



Угольники предназначены **для временной фиксации** деталей и не являются средством измерения.

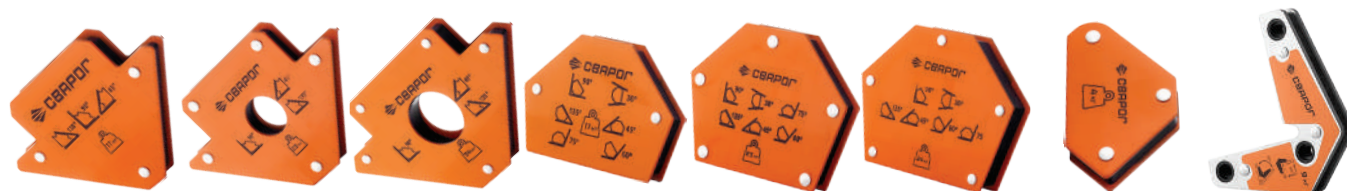


Сила магнита указана из расчета максимально удерживаемого веса (кг) на сдвиг под углом 45°.

## МАГНИТНЫЕ УГОЛЬНИКИ



Артикул	95921	95912	95913	95914	95915	
Модель оборудования	Магнитный держатель горелки MIG/MAG	MOT-13	MOT-25	MOC-13	MOC-25	
Тип	–	с отключаемым магнитным полем				
Количество углов	–	3 шт.	3 шт.	3 шт.	3 шт.	
Углы фиксации деталей	–	45, 90, 135 °	45, 90, 135 °	45, 90, 135 °	45, 90, 135 °	
Максимальный удерживаемый вес на сдвиг	8 кг	13 кг	25 кг	13 кг	25 кг	
Количество фиксаторов в одной упаковке	1 шт.	1 шт.	1 шт.	1 шт.	1 шт.	
Габаритные размеры	95x85x142 мм	140x82x25 мм	192x112x32 мм	160x102x26 мм	203x140x33 мм	
Масса нетто	712 г	481 г	967 г	582 г	1154 г	



	95909	95910	95911	95918	95919	95920	95916	95917
	МС-11	МС-23	МС-34	МР-11	МР-23	МР-34	МНТ 4/4	МНБ 9/2
	с постоянным магнитным полем							
	3 шт.	3 шт.	3 шт.	6 шт.	6 шт.	6 шт.	3 шт.	2 шт.
	45, 90, 135 °	45, 90, 135 °	45, 90, 135 °	30, 45, 60, 75, 90, 135 °	30, 45, 60, 75, 90, 135 °	30, 45, 60, 75, 90, 135 °	45, 90, 135 °	60, 90 °
	11 кг	23 кг	34 кг	11 кг	23 кг	34 кг	4 кг	9 кг
	1 шт.	1 шт.	1 шт.	1 шт.	1 шт.	1 шт.	4 шт.	2 шт.
	120x85x14 мм	155x102x16 мм	188x122x24 мм	107x70x14 мм	118x90x16 мм	145x110x25 мм	203x140x33 мм	95x83x14 мм
	297 г	545 г	966 г	289 г	527 г	956 г	1154 г	169 г





# МАРКЕРЫ ПО МЕТАЛЛУ

Маркер сварщика – это специальный аксессуар, разработанный для работы в условиях высоких температур и агрессивной среды. Его грифель изготовлен из особого материала, устойчивого к воздействию тепла, искр и сварочных брызг. Чернила, используемые в маркере, не выгорают и не стираются, обеспечивая четкую и долговечную маркировку.

## ПРИМЕНЕНИЕ:

- маркировка вертикальных, горизонтальных, ровных, изогнутых, полированных, загрязненных (ржавых и замасленных), пористых, нагретых поверхностей;
- нанесение нестираемой, водостойкой и атмосфероустойчивой маркировки на следующих материалах:
  - металл;
  - стекло;
  - кожа;
  - текстиль;
  - резина.

## КЛЮЧЕВЫЕ ПРЕИМУЩЕСТВА:

- Дозированная подача краски при помощи клапанного пишущего узла исключает растекания, неровность линии и преждевременное высыхание.
- Толщина наносимой линии – 3 мм.
- Быстросохнущая нитрокраска.
- Маркировка не выгорает на солнце и при воздействии высоких температур.
- Морозоустойчивые.



Артикул	100429	100440	100433
Цвет	белый	красный	черный
Толщина линии	3 мм	3 мм	3 мм
Количество в упаковке	12 шт.	12 шт.	12 шт.

# МЕЛКИ СВАРЩИКА

## МЕЛОК СВАРЩИКА ПРЯМОУГОЛЬНЫЙ

Мелок сварщика прямоугольный, тальковый предназначен для нанесения временных разметочных линий, контуров места сварки, реза или соединения на металлических деталях перед проведением сварочных работ.

Разметочные линии легко стираются после завершения работ.

Маркировка не выгорает и выдерживает воздействие высоких температур.

### КЛЮЧЕВЫЕ ПРЕИМУЩЕСТВА:

- простота в использовании;
- четкость и точность;
- доступная стоимость.

## МЕЛОК СВАРЩИКА С ДЕРЖАТЕЛЕМ

Мелок сварщика с держателем прямоугольный, тальковый предназначен для нанесения временных разметочных линий, контуров места сварки, реза или соединения на металлических деталях перед проведением сварочных работ.

**Держатель** надежно фиксирует мелок и защищает его от повреждений при использовании или падении.

### КЛЮЧЕВЫЕ ПРЕИМУЩЕСТВА ДЕРЖАТЕЛЯ:

- Предотвращает поломку, крошение, скольжение мелка (при работе в перчатках).
- Позволяет максимально использовать длину мелка, снижая его расход и сокращая затраты.
- Наличие крепежной клипсы на корпусе обеспечивает надежную фиксацию на кармане или поясе, позволяя осуществить быстрый доступ к инструменту в любой момент.



Артикул	100426	100428
Наименование	Мелок сварщика прямоугольный	Мелок сварщика с держателем
Цвет мелка	белый	белый
Габаритные размеры	125x12x5 мм	125x9 мм
Количество в упаковке	144 шт.	10 шт.

# НАБОР ДЛЯ ЧИСТКИ МУНДШТУКОВ

Набор для чистки мундштуков предназначен для чистки наружных поверхностей, внутренних проходных отверстий и торцов мундштуков резаков и наконечников горелок от брызг металла, окалина, нагара и копоти, образующихся в процессе газосварочных работ.



## НАЗНАЧЕНИЕ:

- удаление загрязнений на мундштуках резаков и наконечниках горелок;
- поддержание производительности;
- увеличение срока службы расходных частей сварочного оборудования;
- обеспечение качества выполняемых работ.

## КЛЮЧЕВЫЕ ПРЕИМУЩЕСТВА:

- эффективность очистки;
- удобство и простота;
- экономия времени;
- универсальность;
- улучшение качества работы;
- безопасность.

## КОМПЛЕКТАЦИЯ:

- футляр для абразивных насадок – 1 шт.;
- абразивная насадка плоская – 1 шт.;
- круглые абразивные насадки, разных диаметров – 12 шт.

**Артикул:** 94944.

**Количество в упаковке:** 1 шт.

# УСТРОЙСТВО [РУЧКА] ДЛЯ ПОДАЧИ ПРУТКА

Устройство (ручка) для подачи прутка предназначено для использования при TIG сварке. Осуществляет плавную, быструю и равномерную подачу прутка в зону сварки. Управление подачей происходит за счет ручного вращения колесика управления.



## КЛЮЧЕВЫЕ ПРЕИМУЩЕСТВА:

- плавная подача прутка в зону сварки;
- снижение нагрузки на кисть сварщика;
- экономичность использования присадочных прутков за счет минимизации остатков (2 см);
- повышенная безопасность для рук сварщика.

## ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ:

- применимость для прутков диаметром от 1,6 до 4 мм;
- скорость подачи прутка 1÷1,5 см за один оборот колесика.

**Артикул:** 100114.

**Материал:** алюминий.

**Количество в упаковке:** 1 шт.

# ОГНИВО ДЛЯ ПОЛУЧЕНИЯ ИСКРЫ

Зажигалка для газосварки предназначена для безопасного воспламенения горючего газа в горелках и резаках при выполнении газосварочных работ.



**Артикул:** 97814.

# МОЛОТОК СВАРЩИКА ШЛАКООТБОЙНЫЙ

Молоток сварщика шлакоотбойный с пружинной ручкой предназначен для отбивки сварочного шлака и брызг. Изготовлен из стали. Применяется для самого широкого спектра работ.



**Артикул:** 94946.

**Масса нетто:** 0,3 кг.

# ПАЛАТКИ И ТЕНТЫ

Палатки и тенты сварщика предназначены для создания безопасного и защищенного рабочего пространства при проведении сварочных работ на открытом воздухе или в условиях повышенной опасности. Они эффективно защищают сварщика от неблагоприятных погодных условий, а также препятствуют распространению брызг металла, дыма, УФ-излучения и вредных паров. Палатки и тенты ТМ Сварог обеспечивают надежную защиту окружающих людей и оборудования.

Материал тентов выполнен из **дакроновой ткани**, которая обладает высокой прочностью, устойчива к истиранию, УФ-излучению и температурным перепадам. Каркасы изготовлены из прочного стального профиля, покрытого порошковой краской. Долговечны и устойчивы к нагрузкам.

## ОБЛАСТИ ПРИМЕНЕНИЯ:

- работы на открытом воздухе (монтаж, аварийный ремонт);
- строительные площадки (в том числе на высоте);
- промышленные цеха;
- судостроение, доки, верфи;
- автосервисы и ремонтные мастерские.

## ПАЛАТКИ СВАРЩИКА

### КЛЮЧЕВЫЕ ОСОБЕННОСТИ:

- **Лёгкая сборка** благодаря интуитивно понятной системе установки, которая не требует специальных навыков или инструмента, и занимает всего несколько минут.
- **Раскрывающиеся с четырёх сторон стенки** обеспечивают удобный доступ и хорошую вентиляцию.
- **Герметичные швы с двойным усилением** выполнены как сварные соединения, прошитые нитями, что обеспечивает полную защиту от влаги и ветра.
- Усиленная конструкция каркаса и аэродинамичная форма **надежно защищают от ветра**.
- В комплект входит **компактная сумка**, обеспечивающая удобное хранение и транспортировку.

### ПРЕИМУЩЕСТВА:

- Идеальная защита сварщика от дождя, ветра и перепадов температур.
- Устойчивость к механическим повреждениям и агрессивным средам.
- Мобильность: возможность быстро развернуть и свернуть даже в ограниченном пространстве.



# ТЕНТЫ СВАРЩИКА

## КЛЮЧЕВЫЕ ОСОБЕННОСТИ:

- **Лёгкая сборка:** монтаж занимает минимум времени даже без специальных навыков и инструмента.
- **Мощные люверсы:** усиленные металлические кольца по краям экрана для надёжного крепления к каркасу, стенам, направляющим или другим конструкциям.
- **Усиленный край:** контур экрана усилен подворотом и сварен между собой, что исключает разрывы и деформации.

## ПРЕИМУЩЕСТВА:

- Универсальность: подходит для дуговой, аргонодуговой, полуавтоматической, газовой сварки и резки.
- Компактность в транспортировке: разборная конструкция.

## ПАЛАТКИ И ТЕНТЫ



Артикул	95962	95963	95964	95965
Наименование	палатка сварщика	палатка сварщика	тент защитный с каркасом	тент защитный без каркаса
Рабочий температурный диапазон	-30 °C...+70 °C			
Огнестойкость	Сертификаты РП1 (не распространяет пламя) и Г1 (трудногорючий материал)			
Габаритные размеры	2,5x2,5x2,5 м	3x3x3 м	2x2 м	1,9x1,9 м
Масса нетто	43 кг	48 кг	17 кг	1,94 кг



# СУМКА ДЛЯ СВАРОЧНОГО ОБОРУДОВАНИЯ [L]

Сумка для сварочного оборудования идеально подойдет для хранения и транспортировки всего необходимого: от сварочного аппарата и горелки до защитных краг и расходных материалов.

Универсальный дизайн обеспечивает удобство и порядок при любых условиях работы.

**Артикул:** 102240.



## ОСНОВНЫЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ:

- Сумка выполнена из высокопрочного износостойкого влагозащитного материала ПВХ, устойчивого к механическим повреждениям, маслам и перепадам температур.
- Вместительный объём для сварочного аппарата, проводов, электродов и аксессуаров.
- Прочная конструкция сумки рассчитана на максимальную нагрузку до 25 кг.
- Выполнена в ярком дизайне, сочетая фирменное оформление «Сварог».

## КОНСТРУКТИВНЫЕ ОСОБЕННОСТИ:

- Усиленное дно из специальной вставки предотвращает деформацию даже при максимальной загрузке.
- Герметичные швы надёжно защищают оборудование от пыли, влаги и грязи, обеспечивая его сохранность в любых условиях.
- Регулируемые ручки из прочного нейлона для комфортной переноски в руках.
- Съёмный наплечный ремень для равномерного распределения нагрузки.
- Молния с двумя бегунками обеспечивает быстрый доступ, а усиленные петли и крепления выдерживают интенсивную эксплуатацию.
- Форма сумки позволяет с легкостью укладывать и извлекать оборудование.



**СВАРОГ**  
БЕЗ ОГРАНИЧЕНИЙ

**ПАСТА ТРАВЯЛЬНАЯ**  
ДЛЯ НЕРЖАВЕЮЩЕЙ СТАЛИ

ДЛЯ ОБРАБОТКИ ЗОНЫ СВАРОЧНОГО ШВА ДО И ПОСЛЕ СВАРКИ

ВНИМАНИЕ! При использовании пасты необходимо соблюдать меры безопасности. Паста является едким веществом и может вызвать ожоги. При работе с пастой необходимо использовать защитные очки, перчатки и одежду. Пасту необходимо хранить в герметичной упаковке в сухом месте.

Состав: 100% Паста. Упаковка: 100 г. Срок годности: 12 месяцев. Дата изготовления: 10.2023. Место производства: Россия.

**Санкт-Петербург**

ул. Наличная, д. 44, к. 1, оф. 801  
тел.: +7 (812) 325-01-05

**Москва**

пр. Андропова, д. 18, к. 7  
тел./факс: +7 (495) 666-33-05

**Екатеринбург**

г. Верхняя Пышма, ул. Петрова, д. 59Л  
тел./факс: +7 (343) 287-48-11

**Ростов-на-Дону**

пр. 40-летия Победы, д. 117, 3 этаж, оф. 3  
тел.: +7 (863) 308-03-50

Июль 2025 г.

**SVAROG-RF.RU**

ГДЕ КУПИТЬ

