ДЗЗУ ім. Є.О. ПАТОНА з 1959 р.

ПАТОН®

ДОВІРЯЙ ОБЛАДНАННЮ, ЯКЕ ПЕРЕВІРЕНО ЧАСОМ!

СервисМетстан

ОБЩЕСТВО С ОГРАНИЧЕННОЙ ОТВЕТСТВЕННОСТЬЮ

ООО "МетСтанСервис"

+38 (098) 698-00-88

+38 (061) 214-68-88

www.metstan.com.ua

metstanservice@gmail.com

КАТАЛОГ ПРОДУКЦІЇ

2016

Strojírenský zkušební ústav, s.p., Brno, Česká republika
Engineering Test Institute, Public Enterprise, Brno, Czech Republic

CERTIFIKÁT
CERTIFICATE

podle směrnice 2004/108/ES (elektromagnetická kompatibilita)
pursuant to Directive 2004/108/EC (Electromagnetic compatibility)

Číslo:
Number: **E-31-00533-14**

Držitel certifikátu - výrobce:
Owner of Certificate - Manufacturer: The Pilot Plant of Welding Equipment of the Institute of Electric Welding named after E.O.Paton
Novopirogovskaya 66
03045 Kyjev
Ukrajina - *Ukraine*

Výrobky:
Products: Invertorové svařovací zdroje
Welding inverters

Typové označení:
Type designation: PATON MMA-120S DC, PATON MMA-160S DC, PATON MMA-200S DC, PATON MMA-250S DC, PATON MMA-160P DC, PATON MMA-200P DC, PATON TIG-160S DC, PATON TIG-200S DC

Aplikovaná norma:
Standard applied: ČSN EN 60974-10 ed.2:2008

Podklad pro vydání certifikátu:
Basis of Certificate issuance: Závěrečný protokol č. 31-9339 ze dne 2014-06-30
Final Report 31-9339 of 2014-06-30

Strojírenský zkušební ústav, s.p. potvrzuje, že výše uvedené výrobky splňují základní požadavky směrnice 2004/108/ES (nařízení vlády č. 616/2006 Sb.). **Certifikát platí do 2019-06-29.**

The Engineering Test Institute, Public Enterprise, hereby confirms that the above-mentioned products fulfil the essential requirements of Directive 2004/108/EC (Government Regulation 616/2006 Coll.). ***The Certificate is valid till 2019-06-29.***

Brno, 2014-06-30

STROJÍRENSKÝ ZKUŠEBNÍ ÚSTAV, s.p. CZ

Ing. Jiří Rozsíval, MBA
zástupce ředitele
Deputy Director

Strojírenský zkušební ústav, s.p., Hudcova 56b, 621 00 Brno, Česká republika
Engineering Test Institute, public enterprise, Hudcova 56b, 621 00 Brno, Czech Republic
www.szutest.cz

Strojírenský zkušební ústav, s.p., Brno, Česká republika
Engineering Test Institute, Public Enterprise, Brno, Czech Republic

CERTIFIKÁT
CERTIFICATE

podle směrnice 2006/95/ES (nízké napětí)
pursuant to Directive 2006/95/EC (Low voltage)

Číslo:
Number: **E-31-00517-14**

Držitel certifikátu - výrobce:
Owner of Certificate - Manufacturer: The Pilot Plant of Welding Equipment of the Institute of Electric Welding named after E.O.Paton
Novopirogovskaya 66
03045 Kyjev
Ukrajina - *Ukraine*

Výrobky:
Products: Invertorové svařovací zdroje
Welding inverters

Typové označení:
Type designation: PATON MMA-120S DC, PATON MMA-160S DC, PATON MMA-200S DC, PATON MMA-250S DC, PATON MMA-160P DC, PATON MMA-200P DC, PATON TIG-160S DC, PATON TIG-200S DC

Aplikované normy:
Standards applied: ČSN EN 60974-1 ed.3:2006, ČSN EN 62233:2008

Podklad pro vydání certifikátu:
Basis of Certificate issuance: Závěrečný protokol č. 31-9339 ze dne 2014-06-30
Final Report 31-9339 of 2014-06-30

Strojírenský zkušební ústav, s.p. potvrzuje, že výše uvedené výrobky splňují základní bezpečnostní požadavky směrnice 2006/95/ES (nařízení vlády č. 17/2003 Sb.). **Certifikát platí do 2019-06-29.**

The Engineering Test Institute, Public Enterprise, hereby confirms that the above-mentioned products fulfil the essential safety requirements of Directive 2006/95/EC (Government Regulation 17/2003 Coll.). ***The Certificate is valid till 2019-06-29.***

Brno, 2014-06-30

STROJÍRENSKÝ ZKUŠEBNÍ ÚSTAV, s.p. CZ

Ing. Jiří Rozsíval, MBA
zástupce ředitele
Deputy Director

Strojírenský zkušební ústav, s.p., Hudcova 56b, 621 00 Brno, Česká republika
Engineering Test Institute, public enterprise, Hudcova 56b, 621 00 Brno, Czech Republic
www.szutest.cz

ТОВ «ВЕС «УКРЕКСПЕРТИЗА»

ОРГАН З ОЦІНКИ ВІДПОВІДНОСТІ
ТОВ „ВЕС „УКРЕКСПЕРТИЗА"

СЕРТИФІКАТ ПЕРЕВІРКИ ТИПУ

Зареєстровано за № / Зареєстрованим **UA2.276.113.01-15**
від 23.04.2015 р. до 22.04.2020 р.

код УКТ ЗЕД, ТН ВЭД 27.90.31-54.00
код ДКПП, ОКП

Продукція / Продукция Зварювальні апарати інверторного типу для ручного дугового зварювання, типи: EVO VDI-200, EVO VDI-250, ВДИ-120S, ВДИ-160S, ВДИ-160P, ВДИ-200S, ВДИ-200P, ВДИ-250S, ВДИ-250P, ВДИ-160E, ВДИ-200E, ВДИ-250E

Відповідає вимогам / Соответствует требованиям Технічного регламенту низьковольтного електричного обладнання, Технічного регламенту з електромагнітної сумісності обладнання, згідно з ДСТУ EN 60204-1:2004, ДСТУ EN 50063:2004, ДСТУ CISPR 11:2007, ДСТУ IEC 61000-6-2:2008

Виробник продукції / Изготовитель продукции **ТОВ «ДОСЛІДНИЙ ЗАВОД ЗВАРЮВАЛЬНОГО УСТАТКУВАННЯ ІНСТИТУТУ ЕЛЕКТРОЗВАРЮВАННЯ ім. Є.О.ПАТОНА», 03045, Україна, м. Київ, вул. Новопирогівська, буд. 66, код ЄДРПОУ 37723728**

Сертифікат видано / Сертификат выдан **ТОВ «ДОСЛІДНИЙ ЗАВОД ЗВАРЮВАЛЬНОГО УСТАТКУВАННЯ ІНСТИТУТУ ЕЛЕКТРОЗВАРЮВАННЯ ім. Є.О.ПАТОНА», 03045, Україна, м. Київ, вул. Новопирогівська, буд. 66, код ЄДРПОУ 37723728**

Додаткова інформація / Дополнительная информация **Оцінку відповідності проведено за модулем В (сертифікат перевірки типу). Ідентифікація типу продукції за маркуванням виробу (Зварювальний апарат інверторного типу для ручного дугового зварювання, типу EVO VDI-200)**

Сертифікат видано органом з оцінки відповідності / Сертификат выдан органом оценки соответствия **ООВ ТОВ „ВЕС „УКРЕКСПЕРТИЗА", 69006, м. Запоріжжя, вул. Північне шосе, 3, тел.: +38 061 220-10-01, +38 061 212-31-49 (атестат акредитації НААУ № 1О276 від 26.12.2013 р., дійсний до 25.12.2018 р.)**

На підставі / На основании **Протоколу сертифікаційних випробувань № Т109/04-15 від 23.04.2015 р., виданого ВЛ "ВСЦ "Південтест", 49054, м. Дніпропетровськ, пр-т Калініна, 50, атестат акредитації № 2Н485 від 25.10.2013 р. до 24.10.2018 р.**

Керівник органу з оцінки відповідності / Руководитель органа оценки соответствия **К.О. Єрмоленко**
ініціали, прізвище

ДЕКЛАРАЦІЯ
про відповідність продукції вимогам
Технічного регламенту з електромагнітної сумісності обладнання,
Технічного регламенту безпеки низьковольтного електричного обладнання

Товариство з обмеженою відповідальністю «Дослідний завод зварювального устаткування Інституту електрозварювання ім.Є.О.Патона» (ТОВ «ДЗЗУ ІЕЗ ім. Є.О.Патона»), Україна, 03045, м.Київ, вул.Новопирогівська, 66, код ЄДРПОУ 37723728
(повне найменування суб'єкта господарювання (виробника або уповноваженого представника, який декларує відповідальність продукції) та його місцезнаходження)

в особі Директора Токмакова М.М., тел.(044) 259-40-00
(посада, прізвище, ім'я та по батькові виробника або уповноваженого представника)

підтверджує, що **Апарати повітряно-плазмової різки, моделі: ПРИ-L-40, ПРИ-L-60, ПРИ-L-100, ПРИ-L-120; Напівавтомати зварювальні, моделей: ПС-152.1, ПС-180.2, ПС-253.2, ПС-254.1, ПС-350.1, ПС-351.2,**
код ДКПП 29.40.60.500, 29.40.60.650
(назва виробу, тип, марка, серійний номер та будь-яка інша інформація, що дозволяє ідентифікувати продукцію)

яка виготовляється (виготовлена) **ТОВ «ДЗЗУ ІЕЗ ім.Є.О.Патона», Україна, Київ, вул. Новопирогівська, 66,**

відповідає вимогам стандартів, застосування яких є доказом відповідності до Технічного регламенту з електромагнітної сумісності обладнання: ДСТУ IEC 60974-10:2007 Обладнання для дугового зварювання. Частина 10. Вимоги до електромагнітної сумісності (IEC 60974-10:2004, IDT), ДСТУ EN 50240:2009 Обладнання для контактного зварювання. Вимоги для електромагнітної сумісності та методи випробування (EN 50240:2004, IDT), та Технічного регламенту безпеки низьковольтного електричного обладнання: ГОСТ 18130-79 Полуавтоматы для дуговой сварки плавящимся электродом. Общие технические условия, ГОСТ 12221-79 Аппаратура для плазменно-дуговой резки металлов. Типы и основные параметры, ДСТУ EN 50063-2004 Обладнання для контактного зварювання та споріднених процесів. Вимоги безпеки до конструкції та монтажу (EN 50063:1989, IDT), ДСТУ EN 60204-1:2004 Безпечність машин. Електрообладнання машин. Частина 1. Загальні вимоги (EN 60204-1:1997, IDT), ДСТУ EN 60974-11:2004 Устаткування для дугового зварювання. Частина 11. Електродотримачі(EN 60974-11:1995, IDT), ДСТУ EN 60974-12:2004 Устаткування для дугового зварювання. Частина 12. З'єднувальні пристрої для зварювальних кабелів(EN 60974-12:1995, IDT), ДСТУ IEC 60974-7:2003 Обладнання для дугового зварювання. Частина 7. Пальники (IEC 60974-7:2000, IDT),
(позначення нормативної документа з розвою із зазначенням, що або якого рівень, прийнятих для забезпечення виконання вимог Технічного регламенту)

відповідає вимогам Технічного регламенту з електромагнітної сумісності обладнання,

Технічного регламенту безпеки низьковольтного електричного обладнання

та складено на підставі протоколів випробувань: № 2013.00.12.27.01, № 2013.00.12.27.02 від 27.12.2013р., виданих лабораторією ВЛ ТОВ "АКАДЕМТЕСТ", 61023, м.Харків, вул.Весніна 5, оф.313, атестат акредитації № 2Н1045 від 20.12.2012р.

Декларацію складено від цілковитої відповідальність (виробника або уповноваженого представника): (ТОВ «ДЗЗУ ІЕЗ ім. Є.О.Патона», Україна, 03045, м.Київ, вул.Новопирогівська 66, код ЄДРПОУ 37723728,
(назва найменування виробника або його уповноваженої особи та місцезнаходження, код ЄДРПОУ)

Директор ТОВ «ДЗЗУ ІЕЗ ім. Є.О.Патона» — (підпис) — **Токмаков М.М.** (ініціали та прізвище)

«27» грудня 2013р.
ТОВ «ДЗЗУ ІЕЗ ім. Є.О. ПАТОНА» М.П. ідентифікаційний код 37723728

місце для нотаток про реєстрацію декларацій про відповідність:
Декларацію зареєстровано призначеним органом з оцінки відповідності ОС ТОВ НДК «Сан-Стандарт», Україна, 03146, м. Київ, вул. Якуба Коласа, 8-Б, реєстраційний № UA.TR.059

Реєстраційний номер декларації № UA.TR.059.D.0289 -13
Зареєстровано «27» грудня 2013р.
Термін дії «27» грудня 2016р.

Додаткові відомості: достовірність зазначеної інформації можна перевірити :
ОС ТОВ НДК «Сан-Стандарт» Тел.(044) 228-84-29, (044) 454-04-43, www.sepgroup.com.ua\

Заступник Керівника органу з оцінки відповідності ТОВ НДК «САН-СТАНДАРТ» — (підпис) — **Пінчук І.В.**
М.П. ідентифікаційний код 37726733

№002255

ЗМІСТ

ПРО ЗАВОД 4

СЕРВІС 5

ВИПРЯМЛЯЧІ ІНВЕРТОРНІ Серія ECONOMIC • **ВДИ-160Е/ 200Е/ 250Е DC MMA** 7

ВИПРЯМЛЯЧІ ІНВЕРТОРНІ Серія PROFESSIONAL • **ВДИ-160Р/ 200Р/ 250Р DC MMA/TIG** 9

АРГОНОДУГОВІ ЗВАРЮВАЛЬНІ ІНВЕРТОРИ • **АДИ 200S DC TIG/MMA – «Standard»** 11

ІНВЕРТОРНИЙ АПАРАТ ПОВІТРЯНО-ПЛАЗМОВОГО РІЗАННЯ • **ПРИ-40S DC** 13

НАПІВАВТОМАТИ ІНВЕРТОРНІ
• **ПСИ-250Р DC MMA/TIG/MIG/MAG – «Professional»** 15
• **ПСИ-250S DC MMA/TIG/ MIG/MAG – «Standard»** 15

ВИПРЯМЛЯЧІ ІНВЕРТОРНІ Серія PROFESSIONAL ***Новинка!*** • **ВДИ 315Р DC/MMA** 17

АРГОНОДУГОВІ ЗВАРЮВАЛЬНІ ІНВЕРТОРИ ***Новинка!*** • **АДИ-200РАС AC/DC TIG/MMA** 19

ТРАНСФОРМАТОРИ ЗВАРЮВАЛЬНІ КЛАСИЧНІ
• **СТШ-252АС MMA • СТШ-252СГД AC MMA/TIG** 21
• **СТШ-315СГД AC MMA/TIG • СТШ-400СГД AC MMA/TIG** 21

ВИПРЯМЛЯЧІ ЗВАРЮВАЛЬНІ КЛАСИЧНІ
• **ВД-310Н DC MMA • ВД-400СГД AC/DC MMA/TIG • ВД-500 DC MMA** 23

ВИПРЯМЛЯЧІ ЗВАРЮВАЛЬНІ КЛАСИЧНІ • **ВС-650СР DC MIG/MAG MMA** 25

ВИПРЯМЛЯЧІ ЗВАРЮВАЛЬНІ КЛАСИЧНІ • **БЛОК ПОДАЧІ БП-608** 27

ВИПРЯМЛЯЧІ ЗВАРЮВАЛЬНІ КЛАСИЧНІ БАГАТОПОСТОВІ • **ВДМ-6303П • ВДМ-1202П** 29

НАПІВАВТОМАТИ ЗВАРЮВАЛЬНІ КЛАСИЧНІ
• **ПС-253.2 DC MIG/MAG • ПС-254.1 DC MIG/MAG** 31
• **ПС-350.1 DC MIG/MAG • ПС-351.2 DC MIG/MAG** 31

ВИПРЯМЛЯЧІ ДУГОВІ КЕРОВАНІ • **ВДУ6303П • ВДУ1202П** 33

БАЛАСТНИЙ РЕОСТАТ • **РБП-304** 35

ЗВАРЮВАЛЬНІ ЕЛЕКТРОДИ «ПАТОН» 36

ДЛЯ НОТАТОК 37

ДЗЗУ ім. Є.О. ПАТОНА з 1959 р.

ПАТОН®

ДОВІРЯЙ ОБЛАДНАННЮ, ЯКЕ ПЕРЕВІРЕНО ЧАСОМ!

ДЗЗУ ІЕЗ ім. Є. О. Патона – це 55 років успішного досвіду по впровадженню нових технологій і устаткування, що розробляються Інститутом електрозварювання ім. Є. О. Патона і конструкторсько-технологічним бюро.

Сьогодні Дослідним Заводом випускається понад 3000 одиниць обладнання щомісяця або близько 40000 на рік.

ДЗЗУ ІЕЗ ім. Є. О. Патона серійно виробляє:

- Інверторну зварювальну техніку;
- Класичне обладнання;
- Зварювальні трансформатори;
- Зварювальні напівавтомати;
- Зварювальні випрямлячі;
- Зварювальні трактори;
- Випрямлячі для багатопостового ручного дугового зварювання.

Власна лінія по виробництву зварювальних електродів.

Продукція Дослідного заводу сертифікована згідно українським і європейським стандартам (ЄС), налагоджена робота сервісного центру по гарантійному обслуговуванню та технічній підтримці. Планується сертифікація зварювальних апаратів інверторного типу в США і виведення продукції ДЗЗУ на світовий ринок.

СЕРВІС

Гарантійний ремонт і сервісне обслуговування продукції Дослідного заводу зварювального устаткування ІЕЗ ім. Є. О. Патона

Дослідний завод зварювального обладнання ім. Є. О. Патона гарантує справну роботу зварювальних апаратів за умов виконання правил експлуатації, які детально викладені в паспорті виробу для кожного апарату.

Термін гарантії на класичні апарати Дослідного заводу зварювального устаткування ІЕЗ ім. Є. О. Патона становить 12 місяців, на окремі види інверторів – 5 років.

При виявленні несправності в роботі зварювального обладнання просимо Вас звертатись в Сервісний центр «ПАТОН».

Сервісний центр «ПАТОН»
вул. Новопирогівська, 66, Київ, 03045
тел.: +38 (044) 259-40-00
e-mail: service@paton.ua

Для передачі гарантійного обладнання на ремонт необхідно:

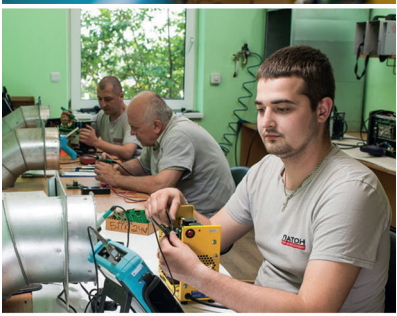
- зателефонувати в Сервісний центр «ПАТОН» та повідомити марку зварювального апарату, а також виявлені несправності;
- перевірити правильність заповнення гарантійного талону в паспорті виробу та надіслати його разом з несправним апаратом в Сервісний центр «ПАТОН».
- проверить правильность заполнения гарантийного талона в паспорте изделия и отправить его вместе с неисправным аппаратом в Сервисный центр «ПАТОН».

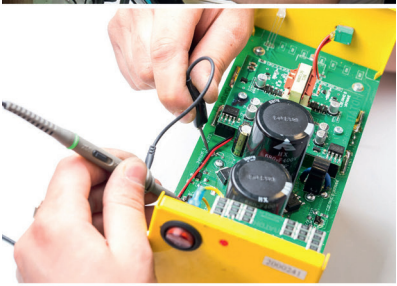
Строк ремонту гарантійного обладнання складає від 1 до 14 днів в залежності від складності ремонту.

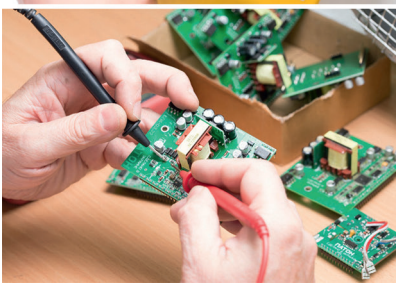
Якщо в результаті діагностики зварювального обладнання встановлено, що несправність виникла з вини покупця, то статус ремонту змінюється на негарантійний. Вартість негарантійного ремонту розраховується на підставі прайс-листа на запасні частини та послуги.

Сервісний центр «ПАТОН» залишає за собою право відмови в гарантійному ремонті, якщо гарантійний талон не заповнений або заповнений нерозбірливо, а також якщо серійний номер на апараті видалений, стертий, змінений або нерозбірливий.

Гарантія дійсна лише на території України. Гарантія не поширюється на вироби, які вивезені з України на територію інших країн.







ДЗЗУ ім. Є.О. ПАТОНА з 1959 р.

ПАТОН®

ВИПРЯМЛЯЧІ ІНВЕРТОРНІ **Серія ECONOMIC**

5 РОКІВ ГАРАНТІЇ

ABICOR BINZEL комплектуючі

CE

EAC

MMA

IGBT технологія

гарячий старт

форсаж дуги

антиприлипання електрода

IP21

1~ 50 - 60 HZ побутова мережа

робота зі слабкими мережами

захист від зниженої та підвищеної напруги

адаптивне охолодження

ВДИ-160Е/ 200Е/ 250Е DC MMA

Інверторні випрямлячі **ПАТОН ВДИ-160Е , ВДИ-200Е , ВДИ-250Е** призначені для ручного дугового зварювання і аргонодугового зварювання на постійному струмі покритим електродом.

☐ ПРИЗНАЧЕННЯ:

Побутове використання і мале будівництво (зварювання: металічних труб / вода, газ /, димоходів та водогонів з нержавіючих сталей, металевих петель, листів профнастілу).

☐ ВЛАСТИВОСТІ І ПЕРЕВАГИ:

- Здійснення зварювання з використання широкого ряду покритих електродів - АНО, УОНІ, ЦЛ, ОЗЛ та ін.,
- Економне споживання електроенергії при зварюванні,
- Блок захисту від зниженої та підвищеної напруги - продовжує термін експлуатації апарату,
- Робота зі слабкими електромережами - мінімальна просадка живильної мережі,
- Прості у використанні - включи і вари,
- Електроніка надійно захищена від впливу пилу і підвищеної вологості.

☐ КОМПЛЕКТАЦІЯ :

Найменування	Кількість, шт.
Джерело живлення зварювальної дуги з мережевим кабелем 2м.	1
Ремінь для перенесення на плечі	1
Фірмовий гофрокороб «Патон»	1
Кабель зварювальний з електродотримачем 3м.	1
Кабель зварювальний з клемою «маси»	1
Інструкція з експлуатації	1

☐ ХАРАКТЕРИСТИКИ:

ПАРАМЕТРИ	ВДИ-160Е DC MMA	ВДИ-200Е DC MMA	ВДИ-250Е DC MMA
Номінальна напруга живильної мережі, В:	220	220	220
Номінальний струм з мережі, А:	20	25	32
Номінальний зварювальний струм, А:	160	200	250
Максимальний діючий струм, А:	190	240	300
Тривалість навантаження:	40% /при 160А 100% /при 101А	40% /при 200А 100% /при 126А	40% /при 250А 100% /при 158А
Межі зміни напруги мережі живлення, В:	170 - 260	170 - 260	170 - 260
Межі регулювання зварювального струму, А:	20 – 160	25 – 200	32 – 250
Функція Гарячий Старт «Hot-Start»:	автомат	автомат	автомат
Функція Форсаж Дуги «Arc-Force»:	вкл./ вимк	вкл./ вимк	вкл./ вимк
Функція Антиприлипання «Anti-Stick»:	+	+	+
Напруга холостого ходу, В:	75	75	75
Напруга підпалу дуги, В:	110	110	110
Номінальна споживана потужність, кВА:	4,4	5,5	7,0
Максимальна споживана потужність, кВА:	5,5	6,9	8,8
ККД,%:	90	90	90
Охолодження:	примусове	примусове	примусове
Габаритні розміри, мм:	245 x 100 x 200	270 x 100 x 200	270 x 110 x 200
Маса, кг:	3,6	3,8	4,3

ДЗЗУ ім. Є.О. ПАТОНА з 1959 р.

ПАТОН®

ВИПРЯМЛЯЧІ ІНВЕРТОРНІ **Серія PROFESSIONAL**

5 РОКІВ ГАРАНТІЇ

ABICOR BINZEL комплектуючі

MIG/MAG · MMA · TIG · IGBT технологія · гарячий старт · форсаж дуги · антиприлипання електрода

EAC · CE · IP33 · 1~ 50 - 60 HZ побутова мережа · робота зі слабкими мережами · U захист від зниженої та підвищеної напруги · адаптивне охолодження

ВДИ-160Р/ 200Р/ 250Р DC MMA /TIG

Інверторні випрямлячі **ПАТОН ВДИ-160Р, ВДИ-200Р, ВДИ-250Р** призначені для ручного дугового зварювання і аргонодугового зварювання на постійному струмі покритим електродом.

☐ ПРИЗНАЧЕННЯ:

Масштабні будівельні роботи. Можливість зварювання в аргоні.

☐ ВЛАСТИВОСТІ І ПЕРЕВАГИ:

- Захист від стрибків напруги.
- Система стабілізації при великих тривалих перепадах напруги в живильній мережі від 160 В до 260 В.
- Підвищена надійність в умовах запиленого виробництва.
- Електронна частина вміщена в окремий відсік. Корпус складається зі сталевого зваренного каркасу, закритого кришкою.
- Система теплового захисту на всіх елементах, що нагріваються.
- Підвищена тривалість навантаження на номінальному струмі.

☐ КОМПЛЕКТАЦІЯ :

Найменування	Кількість, шт.
Джерело живлення	1
Зварювальний кабель 3 м. з електродотримачем	1
Кабель заземлення 3 м. з клемою маси	1
Пластиковий кейс для транспортування зварювального інвертора і комплектуючих	1
Ремінь 1,5 м. для зварювального апарата	1
Інструкція з експлуатації	1

☐ ХАРАКТЕРИСТИКИ:

ПАРАМЕТРИ	ВДИ-160Р	ВДИ-200Р	ВДИ-250Р
Номінальна напруга живильної мережі, 50Гц, В:	220	220	220
Номінальний струм з мережі, А:	18-21	25-28	32-36
Номінальний зварювальний струм, А:	160	200	250
Максимальний діючий струм, А:	215	270	335
Тривалість навантаження:	70% /при 160А 100% /при 134А	70% /при 200А 100% /при 167А	70% /при 250А 100% /при 208А
Межі зміни напруги мережі живлення, В:	160 - 260	160 - 260	160 - 260
Межі регулювання зварювального струму, А:	8 - 160	10 - 200	12 - 250
Функція Гарячий Старт «Hot-Start»:	регул.	регул.	регул.
Функція Форсаж Дуги «Arc-Force»:	регул.	регул.	регул.
Функція Антиприлипання «Anti-Stick»:	автомат	автомат	автомат
Напруга холостого ходу, В:	12/70	12/70	12/70
Напруга підпалу дуги, В:	110	110	110
Номінальна споживана потужність, кВА:	4,4-4,8	5,5-6,1	6,9-8,0
Максимальна споживана потужність, кВА:	5,0-6,2	6,6-8,0	8,5-11,0
ККД,%:	92	92	92
Охолодження:	примусове	примусове	примусове
Габаритні розміри, мм:	315 x 110 x 250	315 x 110 x 250	315 x 110 x 250
Маса, кг:	5,4	5,5	5,6

ДЗЗУ ім. Є.О. ПАТОНА з 1959 р.

ПАТОН®

АРГОНОДУГОВІ ЗВАРЮВАЛЬНІ ІНВЕРТОРИ

5 РОКІВ ГАРАНТІЇ

ABICOR BINZEL комплектуючі

ЕАС

MMA

TIG

гарячий старт

форсаж дуги

антиприлипання електрода

CE

IP21

1~ 50 - 60 HZ побутова мережа

захист від зниженої та підвищеної напруги

робота зі слабкими мережами

адаптивне охолодження

IGBT технологія

АДИ-200S DC TIG/MMA – «Standard»

Апарати оптимізований для аргонодугового зварювання, а також для ручного дугового зварювання. Вбудований блок безконтактного запалювання дуги. Маса апарату 6,4 кг,/ 6,9 кг, при цьому тривалість навантаження не менше 45 %, що з запасом дозволить вирішувати більшість завдань у напівпобутовому секторі (майстерні, автогосподарства і т. і.).

☐ ВЛАСТИВОСТІ І ПЕРЕВАГИ:

- Крім захисту від стрибків напруги встановлена система стабілізації роботи при великих довготривалих перепадах напруги в живильної мережі від 170В до 260В;
- Адаптований до стандартної побутової електромережі. За рахунок високого ККД

джерело забезпечує вдвічі менше електроспоживання в порівнянні з традиційними джерелами;

- Адаптивна швидкість вентилятора, тобто збільшується при нагріванні апарату і сповільнюється коли він холодний, це економить ресурс вентилятора і зменшує кількість пилу в апараті;
- Зручність роботи завдяки гарній тривалості навантаження (ТН) на номінальному струмі;
- Підвищена надійність апарату в умовах запиленого виробництва;
- На всі елементи джерела, що гріються встановлена система теплового електронного захисту;
- Плавне регулювання параметрів зварювання;
- Покращена стабільність горіння дуги.

☐ КОМПЛЕКТАЦІЯ :

Найменування	Кількість, шт.
Джерело живлення зварювальної дуги з мережевим кабелем 3м	1
Ремінь для перенесення на плечі	1
Фірмовий кейс «ПАТОН»	1
Пальник аргонодуговий ABITIG 26 (Німеччина)	1
Кабель зварювальний з клемою «маси» 3м	1
Інструкція з експлуатації	1

☐ ХАРАКТЕРИСТИКИ:

ПАРАМЕТРИ	АДИ-200S
Номінальна напруга мережі живлення, В	200
Номінальний зварювальний струм, А	200
Максимальний діючий струм, А	270
Тривалість навантаження (ТН)	45% / 200А 100% / 135А
Межі зміни напруги мережі живлення, В	170 - 260
Межі регулювання зварювального струму, А	10 - 200
Блок безконтактного запалювання дуги (осцилятор)	+
Функція Гарячий старт «Hot-Start»	+
Функція Форсаж дуги «Arc-Force»	вкл. / вимк
Функція Антиприлипання «Anti-Stick»	+
Блок захисту від перенапруги в мережі живлення	+
Напруга холостого ходу при РДС, В	96
Номінальна споживана потужність, кВА	5,6
Максимальна споживана потужність, кВА	7,5
ККД,%	92
Охолодження	примусове
Габаритні розміри, ДхШхВ, мм	315x110x250
Маса, кг	6,9

ДЗЗУ ім. Є.О. ПАТОНА з 1959 р.

ПАТОН®

ІНВЕРТОРНИЙ АПАРАТ ПОВІТРЯНО-ПЛАЗМОВОГО РІЗАННЯ

1 РІК ГАРАНТІЇ

ABICOR BINZEL комплектуючі

CE

EAC

IP21

CUT

непряма дуга

1~ 50 - 60 HZ побутова мережа

2T/4T двотактний/ чотиритактний режим зварювання

U захист від зниженої та підвищеної напруги

робота зі слабкими мережами

ПРИ-40S DC

Інверторний повітряно-плазмовий випрямляч призначений для різання металів плазмовою дугою в потоці повітря струмом до 40А.

Вбудовано блок захисту від підвищеної та зниженої напруги, а також, встановлена система стабілізації роботи при великих тривалих перепадах напруги в мережі живлення від 180 В до 260 В.

За рахунок вбудованого безконтактного запалювання дуги та непрямої дуги значно полегшується найскладніший процес в різанні – момент утворення основного різального струменя плазми та вихід на робочий режим різання.

☐ ВЛАСТИВОСТІ І ПЕРЕВАГИ:

- Адаптований до стандартної побутової електромережі. За рахунок високого ККД джерело споживає удвічі менше електроенергії в порівнянні з традиційними джерелами;
- Адаптивна швидкість вентилятора збільшується при нагріванні апарата та уповільнюється при охолодженні, що економить ресурс вентилятора та зменшує кількість пилу в апараті;
- Зручність роботи забезпечується завдяки довгій тривалості навантаження (ТН) на номінальному струмі;
- Підвищена надійність апарата в умовах запиленого виробництва;
- На всі елементи джерела, що нагріваються, встановлена система теплового електронного захисту;
- Плавне регулювання струму.

☐ КОМПЛЕКТАЦІЯ :

Найменування	Кількість, шт.	Найменування	Кількість, шт.
Джерело зварювального струму (інвертор)	1	Плазмовий пальник	1
Інструкція з експлуатації	1	Кабель 3м. з клемою «маси»	1
Наплічний ремінь	1	Пластиковий кейс	1

☐ ХАРАКТЕРИСТИКИ:

ПАРАМЕТРИ	ПРИ – 40S DC
Номінальна напруга мережі живлення 50Гц, В	220
Номінальний споживаний струм з мережі, А	21
Номінальний струм різання, А	40
Тривалість навантаження (ТН)	60% / при 40А 100% / при 30А
Границі зміни напруги мережі живлення, В	180 – 260
Границі регулювання струму різання, А	2 – 40
Максимальна товщина розрізуваного металу, мм	8
Границі робочого тиску повітря, кПа	0,35 – 0,6
Блок безконтактного запалювання дуги (осцилятор)	є
Непряма дуга	є
Напруга холостого ходу, В	немає
Напруга запалювання плазми, В	350
Номінальна споживана потужність, кВА:	4,5
Максимальна споживана потужність, кВА:	5,0
ККД,%:	90
Охолодження:	примусове
Діапазон робочих температур	-25 °С… +45°С
Габаритні розміри (ДхШхВ), мм	365x140x270
Маса, кг:	8,3

ДЗЗУ ім. Є.О. ПАТОНА з 1959 р.

ПАТОН®

НАПІВАВТОМАТИ ІНВЕРТОРНІ

5 РОКІВ ГАРАНТІЇ

ABICOR BINZEL® комплектуючі

MIG/MAG

MMA

TIG

IGBT технологія

гарячий старт

форсаж дуги

антиприлипання електрода

EAC

CE

IP33

1~ 50 - 60 HZ побутова мережа

робота зі слабкими мережами

захист від зниженої та підвищеної напруги

адаптивне охолодження

ПСИ-250Р DC MMA/TIG/MIG/MAG – «Professional»
ПСИ-250S DC MMA/TIG/ MIG/MAG – «Standard»

Інверторні цифрові випрямлячі одно та двох корпусного типу призначені для ручного дугового зварювання (РДС «ММА»), аргонодугового зварювання (АРГ «TIG») і напівавтоматичного зварювання (ПА «MIG / MAG») в середовищі захисних газів і сумішей на постійному струмі.

Використовуване джерело з «Professional» серії, яка призначена для промислового використання та «Standard» серії, яка призначена для напівпромислового сектору (автоцентри, СТО і т.п.).

За замовчуванням вбудований блок зниження напруги холостого ходу в режимі РДС «ММА», з можливістю його відключення та блок захисту від підвищеної, а також від зниженої напруги.

☐ ВЛАСТИВОСТІ І ПЕРЕВАГИ:

- Адаптований до стандартної побутової електромережі.;
- Зручність роботи завдяки великій тривалості навантаження (ТН) на номінальному струмі, що дозволяє варити фактично безперервно легкоплавкими електродами;
- На всі елементи джерела, що нагріваються встановлена система теплового електронного захисту;
- Плавне регулювання параметрів зварювання;
- Покращена стабільність горіння дуги.

☐ ХАРАКТЕРИСТИКИ:

ПАРАМЕТРИ	ПСИ-250Р DC MMA/TIG/MIG/MAG «Professional»	ПСИ-250S DC MMA/TIG/ MIG/MAG «Standard»
Номінальна напруга живильної мережі 50Гц, В	220	220
Номінальний споживаний струм з мережі, А	32 … 36	35
Номінальний зварювальний струм, А	250	250
Максимальний діючий струм, А	335	320
Тривалість навантаження (ТН)	70% / при 250А 100% / при 167А	45% / при 250А 100% / при 134А
Межі зміни напруги мережі живлення, В	160 – 260	160 – 260
Межі регулювання зварювального струму, А	12 – 250	12 – 250
Межі регулювання зварювального напруги, В	12 – 28	16 – 26
Межі регулювання швидкості подачі дроту, м / хв	2,5 – 16	2,5 – 16
Діаметр зварювального дроту, мм	0,6 – 1,2	0,6 – 1,2
Маса котушки не більше, кг	5	1
Гарячий старт «Hot-Start» в режимі РДС	регул.	регул.
Форсаж дуги «Arc-Force» у режимі РДС	регул.	регул.
Антиприлипання «Anti-Stick» у режимі РДС	автомат	автомат
Блок зниження напруги холостого ходу	вкл / вимк.	вкл / вимк.
Напруга холостого ходу РДС, В	12 / 70	12 / 70
Напруга підпалу дуги, В	110	110
Номінальна споживана потужність,	6,9 … 8,0	6,9 … 7,7
Максимальна споживана потужність, кВА	8,5 … 11,0	10,0
ККД, %	90	90
Охолодження	примусове	примусове
Діапазон робочих температур	–25 … +45°С	–25 … +45°С
Габаритні розміри (ДхШхВ), мм	340 x 260 x 280	325 x 245 x 250
Маса без котушки і аксесуарів, кг	11,1	9,3
Клас захисту *	IP33	IP21S

ДЗЗУ ім. Є.О. ПАТОНА з 1959 р.

ПАТОН®

НОВИНКА 2016!

ВИПРЯМЛЯЧІ ІНВЕРТОРНІ **Серія PROFESSIONAL**

5 РОКІВ ГАРАНТІЇ

ВДИ 315Р DC/MMA

Інвертор **ВДИ – 315Р** – потужний промисловий зварювальний випрямляч, призначений для ручного електродугового зварювання електродами діаметром до 5 мм. Електроживлення, В - трифазна мережа 380 В 50 Гц

☐ ПРИЗНАЧЕННЯ:

Інвертор ВДИ - 315Р може використовуватися для зварювання у будь-яких просторових положеннях. Висока мобільність і портативність апарату забезпечується за рахунок невеликих масо-габаритних показників, можливості використання довгих зварювальних кабелів. У якості джерела живлення можуть використовуватися автономні пересувні електростанції. Все це є важливою перевагою в процесі зварювання в умовах з підвищеними вимогами до безпеки проведення робіт або в польових умовах.

Мікропроцесорне управління та оригінальні схемно-технічні рішення забезпечують високу якість зварювання і широкий спектр функціональних можливостей.

☐ ВЛАСТИВОСТІ І ПЕРЕВАГИ:

- Цифрова індикація зварювального струму і напруги;
- Можливість живлення від автономних пересувних електрогенераторів потужністю від 20 кВА;
- Регульовані функції HOT START, ARC FORCE;
- Функція ANTISTICK;
- Автоматичний захист при перегріванні апарату;
- Висока потужність і продуктивність;
- Надійність;
- Можливість виконання тривалого циклу робіт;
- Легкий підпал зварювальної дуги;
- Висока якість зварювання при застосуванні електродів з різним типом покриття: основним, рутиловим і целюлозним;
- Електронна стабілізація дуги;
- Підвищений захист від пилу за рахунок ефективного управління роботою вентилятора;
- Низьке споживання електроенергії;
- Малі габаритні розміри і вага.

☐ ХАРАКТЕРИСТИКИ:

ПАРАМЕТРИ	ВДИ 315Р DC/MMA
Основний режим роботи	MMA
Діаметр електрода, мм	1,6-5
Діапазон регулювання зварювального струму, А	50-320
Напруга холостого ходу, В	70-85
Відсоток навантаження,%	
- при зварювальному струмі 250А	100
- при зварювальному струмі 320А	80
Максимальна потужність мережі живлення, кВА	15
Індикація і управління	
Регульовані HOT START, ARC FORCE	є
Цифрова індикація встановлених і поточних параметрів	є
Габаритні розміри, ДхШхВ, мм	408x198x295
Маса, кг	13
Діапазон температури, °С	-30 ... +40

ДЗЗУ ім. Є.О. ПАТОНА з 1959 р.

ПАТОН®

НОВИНКА 2016!

АРГОНОДУГОВІ ЗВАРЮВАЛЬНІ ІНВЕРТОРИ

5 РОКІВ ГАРАНТІЇ

АДИ-200РАС AC/DC TIG/MMA

Однофазний промисловий зварювальний апарат для аргонодугового зварювання змінним і постійним струмом широкого спектру матеріалів: алюмінію, алюмінієвих сплавів (режим TIG AC), деталей та матеріалів із сталі і мідних сплавів (режим TIG DC). Апарат також можна використовувати для зварювання штучними покритими електродами (режим MMA). Однофазна мережа 220 В, 50Гц

☐ ВЛАСТИВОСТІ І ПЕРЕВАГИ:

- Контактний і безконтактний (вбудований осцилятор) підпал дуги;
- Можливість регулювання балансу, частоти і форми зварювального струму (у режимі TIG AC);
- Можливість регулювання часу наростання і спаду вихідного струму;
- Можливість регулювання часу подачі захисного газу до і після зварювання;
- Регульовані функції HOT START, ARC FORCE в режимі MMA;
- Функція ANTISTICK у режимі MMA;
- Захист від перегріву силових вузлів, перевантаження або при аварії;
- Захист від пилу за рахунок ефективного управління роботою вентилятора.

☐ ХАРАКТЕРИСТИКИ:

ПАРАМЕТРИ	АДИ-200РАС AC/DC TIG/MMA
Зварювальний струм	5-200 А
Основний режим роботи	TIG AC / DC
Додатковий режим роботи	MMA
Діапазон регулювання зварювального струму	
Режим MMA	15-200 А
Режим TIG	5-200 А
Напруги холостого ходу	70-90
Частота змінного струму	40-200 Гц
Баланс полярності при зварюванні на змінному струмі	30-90%
Відсоток навантаження	
При зварювальному струмі 140 А	100%
При зварювальному струмі 160 А	80%
При зварювальному струмі 200 А	40%
Максимальна споживана потужність	9,5 кВт
Час подачі захисного газу перед зварюванням	0-5 с.
Час подачі захисного газу після зварювання	0-20 с.
Індикація і управління	
Безконтактне запалювання дуги	є
Стабілізація горіння дуги при зварюванні на змінному струмі	є
Регульований час наростання / спаду струму	0-10 \ 0-15 с.
Регульоване продування газу	є
Регульовані HOT START, ARC FORCE	є
Індикація зварювального струму	є
Габаритні розміри, ДхШхВ, мм	440x137x340
Маса, кг	10

ДЗЗУ ім. Є.О. ПАТОНА з 1959 р.

ПАТОН®

ТРАНСФОРМАТОРИ ЗВАРЮВАЛЬНІ КЛАСИЧНІ

1 РІК ГАРАНТІЇ

ABICOR BINZEL комплектуючі

регулювання параметрів

робота зі слабкими мережами

IP21

MMA

TIG

адаптивне охолодження

1~ 50 - 60 HZ однофазний

СТШ-252АС ММА • СТШ-252СГД АС ММА/TIG
СТШ-315СГД АС ММА/TIG • СТШ-400СГД АС ММА/TIG

Промислові зварювальні трансформатори, з примусовим охолодженням і блоком СГД. Призначені для ручного електродугового зварювання сталей на змінному струмі електродами ∅ 2—5 мм, та аргонодугового зварювання вольфрамовим електродом.

Широко застосовуються при виконанні зварювальних робіт у "важких" експлуатаційних умовах на промислових підприємствах, будівництвах, фермах, автогосподарствах, комунальних підприємствах.

☐ ВЛАСТИВОСТІ І ПЕРЕВАГИ:

- Плавне регулювання зварювального струму в широкому діапазоні в трансформаторах типу СТШ здійснюється переміщенням магнітного шунта.
- СТШ 252 мають подвійне підключення на 220 В і 380 В і примусове охолодження, завдяки чому збільшено тривалість навантаження, зменшені габаритні розміри та маса.
- Трансформатори укомплектовані блоком СГД (стабілізатор горіння дуги), який дає можливість за рахунок стабілізуючих імпульсів, що підтримують горіння дуги в момент переходу основного струму через нуль, виконувати зварювання на змінному струмі електродами всіх типів, у тому числі з основним покриттям (ОЗЛ, УОНИ та ін.), а також аргонодугове зварювання будь-яких металів (алюміній, мідь, нержавіюча сталь та ін.) в тих випадках, коли допускається початкове підпалювання дуги контактним способом. За бажанням замовника до комплектації може бути включений відповідний пальник для зварювання в аргоні.

☐ КОМПЛЕКТАЦІЯ :

Найменування	Кількість, шт.
Трансформатор	1
Паспорт	1
Накінечники	2
Штекер	2

За окремим замовленням
Кабель з клемою «Земля»
Кабель з електродотримачем
Кабель живлення від 1,5 м
Зварювальна маска

☐ ХАРАКТЕРИСТИКИ:

ПАРАМЕТРИ	СТШ-252АС	СТШ-252СГД	СТШ-315СГД	СТШ-400СГД
Номінальна напруга живильної мережі, 50Гц, В:	220-2x380	220-2x380	2x380	2x380
Номінальний зварювальний струм, А:	250	250	315	400
Тривалість навантаження, ТН%:	30	30	40 при 315А, 100 при 200А	60 при 400А, 100 при 300А
Напруга холостого ходу, В:	65	65	55	53
Максимальна споживана потужність, кВА:	16,3	16,3	17,5	21,2
Діапазон зварювальних струмів:	70А ~ 260А	70А ~ 260А	90А ~ 315А	90А ~ 400А
Габаритні розміри (ДхШхВ), мм:	590x400x590	590x400x590	640x530x600	820x530x640
Маса, кг:	50	50	65	105

ДЗЗУ ім. Є.О. ПАТОНА з 1959 р.

ПАТОН®

ВИПРЯМЛЯЧІ ЗВАРЮВАЛЬНІ КЛАСИЧНІ

1 РІК ГАРАНТІЇ

ABICOR BINZEL комплектуючі

регулювання параметрів

робота зі слабкими мережами

антиприлипання електрода

MMA

адаптивне охолодження

IP21

3~ 50 HZ трифазний

ВД-310Н DC MMA • ВД-400СГД AC/DC MMA/TIG
ВД-500 DC MMA

Зварювальні випрямлячі ВД 310Н та ВД 500, мають плавне регулювання сили зварювального струму , забезпечуючи стабільний процес і якісне формування шва при низькому розбризкуванні електродного металу, легке збудження і підвищену еластичність дуги, примусове охолодженяя.

Випрямлячі ВД 310Н та ВД 500 використовуються для ручного дугового зварювання, різання і наплавлювання металоконструкцій і деталей, в тому числі в особливо важких умовах роботи: металургійні, гірничорудні, хімічні виробництва, в польових умовах, при проведенні робіт з монтажу і ремонту нафто- і газопроводів та ін.

☐ ВЛАСТИВОСТІ І ПЕРЕВАГИ:

- Універсальна установка типу ВД 400 СГД може успішно застосовуватись як джерело живлення (AC/DC) для зварювання покритими електродами та аргонодугового зварювання вольфрамовим електродом.
- При зварюванні в режимі DC спеціальна конструкція дроселя забезпечує напругу на дузі – 17 В, що дає можливість отримати практично "незгасаючу дугу" за рахунок виключення міжструмових пауз при зварюванні.
- За рахунок спеціального блоку також забезпечується підвищена напруга холостого ходу в імпульсному режимі (до 75 В), що дає можливість значно поліпшити умови для початку зварювання («гарячий» старт).
- Блок стабілізації горіння дуги (СГД), дозволяє в режимі AC за рахунок стабілізуючих імпульсів, підтримувати горіння дуги в момент переходу основної напруги через нуль, здійснювати зварювання на змінному струмі електродами будь-якого типу, а також аргонодугове зварювання.

☐ КОМПЛЕКТАЦІЯ :

Найменування	Кількість, шт.
Випрямляч	1
Паспорт	1
Накінечники	2
Штекер	2

За окремим замовленням
Кабель з клемою «Земля»
Кабель з електродотримачем
Кабель живлення від 1,5 м
Зварювальна маска

☐ ХАРАКТЕРИСТИКИ:

ПАРАМЕТРИ	ВД-310Н DC MMA	ВД-400СГД AC/DC MMA/TIG		ВД-500 DC MMA
		Постійний струм	Змінний струм	
Номінальна напруга живильної мережі, 50Гц, В:	3х 380	2х 380		3х 380
Номінальний зварювальний струм, А:	315	300	400	500
Тривалість навантаження,ТН%:	60	60	80	50
Напруга холостого ходу, В:	65	75	53	98
Діапазон зварювальних струмів,А:	125 ~ 315	75 ~ 300	90 ~ 400	75 ~ 210 / 210 ~ 550
Максимальна споживна потужність, кВА:	22	22		49
Габаритні розміри (ДхШхВ), мм:	760х610х770	800х415х670		830х550х610
Маса, кг:	125	105		170

ДЗЗУ ім. Є.О. ПАТОНА з 1959 р.

ПАТОН®

ВИПРЯМЛЯЧІ ЗВАРЮВАЛЬНІ КЛАСИЧНІ

1 РІК ГАРАНТІЇ

IGBT технологія

ABICOR BINZEL комплектуючі

регулювання параметрів

робота зі слабкими мережами

MIG/MAG

MMA

адаптивне охолодження

IP21

BC-650CP DC MIG/MAG MMA

Випрямляч призначений для зварювальних робіт в особливо важких експлуатаційних умовах (кар'єри, шахти, траси трубопроводів). Забезпечує напівавтоматичне зварювання і наплавлення на струмах до 650 А. При напівавтоматичному зварюванні здійснюється ступінчасте регулювання зварювальної напруги.

☐ ВЛАСТИВОСТІ І ПЕРЕВАГИ:

- Випрямляч BC-650CP DC MIG/MAG MMA з жорсткою вольтамперною характеристикою призначені для зварювальних і наплавлювальних робіт в особливо важких експлуатаційних умовах (кар'єри, шахти, трубопроводи), нечутливі до суворих кліматичних умов (високі та низькі температури, підвищена запиленість або вологість). Випрямлячі забезпечують живлення одного посту при напівавтоматичному зварюванні або наплавлюванні на струмах до 650 А.

- Можливе багатопостове ручне дугове зварювання: 4 пости - 250 А. при коефіцієнті одночасності роботи постів – 0.5. При цьому зварювання йде на максимальній напрузі холостого ходу з роздільним регулюванням струму зварювання на кожному посту за допомогою баластних реостатів РБ 304.

- При напівавтоматичному зварюванні регулювання зварювальної напруги здійснюється ступінчасто (27 ступенів). Зварювальні випрямлячі можуть застосовуватись для повітряно-дугового стругання вугільним електродом. Великий запас потужності дозволяє вести зварювання при довжині комунікацій між джерелом і блоком подачі більше 50 м, що робить його незамінним при виконанні монтажних робіт, наприклад, з блоком подачі «Патон БП 608».

☐ КОМПЛЕКТАЦІЯ :

Найменування	Кількість, шт.
Випрямляч	1
Паспорт	1
Вставка плавка ВПБ 36 2А	1
Вставка плавка ВПБ 40 6,3А	1
Вставка плавка ВПБ 42 10А	1
Вставка магістральна BSB 35-50	9
Вилка кабельна	1
Накінечники 35х10	1

За окремим замовленням	Кількість, шт.
Комунікації від 3 до 20м.	
Баластний реостат до	4
Вставка плавка ВПБ 42 10А	
Кабель живлення від 1,5 м	
Вилка електрична	
Зварювальна маска	

☐ ХАРАКТЕРИСТИКИ:

ПАРАМЕТРИ	ЗНАЧЕННЯ
Номінальна напруга мережі живлення, 50Гц, В:	3 х 380
Номінальний зварювальний струм, А:	650
Тривалість навантаження,ТН %:	80
Максимальна споживана потужність, кВА:	42
Габаритні розміри (ДхШхВ), мм:	905х770х830
Маса, кг:	230

ДЗЗУ ім. Є.О. ПАТОНА з 1959 р.

ПАТОН®

ВИПРЯМЛЯЧІ ЗВАРЮВАЛЬНІ КЛАСИЧНІ

1 РІК ГАРАНТІЇ

БЛОК ПОДАЧІ БП-608

Опціональний зовнішній блок подачі дроту для ВС-650 СР, дозволяє використовувати апарат в режимі "напівавтомат". Швидкість подачі дроту 2-20 м / хв. Блок забезпечує три режими подачі дроту: «заправка», «зварювання», «м'який» старт, затримку подачі газу при завершенні зварювання. Для контролю режимів зварювання використовується універсальний цифровий ампер-вольтметр. Кількість роликів 2 + 2 (притяжні + притискні). Вага 17,5 кг.

Діаметр зварювального дроту:
– суцільна 0,8-2,4 мм.
– порошкова 1,2-3,0 мм.

☐ ВЛАСТИВОСТІ І ПЕРЕВАГИ:

- Для контролю режимів зварювання використовується універсальний цифровий ампер-вольтметр. Висока стабільність подачі електродного дроту і надійність роботи досягається за рахунок застосування чотирьох ведучих подавальних роликів, використання схем зі зворотними зв'язками і застосування комплектуючих елементів авіаційної промисловості, розміщення схеми управління у пило-волого захищеному корпусі.

☐ КОМПЛЕКТАЦІЯ :

Найменування	Кількість, шт.
Блок подачі	1
Паспорт	1
За окремим замовленням	
Комунікації від 3 до 20м.	
Пальник RF36 KZ2 (3,5,10м.)	

ДЗЗУ ім. Є.О. ПАТОНА з 1959 р.

ПАТОН®

ВИПРЯМЛЯЧІ ЗВАРЮВАЛЬНІ КЛАСИЧНІ БАГАТОПОСТОВІ

1 РІК ГАРАНТІЇ

ABICOR BINZEL комплектуючі

робота зі слабкими мережами

ММА

адаптивне охолодження

IP21

ВДМ-6303П • ВДМ-1202П

Багатопостові зварювальні випрямлячі призначені для комплектації зварювальних постів ручного дугового зварювання покритими електродами виробів з вуглецевих і легованих сталей на постійному струмі. Випрямлячі можуть застосовуватись в стаціонарних умовах в комплекті з баластними реостатами типу РБ – 304П. Випрямлячі нерегульовані та мають жорстку зовнішню характеристику.

Регулювання зварювального струму виконується для конкретного посту незалежно за допомогою баластного реостата.

☐ ВЛАСТИВОСТІ І ПЕРЕВАГИ:

- Проста конструкція;
- Висока надійність та довготривалість роботи;
- Індикація зварювального струму і напруги;
- Наявність автомата захисту мережі;
- Працює при температурах –40 °С до +50 °С;
- Простота обслуговування і ремонту;
- Клас ізоляції Н;
- Максимально пристосований для роботи у важких умовах експлуатації.

Випрямлячі складаються з потужного силового трансформатора, сучасного випрямляючого модуля на діодах з поліпшеною системою повітряного охолодження. Використання сучасної елементної бази та матеріалів дозволило значно зменшити вагогабаритні показники, підвищити строк служби і довговічність виробу, поліпшити ремонтопридатність.

☐ КОМПЛЕКТАЦІЯ :

Найменування	Кількість, шт.
Випрямляч	1
Паспорт	1
За окремим замовленням	
Баластний реостат	
Кабель живлення	до 20 м.
Комунікації	від 3 до 20 м.

☐ ХАРАКТЕРИСТИКИ:

ПАРАМЕТРИ	ВДМ-6303П	ВДМ-1202П
Напруга мережі живлення, В	3х 380	3х 380
Частота мережі живлення, Гц	50	50
Номінальний зварювальний струм, А	630	1250
Номінальний зварювальний струм одного посту, А, не більше	315	315
Кільність зварювальних постів, не більше	4	8
Коефіцієнт одночасності роботи постів, не більше	0,5	0,5
Напруга холостого ходу, В, не більше	75	75
Споживана потужність, при номінальному струмі, кВА, не більше	46	94
Діаметр електроду, мм	3 - 6	3 - 6
Габаритні розміри (ДхШхВ), мм	740х610х640	740х610х640
Маса, кг:	270	285

ДЗЗУ ім. Є.О. ПАТОНА з 1959 р.

ПАТОН®

НАПІВАВТОМАТИ ЗВАРЮВАЛЬНІ КЛАСИЧНІ

1 РІК ГАРАНТІЇ

ABICOR BINZEL комплектующе

регулювання параметрів

робота зі слабкими мережами

MIG/MAG

адаптивне охолодження

IP21

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

Напівавтомати зварювальні однокорпусні та двокорпусні з ступінчастим регулюванням зварювальної напруги. Струм зварювання регулюється в межах 50-250А, 50-315А . Живильна тифазна мережа джерела 380В. Діаметр суцільного зварювального дроту 0,8-1,4 мм. та 0,8-1,6 мм.

☐ ВЛАСТИВОСТІ І ПЕРЕВАГИ:

- Зварювальні напівавтомати призначені для напівавтоматичного зварювання сталевих конструкцій в середовищі захисних газів суцільним та порошковим дротом, а також зварювання алюмінієвих сплавів в аргоні.
- Для напівавтоматів характерні плавне- ступінчате регулювання швидкості подачі дроту (можливе дистанційне управління), продувка зони до і після зварювання, «м'який» старт, режим заправки дроту. Простота, ергономічність, амплітудне регулювання параметрів зварювання роблять ці апарати зручними при експлуатації, в т.ч. у важких умовах (відкриті майданчики, різкі перепади температур, підвищена вологість і інше).
- Можлива комплектація: блоком повітряно-плазмового різання металу товщиною до 6 мм, який розміщується в корпусі напівавтомата, блоком, що забезпечує 2-х і 4-х -тактний режим роботи, режим «заклепника».

☐ КОМПЛЕКТАЦІЯ :

Найменування	Кількість, шт.
Випрямляч	1
Паспорт	1
Блок подаючий	1
Вставка магістральна BSB 35-50	1
Ролики 0.8-1.0*	2
Ролики 1.2-1.4*	2
Ролики 1.2-1.6**	4
Вставка плавка ВПТ 0.6- 10А	1
Вставка плавка ВПТ 0.6- 6.3А***	1
Роз'єм 3pin	1

За окремим замовленням
Кабель з клемою «Земля»
Пальник RF36 KZ2 (3,5,10 м.)
Комунікації 5,10 м. та більше
Зварювальна 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:

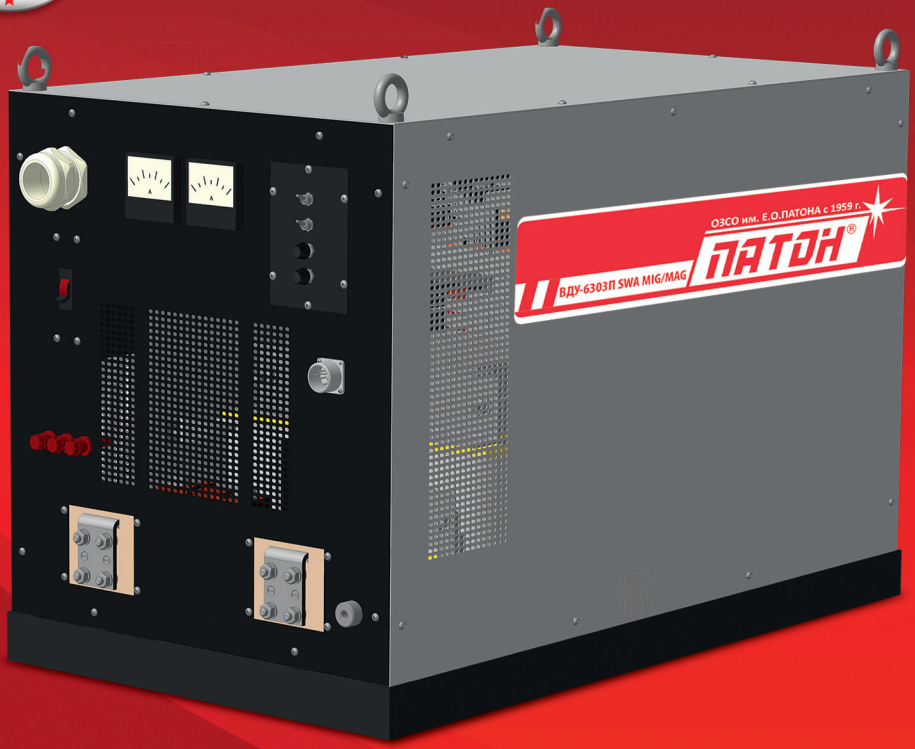
ПАРАМЕТРИ	ПС-253.2 DC MIG/MAG	ПС-254.1 DC MIG/MAG	ПС-350.1 DC MIG/MAG	ПС-351.2 DC MIG/MAG
Номінальна напруга мережі живлення 50Гц., В:	3x 380	3x 380	3x 380	3x 380
Номінальний зварювальний струм, А:	250	250	315	315
Тривалість включення ТВ%:	40	40	40	40
Напруга холостого ходу, В:	40	40	40	40
Максимальна споживана потужність, кВА:	8	8	12	12
Діапазон зварювальних струмів, А:	50 ~ 250	50 ~ 250	50 ~ 315	50 ~ 315
Діапазон вихідної напруги, В:	17 ~ 28	17 ~ 28	17 ~ 28	17 ~ 28
Діаметр дроту:	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 / 1,4мм/ 1,6мм
Швидкість подачі дроту, м/хв:	2 ~ 16	2 ~ 16	2 ~ 16	2 ~ 16
Габаритні розміри (ДхШхВ), мм:	630x410x690	850x440x720	850x440x810	630x410x690
Маса (разом з блоком подачі), кг:	80+9	90	95	80+12

ДЗЗУ ім. Є.О. ПАТОНА з 1959 р.

ПАТОН®

ВИПРЯМЛЯЧІ ДУГОВІ КЕРОВАНІ

1 РІК ГАРАНТІЇ



ABICOR BINZEL комплектуючі

IGBT технологія

робота зі слабкими мережами

MMA

адаптивне охолодження

IP21

ВДУ-6303П • ВДУ-1202П

Випрямлячі зварювальні універсальні призначені для автоматичного і напівавтоматичного зварювання в середовищі захисних газів і під флюсом, електрошлакового зварювання, воздушно дугової строжки, а також ручного дугового зварювання штучними електродами. Плавне регулювання напруги і струму здійснюється за допомогою електронного блоку управління. Охолодження: примусове, повітряне.

Випрямлячі мають відмінні зварювальні властивості: стабільне горіння дуги, мале розбризкування металу. Можуть застосовуватися як многопостове джерело живлення при комплектації баластними реостатами або чьоперами.

☐ КОМПЛЕКТАЦІЯ :

Найменування	Кількість, шт.
Випрямляч	1
Паспорт	1
За окремим замовленням	
Баластні реостати	
Комунікації	

☐ ХАРАКТЕРИСТИКИ:

ПАРАМЕТРИ	ВДУ-6303П	ВДУ-1202П
Напруга мережі живлення, В:	3х 380	3х 380
Частота мережі живлення, Гц:	50	50
Номінальний зварювальний струм, А:	630	1250
Номінальний режим роботи ,%:	100	100
Межі регулювання робочої напруги, В:	15-50	22-44
Напруга холостого ходу, В:	80	80
Найменший зварювальний струм, А:	150	200
Найбільший зварювальний струм, А:	630	1250
Спосіб регулювання напруги та струму:	плавне	плавне
Номінальна потужність, кВА:	50	100
Номінальний первинний струм, А:	75	150
Габаритні разміри (ДхШхВ), мм:	1070х700х800	1070х700х800
Маса, кг:	500	525

ДЗЗУ ім. Є.О. ПАТОНА з 1959 р.

ПАТОН®

БАЛАСТНИЙ РЕОСТАТ

1 РІК ГАРАНТІЇ

РБП-304

Простим, надійним, перевіреним часом пристроєм регулювання постійного зварювального струму є баластний реостат, елементи опору якого виготовлені з фехралевого дроту. РБП-304 призначений для регулювання струму при ручному дуговому зварюванні та наплавленні металів плавлячим електродом від багатопостових зварювальних випрямлячів і генераторів постійного струму напругою холостого ходу не більше 70 В. Реостат включається послідовно з електродотримачами в зварювальний ланцюг.

☐ ЗАСТОСУВАННЯ:

Реостати баластні типу РБП-304 широко застосовуються у складі зварювальних постів при багатопостовому зварюванні, а також аргонно-дугового зварювання з осцилятором для компенсації постійної складової струму. Крім цього, реостати знаходять застосування на зарядних станціях і в гальванічних лініях.

Проста і надійна конструкція РБП-304 забезпечує його безперебійну роботу при тривалому навантаженні поста 60%.

☐ ХАРАКТЕРИСТИКИ:

ПАРАМЕТРИ	Значення
Межі регулювання зварювального струму, А	10-315
ПН,%	60
Номінальний зварювальний струм, А	315
Габаритні разміри (ДхШхВ), мм	550x500x390
Маса, кг	24

ЗВАРЮВАЛЬНІ ЕЛЕКТРОДИ «ПАТОН»

☐ ЕЛЕКТРОДИ «ПАТОН» ПО ПАРТНЕРСЬКІЙ ПРОГРАМІ

УНІВЕРСАЛ

ECO

☐ ЕЛЕКТРОДИ «ПАТОН» УНІВЕРСАЛЬНІ НОВІТНЬОГО ПОКОЛІННЯ

ELITE

☐ ЕЛЕКТРОДИ «ПАТОН» ДЛЯ ЗВАРЮВАННЯ ВУГЛЕЦЕВИХ ТА НИЗЬКОЛЕГОВАНИХ СТАЛЕЙ

АНО - 4

АНО - 36

АНО-21

УОНИ-13/55

☐ ЕЛЕКТРОДИ «ПАТОН» ДЛЯ НАПЛАВЛЕННЯ

Т-590

☐ ЕЛЕКТРОДИ «ПАТОН» ДЛЯ ЗВАРЮВАННЯ ВИСОКОЛЕГОВАНИХ СТАЛЕЙ

ОЗЛ -8

ЦЛ -11

☐ ЕЛЕКТРОДИ «ПАТОН» ДЛЯ ЗВАРЮВАННЯ ЧАВУНУ

ЦЧ - 4

ДЛЯ НОТАТОК

ДЛЯ НОТАТОК

ВСЕУКРАЇНСЬКА ЕКСПЕРТНА СЛУЖБА «УКРЕКСПЕРТИЗА»

ДЕКЛАРАЦІЯ
про відповідність
Технічного регламенту низьковольтного електричного обладнання, Технічного регламенту з електромагнітної сумісності обладнання
(назва Технічного регламенту)

ТОВ «ДОСЛІДНИЙ ЗАВОД ЗВАРЮВАЛЬНОГО УСТАТКУВАННЯ ІНСТИТУТУ ЕЛЕКТРОЗВАРЮВАННЯ ім. Є.О.ПАТОНА», 03045, Україна, м. Київ, вул. Новопирогівська, буд. 66, код ЄДРПОУ 37723728
(повне найменування суб'єкта господарювання (виробника або уповноваженного представника,
який декларує відповідність продукції) та його місцезнаходження)

підтверджує, що **Зварювальні апарати інверторного типу для ручного дугового зварювання, типи: EVO VDI-200, EVO VDI-250, ВДИ-120S, ВДИ-160S, ВДИ-160P, ВДИ-200S, ВДИ-200P, ВДИ-250S, ВДИ-250P, ВДИ-160E, ВДИ-200E, ВДИ-250E, код ДКПП 27.90.31-54.00**
(повна назва електрообладнання, тип, марка, модель та ідентифікаційні дані за необхідності)

що виготовляється **ТОВ «ДОСЛІДНИЙ ЗАВОД ЗВАРЮВАЛЬНОГО УСТАТКУВАННЯ ІНСТИТУТУ ЕЛЕКТРОЗВАРЮВАННЯ ім. Є.О.ПАТОНА», 03045, Україна, м. Київ, вул. Новопирогівська, буд. 66, код ЄДРПОУ 37723728**
(найменування та місцезнаходження виробника)

відповідає вимогам **ДСТУ EN 60204-1:2004, ДСТУ EN 50063:2004, ДСТУ CISPR 11:2007, ДСТУ IEC 61000-6-2:2008, протокол випробувань № T109/04-15 від 23.04.2015 р., виданого ВЛ 'ВСЦ 'Південтест', 49054, м. Дніпропетровськ, пр-т Калініна, 50, атестат акредитації № 2Н485 від 25.10.2013 р. до 24.10.2018 р.**
(позначення національних стандартів та у разі потреби спеціальних умови з запровадження, що застосовані під час оцінювання основних елементів забезпечення безпечності електрообладнання, та/або інші рішення, прийняті для забезпечення виконання вимог Технічного регламенту)

Останні дві цифри року, в якому було нанесено маркування національним знаком відповідності: 15

Декларацію складено під повну відповідальність від імені виробника або уповноваженого представника.

Директор (посада) — (підпис) — **Токмаков М.М.** (ініціали та прізвище)
М.П.
23.04.2015 р.

Декларація про відповідність взята на облік у добровільному порядку в органі з оцінки відповідності "Всеукраїнська Експертна Служба "УКРЕКСПЕРТИЗА" (атестат акредитації НААУ №10278 від 26.12.2013 р.), 69006, м. Запоріжжя, вул. Північне шосе, 3 (декларація дійсна протягом терміну дії до внесення змін в конструкцію, склад або технологію виробництва) Декларація складена з урахуванням вимог ДСТУ ISO/IEC 17050-1:2006.

UA.TR.107.D.113.02-15	**23 квітня 2015 р.** дата	**22 квітня 2020 р.** термін дії декларації до

Керівник Органу з оцінки відповідності МП — **К.О. Єрмоленко**

Чинність декларації можна перевірити за тел.(061) 212-31-49

ВСЕУКРАЇНСЬКА ЕКСПЕРТНА СЛУЖБА «УКРЕКСПЕРТИЗА»

ДЕКЛАРАЦІЯ
про відповідність
Технічного регламенту низьковольтного електричного обладнання, Технічного регламенту з електромагнітної сумісності обладнання
(назва Технічного регламенту)

ТОВ «ДОСЛІДНИЙ ЗАВОД ЗВАРЮВАЛЬНОГО УСТАТКУВАННЯ ІНСТИТУТУ ЕЛЕКТРОЗВАРЮВАННЯ ім. Є.О.ПАТОНА», 03045, Україна, м. Київ, вул. Новопирогівська, буд. 66, код ЄДРПОУ 37723728
(повне найменування суб'єкта господарювання (виробника або уповноваженого представника
який декларує відповідність продукції) та його місцезнаходження)

підтверджує, що **випрямлячі зварювальні моделей ВД-310Н, ВД-400 СГД, ВД-500, ВС-650СР; випрямлячі зварювальні багатопостові моделей ВДМ-1202П, ВДМ-1600П, ВДМ-6303П, ВДУ-506П, ВДУ-601П, ВДУ-1202П, ВДУ-1600П, ВДУ-6303П, ВМГ-5000; трансформатори зварювальні моделей СТШ-250, СТШ-250 СГД, СТШ-252, СТШ-252 СГД, СТШ-254 СГД, СТШ-315 СГД, СТШ-400 СГД, СТШ-401 СГД, ТШС-1000/1, ТШС-1000/3, ТШС-3000/1, ТШС-3000/3, ТШП-10000/1, ДКПП 29.40.60.630**
(повна назва електрообладнання, тип, марка, модель та ідентифікаційні дані за необхідності)

що виготовляється **ТОВ «ДОСЛІДНИЙ ЗАВОД ЗВАРЮВАЛЬНОГО УСТАТКУВАННЯ ІНСТИТУТУ ЕЛЕКТРОЗВАРЮВАННЯ ім. Є.О.ПАТОНА», 03045, Україна, м. Київ, вул. Новопирогівська, буд. 66, код ЄДРПОУ 37723728**
(найменування та місцезнаходження виробника)

відповідає вимогам **ДСТУ EN 60204-1:2004, ДСТУ EN 50063:2004, ДСТУ CISPR 11:2007, ДСТУ IEC 61000-6-2:2008, протокол випробувань № T137/12-15 від 22.12.2015 р., виданого ВЛ 'ВСЦ 'Південтест', 49054, м. Дніпропетровськ, пр-т Калініна, 50, атестат акредитації № 2Н485 від 25.10.2013 р. до 24.10.2018 р.**
(позначення національних стандартів та у разі потреби спеціальних умови з запровадження, що застосовані під час оцінювання основних елементів забезпечення безпечності електрообладнання, та/або інші рішення, прийняті для забезпечення виконання вимог Технічного регламенту)

Останні дві цифри року, в якому було нанесено маркування національним знаком відповідності: 15

Декларацію складено під повну відповідальність від імені виробника або уповноваженого представника.

Директор (посада) — (підпис) — **Токмаков М.М.** (ініціали та прізвище)
М.П.
22.12.2015

Декларація про відповідність взята на облік у добровільному порядку в органі з оцінки відповідності "Всеукраїнська Експертна Служба "УКРЕКСПЕРТИЗА" (призначення наказом від 13.02.2015 № 120 Міжнародного України за № UA.TR.107), 69006, м. Запоріжжя, вул. Північне шосе, 3 (декларація дійсна протягом терміну дії до внесення змін в конструкцію, склад або технологію виробництва) Декларація складена з урахуванням вимог ДСТУ ISO/IEC 17050-1:2006.

UA.TR.107.D.356.13-15	**22 грудня 2015 р.** дата	**21 грудня 2020 р.** термін дії декларації до

Керівник Органу з оцінки відповідності МП — **К.О. Єрмоленко**

Чинність декларації можна перевірити за тел.(061) 212-31-49

МІНІСТЕРСТВО ОХОРОНИ ЗДОРОВ'Я УКРАЇНИ
ДЕРЖАВНА САНІТАРНО-ЕПІДЕМІОЛОГІЧНА СЛУЖБА

ДЕРЖАВНА САНІТАРНО-ЕПІДЕМІОЛОГІЧНА СЛУЖБА УКРАЇНИ
(назва установи)
вул.Грушевського, 7, м.Київ, 01601
(місцезнаходження)
253-94-84, 559-29-88

ЗАТВЕРДЖУЮ
Перший заступник головного державного санітарного лікаря України
О.П. Кравчук

Висновок державної санітарно-епідеміологічної експертизи

від 18.09.2014р. № 05.03.02-04/ 56063

Зварювальні апарати ДЗЗУ ІЕЗ ім.Є.О.ПАТОНА згідно з додатком до Висновку
(об'єкт експертизи)

код за ДКПП: 27.90.31; код УКТ ЗЕД: 8515
(код за ДКПП, код за УКТ ЗЕД артикул)

Промисловість: реалізація через оптову та роздрібну торгову мережу
(сфера застосування та реалізації об'єкта експертизи)

ТОВ «ДОСЛІДНИЙ ЗАВОД ЗВАРЮВАЛЬНОГО УСТАТКУВАННЯ ІНСТИТУТУ ЕЛЕКТРОЗВАРЮВАННЯ ім. Є.О.ПАТОНА», Україна, 03045, м. Київ, вул. Новопирогівська, буд. 66, код ЄДРПОУ: 37723728

ТОВ «ДОСЛІДНИЙ ЗАВОД ЗВАРЮВАЛЬНОГО УСТАТКУВАННЯ ІНСТИТУТУ ЕЛЕКТРОЗВАРЮВАННЯ ім. Є.О.ПАТОНА», Україна, 03045, м. Київ, вул. Новопирогівська, буд. 66, код ЄДРПОУ: 37723728
(назва: виробник, адреса, місцезнаходження, телефон, факс, E-mail, WWW)

Продукція вітчизняного виробництва
(дані про контракт на постачання об'єкта експертизи в Україну)

Об'єкт експертизи відповідає встановленим медичним критеріям безпеки / показникам:
Еквівалентний рівень шуму не більше ГДР – 80 дБА відповідно до ДСН 3.3.6.037-99 „Державні санітарні норми виробничого шуму, ультразвуку та інфразвуку"; напруженість електричного поля частотою 50 Гц не більше ГДР - 5 кВ/м, напруженість магнітного поля частотою 50 Гц не більше ГДР – 1,4 А/м відповідно до ДСН 3.3.6.096-2002 «Державні санітарні норми і правила при роботі з джерелами електромагнітних полів». Рівні інфракрасного випромінювання не більше ГДР – 140 Вт/м² відповідно до ДСН 3.3.6.042-99 «Санітарні норми мікроклімату виробничих приміщень». Вміст хімічних речовин у повітрі робочої зони відповідно до СН 4617-88 «Предельно-допустимые концентрации (ПДК) вредных веществ в воздухе рабочей зоны»
(критерії безпеки / показники)

Необхідними умовами використання /застосування, зберігання, транспортування, утилізації, знищення є:
Використання згідно інструкції виробника. Працівники повинні бути забезпечені засобами індивідуального захисту згідно галузевих норм.
(особливості умов використання, застосування, зберігання, транспортування, утилізації, знищення)

За результатами державної санітарно-епідеміологічної експертизи Зварювальні апарати ДЗЗУ ІЕЗ ім.С.О. ПАТОНА згідно з додатком до Висновку, за наданим заявником зразком відповідає вимогам діючого санітарного законодавства України і за умови дотримання вимог цього висновку може бути використаний в заявленій сфері застосування.

Термін придатності: Гарантується виробником

МІНІСТЕРСТВО ОХОРОНИ ЗДОРОВ'Я УКРАЇНИ
ДЕРЖАВНА САНІТАРНО-ЕПІДЕМІОЛОГІЧНА СЛУЖБА

ДЕРЖАВНА САНІТАРНО-ЕПІДЕМІОЛОГІЧНА СЛУЖБА УКРАЇНИ
(назва установи)
вул.Грушевського, 7, м.Київ, 01601
(місцезнаходження)
253-94-84, 559-29-88

ЗАТВЕРДЖУЮ
Заступник головного державного санітарного лікаря України
С.В. Протас

Висновок державної санітарно-епідеміологічної експертизи

від 11.06.2015р. № 05.03.02-04/ 35265

Електроди торгова марка ПАТОН (ГОСТ 9466-75 ЭЛЕКТРОДЫ ПОКРЫТЫЕ МЕТАЛЛИЧЕСКИЕ ДЛЯ РУЧНОЙ ДУГОВОЙ СВАРКИ СТАЛЕЙ И НАПЛАВКИ. КЛАССИФИКАЦИЯ И ОБЩИЕ ТЕХНИЧЕСКИЕ УСЛОВИЯ) згідно з додатком
(об'єкт експертизи)

код за ДКПП: 28.73.15.100; код УКТЗЕД 8311
(код за ДКПП, код за УКТЗЕД артикул)

Промисловість, будівництво, Реалізація через оптову та роздрібну торгівлю
(сфера застосування та реалізації об'єкта експертизи)

ТОВ "ДОСЛІДНИЙ ЗАВОД ЗВАРЮВАЛЬНОГО УСТАТКУВАННЯ ІНСТИТУТУ ЕЛЕКТРОЗВАРЮВАННЯ ім. Є.О. ПАТОНА", Україна, 03045, м.Київ, вул. Новопирогівська, 66, тел/факс (044) 259 4000, код ЄДРПОУ: 37723728
(назва: виробник, адреса, місцезнаходження, телефон, факс, E-mail, WWW)

ТОВ "ДОСЛІДНИЙ ЗАВОД ЗВАРЮВАЛЬНОГО УСТАТКУВАННЯ ІНСТИТУТУ ЕЛЕКТРОЗВАРЮВАННЯ ім. Є.О. ПАТОНА", Україна, 03045, м.Київ, вул. Новопирогівська, 66, тел/факс (044) 259 4000, код ЄДРПОУ: 37723728
(заявник експертизи, адреса, місцезнаходження, телефон, факс, E-mail, WWW)

(дані про контракт на постачання об'єкта експертизи в Україну)

Об'єкт експертизи відповідає встановленим медичним критеріям безпеки / показникам:
НРБУ-97«Норми радіаційної безпеки України»; за результатами ідентифікації, оцінки ризику для здоров'я населення, а також результатами перевірки (контролю) наданого заявником зразка об'єкта експертизи, а саме сумарна питома ефективна активність ПРН не більше 370 Бк/кг, бета забруднення не повинні перевищувати 2-3 частини за хв/см2
(критерії безпеки / показники)

Необхідними умовами використання /застосування, зберігання, транспортування, утилізації, знищення є:
а) дотримання вимог, які встановлені даним висновком за результатами випробування наданого зразка;
б) забезпечення умов транспортування та терміни зберігання продукції відповідно до рекомендацій виробника, вказаних у супровідній документації;
в) вибіркових випробувань об'єкта експертизи на відповідність вимогам даного висновку та діючого санітарного законодавства
(особливості умов використання, застосування, зберігання, транспортування, утилізації, знищення)

БОЛЕЕ 10 ЛЕТ НА РЫНКЕ

100% КАЧЕСТВЕННОЕ ОБОРУДОВАНИЕ

НАДЕЖНЫЙ ПОСТАВЩИК ГАРАНТИРОВАНО

СЕРВИС МЕТСТАН

ОБЩЕСТВО С ОГРАНИЧЕННОЙ ОТВЕТСТВЕННОСТЬЮ

+38 (061) 214 68 88; +38 (098) 698 00 88
metstanservice@gmail.com
www.metstan.com.ua