

ПОДПИСКА — 2010 на журнал «Автоматическая сварка»

Стоимость подписки через редакцию*	Украина		Россия		Страны дальнего зарубежья	
	на полугодие	на год	на полугодие	на год	на полугодие	на год
	480 грн.	960 грн.	2100 руб.	4200 руб.	78 дол. США	156 дол. США

*В стоимость подписки включена доставка заказной бандеролью.

Если Вас заинтересовало наше предложение по оформлению подписки непосредственно через редакцию, заполните, пожалуйста, купон и отправьте заявку по факсу или электронной почте.

Контактные телефоны: (38044) 287-63-02, 271-26-23; факс: (38044) 528-34-84, 529-26-23.

Подписку на журнал «Автоматическая сварка» можно также оформить по каталогам подписных агентств «Пресса», «Идея», «Саммит», «Прессцентр», KSS, «Блицинформ», «Меркурий» (Украина) и «Роспечать», «Пресса России» (Россия).

ПОДПИСНОЙ КУПОН

Адрес для доставки журнала _____

Срок подписки с _____ **200 г. по** _____ **200 г. включительно**

Ф. И. О. _____

Компания _____

Должность _____

Тел., факс, E-mail _____



РЕКЛАМА в журнале «Автоматическая сварка»

Обложка наружная, полноцветная

Первая страница обложки (190×190мм) — 700\$

Вторая страница обложки (200×290мм) — 550\$

Третья страница обложки (200×290мм) — 500\$

Четвертая страница обложки (200×290мм) — 600\$

Обложка внутренняя, полноцветная

Первая страница обложки (200×290мм) — 400\$

Вторая страница обложки (200×290мм) — 400\$

Третья страница обложки (200×290мм) — 400\$

Четвертая страница обложки (200×290мм) — 400\$

Внутренняя вставка

Полноцветная (разворот А3) (400×290мм) — 570\$

Полноцветная (200×290мм) — 340\$

Полноцветная (200×142мм) — 170\$

Реклама в разделе информации

Полноцветная (165×245мм) — 300\$

Полноцветная (165×120мм) — 170\$

Полноцветная (82×120мм) — 80\$

- Оплата в гривнях или рублях РФ по официальному курсу

- Для организаций-резидентов Украины цена с НДС и налогом на рекламу

- Статья на правах рекламы (страница А4, 170×240мм) — 170\$

- При заключении рекламных контрактов на сумму, превышающую 1000\$, предусмотрена гибкая система скидок

Технические требования к рекламным материалам

- Размер журнала после обрезки 200×290мм

- В рекламных макетах, для текста, логотипов и других элементов необходимо отступать от края модуля на 5мм с целью избежания потери части информации

Все файлы в формате IBM PC

- Corell Draw, версия до 10.0

- Adobe Photoshop, версия до 7.0

- QuarkXPress, версия до 7.0

- Изображения в формате TIFF, цветовая модель CMYK, разрешение 300 dpi

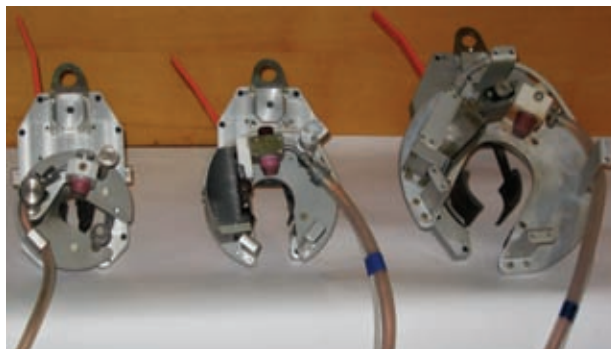
- К файлам должна прилагаться распечатка (макеты в формате Word не принимаются)

Подписано к печати 06.05.2010. Формат 60×84/8. Офсетная печать. Усл. печ. л. 9,09. Усл.-отт. 9,67. Уч.-изд. л. 10,22. Цена договорная.

Печать ООО «Фирма «Эссе». 03142, г. Киев, просп. Акад. Вернадского, 34/1.

АВТОМАТЫ АДЦ 625, АДЦ 626 и АДЦ 627 ДЛЯ ОРБИТАЛЬНОЙ СВАРКИ ТРУБОПРОВОДОВ

Разработанные в НИЦ СКАЭ ИЭС им. Е. О. Патона сварочные комплексы АДЦ 627 УЗ.1, АДЦ 625 УЗ.1 и АДЦ 626 УЗ.1 предназначены для автоматической орбитальной сварки неплавящимся (вольфрамовым) электродом в среде инертных газов (преимущественно аргона) неповоротных стыков трубопроводов диаметром от 8 до 76 мм с толщиной стенки до 4 мм из сталей перлитного, аустенитного классов и высоколегированных сплавов в условиях монтажа и ремонта объектов энергетики, в том числе АЭС, ТЭС, а также других отраслей промышленности.



КРАТКАЯ ТЕХНИЧЕСКАЯ ХАРАКТЕРИСТИКА АВТОМАТОВ

Параметр	АДЦ 627	АДЦ 625	АДЦ 626
Диаметр свариваемых труб, мм	8...24	18...42	45...76
Наименьшее межтрубное расстояние, мм	60	65	80
Пределы регулирования скорости сварки, м/ч	1...20		
Диаметр вольфрамового электрода (марок ВЛ, ВИ или ВТ), мм	1,6	2,0	3,0
Наибольшее радиальное перемещение горелки, мм	15	16	20
Наибольшее перемещение горелки поперек стыка, мм	±1,0	±5,0	
Охлаждение горелки	Газовое		
Пределы регулирования сварочного тока, А	8...250		
Пределы регулирования напряжения дуги, В	9...18		
Точность поддержания сварочного тока, %, не более	±2		
Точность поддержания напряжения дуги, В, не более	±0,20	±0,15	
Наибольшая скорость перемещения горелки относительно механизма АРНД, мм/с	—	10,0	
Расположение электропривода вращения планшайбы	Параллельно оси трубы		
Масса головки сварочной, кг, не более	3,0	3,5	4,9
Потребляемая электрическая мощность, кВт·А, не более	6,0		

В состав каждого из сварочных комплексов входят:

- ❖ многофункциональный источник питания для сварки неплавящимся электродом в среде инертных газов (сварки TIG);
- ❖ блок контроллера (система управления);
- ❖ пульт управления выносной;
- ❖ одна из сварочных головок (АДЦ 627, АДЦ 625 или АДЦ 626);
- ❖ коллектор;
- ❖ комплект соединительных кабелей, проводов и шлангов.

Источник питания повышенной надежности обеспечивает:

- ❖ формирование необходимых для процесса сварки TIG крутопадающих («штыковых») внешних вольт-амперных характеристик и аналогичные сварочным инверторам высокие динамические свойства;
- ❖ предустанов значений сварочного тока и временных параметров составляющих цикла сварки по сварочному току и подаче инертного газа (длительностей интервалов времени «газ до сварки», «плавное нарастание сварочного тока», «прогрев», «плавный спад сварочного тока», «газ после сварки»);
- ❖ бесконтактное возбуждение сварочной дуги высоковольтным пробоем дугового промежутка;
- ❖ стабилизацию заданных значений сварочного тока и временных параметров цикла сварки при воздействии внешних возмущений (колебаний напряжения питающей сети, изменения длины дугового промежутка и т. п.);
- ❖ реализацию режимов автоматической шагоимпульсной сварки и сварки модулированным током, а также циклов сварки в режимах 2Т, 4Т и в специальном режиме 4Т-I;
- ❖ возможность дистанционного управления.

* Статья на правах рекламы.

Блок контроллера (система управления):

✦ вырабатывает сигналы управления включением, выключением и длительностью функционирования составных частей и механизмов сварочного комплекта в режимах НАЛАДКА и СВАРКА согласно запрограммированным алгоритмам осуществления сварки TIG неповоротных стыков трубопроводов;

✦ обеспечивает регулирование и поддержание в процессе сварки стабильного значения предварительно установленной скорости вращения планшайбы головки сварочной (скорости сварки);

✦ осуществляет управление функционированием автоматического регулятора напряжения дуги сварочных головок, обеспечивающего поддержание в процессе сварки стабильной длины дугового промежутка за счет автоматической компенсации ее отклонений от заданного значения путем коррекции положения электрода головки сварочной относительно свариваемого изделия в соответствии с отклонениями напряжения сварочной дуги.

Пульт управления выносной содержит органы управления, сигнализации и индикации, обеспечивающие выбор или задание:

- ✦ рода работы сварочного комплекта (наладка/сварка);
- ✦ вида режима управления (автоматическое/ручное);
- ✦ вида режима сварки (непрерывный/импульсный);
- ✦ направления вращения планшайбы головки сварочной (вперед/назад);
- ✦ направления для режима наладка радиального перемещения электрода головки сварочной (электрод вверх/вниз);
- ✦ предварительного контроля расхода инертного газа (контроль газа);
- ✦ включения/выключения цикла сварки (пуск/стоп);
- ✦ значения напряжения дуги $U_{св}$;
- ✦ значения скорости сварки $V_{св}$;
- ✦ подрегулировки в процессе сварки значений сварочного тока $\Delta I_{св}$;
- ✦ цифровую индикацию задаваемых и текущих значений сварочного тока $I_{св}$, напряжения дуги ($U_{св}$), скорости сварки $V_{св}$ и расхода инертного газа (ГАЗ).

Каждая сварочная головка включает:

- ✦ корпус облегченной конструкции;
- ✦ механизм зажатия сварочной головки на трубе;
- ✦ вращающуюся вокруг оси трубы планшайбу;
- ✦ механизм вращения планшайбы;
- ✦ сварочную горелку;
- ✦ исполнительный механизм вертикального перемещения горелки сварочной системы автоматического регулирования напряжения дуги в сварочных головках АДЦ 625 и АДЦ 626 и системы механического копирования в горелке сварочной АДЦ 627.

Конструкция головок сварочных обеспечивает:

- ✦ быструю установку и закрепление головки на свариваемом трубопроводе и ее снятие одним сварщиком-оператором;
- ✦ надежное закрепление корпуса головки на трубопроводе, что исключает ее смещение вследствие толчков или вибрации;
- ✦ точность установки головки на трубопроводе (непараллельность оси сварочной горелки по отношению к оси трубопровода не превышает 3°);
- ✦ реверс направления вращения планшайбы (по команде системы управления сварочного комплекта);



- ✦ быструю замену изношенного вольфрамового электрода сварочной горелки;
- ✦ ламинарное истечение инертного газа и надежную защиту зоны сварки;
- ✦ возможность поперечного корректирования положения электрода сварочной горелки относительно стыка трубопровода.

Подключение любой из сварочных головок к источнику питания, блоку контроллера, пульта управления и системе газоснабжения осуществляется с помощью коллектора.

Отличительной особенностью данных сварочных комплексов является их способность обеспечивать качественный процесс автоматической орбитальной сварки TIG неповоротных стыков трубопроводов при длине сварочного контура до 60 м.

Все сварочные комплексы изготавливаются под заказ. Срок выполнения заказа — до 16 недель. Возможна поставка с различными вариантами комплектации, например, с двумя или тремя сварочными головками (по выбору заказчика).

За более подробной информацией можете обратиться в НИЦ СКАЭ ИЭС им. Е. О. Патона,
ул. Боженко, 11, г. Киев, 03680, Украина.

Контактные телефоны +38 (044) 287-10-66, +38 (044) 289-16-43.



TRANS STEEL 3500/5000

ОТЛИЧНАЯ СВАРКА

Компания «Фрониус» выпустила новые инверторные цифровые системы **Trans Steel 3500/5000** для MIG/ MAG и MMA сварки стальных конструкций с лучшими сварочными характеристиками Steel Transfer Technology. Системы выполнены на максимальные токи 350 и 500 А. Новая разработка инженеров компании позволяет выполнять процесс сварки стали в суровых и экстремальных условиях, с идеальным качеством и 100%-й эффективностью системы.

Впервые система **Trans Steel** была продемонстрирована на выставке «Сварка + резка» в Эссене (Германия) в сентябре 2009 г. В Украине ее презентация была проведена ООО «Фрониус Украина» 29 октября 2009 г. на семинаре «Полная готовность к отличной сварке», на котором присутствовали представители 44 ведущих предприятий страны. Более массовое знакомство с системами произошло на выставке «VIII Промышленный форум» в Киеве в ноябре 2009 г.



Системы предназначены для сварки сталей в машино-, вагоно-, судостроении, производстве аппаратуры для химической и пищевой промышленности. Кроме того, их можно использовать в тяжелых условиях на строительных площадках при монтажных и ремонтных работах. Системы обеспечивают возможность сварки с использованием алюминиевой и нержавеющей проволоки, а также порошковой проволоки. Благодаря новому дизайну систем все элементы подключения и функциональные клавиши защищены от повреждений.

Одним из преимуществ системы **Trans Steel** является новый механизм подачи проволоки **VR 5000**, на котором находится абсолютно все управление процессом сварки. Это дает возможность корректировать параметры сварки непосредственно с места работы. Новый механизм подачи проволоки характеризуется облегченным исполнением (12,5 кг), улучшенным и надежным дизайном, имеет наклонную панель управления (оптимальный обзор с любого положения), новый разъем подключения горелки **FSC** (без внешних элементов управления), усовершенствованный 4-роликковый механизм подачи, функцию автоматической заправки проволоки **Comfort Wire**, смотровое окно для контроля количества проволоки, две панели управления **Manual** (ручная настройка) и **Synergic** (настройка с программой «синергетик»).

Механизм подачи проволоки может находиться как в горизонтальном, так и в вертикальном положениях и переноситься за ручку или тянуться за шлангпакет горелки.

Системы комплектуются совершенно новой сварочной горелкой с двухкомпонентным материалом рукоятки (пластик с резиновыми вставками), что обеспечивает прочность, надежность и удобство ее использования.



* Статья на правах рекламы.

Steel

Steel				
Steel dynamic	.030	0.8		
Steel root	.035	0.9		
Rutil Flux	.040	1.0	CO ₂ 100%	
Basic Cored Wire	.045	1.2	Ar + ~8%CO ₂	
Metal Wire	.052	1.4	Ar + ~18%CO ₂	
self shielded	1/16	1.6	Ar + ~4%O ₂	
SP	SP	SP	Ar 100%	
			Gas	SP

Wire	Roller	Diameter
.030	(Grey)	0.8
.035	(Blue)	0.9
.040	(Red)	1.0
.045	(Black)	1.2
.052	(White)	1.4
1/16	(Black)	1.6

Steel: 4-5
CrNi: 4-5
Alu: 1-2
FCW: 2-3

Для простоты в использовании была создана цветовая маркировка роликов под разные диаметры проволоки (например, ролики с красной маркировкой соответствуют проволоке диаметром 1,2 и так далее). Под крышкой механизма подачи расположен собственно 4-роликовый механизм подачи проволоки, панель настройки специальных режимов сварки, выбор защитного газа и диаметра проволоки, вспомогательные таблицы для регулировки степени прижима проволоки из разных материалов и расшифровка цветовой маркировки роликов.

Особенностью и преимуществом систем **Trans Steel** являются технологическое ноу-хау в области сварки стали — специальные программы: **Steel**, **Steel Root**, **Steel Dynamic**, которые позволяют легко настроить аппарат для выполнения любых задач и без затруднений выполнить сварку.

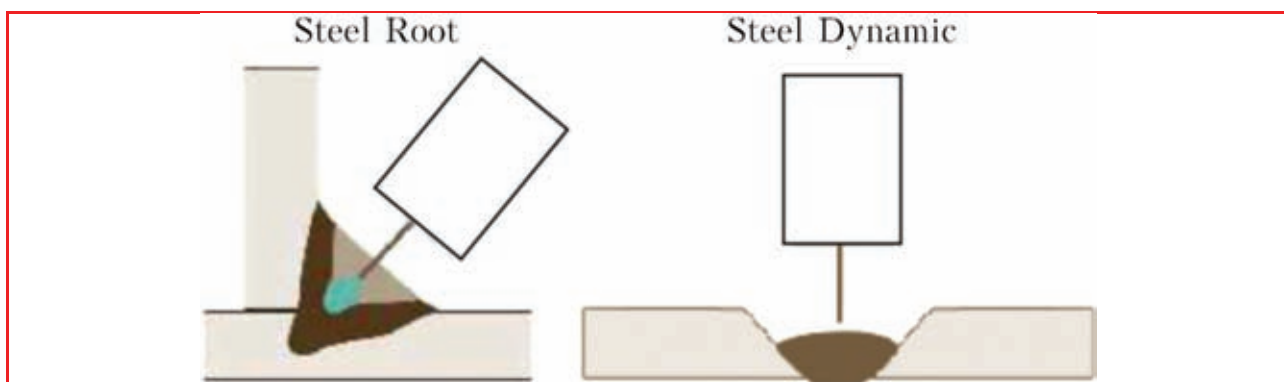
Краткое описание программ:

Steel — стандартная сварка стали с технологией Steel Transfer Technology

Steel Root — сварка корневого шва с короткой, мягкой и стабильной дугой с капельным переносом металла

Steel Dynamic — сварка динамической, жесткой и сосредоточенной дугой со струйным переносом металла — для глубокого проплавления.

Примеры использования программ:



Системы TransSteel в первую очередь экономят труд человека и повышают качество работ. Как и прежде, профессия сварщика имеет важное значение для промышленности страны. Благодаря отличному оборудованию компании «Fronius» эта профессия может стать настоящей страстью!

Р. А.Кулиш, инженер по сварке



ОТЛИЧНАЯ СВАРКА

ООО «Фрониус Украина» 07455, Киевская обл.,
Броварской р-н, с. Княжичи, ул. Славы, 24
Тел.: +38 044 277 21 41; факс: +38 044 277 21 44
E-mail: sales.ukraine@fronius.com; www.fronius.ua



ГП «Опытный завод
сварочных материалов
ИЭС им. Е.О. Патона
НАН Украины»

**Производство материалов для
дуговой сварки, наплавки и резки:**

Электроды — АНО-4, АНО-4И, АНО-6, АНО-6У, АНО-12, АНО-21, АНО-21М, АНО-21У, АНО-27, АНО-36, АНО-37, МР-3, УОНИ 13/45, УОНИ 13/55, ВН-48, АНО-ТМ, АНО-ТМ/СХ, АНО-ТМ60, АНО-ТМ70, ТМА-1У, ТМА-3У, ЦУ-5, ТМУ-21У, ОЗЛ-6, ОЗЛ-8, ЦЛ-11, ЭА-395/9, ЭА-400/10У, ЦЧ-4, Комсомолец-100, Т-590, АНР-2

Порошковые проволоки — ПП-АН1, ПП-АН3, ПП-АН7, ПП-АН19, ПП-АН19Н, ПП-АН24С, ПП-АН30, ПП-АН59, ПП-АН61, ПП-АН63, ПП-АН67, ПП-АН68М, ПП-АН69, ПП-АН70М, ПП-АНВ2У, ПП-НnX25П4Н3Т, ППС-ЭК1, ППС-ЭК2, ППР-ЭК3, ППР-ЭК4

Флюсы плавные — по ГОСТ 9087-81, а также АН-М13, АН-25, АН-72

Флюсы керамические — АНК-40, АНК-47А, АНК-57, АНК-565

Возможно изготовление других марок материалов

04112, Украина	Тел.:	(044)	456-64-95
г. Киев-112			456-63-69
ул. О. Телиги, 2	Факс:	(044)	456-64-95
			456-63-08

С 1992 г. на рынке сварочного оборудования Украины



предприятие
«Триада-Сварка»
г. Запорожье

- Разработка и поставка автоматизированных сварочных комплексов
- Технологическое обеспечение и полная комплектация сварочных производств
- Ремонт сварочного оборудования, в т. ч. сложного
- Пуско-наладочные работы
- Широкий выбор сварочного оборудования



тел. (061) 233 1058, (0612) 34 3623,
(061) 213 2269, 220 0079 e-mail: weld@triada.zp.ua
Сервисный центр: (061) 270 2939. www.triada-weld.com.ua

ЗАКРЫТОЕ АКЦИОНЕРНОЕ ОБЩЕСТВО

СпецСплав

ПРОИЗВОДСТВО:

Флюсы сварочные

Проволоки порошковые для внепечной
обработки металлургических расплавов

Проволоки порошковые для сварки, наплавки,
напыления и металлизации

Электроды наплавочные, специального назначения,
для сварки чугуна и резки

Ферросплавы и легатуры

Хром металлический

Комплексные раскислители и модификаторы

ул. Курсантская, 1
г. Днепропетровск
49051, Украина

Тел. (380562) 35-50-25
Тел./факс (38056) 37-41-912
E-mail sp@spetsplav.dp.ua

**НАВКО-
ТЕХ**

Automatic machines and robots for arc welding

**Автоматические установки и роботы
для дуговой сварки и наплавки**



УСТАНОВКИ ДЛЯ СВАРКИ
ПРЯМОЛИНЕЙНЫХ ШВОВ

УСТАНОВКИ ДЛЯ СВАРКИ
КОЛЬЦЕВЫХ ШВОВ

РОБОТОТЕХНОЛОГИЧЕСКИЕ
КОМПЛЕКСЫ ДЛЯ СВАРКИ

СВАРОЧНАЯ АППАРАТУРА



Украина, Киев
Тел.: +38 044 456-40-20
Факс: +38 044 456-83-53

<http://www.navko-teh.kiev.ua>

E-mail: info@navko-teh.kiev.ua

SELMA ОАО «Электромашиностроительный завод «Фирма СЭЛМА»

Производство электросварочного оборудования

Номенклатура выпускаемого оборудования составляет более 100 наименований сварочной техники для всех видов электродуговой сварки.

- трансформаторы и выпрямители для ручной дуговой сварки
- полуавтоматы для сварки в среде защитных газов
- установки для аргодуговой сварки неплавящимся электродом
- установки воздушно-плазменной резки металла
- сварочные автоматы. Сварочные головки
- машины для контактной точечной сварки
- оборудование для механизации процесса сварки и резки
- оборудование для управления контактными сварочными машинами
- машины для автоматической плазменной резки портального типа
- машины для автоматической резки и разделки кромок под сварку труб
- дизельные сварочные агрегаты типа АДД
- машины для механической подготовки кромок под сварку

Вся продукция фирмы сертифицирована Госстандартами Украины и России. На предприятии внедрена и сертифицирована система обеспечения качества выпускаемой продукции ISO 9001-2001, TUV (Германия).

«Фирма СЭЛМА» проводит гарантийное и сервисное обслуживание оборудования, пусконаладочные работы, обучение и консультации по эксплуатации сварочного оборудования.



95000, г. Симферополь, Украина,
ул. Генерала Васильева, 32А
Отдел маркетинга и сбыта: +38 (0652) 66-85-37, 58-30-55
Факс: +38 (0652) 58-30-53
E-mail: sales@selma.crimea.ua http://www.selma.ua

ОАО «ЗАПОРОЖСТЕКЛОФЛЮС»

69035, Украина г. Запорожье, ул. Диагональная, 2
Тел.: +380 (61) 289-03-53; факс: +380 (61) 289-03-50
E-mail: market@steklo.zp.ua

ОАО «Запорожский завод сварочных флюсов и стеклоизделий» на протяжении многих лет является одним из крупнейших в Европе производителей сварочных флюсов и силикатов натрия растворимого. На сегодня мы предлагаем более 20 марок сварочных флюсов.

На заводе разработана и внедрена Система управления качеством с получением сертификатов TUV NORD SERT на соответствие требованиям стандарта DIN EN ISO 9001-2000 и научно-технического центра «СЕПРОЗ» ИЭС им. Е. О. Патона НАН Украины на соответствие требованиям ДСТУ ISO 9001-2001.

Благодаря тесному сотрудничеству с Институтом электросварки им. Е. О. Патона ОАО «Запорожстеклофлюс» освоил производство сварочных флюсов новым методом – двойным рафинированием сплава.

Сварочные флюсы для автоматической, полуавтоматической сварки и наплавки углеродистых и низколегированных сталей: АН-348-А, АН-348-АМ, АН-348-АД, АН-348-АП, АН-47, АН-47Д, АН-47П, АН-60, ОСЦ-45, АНЦ-1А, ОСЦ-45 мелкой фракции (ГОСТ 9087-81, ТУ У 05416923.049-99, ГОСТ Р 52222-2004).

Силикат натрия растворимый (модуль от 2,0 до 3,5). Широко применяется для изготовления жидкого стекла и сварочных электродов.

МЫ ВСЕГДА ГАРАНТИРУЕМ СТАБИЛЬНОСТЬ ПСТАВОК И САМЫЕ НИЗКИЕ ЦЕНЫ В СНГ
Наша цель — более полное удовлетворение Ваших потребностей в качественных и современных сварочных материалах.



ЗАВОД АВТОГЕННОГО ОБОРУДОВАНИЯ

ДОНМЕТ®

Украина, г. Краматорск, тел./факс: (06264) 5-77-13
svarka@donmet.com.ua www.donmet.com.ua

Все для газовой резки и сварки. Электросварка.

100% гарантия от производителя

GYS **ТБ**

ДОНМЕТ®

ФИРМЕННАЯ ТОРГОВАЯ СЕТЬ

КИЕВ • ДОНЕЦК
Тел./факс (044) 404-38-72 Тел./факс (062) 381-88-93

ЗАПОРОЖЬЕ
Тел./факс (061) 224-11-56

ПУГАНСК • ОДЕССА
Тел./факс (0642) 71-51-65 Тел./факс (048) 785-19-65



Plasma Master Научно-производственная фирма **ПЛАЗМА-МАСТЕР ЛТД.**

Лидер в Украине в области плазменно-порошковой наплавки

- Оборудование для плазменно-порошковой наплавки
- Плазмотроны для наплавки различных модификаций
- Технологические разработки в области плазменной наплавки
- Услуги по наплавке деталей машин

Ручная плазменно-порошковая наплавка - прекрасный инструмент в ремонте!

Украина, 03680, Киев
ул. Кржижановского, 3
тел./факс: +38 044 537-31-44
office@plasma-master.com.ua
www.plasma-master.com.ua



ОАО "ЗОНТ"

ПРОИЗВОДСТВО:

МАШИН ФИГУРНОЙ ГАЗОКИСЛОРОДНОЙ РЕЗКИ "АСШ-70М";
 МАШИН ДЛЯ МИКРОПЛАЗМЕННОЙ РЕЗКИ "МЕТЕОР";
 МАШИН ДЛЯ ТЕРМИЧЕСКОЙ РЕЗКИ "КОМЕТА М";
 МАШИН ДЛЯ ГИДРОАБРАЗИВНОЙ РЕЗКИ "МАРИНА";
 МАШИН ПЛАЗМЕННОЙ И ГАЗОКИСЛОРОДНОЙ РЕЗКИ С
 ЧПУ ДЛЯ ФИГУРНОЙ РЕЗКИ ТРУБ;
 ПЕРЕНОСНЫХ ГАЗОРЕЖУЩИХ МАШИН "РАДУГА";
 НАСОСОВ, ТЕПЛООБМЕННИКОВ И ЗАПАСНЫХ ЧАСТЕЙ ДЛЯ
 КРИОГЕННОЙ ТЕХНИКИ.

ПОСТАВКА
 ИСТОЧНИКОВ ПЛАЗМЕННОЙ РЕЗКИ.
 КАПИТАЛЬНЫЙ РЕМОНТ И
 МОДЕРНИЗАЦИЯ
 МАШИН ДЛЯ ТЕРМИЧЕСКОЙ РЕЗКИ МЕТАЛЛА.




ОАО "ЗОНТ" (ТОРГОВАЯ МАРКА «АВТОГЕНМАШ»)
 65104, УКРАИНА, Г. ОДЕССА, ПР-Т. МАРШАЛА ЖУКОВА 103.

Т. + 38 (048) 717-00-50, E-MAIL: OAOZONT@ZONT.COM.UA
 715-69-40, WWW.ZONT.COM.UA
 Ф. +38 (048) 715-69-50 WWW.AUTOGENMASH.COM

Днепрометиз
 Группа предприятий «Северсталь-метиз»

ОАО "Днепрометиз" - крупнейшее предприятие
 Украины в своей отрасли, входит в международную
 группу производителей "Северсталь-метиз"

e-mail: sale@dm.severstalmetiz.com

т/ф: (0562) 34-82-24, 35-83-69, 35-15-97
 Украина, 49081, г. Днепропетровск, пр. им. газеты „Правда“, 20

ПРОВОЛОКА:
 сварочная Св-08 (А), Св-08Г2С
 Вр-1 для армирования ЖБК
 общего назначения без покрытия
 термообработанная черная
 оцинкованная
 колючая

СЕТКИ:
 плетеные
 сварные
 рифленые

ЭЛЕКТРОДЫ:
 МР-3
 АНО-4
 АНО-6
 АНО-21
 УОНИ

ГВОЗДИ
 БОЛТЫ
 ГАЙКИ
 ШАЙБЫ



www.dneprometiz.com.ua

Каховский завод
 электросварочного оборудования

74800 Украина, г. Каховка. Тел./факс: +38 (05053) 2-99-82, 2-19-72
market@kzeso.com www.kzeso.com



СИЛА ПРОТИВОПОЛОЖНОСТЕЙ,,,



КЗЭСО

Специальные Научные Разработки **СНР**
 Научно-производственная фирма

**ДИАГНОСТИКА СВАРНЫХ СОЕДИНЕНИЙ
 И ОСНОВНОГО МЕТАЛЛА**

**Магнитный
 структуроскоп КРМ-Ц-К2М**

- остаточные напряжения
- конструкционные напряжения
- результаты термообработки
- усталостные изменения
- развитие опасных зон
- оценка ресурса
- предупреждение разрушений



- ✓ без зачистки
- ✓ через защитное покрытие **до 6 мм**
- ✓ без контактной жидкости

Украина, 61121, г. Харьков, ул. Светлая, 10/16; тел./факс +38 (057) 771-65-91, 738-32-06
www.krm-ndt.com | e-mail: mail@krm-ndt.com
 в Москве – ООО "Магнитометрическая диагностика", +7 (499) 502-93-91, mail@mdiag.ru

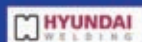
Разработка, производство, внедрение

СВАРОЧНЫЕ МАТЕРИАЛЫ

Проволоки
порошковые для
сварки и наплавки,
проволоки сплошные,
электроды, флюс,
наплавочные установки



ООО «НПФ «Элна» является разработчиком и производителем порошковых проволок для сварки и наплавки, а также представителем компаний WELDING ALLOYS GROUP (Англия) и HYUNDAI WELDING Co. Ltd (Южная Корея) в Украине



ООО «НАУЧНО-ПРОИЗВОДСТВЕННАЯ ФИРМА «Элна»
ул. Антоновича, 69, г. Киев, 03150, Украина
тел. (044) 200-80-25, 200-85-17, факс (044) 200-85-17
e-mail: mfo@elna.com.ua www.elna.com.ua



STEIN-MEGAFIL®

МЫ НЕ ИЗОБРЕЛИ КОЛЕСО,
НО МЫ ИЗОБРЕЛИ
ПРОВОЛОКУ.

STEIN-MEGAFIL® - для решения Ваших задач в области сварки. Эта полностью бесшовная порошковая проволока с уникальными сварочными свойствами создана для удовлетворения Ваших требований к сварке. Она отличается высокой конструкционной размерной стабильностью, не скручивается, не деформируется, благодаря чему идеально подходит для прецизионной сварки. Проволока влагостойка и, следовательно, не требует повторной сушки. Кроме того, она обладает прекрасной электропроводностью и обеспечивает стабильность горения дуги и формирования жидкой ванны.

Drahtzug Stein
67317 Altleiningen (Germany)

Tel: +49(0)6356 966-0
Fax: +49(0)6356 966-114

info@drahtzug.com
www.drahtzug.com

ARCSEL
83017, г. Донецк, пер. Вятский, 2а

Официальный представитель в Украине
тел.: (062) 332-2650(52)
тел./факс: 382-9449, 332-2651

info@arcset.dn.ua
www.arcset.dn.ua