

ОЗСО им. Е.О.ПАТОНА с 1959 г.

ПАТОН[®]

СОДЕРЖАНИЕ

	О ЗАВОДЕ	4
	ГЕОГРАФИЯ ЭКСПОРТА	5
	ВЫПРЯМИТЕЛИ СВАРОЧНЫЕ ИНВЕРТОРНЫЕ	
	• ВЫПРЯМИТЕЛЬ ИНВЕРТОРНЫЙ • MINI.....	8
	• ВЫПРЯМИТЕЛЬ ИНВЕРТОРНЫЙ • ВДИ-160E/ 200E/ 250E DC MMA.....	10
	• ВЫПРЯМИТЕЛЬ ИНВЕРТОРНЫЙ • ВДИ-160P/ 200P/ 250P DC MMA/TIG.....	12
	• ВЫПРЯМИТЕЛЬ ИНВЕРТОРНЫЙ • ВДИ 315P DC/MMA.....	14
	АРГОНОДУГОВЫЕ СВАРОЧНЫЕ ИНВЕРТОРЫ	
	• АДИ 200S DC TIG/MMA.....	18
	• АДИ-200PAC AC/DC TIG/MMA.....	20
	ИНВЕРТОРНЫЙ АППАРАТ ВОЗДУШНО-ПЛАЗМЕННОЙ РЕЗКИ	
	• ПРИ-40S DC.....	22
	ПОЛУАВТОМАТЫ СВАРОЧНЫЕ ИНВЕРТОРНЫЕ	
	• ПСИ-250P DC MMA/TIG/ MIG/MAG.....	26
	• ПСИ-250S DC MMA/TIG/ MIG/MAG.....	28
	ТРАНСФОРМАТОРЫ СВАРОЧНЫЕ КЛАССИЧЕСКИЕ	
	• СТШ-252АС MMA • СТШ-252СГД АС MMA/TIG.....	
	• СТШ-315СГД АС MMA/TIG • СТШ-400СГД АС MMA/TIG.....	32
	ВЫПРЯМИТЕЛИ СВАРОЧНЫЕ КЛАССИЧЕСКИЕ	
	• ВД-310H DC MMA • ВД-400СГД АС/DC MMA/TIG • ВД-500 DC MMA.....	34
	• ВС-650СР DC MMA/MIG/MAG.....	36
	ВЫПРЯМИТЕЛИ СВАРОЧНЫЕ КЛАССИЧЕСКИЕ МНОГОПОСТОВЫЕ	
	• ВДМ-6303П MMA • ВДМ-1202П MMA.....	38
	ПОЛУАВТОМАТЫ СВАРОЧНЫЕ КЛАССИЧЕСКИЕ	
	• ПС-253.2 DC MIG/MAG • ПС-254.1 DC MIG/MAG.....	
	• ПС-350.1 DC MIG/MAG • ПС-351.2 DC MIG/MAG.....	40
	ВЫПРЯМИТЕЛИ СВАРОЧНЫЕ РЕГУЛИРУЕМЫЕ	
	• ВДУ6303П MMA/MIG/MAG/под флюсом • ВДУ1202П MMA/MIG/MAG/под флюсом.....	42
	РЕОСТАТ БАЛЛАСТНЫЙ	
	• РБП-304.....	44
	ИНФОБЛОК	
	• КОНТАКТЫ И КАРТА ПРОЕЗДА, СЕРВИС.....	46
		3

ОЗСО им. Е.О.ПАТОНА с 1959 г.

ПАТОН

КАТАЛОГ СВАРОЧНОЙ ПРОДУКЦИИ

2017

Ш
С
Б
В
М

58

лет успешных разработок,
внедрений и производства
сварочного оборудования!

ОЗСО ИЭС им. Е. О. Патона – это 58 лет успешного опыта производства оборудования и внедрения новых технологий в различных способах сварки, разрабатываемых Институтом электросварки им. Е. О. Патона и конструкторско-технологическим бюро.

В настоящее время Опытным заводом ежемесячно выпускается свыше 3000 единиц оборудования или около 40000 в год.

ОЗСО ИЭС им. Е. О. Патона серийно производит:

- инверторную сварочную технику;
- классическое сварочное оборудование:
 - сварочные трансформаторы;
 - сварочные полуавтоматы;
 - сварочные выпрямители;
 - сварочные тракторы;
 - выпрямители для многопостовой ручной дуговой сварки.

Собственная линия по производству сварочных электродов.

Продукция ОЗСО успешно конкурирует с иностранными производителями, а по соотношению «цена-качество» даже вытесняет китайских производителей сварочного оборудования. Примером тому является контракт с сетью торговых гипермаркетов ЭпицентрК на производство оборудования под торговой маркой ЕВО. Начиная с апреля 2015 года ОЗСО выпускает по 500 сварочных аппаратов ЕВО в месяц, а еще в 2014 году подобные сварочные аппараты для ЭпицентрК поставлялись из Китая.

С 2014 года действует 5-летняя гарантия на сварочные инверторы серий АДИ и ВДИ. Внедрено серийное производство инверторов ВДИ-250Р для ручной дуговой и аргонодуговой сварки и ВДИ-315Р для ручной электродуговой сварки (380В), плазмореза инверторного типа ПРИ-40S, полуавтоматов инверторного типа на 250А (220В), аппарата для сварки алюминия АДИ 200РАС.

Продукция завода сертифицирована согласно украинским и европейским стандартам (CE), налажена работа сервисного центра по гарантийному обслуживанию и технической поддержке.

Продукция Опытного завода сертифицирована согласно украинским и европейским стандартам (EC), налажена работа сервисного центра по гарантийному обслуживанию и технической поддержке инверторной техники. Планируется сертификация сварочных аппаратов инверторного типа в США и выход продукции ОЗСО на мировой рынок.

Рынок сварочного оборудования высоко конкурентный и насыщен производителями, но рост производственных мощностей и разработки конкурентных моделей сварочных аппаратов способны обеспечить ОЗСО стабильное и процветающее положение.



ОЗСО им. Е.О.ПАТОНА с 1959 г.

2017

КАТАЛОГ СВАРОЧНОЙ ПРОДУКЦИИ

ПАТОН®

География экспорта

ОЗСО ИЭС им. Е.О.Патона начал регулярные поставки серийное выпускаемого сварочного оборудования в страны ближнего зарубежья с марта 2013 года. Первыми странами-импортерами сварочных инверторов «ПАТОН» стали Россия и Грузия. Спустя полгода начались регулярные поставки классического оборудования: трансформаторов и выпрямителей.

За период 2013-2015гг. ОЗСО ИЭС им. Е.О.Патона отправил на экспорт 3000 единиц сварочного оборудования. В апреле 2016 г. была осуществлена поставка сварочных инверторов ВДИ-160Е в Польшу для дистрибуторской компании, которая планирует вывести оборудование «ПАТОН» на рынки Европы, включая Чехию, Литву, Латвию, Молдову и др. страны.

На сегодняшний день на рынке Грузии продается более 500 аппаратов в месяц, налажена работа сервисного центра, ведутся переговоры о поставках продукции марки «ПАТОН» в Арmenию и Азербайджан через дистрибуторскую сеть Грузии.

40000 аппаратов в год

Экспорт 16 стран мира

порядка 10 крупных торговых сетей

Более 300 человек в команде

Более 55 лет опыта внедрения

2000т. электродов в год

Гарантия 5 лет

5

ОЗСО им. Е.О.ПАТОНА с 1959 г.

ПАТОН®





ИНВЕРТОРЫ ДЛЯ
РУЧНОЙ ДУГОВОЙ СВАРКИ
ПОКРЫТЫМ ЭЛЕКТРОДОМ



MMA

Manual Metal Arc - ручная дуговая сварка штучными (покрытыми) электродами. В советской технической литературе обычно использовалось сокращение РДС. При электродуговой ручной сварке дуга горит между электродом, зажатым в электрододержателе, и изделием. Обмазка электрода улучшает загорание дуги и стабильность ее горения, обеспечивает образование защитной газовой оболочки и шлака с metallurgическим действием.

ОЗСО им. Е.О.ПАТОНА с 1959 г.

ПАТОН

КАТАЛОГ СВАРОЧНОЙ ПРОДУКЦИИ

Серия «MINI»

NXP

IQR

VISHAY

MMA

защита от пониженного и повышенного напряжения

работа со слабыми сетями

адаптивное охлаждение

IGBT ТЕХНОЛОГИЯ

1~ 50 - 60 Hz

бытовая сеть

горячий старт

форсаж дуги

антиприлипание электрода

IP21

3 ГОДА ГАРАНТИИ

ОЗСО им. Е.О.ПАТОНА с 1959 г.

ПАТОН

mini

Ремень для переноски

Эл.держ + клем.масса

Гофрокороб

CE EAC

8

ОЗСО им. Е.О.ПАТОНА с 1959 г.

2017

КАТАЛОГ СВАРОЧНОЙ ПРОДУКЦИИ

ПАТОН®

ВДИ - MINI

Выпрямитель инверторный ПАТОН ВДИ-MINI предназначен для ручной дуговой сварки [РДС «MMA»] на постоянном токе. Эта «MINI» серия аппаратов предназначена для требовательных пользователей, кому нужен самый компактный и функциональный аппарат на номинальном токе 150А. Этого достаточно для работы с любыми электродами от Ø1,6мм до Ø4мм включительно, при этом продолжительность нагрузки не менее 40%, что позволяет решить большинство задач в бытовом секторе (дачные хозяйства, небольшие мастерские, автохозяйства и т.п.). За счёт повышения частоты подаваемого напряжения на трансформатор он уменьшается в десятки раз, вот почему аппарат имеет в несколько раз меньший вес и габаритные размеры при одинаковых выходных параметрах в сравнении с классическим оборудованием.

■ НАЗНАЧЕНИЕ:
Решение бытовых задач (сварка: металлических труб вода/газ/дымоходов и водостоков из нержавеющих сталей, металлических петель, листов профнастила), обустройство территорий дачных участков и жилых домов (теплицы, новесы, беседки, заборы).

■ СВОЙСТВА И ПРЕИМУЩЕСТВА:

- Помимо защиты от скачков напряжения установлена система стабилизации работы при больших долговременных перепадах напряжения в питающей сети от 170В до 260В. Но на минимальном напряжении 170В можно провести сварку электродом не более Ø3мм;
- Адаптирован к стандартной бытовой электросети. За счёт высокого КПД источник обеспечивает вдвое меньшее электропотребление по сравнению с традиционными источниками;
- Удобство работы благодаря хорошей продолжительности нагрузки (ПН) на номинальном токе, что позволяет производить сварку комфортно электродами Ø3мм на их номинальном токе;
- Повышенная надёжность аппарата в условиях запылённого производства;
- Вся электроника в аппарате пропитана двумя слоями высококачественного лака который обеспечивает надежность изделия в течении всего срока службы;
- Плавная регулировка тока сварки;
- Улучшенная стабильность горения дуги.

■ КОМПЛЕКТ ПОСТАВКИ:

Название	Количество, шт.
Источник питания сварочной дуги с сетевым кабелем (2 м)	1
Ремень для переноски на плече	1
Фирменный гофрокороб «Патон»	1
Кабель сварочный с электрододержателем, 3 м	1
Кабель сварочный с клеммой «масса»	1
Инструкция по эксплуатации	1

■ ХАРАКТЕРИСТИКИ:

ПАРАМЕТРЫ	MINI
Номинальное напряжение в сети электропитания, В	220
Номинальный сварочный ток, А	150
Максимальный действующий ток, А	180
Продолжительность нагрузки (ПН)	40 % / 150 А 100% / 94 А
Пределы изменения напряжения в сети электропитания, В	-170 - 260
Пределы регулирования сварочного тока, А	20 - 150
Функция «Горячий старт» (Hot-Start)	+
Функция «Форсаж дуги» (Arc-Force)	+
Функция «Антиприлипание» (Anti-Stick)	+
Напряжение холостого хода при РДС, В	70
Номинальная потребляемая мощность, кВА	4.0
Максимальная потребляемая мощность, кВА	5.0
КПД %	90
Охлаждение	принудительное
Габаритные размеры, ДxШxВ, мм	200x100x200
Масса, кг	3.3

Серия «MINI»

ОЗСО им. Е.О.ПАТОНА с 1959 г.

ПАТОН

КАТАЛОГ СВАРОЧНОЙ ПРОДУКЦИИ

Серия «ECO»

NXP

IQR

VISHAY

1~ 50 - 60 Hz
БЫТОВАЯ СЕТЬ

U
защита от пониженного и повышенного напряжения

работа со слабыми сетями

адаптивное охлаждение

IGBT ТЕХНОЛОГИЯ

MMA

горячий старт

форсаж дуги

антиприлипание электрода

IP21

5 ЛЕТ ГАРАНТИИ

ПАТОН **Гарантия 5 лет** **ECO** **ВДИ-250Е** Сварочный инвертор

ВДИ-250Е DC MMA

ОЗСО им. Е.О.ПАТОНА с 1959 г.

CE EAC

Ремень для переноски

Эл.держ + клем.масса

Гофрокороб

10

ОЗСО им. Е.О.ПАТОНА с 1959 г.

2017

КАТАЛОГ СВАРОЧНОЙ ПРОДУКЦИИ

ПАТОН®

ВДИ-160Е/ 200Е/ 250Е DC MMA

■ НАЗНАЧЕНИЕ:

Решение бытовых задач (сварка: металлических труб, вода/газ, дымоходов и водостоков из нержавеющих сталей, металлических петель, листов профнастила), обустройство территорий дачных участков и жилых домов (теплицы, навесы, беседки, заборы), частное строительство и использование профессиональными строительными бригадами при малом строительстве (коттеджи, гаражи, торговые павильоны, ларьки).

■ СВОЙСТВА И ПРЕИМУЩЕСТВА

- осуществление сварки с использованием широкого ряда покрытых электродов - АНО, УОНИ, ЦЛ, ОЗЛ и др.;
- экономное потребление электроэнергии при сварке до 7,0 кВА;
- блок защиты от пониженного и повышенного напряжения - продлевает срок эксплуатации аппарата;
- работа со слабыми электросетями - минимальная просадка питающей сети;
- прост в использовании - включи и сваривай;
- электроника надёжно защищена от воздействия пыли и повышенной влажности.

■ КОМПЛЕКТ ПОСТАВКИ:

Название	Количество, шт.
Источник питания сварочной дуги с сетевым кабелем	1
Ремень для переноски на плече	1
Фирменный гофрокороб «Патон»	1
Кабель сварочный с электрододержателем, 3 м	1
Кабель сварочный с клеммой «масса»	1
Инструкция по эксплуатации	1

■ ХАРАКТЕРИСТИКИ:

ПАРАМЕТРЫ	ВДИ 160Е DC MMA	ВДИ 200Е DC MMA	ВДИ 250Е DC MMA
Номинальное напряжение в сети электропитания, В	220	220	220
Номинальный ток из сети, А:	20	25	32
Номинальный сварочный ток, А:	160	200	250
Максимальный действующий ток, А:	190	240	300
Продолжительность нагрузки [ГН]:	40% / при 160 А 100% / при 101 А	40% / при 200 А 100% / при 126 А 40% / при 250 А 100% / при 158 А	
Пределы изменения напряжения в сети электропитания, В	170 - 260	170 - 260	170 - 260
Пределы регулирования сварочного тока, А	20 - 160	25 - 200	32 - 250
Функция «Борчий старт» (Hot-Start)	автоматическая	автоматическая	автоматическая
Функция «Форсаж дуги» (Arc-Force)	автоматическая	автоматическая	автоматическая
Функция «Антиприлипание» (Anti-Stick)	+	+	+
Напряжение холостого хода, В	до 80	до 80	до 80
Напряжение зажигания дуги, В:	110	110	110
Номинальная потребляемая мощность, кВА	4,4	5,5	7,0
Максимальная потребляемая мощность, кВА	5,5	6,9	8,8
КПД, %	90	90	90
Охлаждение	принудительное	принудительное	принудительное
Габаритные размеры, ДxШxВ, мм	245x100x200	270x100x200	270x110x200
Масса, кг	3,6	3,8	4,3

Серия «ЕСО»

11

ОЭСО им. Е.О.ПАТОНА с 1959 г.

ПАТОН

КАТАЛОГ СВАРОЧНОЙ ПРОДУКЦИИ

2017

Серия «PRO»

MMA TIG MIG/MAG горячий старт форсаж дуги антиприлипание электрода

1~
50 - 60 Hz бытовая сеть защита от пониженного и повышенного напряжения работа со слабыми сетями адаптивное охлаждение

IGBT IP33 CE EAC

ОЭСО им. Е.О.ПАТОНА с 1959 г. ПАТОН

NXP
IGOR
VISHAY

Ремень для переноски
Эл.держ + клем.масса
Пластиковый кейс

ОЗСО им. Е.О.ПАТОНА с 1959 г.

2017

КАТАЛОГ СВАРОЧНОЙ ПРОДУКЦИИ

ПАТОН®

ВДИ-160Р/ 200Р/ 250Р DC MMA/ TIG

Серия «PRO»
Выпрямитель инверторный

Цифровой инверторный выпрямитель ПАТОН ВДИ-Р предназначен для ручной дуговой сварки (РДС «MMA»), аргонодуговой сварки (АРГ «TIG») и полуавтоматической сварки (ПА «MIG/MAG») в среде защитных газов и смесей (как источник в составе с внешним подающим механизмом) на постоянном токе. Аппарат предназначен для промышленного использования, за счет дополнительных регулировок, можно настраивать на наиболее оптимальные установки в различных ситуациях. Обеспечивает фактически непрерывную продолжительность нагрузки на номинальном токе 250А, чего достаточно для работы любыми электродами от Ø1,6мм вплоть до легкоплавких Ø6мм и полуавтоматической сварки сплошной проволокой диаметром от Ø0,6мм до Ø1,2мм.

Источник изначально установлен в оптимальные значения для большинства случаев использования и достаточно прост, если не вдаваться в тонкости настроек, требующие уже больших навыков от сварщика, или которые будут раскрываться с ростом опыта пользователя. В данную модель встроен блок защиты электроники от повышенного, а также от пониженного напряжения.

■ **СВОЙСТВА И ПРЕИМУЩЕСТВА:**

1. Широкие возможности регулирования параметров сварки:
 - а) в режиме РДС «MMA» - 1 {основной} + 10 {дополнительных};
 - б) в режиме АРГ «TIG» - 1 {основной} + 4 {дополнительных};
 - в) в режиме ПА «MIG/MAG» - 1 {основной} + 3 {дополнительных}.
2. Возможность настройки на импульсный режим ВО ВСЕХ типах сварки.

■ **КОМПЛЕКТ ПОСТАВКИ:**

Название	Количество, шт.
Источник питания	1
Кабель сварочный с электрододержателем, 3 м	1
Кабель заземления с клеммой «масса», 3 м	1
Пластиковый кейс для транспортировки сварочного инвертора и принадлежностей	1
Ремень для сварочного аппарата, 1,5 м	1
Инструкция по эксплуатации	1

■ **ХАРАКТЕРИСТИКИ:**

ПАРАМЕТРЫ	ВДИ 160Р	ВДИ 200Р	ВДИ 250Р
Номинальное напряжение в сети электропитания, 50 Гц, В	220	220	220
Номинальный ток из сети, А:	18-21	25-28	32-36
Номинальный сварочный ток, А:	160	200	250
Максимальный действующий ток, А:	215	270	335
Продолжительность нагрузки (ПН):	70% при 160 А 100% при 134 А	70% при 200 А 100% при 167 А	70% при 250 А 100% при 208 А
Пределы изменения напряжения в сети электропитания, В	170 - 260	170 - 260	170 - 260
Пределы регулирования сварочного тока, А	8 - 160	10 - 200	12 - 250
Функция «Горячий старт» (Hot-Start)	регулируемая	регулируемая	регулируемая
Функция «Форсаж дуги» (Arc-Force)	регулируемая	регулируемая	регулируемая
Функция «Антприлипание» (Anti-Stick)	автоматическая	автоматическая	автоматическая
Напряжение холостого хода, В	12/70	12/70	12/70
Напряжение зажигания дуги, В:	110	110	110
Номинальная потребляемая мощность, кВА	4,0-4,6	5,5-6,1	6,9-7,9
Максимальная потребляемая мощность, кВА	6,2	8,0	11,0
КПД, %	92	92	92
Охлаждение	принудительное	принудительное	принудительное
Габаритные размеры, Д×Ш×В, мм	315×110×250	315×110×250	315×110×250
Масса, кг	5,4	5,6	5,7

ОЗСО им. Е.О.ПАТОНА с 1959 г.

ПАТОН

КАТАЛОГ СВАРОЧНОЙ ПРОДУКЦИИ

2017

ВЫПРЯМИТЕЛЬ ИНВЕРТОРНЫЙ
Серия «PRO»

ВДИ-315Р DC/MMA

РЕЖИМЫ УСТАНОВКА

5 ЛЕТ ГАРАНТИИ

АВИКОР
BINZEL
комплектующие

Ремень для переноски

Эл.держ + клем.масса

14

ОЗСО им. Е.О.ПАТОНА с 1959 г.

2017

КАТАЛОГ СВАРОЧНОЙ ПРОДУКЦИИ

ПАТОН®

Серия «PRO»
выпрямитель инверторный

ВДИ-315Р DC MMA

Сварочный инвертор ВДИ - 315Р - мощный промышленный сварочный выпрямитель, предназначенный для ручной электродуговой сварки электродами до Ø6,0мм. Электропитание, трехфазная сеть 380 В 50 Гц. Сварочный инвертор ВДИ - 315Р может использоваться для сварки в любых пространственных положениях. Высокая мобильность и портативность аппарата обеспечивается за счет небольших массо-габаритных показателей, возможности использования длинных сварочных кабелей. В качестве источника питания могут использоваться мощные автономные передвижные электростанции. Все это является немаловажным преимуществом в процессе сварки в условиях с повышенными требованиями к безопасности проведения работ или в полевых условиях. Микропроцессорное управление и оригинальные схемно-технические решения обеспечивают высокое качество сварки и широкий спектр функциональных возможностей.

■ СВОЙСТВА И ПРЕИМУЩЕСТВА

- Цифровая индикация сварочного тока и напряжения;
- Возможность питания от автономных передвижных электрогенераторов мощностью от 20 кВ·А;
- Регулируемые функции HOT START, ARC FORCE;
- Функция ANTISTICK;
- Автоматическая защита при перегреве аппарата;
- Высокая мощность и производительность;
- Возможность выполнения длительного цикла работ;
- Легкий поджиг сварочной дуги;
- Электронная стабилизация дуги;
- Повышенная защита от пыли за счет эффективного управления работой вентилятора;
- Низкое потребление электроэнергии;
- Малые габаритные размеры и вес.

■ КОМПЛЕКТ ПОСТАВКИ:

Название	Количество, шт.
Источник питания	1
Кабель сварочный с электрододержателем, 3 м	1
Кабель заземления с клеммой «масса», 3 м	1
Фирменный гофрокороб «ПАТОН»	1
Ремень для сварочного аппарата, 1,5 м	1
Инструкция по эксплуатации	1

■ ХАРАКТЕРИСТИКИ:

ПАРАМЕТРЫ	ВДИ-315Р
Основной режим работы	MMA
Диаметр электрода, мм	1,6-6,0
Диапазон регулирования сварочного тока, А	50-320
Напряжение холостого хода, В	70-85
Продолжительность нагрузки %	
- при сварочном токе 250А	100
- при сварочном токе 315А	80
Максимальная мощность сети электропитания, кВА	15
Индикация и управление	
Регулируемые функции «HOT-START», «ARC-FORCE»	+
Цифровая индикация установленных и текущих параметров	+
Габаритные размеры, ДхШхВ, мм	408x198x295
Масса, кг	13
Диапазон температур, °C	-30 – +40

ОЗСО им. Е.О.ПАТОНА с 1959 г.

ПАТОН®



ИНВЕРТОРЫ ДЛЯ
АРГОНОДУГОВОЙ СВАРКИ
В СРЕДЕ ЗАЩИТНЫХ ГАЗОВ



T | G

Tungsten Inert Gas - ручная дуговая сварка неплавящимся электродом в среде инертного защитного газа. Поскольку чаще всего в качестве материала для неплавящихся электродов используется вольфрам, в немецкоязычной литературе используют сокращение WIG (Wolfram Inert Gas); иногда встречается обозначение GTA (Gas Tungsten Arc). Может осуществляться с ручной или автоматической подачей присадочной проволоки или без нее. Так как наиболее распространено применение в качестве защитного газа аргона, за этим методом закрепилось название «аргоно-дуговая сварка», или АДС.

ОЗСО им. Е.О.ПАТОНА с 1959 г.

ПАТОН®

КАТАЛОГ СВАРОЧНОЙ ПРОДУКЦИИ

2017

Серия «STANDARD»

5 ЛЕТ ГАРАНТИИ

ADI-200S DC TIG/MMA

ОЗСО им. Е.О.ПАТОНА с 1959 г.

ПАТОН®

MMA

TIG

MMA

горячий старт

форсаж дуги

антиприлипание электрода

1~
50 - 60 Hz

бытовая сеть

защита от пониженного и повышенного напряжения

работа со слабыми сетями

адаптивное охлаждение

IGBT технология

IP21

CE EAC

NXP IOR VISHAY

Ремень

Кабель массы

Горелка

Пластиковый кейс

ОЗСО им. Е.О.ПАТОНА с 1959 г.

2017

КАТАЛОГ СВАРОЧНОЙ ПРОДУКЦИИ

ПАТОН®

АДИ-200S DC MMA/TIG MIG/MAG

Аргонодуговой цифровой инверторный выпрямитель ПАТОН АДИ-S предназначен для ручной дуговой сварки [РДС «ММА»], аргонодуговой сварки [АРГ «TIG»] и полуавтоматической сварки [ПА «MIG/MAG»] в среде защитных газов и смесей на постоянном токе. Эта «Standard» серия предназначена для требовательных пользователей, кому нужен максимум мобильности при большом функционале на его номинальном токе 160А и 200А, чего достаточно для работы любыми электродами от Ф1,6мм вплоть до Ф5мм и полуавтоматической сварки сплошной проволокой диаметром от Ф0,6мм до Ф1,0мм. Встроен блок бесконтактного поджига дуги. За счет дополнительных регулировок, инверторный выпрямитель можно настраивать на наиболее оптимальные установки в различных ситуациях. В данную модель АДИ производства ПАТОН встроен блок защиты от повышенного, а также от пониженного напряжения питающей сети.

■ СВОЙСТВА И ПРЕИМУЩЕСТВА

- Широкие возможности регулирования параметров сварки:
 - а) в режиме РДС «ММА» - 1 {основной} + 10 {дополнительных};
 - б) в режиме АРГ «TIG» - 1 {основной} + 4 {дополнительных};
 - в) в режиме ПА «MIG/MAG» - 1 {основной} + 4 {дополнительных};
- Возможность настройки на импульсный режим ВО ВСЕХ типах сварки;
- Адаптирован к стандартной бытовой электросети. За счёт высокого КПД источник обеспечивает вдвое меньшее электропотребление по сравнению с традиционными источниками;
- Удобство работы благодаря большой продолжительности нагрузки [ПН] на номинальном токе;
- Повышенная надёжность аппарата в условиях запылённого производства;
- Улучшенная стабильность горения дуги.

■ КОМПЛЕКТ ПОСТАВКИ:

Название	Количество, шт.
Источник питания сварочной дуги с сетевым кабелем, 3м	1
Ремень для переноски на плече	1
Фирменный кейс «ПАТОН»	1
Горелка аргонодуговая ABiTIG 26 [Германия]	1
Кабель сварочный с клеммой «масса», 3 м	1
Инструкция по эксплуатации	1

■ ХАРАКТЕРИСТИКИ:

ПАРАМЕТРЫ	АДИ-200S
Номинальное напряжение в сети электропитания, В	220
Номинальный сварочный ток, А	200
Максимальный действующий ток, А	270
Продолжительность нагрузки [ПН]	45%/200A 100%/134 A
Пределы изменения напряжения в сети электропитания, В	170 - 260
Пределы регулирования сварочного тока, А	10 - 200
Блок бесконтактного зажигания дуги [осциллятор]	+
Функция «Горячий старт» [Hot Start]	регулируемый
Функция «Форсаж дуги» [Arc-Force]	регулируемый
Функция «Антиприлипание» [Anti-Stick]	автомат.
Блок защиты от перенапряжения в сети электропитания	+
Напряжение холостого хода при РДС, В	12/70
Номинальная потребляемая мощность, кВА	5,5-6,1
Максимальная потребляемая мощность, кВА	8,0
КПД, %	90
Охлаждение	принудительное
Габаритные размеры, ДxШxВ, мм	315x110x255
Масса, кг	5,8

Серия «STANDARD»

ОЗСО им. Е.О.ПАТОНА с 1959 г.

ПАТОН

КАТАЛОГ СВАРОЧНОЙ ПРОДУКЦИИ

2017

NXP ICL VISHAY

MMA TIG IGBT
примнужденное охлаждение

АРГОНОДУГОВОЙ ИНВЕРТОР
Серия «PRO»

1~ 50 - 60 Hz
однофазный

2T/4T
двухтактный/
четырехтактный
режим сварки

IP21

CE EAC

АДИ-200РАС

АДИ-200РАС AC/DCTIG/MMA Гарантия 5 лет

5 лет гарантии

ABICOR BINZEL комплектующие

Ремень Кабель массы Горелка BINZEL[®] Гофрокороб

ОЗСО им. Е.О.ПАТОНА с 1959 г.

2017

КАТАЛОГ СВАРОЧНОЙ ПРОДУКЦИИ

ПАТОН®

Серия «PRO»
АРГОНОДУГОВОЙ ИНВЕРТОР

АДИ-200РАС АС/ДС ТИГ/ММА

Лучшее предложение для сварки постоянным и переменным током широкого спектра материалов: алюминия, алюминиевых сплавов (режим ТИГ АС), деталей и материалов из стали, цветных металлов и медных сплавов (режим ТИГ DC). Аппарат также можно использовать для сварки штучными покрытыми электродами (режим MMA). Инвертор обеспечивает отличное зажигание и постоянную стабильную дугу, качественный сварной шов, легкость в эксплуатации.

■ ОСОБЕННОСТИ

Аргонодуговой инвертор ПАТОН АДИ-200РАС предназначен для дуговой сварки:

- ТИГ АС/DC (постоянным/переменным током)
- MMA (постоянным током)

За счёт повышения частоты подаваемого напряжения на трансформатор он уменьшается в десятки раз, вот почему аппарат имеет в несколько раз меньший вес и габаритные размеры при одинаковых выходных параметрах в сравнении с классическим оборудованием.

■ СВОЙСТВА И ПРЕИМУЩЕСТВА

- Контактный и без контактный (встроенный осциллятор) поджог дуги;
- Возможность регулировки баланса и частоты тока в режиме ТИГ АС;
- Режим кнопки на горелке 2Т и 4Т;
- Удобство работы благодаря большой продолжительности нагрузки (ПН) на номинальном токе, что позволяет производить сварку фактически непрерывно на номинальном токе;
- Повышенная надёжность аппарата в условиях запылённого производства;
- На все нагревающиеся элементы источника установлена система тепловой электронной защиты;
- Вся электроника в аппарате пропитана двумя слоями высококачественного лака, который обеспечивает надёжность изделия в течение всего срока службы;
- Плавная регулировка параметров сварки.

■ КОМПЛЕКТ ПОСТАВКИ:

Название	Количество, шт.
Источник питания сварочной дуги с сетевым кабелем, 3м	1
Ремень для переноски на плече	1
Фирменный гофрокороб «ПАТОН»	1
Горелка аргонодуговая «BINZEL» (Германия)	1
Кабель сварочный с клеммой «масса», 3 м	1
Инструкция по эксплуатации	1

■ ХАРАКТЕРИСТИКИ:

ПАРАМЕТРЫ	АДИ-200РАС
Номинальное напряжение питающей сети	Однофазная сеть 220В [-5% +10%], 50/60Гц
Номинальный сварочный ток, А	20-200 А
Продолжительность нагрузки (ПН)	100%/175A при 75%/200A
Пределы изменения питающей сети, В	209-242
Пределы регулирования сварочного тока,	A20-200
Напряжения холостого хода, В	65-90
Бесконтактное зажигание дуги	есть
Индикация сварочного тока	есть
Запоминания режимов	есть
Режим кнопки на горелке, ТИГ АС/DC	2Т, 4Т
Регулировка стартового тока, А	20-50
Регулировка времени нарастания тока, сек.	0-10
Регулировка времени спада тока, сек.	0-15
Номинальная потребляемая мощность, кВА	6,3
Частота переменного сварочного тока, Гц	41-200
Баланс полярности при сварке на переменном токе, %	30-90
Габаритные размеры, ДxШxВ, мм	365x438x146
Масса, кг	12,5

ОЗСО им. Е.О.ПАТОНА с 1959 г.

ПАТОН

2017 КАТАЛОГ СВАРОЧНОЙ ПРОДУКЦИИ

NXP IOR **VISHAY**

ИНВЕРТОРНЫЙ АППАРАТ
ВОЗДУШНО-ПЛАМЕННОЙ РЕЗКИ
Серия «STANDARD»

1~
50 - 60 Hz
бытовая сеть

защита от пониженного и повышенного напряжения

работа со слабыми сетями

CUT

косвенная дуга

IP21

CE EAC

1 ГОД ГАРАНТИИ

ПРИ-405 DC CUT

ОЗСО им. Е.О.ПАТОНА с 1959 г.

ПАТОН

ABICOR BINZEL комплектующие

Ремень

Кабель массы

Горелка BINZEL™

Пластиковый кейс

ОЗСО им. Е.О.ПАТОНА с 1959 г.

2017

КАТАЛОГ СВАРОЧНОЙ ПРОДУКЦИИ

ПАТОН®

ПРИ-40S DC

Инверторный воздушно-плазменный выпрямитель ПАТОН ПРИ-40S DC предназначен для резки металлов плазменной дугой в потоке воздуха током до 40А. Аппарат серии «Standard», которая предназначена для самых требовательных к габаритам пользователей, кому нужен разумный компромисс между мобильностью и функциональностью аппарата на его полном номинальном токе. Масса аппарата не превышает 8,0 кг, продолжительность нагрузки не менее 60%. Ток регулируется плавно от 2 до 40А. Встроен блок защиты от повышенного и пониженного напряжения.

За счет встроенного бесконтактного поджига дуги и косвенной дуги значительно облегчается самый сложный процесс в резке – момент образования основной режущей струи плазмы и выход на рабочий режим резки. За счёт повышения частоты подаваемого напряжения трансформатор меньше в десятки раз, вследствие чего аппарат имеет в несколько раз меньший вес и габаритные размеры при одинаковых выходных параметрах по сравнению с классическим оборудованием.

■ СВОЙСТВА И ПРЕИМУЩЕСТВА

- Помимо защиты от скачков напряжения установлена система стабилизации работы при больших долговременных перепадах напряжения в питающей сети от 170В до 260В;
- Адаптирован к стандартной бытовой электросети. За счёт высокого КПД источник потребляет вдвое меньше электроэнергии по сравнению с традиционными источниками;
- Адаптивная скорость вентилятора увеличивается при нагреве аппарата и замедляется при охлаждении, что экономит ресурс вентилятора и уменьшает количество пыли в аппарате;
- Удобство работы обеспечивается благодаря хорошей продолжительности нагрузки (ПН) на номинальном токе;
- Повышенная надёжность аппарата в условиях запылённого производства;
- На все греющиеся элементы источника установлена система тепловой электронной защиты;
- Плавная регулировка тока.

■ КОМПЛЕКТ ПОСТАВКИ:

Название	Количество, шт.
Источник питания с сетевым кабелем, 3м	1
Инструкция по эксплуатации	1
Наплечный ремень	1
Плазменная горелка	1
Кабель с клеммой «масса», 3м	1
Пластиковый кейс	1

■ ХАРАКТЕРИСТИКИ:

ПАРАМЕТРЫ	АДИ-200S
Номинальное напряжение в сети электропитания, 50 Гц, В	220
Номинальный потребляемый из сети ток, А	23
Номинальный ток резки, А	40
Продолжительность нагрузки (ПН)	60%/40A 100%/30A
Пределы изменения напряжения в сети электропитания, В	180 - 260
Пределы регулирования тока резки, А	2 - 40
Максимальная толщина разрезаемого металла, мм	8
Пределы рабочего давления воздуха, кПа	0,2-0,4
Блок бесконтактного зажигания дуги (осциллятор)	+
Дуга косвенного действия	+
Напряжение холостого хода, В	нет
Напряжение зажигания плазмы, В	240
Номинальная потребляемая мощность, кВА	5,0
Максимальная потребляемая мощность, кВА	5,5
КПД, %	90
Охлаждение	принудительное
Диапазон рабочих температур	-25 °C... +45 °C
Габаритные размеры, ДхШхВ, мм	365x140x270
Масса, кг	8,0

ИНВЕРТОРНЫЙ АППАРАТ ВОЗДУШНО-ПЛАЗМЕННОЙ РЕЗКИ

ОЗСО им. Е.О.ПАТОНА с 1959 г.

ПАТОН®





АППАРАТЫ ДЛЯ
ПОЛУАВТОМАТИЧЕСКОЙ
СВАРКИ



MIG/MAG

Metal Inert/Active Gas - дуговая сварка плавящимся металлическим электродом (проводкой) в среде инертного/активного газа с автоматической подачей присадочной проволоки. Это полуавтоматическая сварка в среде защитного газа - наиболее универсальный и распространенный в промышленности метод сварки. Иногда этот метод сварки обозначают GMA (Gas Metal Arc). Применение термина «полуавтоматическая» не вполне корректно, поскольку речь идет об автоматизации только подачи присадочной проволоки, а сам метод MIG/MAG с успехом применяется при автоматизированной и роботизированной сварке.

ОЗСО им. Е.О.ПАТОНА с 1959 г.

ПАТОН

КАТАЛОГ СВАРОЧНОЙ ПРОДУКЦИИ

2017

NXP IOR VISHAY

MIG/MAG MMA TIG горячий старт форсаж дуги антиприлипание электрода

ПОЛУАВТОМАТ ИНВЕРТОРНЫЙ Серия «PRO»

1~ 50 - 60 Hz бытовая сеть защита от пониженного и повышенного напряжения работа со слабыми сетями адаптивное охлаждение

IGBT технология IP33 CE EAC

5 ЛЕТ ГАРАНТИИ

СКОРОСТЬ РОДАЧИ ПРОБОТОК, МИНИМУМ 5 лет гарантии

ПАТОН PROFESSIONAL 5 лет гарантии

ПАТОН

ABICOR BINZEL комплектующие

Ремень МПП + ролики Кабель массы Горелка BINZEL Гофрокороб

ПСИ-200Р • ПСИ-250Р • ПСИ-250Р-380V

Инверторные цифровые полуавтоматы ПАТОН ПСИ-250Р-380V предназначены для ручной дуговой сварки (РДС «ММА»), аргонодуговой сварки (АРГ «TIG») и полуавтоматической сварки (ПА «MIG/MAG») в среде защитных газов и смесей на постоянном токе. «Professional» серия предназначена для промышленного использования, источник можно отдеять от механизма подачи проволоки как для удобства пользования, так и в случаях техники безопасности. Обеспечивают фактически непрерывную продолжительность нагрузки на полном чистомномноминальном токе 200A и 250A соответственно, при питании от мощной однофазной сети 220В или от трехфазной сети 380V, чего достаточно для работы любыми электродами от Ø1,6мм вплоть до легкоплавких Ø6мм (для ПСИ-250Р) и полуавтоматической сварки сплошной проволокой диаметром от Ø0,6мм до Ø1,2мм (для ПСИ-250Р). Для опасных условий работы встроен блок снижения напряжения холостого хода в режиме РДС «ММА», с возможностью его включения и отключения. Отличительной особенностью полуавтоматов ПАТОН является очень мощный, качественный и герметичный металлический механизм подачи проволоки.

■ СВОЙСТВА И ПРЕИМУЩЕСТВА

- Широкие возможности регулирования параметров сварки:
 - а) в режиме РДС «ММА» – 1 {основной} + 10 {дополнительных};
 - б) в режиме АРГ «TIG» – 1 {основной} + 8 {дополнительных};
 - в) в режиме ПА «MIG/MAG» – 2 {основных} + 4 {дополнительных};
- Возможность настройки на импульсный режим во всех методах сварки.
- Микроэлектроника источника вынесена в отдельный отсек.

■ КОМПЛЕКТ ПОСТАВКИ:

Название	Количество, шт.
Источник питания сварочной дуги с сетевым кабелем	1
Механизм подачи проволоки (+ ролики Ø0,6-0,8 и 1,0-1,2)	1
Ремень для переноски на плече	1
Фирменный гофрокороб «ПАТОН»	1
Горелка полуавтоматическая Бинцель 3м	1
Кабель сварочный с клеммой «массы» 3м	1
Инструкция по эксплуатации	1

■ ХАРАКТЕРИСТИКИ:

ПАРАМЕТРЫ	ПСИ-200Р	ПСИ-250Р	ПСИ-250Р - 380V
Номинальное напряжение питающей сети 50Гц, В	220	220	3x380
Номинальный потребляемый ток из сети, А	25 ... 28	32 ... 36	10 ... 12
Номинальный сварочный ток, А	200	250	250
Максимальный действующий ток, А	270	335	335
Продолжительность нагрузки [ПН]	70%/200A – 100%/167A	70%/250A – 100%/208A	70%/250A – 100%/208A
Пределы изменения напряжения питающей сети, В	160 – 260	160 – 260	±20%
Пределы регулирования сварочного тока, А	10 – 200	12 – 250	12 – 250
Пределы регулирования сварочного напряжения, В	12 – 28	12 – 28	12 – 28
Диаметр штучного электрода, мм	1,6 – 5,0	1,6 – 6,0	1,6 – 6,0
Диаметр сварочной проволоки, мм	0,6 – 1,0	0,6 – 1,2	0,6 – 1,2
Импульсные режимы при сварке	MMA/TIG/MIG/MAG	MMA/TIG/MIG/MAG	MMA/TIG/MIG/MAG
Горячий старт «Hot-Start» в режиме РДС	регулир.	регулир.	регулир.
Форсаж дуги «Arc-Force» в режиме РДС	регулир.	регулир.	регулир.
Антитрипликация «Anti-Stick» в режиме РДС	автомат.	автомат.	автомат.
Блок снижения напряжения холостого хода	вкл / выкл	вкл / выкл	вкл / выкл
Напряжение холостого хода РДС, В	12 / 70	12 / 70	12 / 70
Напряжение подкога дуги, В	110	110	110
Номинальная потребляемая мощность, кВА	5,5 ... 6,1	6,9 ... 7,7	6,9 ... 7,7
Максимальная потребляемая мощность, кВА	6,6 ... 8,0	8,5 ... 11,0	8,5 ... 11,0
КПД %	90	90	90
Охлаждение	принудительное	принудительное	принудительное
Диапазон рабочих температур	-25 ... +45°C	-25 ... +45°C	-25 ... +45°C
Габаритные размеры, ДхШхВ, мм	360x260x270	360x260x270	360x260x270
Масса без катушки и аксессуаров, кг	10,6	10,7	10,8
Класс защиты*	IP33	IP33	IP33

Серия «PRO»
ПОЛУАВТОМАТ ИНВЕРТОРНЫЙ

ОЗСО им. Е.О.ПАТОНА с 1959 г.

ПАТОН

КАТАЛОГ СВАРОЧНОЙ ПРОДУКЦИИ

NXP IQR **VISHAY**

MIG/MAG MMA TIG горячий старт форсаж дуги антиприлипание электрода

1~ 50 - 60 Hz бытовая сеть защита от пониженного и повышенного напряжения работа со слабыми сетями адаптивное охлаждение IGBT технология IP21

ПОЛУАВТОМАТ ИНВЕРТОРНЫЙ
Серия «STANDARD»

5 ЛЕТ ГАРАНТИИ

ПАТОН Standard 5 лет гарантии

ОЗСО им. Е.О.ПАТОНА с 1959 г. ПАТОН

TIG-5 DC MMA/TIG/MIG/MAG

Кабель массы Горелка RF25 Гофрокороб

CE EAC

28

ОЗСО им. Е.О.ПАТОНА с 1959 г.

2017

КАТАЛОГ СВАРОЧНОЙ ПРОДУКЦИИ

ПАТОН®

ПСИ-150S • ПСИ-200S • ПСИ-250S • ПСИ-250S-380V

Серия «STANDARD»
ПОЛУАВТОМАТ ИНВЕРТОРНЫЙ

Инверторные цифровые полуавтоматы ПАТОН ПСИ-250S однокорпусного типа исполнения предназначены для ручной дуговой сварки (РДС «ММА»), аргонодуговой сварки (АРГ «TIG») и полуавтоматической сварки (ПА «MIG/MAG») в среде защитных газов и смесей на постоянном токе. Данный аппарат предназначен для бытового и полупромышленного использования. Обеспечивает хорошую продолжительность нагрузки на его полном номинальном токе 150A, 200A и 250A соответственно, при питании от мощной однофазной сети 220В или от трехфазной сети 380V, чего достаточно для работы любыми электродами от Ф1,6мм вплоть до легкоплавких Ф6мм (для ПСИ-250S) и полуавтоматической сварки сплошной проволокой диаметром от Ф0,6мм до Ф1,2мм (для ПСИ-250S). Источник изначально установлен в оптимальные значения для большинства случаев использования и достаточно прост, если не вдаваться в тонкости дополнительных настроек, которые требуют уже больших навыков от сварщика. Отличительной особенностью полуавтоматов ПАТОН серии «Standard» является мощный, качественный и герметичный механизм подачи проволоки.

■ СВОЙСТВА И ПРЕИМУЩЕСТВА

- Широкие возможности регулирования параметров сварки:
 - а) в режиме РДС «ММА» - 1 {основной} + 10 {дополнительных};
 - б) в режиме АРГ «TIG» - 1 {основной} + 8 {дополнительных};
 - в) в режиме ПА «MIG/MAG» - 1 {основной} + 4 {дополнительных};
- Возможность настройки на импульсный режим во всех методах сварки.
- Микроэлектроника источника вынесена в отдельный отсек.

■ КОМПЛЕКТ ПОСТАВКИ:

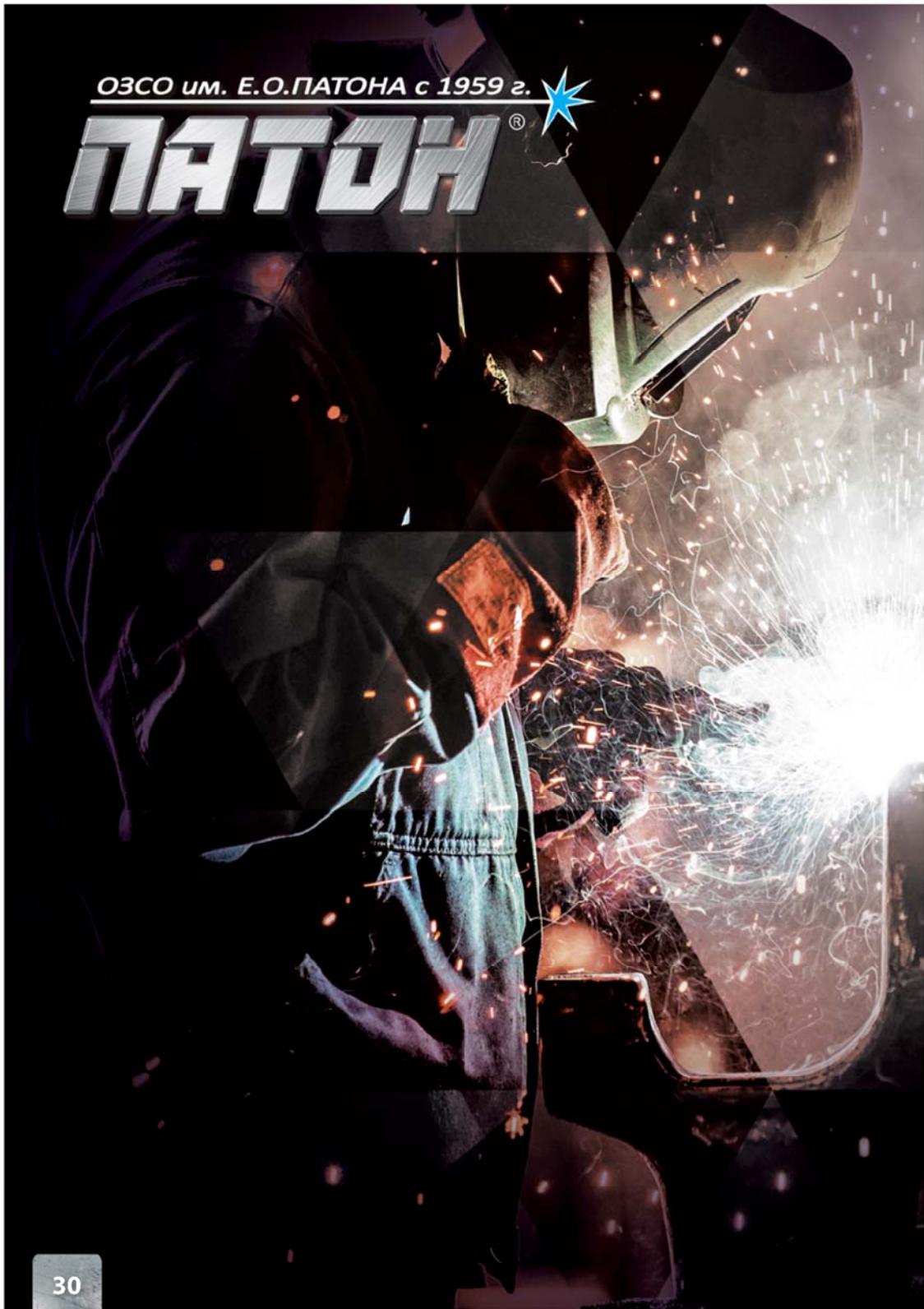
Название	Количество, шт.
Источник питания сварочной дуги с сетевым кабелем	1
Фирменный гофрокороб «ПАТОН»	1
Горелка сварочная полуавтоматическая 3м	1
Кабель сварочный с клеммой «массы» 3м	1
Инструкция по эксплуатации	1

■ ХАРАКТЕРИСТИКИ:

ПАРАМЕТРЫ	ПСИ-200S	ПСИ-200S	ПСИ-250S	ПСИ-250S-380V
Номинальное напряжение питающей сети 50Гц, В	220	220	220	220
Номинальный потребляемый ток из сети, А	17 ... 19	25 ... 27	32 ... 35	32 ... 35
Номинальный сварочный ток, А	150	200	250	250
Максимальный действующий ток, А	180	250	320	320
Продолжительность нагрузки [ПН]	45%/150A-100%/100A	45%/200A-100%/134A	45%/250A-100%/167A	45%/250A-100%/167A
Пределы изменения напряжения питающей сети, В	160 - 260	160 - 260	160 - 260	160 - 260
Пределы регулирования сварочного тока, А	8 - 150	10 - 200	12 - 250	12 - 250
Пределы регулирования сварочного напряжения, В	12 - 28	12 - 28	12 - 28	12 - 28
Пределы регулирования скорости подачи проволоки, м/мин	2,5 - 16	2,5 - 16	2,5 - 16	2,5 - 16
Диаметр сварочной проволоки, мм	0,6 - 1,0	0,6 - 1,0	0,6 - 1,2	0,6 - 1,2
Масса катушки не более, кг	5	5	5	5
Импульсные режимы при сварке	MMA, TIG, MIG/MAG	MMA, TIG, MIG/MAG	MMA, TIG, MIG/MAG	MMA, TIG, MIG/MAG
Горячий старт «Hot-Start» в режиме РДС	регулир.	регулир.	регулир.	регулир.
Форсаж дуги «Arc-Force» в режиме РДС	регулир.	регулир.	регулир.	регулир.
Антитрепання «Anti-Stick» в режиме РДС	автомат.	автомат.	автомат.	автомат.
Блок снижения напряжения холостого хода	вкл / выкл	вкл / выкл	вкл / выкл	вкл / выкл
Напряжение холостого хода РДС, В	12 / 70	12 / 70	12 / 70	12 / 70
Напряжение поджига дуги, В	110	110	110	110
Номинальная потребляемая мощность, кВА	3,8 ... 4,2	5,5 ... 6,0	6,9 ... 7,7	6,9 ... 7,7
Максимальная потребляемая мощность, кВА	5,3	7,6	10,0	10,0
КПД, %	90	90	90	90
Охлаждение	принудительное	принудительное	принудительное	принудительное
Диапазон рабочих температур	-25 ... +45°C	-25 ... +45°C	-25 ... +45°C	-25 ... +45°C
Габаритные размеры, ДxШxВ, мм	415x245x298	415x245x298	415x245x298	415x245x298
Масса без катушки и аксессуаров, кг	11,0	11,2	11,5	11,6
Класс защиты*	IP21	IP21	IP21	IP21

ОЗСО им. Е.О.ПАТОНА с 1959 г.

ПАТОН®





**ОБОРУДОВАНИЕ
СВАРОЧНОЕ
КЛАССИЧЕСКОЕ**

**MMA/TIG
MIG/MAG**

Трансформаторы классические
В настоящее время значительный объем сварочных работ осуществляется на переменном токе. В качестве источников питания используются специальные трансформаторы. Одним из основных способов сварки на переменном токе является ручная дуговая сварка штучными электродами. Для выполнения этого процесса требуется источник питания с подающей внешней характеристикой. Для этих целей разрабатывались и изготавливались различные конструкции сварочных трансформаторов.

Выпрямители классические
Для выполнения сварочных работ с особо ответственными изделиями, требующими повышенного качества сварного соединения, используется процесс сварки на постоянном токе. Основной вид сварки на постоянном токе ручная дуговая штучными электродами, а так же сварка полуавтоматическая в защитном газе и сварка под слоем флюса. В качестве источника питания для выполнения этих процессов сварки в настоящее время используются специальные выпрямители и только при ручной дуговой сварке в полевых условиях еще используются сварочные генераторы постоянного тока.

Выпрямители с магнитным регулированием
На крупных промышленных предприятиях широко используется многопостовая ручная дуговая и газоэлектрическая сварка. В обоих случаях сварка осуществляется от одного источника сварочного тока, рассчитанного на определенное количество одновременно работающих постов. Применение таких источников питания снижает потери потребляемой мощности, уменьшает производственные площади, занимаемыми однопостовыми источниками, уменьшает расход кабелей питающей сети. В качестве источников питания используются выпрямители с жесткой внешней характеристикой, исключающей взаимное влияние постов друг на друга при сварке.

31

ОЗСО им. Е.О.ПАТОНА с 1959 г.

ПАТОН

КАТАЛОГ СВАРОЧНОЙ ПРОДУКЦИИ

1 ГОД ГАРАНТИИ

регулируемые параметры

MMA

TIG

работа со слабыми сетями

принудительное охлаждение

1~
50 - 60 Hz
ОДНОФАЗНЫЙ

IP21

СТШ-400 СГД / ПАТОН

ОЗСО им. Е.О.ПАТОНА

1

Год гарантии

★★★★★

ТРАНСФОРМАТОР КЛАССИЧЕСКИЙ
СТШ АС MMA/TIG

Штеккер TIG

Штекеры MMA

CE EAC

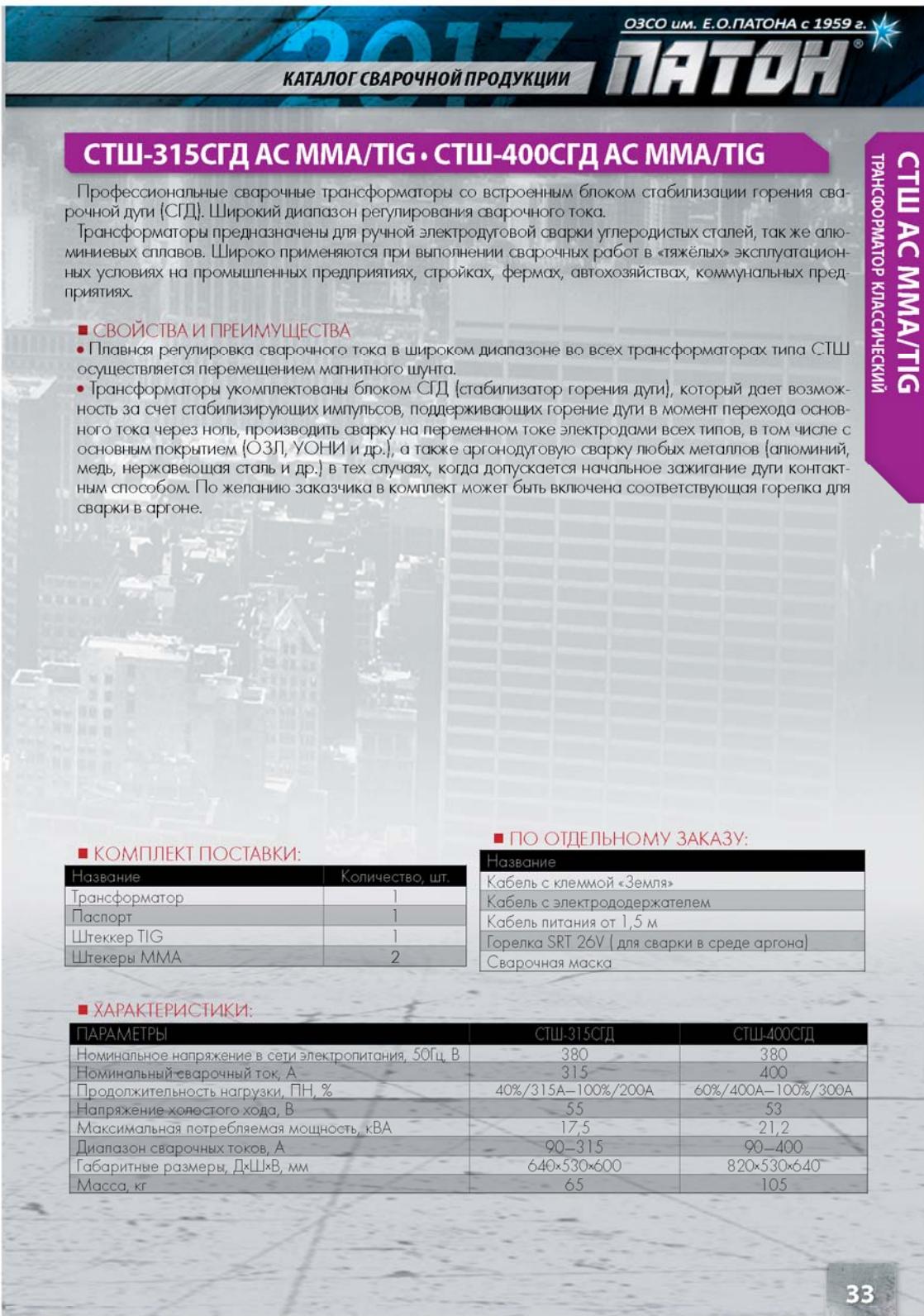
32

ОЗСО им. Е.О.ПАТОНА с 1959 г.

2017

КАТАЛОГ СВАРОЧНОЙ ПРОДУКЦИИ

ПАТОН®



СТШ-315СГД АС ММА/TIG • СТШ-400СГД АС ММА/TIG

СТШ АС ММА/TIG
 ТРАНСФОРМАТОР КЛАССИЧЕСКИЙ

Профессиональные сварочные трансформаторы со встроенным блоком стабилизации горения сварочной дуги (СГД). Широкий диапазон регулирования сварочного тока.

Трансформаторы предназначены для ручной электродуговой сварки углеродистых сталей, так же алюминиевых сплавов. Широко применяются при выполнении сварочных работ в «тяжёлых» эксплуатационных условиях на промышленных предприятиях, стройках, фермах, автохозяйствах, коммунальных предприятиях.

■ СВОЙСТВА И ПРЕИМУЩЕСТВА

- Плавная регулировка сварочного тока в широком диапазоне во всех трансформаторах типа СТШ осуществляется перемещением магнитного шунта.
- Трансформаторы укомплектованы блоком СГД [стабилизатор горения дуги], который дает возможность за счет стабилизирующих импульсов, поддерживающих горение дуги в момент перехода основного тока через ноль, производить сварку на переменном токе электродами всех типов, в том числе с основным покрытием (ОЗЛ, УОНИ и др.), а также аргонодуговую сварку любых металлов (алюминий, медь, нержавеющая сталь и др.) в тех случаях, когда допускается начальное зажигание дуги контактным способом. По желанию заказчика в комплект может быть включена соответствующая горелка для сварки в аргоне.

■ КОМПЛЕКТ ПОСТАВКИ:

Название	Количество, шт.
Трансформатор	1
Паспорт	1
Штеккер TIG	1
Штекеры MMA	2

■ ПО ОТДЕЛЬНОМУ ЗАКАЗУ:

Название
Кабель с клеммой «Земля»
Кабель с электрододержателем
Кабель питания от 1,5 м
Горелка SRT 26V [для сварки в среде аргона]
Сварочная маска

■ ХАРАКТЕРИСТИКИ:

ПАРАМЕТРЫ	СТШ-315СГД	СТШ-400СГД
Номинальное напряжение в сети электропитания, 50Гц, В	380	380
Номинальный сварочный ток, А	315	400
Продолжительность нагрузки, ПН, %	40%/315A–100%/200A	60%/400A–100%/300A
Напряжение холостого хода, В	55	53
Максимальная потребляемая мощность, кВА	17,5	21,2
Диапазон сварочных токов, А	90–315	90–400
Габаритные размеры, ДхШхВ, мм	640×530×600	820×530×640*
Масса, кг	65	105

ОВСО им. Е.О.ПАТОНА с 1959 г.

ПАТОН

КАТАЛОГ СВАРОЧНОЙ ПРОДУКЦИИ

1 ГОД ГАРАНТИИ

ВЫПРЯМИТЕЛИ КЛАССИЧЕСКИЕ
ВД AC/DC MMA/TIG

MMA

антиприлипание
электрода

работа со слабыми
сетями

принудительное
охлаждение

регулируемые
параметры

3~
трехфазный
3x380 50Hz

IP21

CE EAC

Штеккер TIG

Штекеры MMA

34

ОЗСО им. Е.О.ПАТОНА с 1959 г.

2017

КАТАЛОГ СВАРОЧНОЙ ПРОДУКЦИИ

ПАТОН®

ВД-400СГД АС/DC MMA/TIG • ВД-500 DC MMA/TIG

ВД-400СГД • ВД-500
 выпрямители классические

Сварочные выпрямители ВД-400СГД и ВД-500 имеют плавную регулировку силы сварочного тока, обеспечивая стабильный процесс и качественное формирование шва при низком разбрызгивании электродного металла, легкое возбуждение и повышенную эластичность дуги, принудительное охлаждение.

Выпрямители ВД-400СГД и ВД-500 используются для ручной дуговой сварки, резки и наплавки металлоконструкций и деталей, в том числе в особо тяжелых условиях работы: металлургические, горнорудные, химические производства, в полевых условиях, при проведении монтажных и ремонтных работ на нефтегазопроводах и др.

■ СВОЙСТВА И ПРЕИМУЩЕСТВА

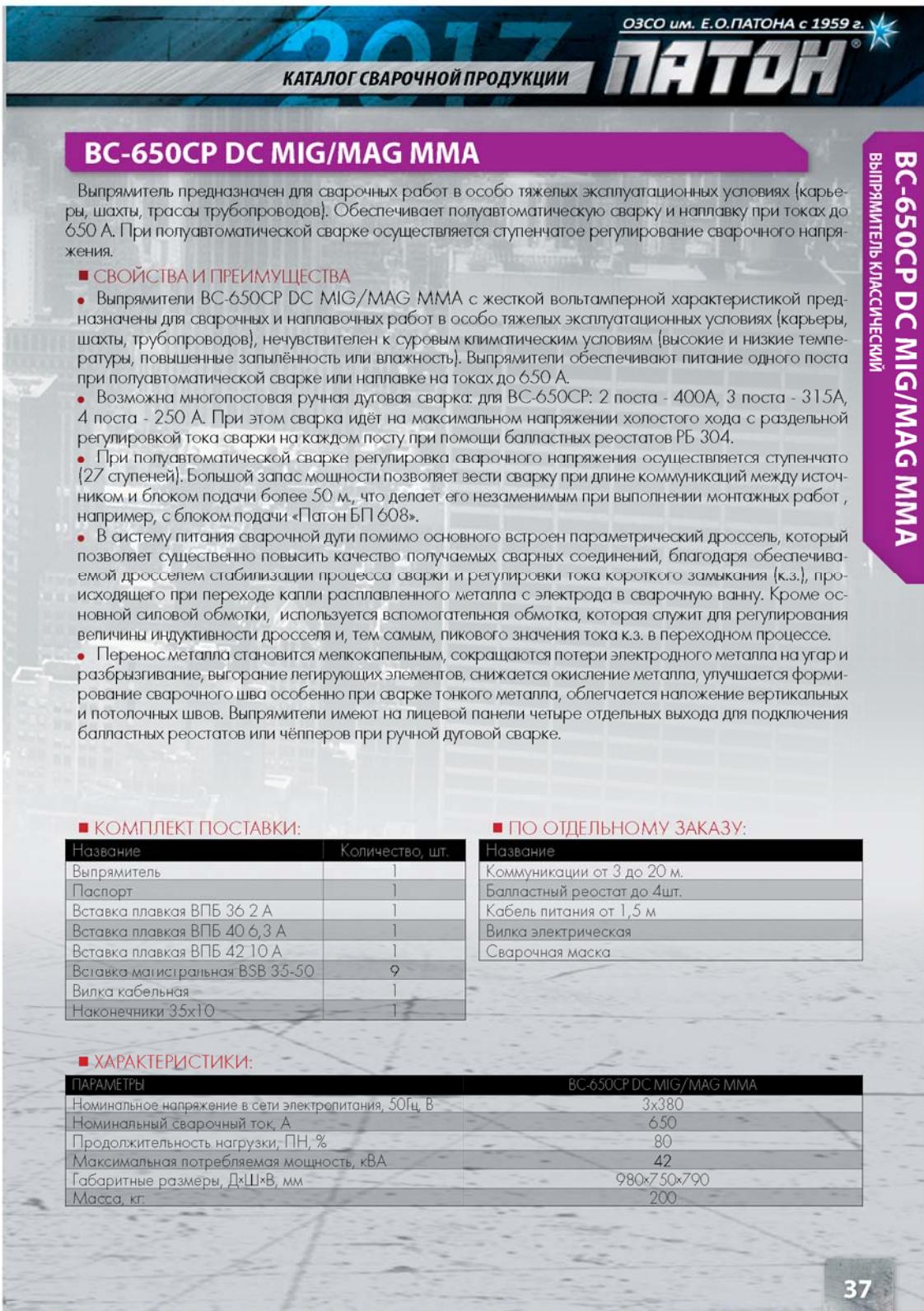
- Универсальные сварочные выпрямители со стабилизатором горения дуги ВД-400СГД и ВД-401СГД используются при ручной дуговой сварке, резке и наплавке металлоконструкций из сталей и алюминиевых сплавов.
- Выпрямители обеспечивают качественное формирование швов при сварке электродами всех типов, в том числе с цеплюлозным покрытием, низкое разбрызгивание, легкое возбуждение и повышенную эластичность дуги, плавную заварку кратера.
- Универсальные выпрямители типа ВД-400СГД и ВД-401СГД могут успешно применяться как источники питания (AC/DC) для сварки покрытыми электродами и как недорогие установки AC/DC. При сварке в режиме DC специальная конструкция дросселя обеспечивает напряжение на дуге - 17В, что позволяет получить практически «негаснущую дугу», за счет исключения межтоковых пауз при сварке.
- Также за счет специального блока, обеспечивается повышенное напряжение холостого хода в импульсном режиме (до 75 В), что дает возможность значительно улучшить условия для начала сварки («горячий» старт). В целом, обеспечивается качество сварки на уровне известного выпрямителя типа ВД-306 [при сварке покрытыми электродами]. При сварке в режиме AC установки работают в режиме сварочного трансформатора типа СТШ-400 с СГД.
- В режиме AC установки, благодаря присущей им надежности, долговечности, низкой стоимости, являются наиболее распространенными источниками питания сварочной дуги. Блок стабилизации горения дуги (СГД), разработанный опытным заводом совместно с Институтом электросварки позволяет, за счет стабилизирующих импульсов (до 600 В, 100 Гц), поддерживать горение дуги в момент перехода основного напряжения через ноль, производить сварку на переменном токе электродами любого типа, а также аргонодуговую сварку любых металлов (алюминий, медь, нержавеющая сталь и т.д.) в тех случаях, когда допускается начальный поджиг дуги контактным способом, заменяя при этом дорогостоящие установки.

<p>■ КОМПЛЕКТ ПОСТАВКИ:</p> <table border="1" style="width: 100%; border-collapse: collapse;"> <thead> <tr> <th style="width: 50%;">Название</th> <th style="width: 50%;">Количество, шт.</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>Трансформатор</td> <td>1</td> </tr> <tr> <td>Паспорт</td> <td>1</td> </tr> <tr> <td>Штеккер TIG</td> <td>1</td> </tr> <tr> <td>Штекеры MMA</td> <td>2</td> </tr> </tbody> </table>	Название	Количество, шт.	Трансформатор	1	Паспорт	1	Штеккер TIG	1	Штекеры MMA	2	<p>■ ПО ОДОЛЬНОМУ ЗАКАЗУ:</p> <table border="1" style="width: 100%; border-collapse: collapse;"> <thead> <tr> <th style="width: 100%;">Название</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>Кабель с клеммой «Земля»</td> </tr> <tr> <td>Кабель с электрододержателем</td> </tr> <tr> <td>Кабель питания от 1,5 м</td> </tr> <tr> <td>Сварочная маска</td> </tr> </tbody> </table>	Название	Кабель с клеммой «Земля»	Кабель с электрододержателем	Кабель питания от 1,5 м	Сварочная маска
Название	Количество, шт.															
Трансформатор	1															
Паспорт	1															
Штеккер TIG	1															
Штекеры MMA	2															
Название																
Кабель с клеммой «Земля»																
Кабель с электрододержателем																
Кабель питания от 1,5 м																
Сварочная маска																

■ ХАРАКТЕРИСТИКИ:

ПАРАМЕТРЫ	ВД-400СГД АС	ВД-400СГД DC	ВД-500 DC MMA/TIG
Номинальное напряжение сети электропитания, 50Гц, В	2x380	3x380	
Номинальный сварочный ток, А	300	400	500
Продолжительность нагрузки, ПН %	60	80	50
Напряжение холостого хода, В	75	53	98
Диапазон сварочных токов, А	75-300	90-400	75-210/210-550
Максимальная потребляемая мощность, кВА		25	49
Габаритные размеры, ДxШxВ, мм		800x415x670	734x600x833
Масса, кг		105	170





ОВСО им. Е.О.ПАТОНА с 1959 г.

ПАТОН

КАТАЛОГ СВАРОЧНОЙ ПРОДУКЦИИ

ВДМ-6303П

УВАГА!

1 ГОД ГАРАНТИИ

Год гарантии

ВЫПРЯМИТЕЛИ КЛАССИЧЕСКИЕ МНОГОПОСТОВЫЕ
ВДМ-П

38

ОЗСО им. Е.О.ПАТОНА с 1959 г.

КАТАЛОГ СВАРОЧНОЙ ПРОДУКЦИИ

ПАТОН®

ВДМ-6303П • ВДМ-1202П

Многопостовые сварочные выпрямители предназначены для комплектации сварочных постов ручной дуговой сварки покрытыми электродами изделий из углеродистых и легированных сталей на постоянном токе. Выпрямители могут применяться в стационарных условиях в комплекте с балластными реостатами типа РБ-304П. Выпрямители нерегулируемые и имеют жесткую внешнюю характеристику.

Регулирование сварочного тока производится для конкретного поста независимо, с помощью балластного реостата.

Выпрямители состоят из мощного силового трансформатора, современного выпрямительного модуля на диодах с улучшенной системой воздушного охлаждения. Использование современной элементной базы и материалов позволило значительно уменьшить массогабаритные показатели, повысить срок службы и долговечность изделия, улучшить ремонтопригодность.

■ СВОЙСТВА И ПРЕИМУЩЕСТВА

- Простая конструкция.
- Высокая надежность и долговечность работы.
- Индикация сварочного тока.
- Наличие автомата защиты сети.
- Работает при температурах от -40 °C до + 50 °C.
- Простота обслуживания и ремонта.
- Класс изоляции Н.
- Максимально приспособлен для работы в тяжелых условиях эксплуатации.

■ КОМПЛЕКТ ПОСТАВКИ:

Название	Количество, шт.
Выпрямитель	1
Паспорт	1

■ ПО ОТДЕЛЬНОМУ ЗАКАЗУ:

Название	
Коммуникации от 3 до 20 м.	
Балластный реостат 4 или 8шт.	
Кабель питания до 20 м.	

■ ХАРАКТЕРИСТИКИ:

ПАРАМЕТРЫ	ВДМ-6303П	ВДМ-1202П
Напряжение в сети электропитания, В	3x380	3x380
Частота сети электропитания, Гц	50	50
Номинальный сварочный ток, А	630	1250
Номинальный сварочный ток одного поста, не более, А	315	315
Количество сварочных постов, не более	4	8
Коэффициент одновременной работы постов, не более	0,5	0,5
Напряжение холостого хода, не более, В	75	75
Потребляемая мощность при номинальном токе, не более, кВА	46	94
Диаметр электрода, мм	3-6	3-6
Габаритные размеры, ДхШхВ, мм	740x610x640	740x610x640
Масса, кг	270	285

ОЗСО им. Е.О.ПАТОНА с 1959 г.

ПАТОН® 2017

КАТАЛОГ СВАРОЧНОЙ ПРОДУКЦИИ

ПОЛУАВТОМАТЫ СВАРОЧНЫЕ КЛАССИЧЕСКИЕ
ПС DC MIG/MAG

MIG/MAG

работа со слабыми сетями

адаптивное охлаждение

IP21

CE EAC

1 ГОД ГАРАНТИИ

Вставка маг.BSB 35-50

Вставка плавкая 10А

Ролики ПМ

Блок подающий

mic 323

40

ОЗСО им. Е.О.ПАТОНА с 1959 г.

2017

КАТАЛОГ СВАРОЧНОЙ ПРОДУКЦИИ

ПАТОН®

ПС-253.2 DC • ПС-254.1 DC • ПС-350.1 DC • ПС-351.2 DC MIG/MAG

ПС DC MIG/MAG
 ПОЛУАВТОМАТЫ СВАРОЧНЫЕ КЛАССИЧЕСКИЕ

Полуавтоматы сварочные однокорпусные и двухкорпусные со ступенчатым регулированием сварочного напряжения. Ток сварки регулируется в пределах 50-250 А, 50-315 А. Питание источника от трехфазной электросети с напряжением 380 В. Диаметр сплошной сварочной проволоки 0,8-1,4 мм и 0,8-1,6 мм.

■ СВОЙСТВА И ПРЕИМУЩЕСТВА

- Сварочные полуавтоматы предназначены для полуавтоматической сварки стальных конструкций в среде защитных газов сплошной и порошковой проволокой, а также сварки алюминиевых сплавов в аргоне.
- Для полуавтоматов характерно плавно-ступенчатое регулирование скорости подачи проволоки (возможно дистанционное управление), продувка зоны до и после сварки, «мягкий» старт, режим заправки проволоки. Простота, эргономичность, амплитудное регулирование параметров сварки делают эти аппараты удобными при эксплуатации, в том числе, в тяжелых условиях (открытые площадки, резкие перепады температур, повышенная влажность и т.д.).

■ КОМПЛЕКТ ПОСТАВКИ:

Название	Количество, шт.
Выпрямитель	1
Паспорт	1
Блок подающий	1
Вставка магистральная BSB 35-50	1
Ролики 0,8-1,0*	2
Ролики 1,2-1,4*	2
Ролики 1,2-1,6**	4
Вставка плавкая ВПТ 0,6- 10А	1
Вставка плавкая ВПТ 0,6- 6,3А***	1
Разъем трехштырьковый	1

■ ПО ОТДЕЛЬНОМУ ЗАКАЗУ:

Название
Кабель с клеммой «Земля»
Горелка RF36 KZ2 (3,5,10 м.)
Коммуникации 5,10 м. и более
Сварочная маска

*для ПС-253.2 DC MIG/MAG и ПС-254.1 DC MIG/MAG
 ** для ПС-350.1 DC MIG/MAG и ПС-351.2 DC MIG/MAG
 *** для ПС-254.1 DC MIG/MAG и ПС-350.1 DC MIG/MAG

■ ХАРАКТЕРИСТИКИ:

ПАРАМЕТРЫ	ПС-253.2 DC	ПС-254.1 DC	ПС-350.1 DC	ПС-351.2 DC
Номинальное напряжение сети электропитания, 50 Гц, В	3x380	3x380	3x380	3x380
Номинальный сварочный ток, А	250	250	315	315
Продолжительность включения, ПВ, %	40	40	40	40
Напряжение холостого хода, В	40	40	40	40
Максимальная потребляемая мощность, кВА	8	8	13,5	13,5
Диапазон сварочных токов, А	50-250	50-250	50-315	50-315
Диапазон выходного напряжения, В	17-28	17-28	17-28	17-28
Диаметр проволоки	0,8мм/1,0мм 1,2мм/1,4мм	0,8мм/1,0мм 1,2мм/1,4мм	0,8мм/1,0мм 1,2мм/1,6мм	0,8мм/1,0мм 1,2мм/1,6мм
Скорость подачи проволоки, м/мин	2-16	2-16	2-16	2-16
Габаритные размеры, ДхШхВ, мм	630x410x690	850x440x720	850x440x810	630x410x690
Масса [вместе с блоком подачи], кг	80+9	90	95	80+12

ОВСО им. Е.О.ПАТОНА с 1959 г.

ПАТОН

2017
КАТАЛОГ СВАРОЧНОЙ ПРОДУКЦИИ



MIG/MAG



MMA



работа
со слабыми
сетями



адаптивное
охлаждение



IP21



CE



EAC



ВЫПРЯМИТЕЛИ ДУГОВЫЕ РЕГУЛИРУЕМЫЕ

ВДМ-6303П • ВДМ-1202П

ОЗСО им. Е.О.ПАТОНА с 1959 г.

КАТАЛОГ СВАРОЧНОЙ ПРОДУКЦИИ

ПАТОН®

ВДМ-6303П • ВДМ-1202П

Выпрямители сварочные универсальные предназначены для автоматической и полуавтоматической сварки в среде защитных газов и под флюсом, электрошлаковой сварки, воздушно-дуговой строжки, а также ручной дуговой сварки штучными электродами. Плавная регулировка напряжения и тока осуществляется с помощью электронного блока управления. Охлаждение: принудительное, воздушное.

Выпрямители имеют отличные сварочные характеристики: стабильное горение дуги, малое разбрызгивание металла. Могут применяться как многопостовые источники питания при комплектации балластными реостатами или чёпперами.

ВДУ-6303П • ВДУ-1202П
выпрямители дуговые регулируемые

■ КОМПЛЕКТ ПОСТАВКИ:

Название	Количество, шт.
Выпрямитель	1
Паспорт	1

■ ПО ОДОЛЬНОМУ ЗАКАЗУ:

Название	
Балластные реостаты	
Коммуникации	

■ ХАРАКТЕРИСТИКИ:

ПАРАМЕТРЫ	ВДУ-6303П	ВДУ-1202П
Напряжение в сети электропитания, В	3x380	3x380
Частота сети электропитания, Гц	50	50
Номинальный сварочный ток, А	630	1250
Номинальный режим работы, %:	100	100
Пределы регулирования рабочего напряжения, В	15-50	22-44
Напряжение холостого хода, В	80	90
Наименьший сварочный ток, А	150	200
Наибольший сварочный ток, А	630	1250
Способ регулирования напряжения и тока	плавное	плавное
Номинальная мощность, кВА	50	112
Номинальный первичный ток, А	75	170
Габаритные размеры, ДхШхВ, мм	1070x700x800	1070x700x800
Масса, кг	500	500



2017

ОЗСО им. Е.О.ПАТОНА с 1959 г.

ПАТОН

КАТАЛОГ СВАРОЧНОЙ ПРОДУКЦИИ

РБП-304

Простым, надежным, проверенным временем устройством регулирования постоянного сварочного тока является балластный реостат, элементы сопротивления которого изготовлены из фехралевой проволоки. РБП-304 предназначен для регулирования тока при ручной дуговой сварке и наплавке металлов плавящимся электродом от многопостовых сварочных выпрямителей и генераторов постоянного тока с напряжением холостого хода не более 70 В. Реостат включается последовательно с электрододержателями в сварочную цепь.

■ ПРИМЕНЕНИЕ

Реостаты балластные типа Рбы I-304 широко применяются в составе сварочных постов при многопостовой сварке, а также для аргонно-дуговой сварки с осциллятором, для компенсации постоянной составляющей тока. Кроме этого, реостаты находят применение на зарядных станциях и в гальванических линиях.

Простая и надежная конструкция РБП-304 обеспечивает его бесперебойную работу при продолжительной нагрузке поста 60 %.

■ ХАРАКТЕРИСТИКИ:

ПАРАМЕТРЫ	ЗНАЧЕНИЕ
Пределы регулирования сварочного тока, А	10-315
Продолжительность нагрузки, ПН, %	60
Номинальный сварочный ток, А	315
Габаритные размеры, ДхШхВ, мм	550x500x390
Масса, кг	24

РБП-304
РЕОСТАТ БАЛЛАСТНЫЙ

45

ОВСО им. Е.О.ПАТОНА с 1959 г.
ПАТОН[®]

КАТАЛОГ СВАРОЧНОЙ ПРОДУКЦИИ



Отдел продаж центрального офиса
График работы: пн.-пт. 8.00 до 19.00
сб., вс. выходной день!
Адрес: г. Киев, ул. Новопироговская, 66.
Тел./факс: +38 (044) 259-40-00



Фирменный магазин Голосеевском р-не
График работы: пн.-пт. 8.00 до 19.00.
сб., вс. выходной день!
Адрес: г. Киев, ул. Новопироговская, 66.
Тел./факс: +38 (044) 227-34-14



Фирменный магазин на Печерске
График работы: пн.-пт. 8.00 до 19.00,
сб. с 9.00 до 16.00, вс. выходной день!
Адрес: г. Киев, ул. И.Кудри, 5.
Тел./факс: +38 (044) 529-05-01



Фирменный магазин в г. Днепр
График работы: пн.-пт. 8.00 до 19.00,
сб., вс. выходной день!
Адрес: г. Днепр, пр. Кирова, 56-Б
Тел./факс: +38 (56) 490-54



Фирменный магазин в г. Одесса
График работы: пн.-пт. 8.00 до 19.00.
сб., вс. выходной день!
Адрес: г. Одесса, Николаевская дорога, 124
Тел./факс: +38 (048) 716-10-31



Региональное представительство в г. Львов

г.Киев, ул. Новопироговская, 66. тел./факс: +38 (044) 259-40-00



Схема проезда



2017

КАТАЛОГ СВАРОЧНОЙ ПРОДУКЦИИ

ОЗСО им. Е.О.ПАТОНА с 1959 г.

ПАТОН

Гарантийный ремонт и сервисное обслуживание продукции Опытного завода сварочного оборудования ИЭС им. Е. О. Патона. Опытный завод сварочного оборудования ИЭС им. Е. О. Патона гарантирует исправную работу сварочных аппаратов при условии выполнения правил эксплуатации, которые детально изложены в паспорте каждого аппарата.

ОЗСО им. Е.О.ПАТОНА с 1959 г.

ПАТОН

Сервисный центр

с 07:30 до 16:30

пн.	вт.	ср.	чт.	пт.	сб.	вс.
-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----

0 800 3000 66 (бесплатная горячая линия)

Улица Новопироговская, 66, Киев, 03045
тел.: +38 (044) 259-40-00 e-mail: service@paton.ua

Сроки гарантии на классические аппараты Опытного завода сварочного оборудования ИЭС им. Е. О. Патона составляют 12 месяцев, на отдельные виды инверторов – 5 лет.

При выявлении неисправностей в работе сварочного оборудования инверторной техники просим вас обращаться в Сервисный центр «ПАТОН».

Для передачи оборудования на гарантийный ремонт необходимо:

- позвонить в Сервисный центр «ПАТОН» и сообщить марку сварочного аппарата, а также обнаруженные неисправности;
- проверить правильность заполнения гарантийного талона в паспорте изделия и отправить его вместе с неисправным аппаратом в Сервисный центр «ПАТОН»

Срок ремонта гарантийного оборудования составляет от 1 до 14 дней в зависимости от сложности ремонта.

Если в результате диагностики сварочного оборудования установлено, что неисправность возникла по вине покупателя, то статус ремонта меняется на негарантийный. Стоимость негарантийного ремонта рассчитывается на основании трайс-листа на запасные части и услуги.

Сервисный центр «ПАТОН» оставляет за собой право отказа в гарантийном ремонте, если гарантийный талон не заполнен или заполнен неразборчиво, а также если серийный номер аппарата удален, стерт, изменен или неразборчив.

Гарантия действительна только на территории Украины. Гарантия не распространяется на изделия, которые вывезены из Украины на территорию других стран.