

## По вопросам продаж и поддержки обращайтесь:

Архангельск (8182)63-90-72  
Астана (7172)727-132  
Белгород (4722)40-23-64  
Брянск (4832)59-03-52  
Владивосток (423)249-28-31  
Волгоград (844)278-03-48  
Вологда (8172)26-41-59  
Воронеж (473)204-51-73  
Екатеринбург (343)384-55-89  
Иваново (4932)77-34-06  
Ижевск (3412)26-03-58  
Казань (843)206-01-48  
Калининград (4012)72-03-81  
Калуга (4842)92-23-67  
Кемерово (3842)65-04-62  
Киров (8332)68-02-04

Краснодар (861)203-40-90  
Красноярск (391)204-63-61  
Курск (4712)77-13-04  
Липецк (4742)52-20-81  
Магнитогорск (3519)55-03-13  
Москва (495)268-04-70  
Мурманск (8152)59-64-93  
Набережные Челны (8552)20-53-41  
Нижний Новгород (831)429-08-12  
Новокузнецк (3843)20-46-81  
Новосибирск (383)227-86-73  
Орел (4862)44-53-42  
Оренбург (3532)37-68-04  
Пенза (8412)22-31-16  
Пермь (342)205-81-47  
Ростов-на-Дону (863)308-18-15

Рязань (4912)46-61-64  
Самара (846)206-03-16  
Санкт-Петербург (812)309-46-40  
Саратов (845)249-38-78  
Смоленск (4812)29-41-54  
Сочи (862)225-72-31  
Ставрополь (8652)20-65-13  
Тверь (4822)63-31-35  
Томск (3822)98-41-53  
Тула (4872)74-02-29  
Тюмень (3452)66-21-18  
Ульяновск (8422)24-23-59  
Уфа (347)229-48-12  
Челябинск (351)202-03-61  
Череповец (8202)49-02-64  
Ярославль (4852)69-52-93

**Единый адрес:** [bmr@nt-rt.ru](mailto:bmr@nt-rt.ru) **Веб-сайт:** [www.brima.nt-rt.ru](http://www.brima.nt-rt.ru)

## Сварочные полуавтоматы MIG/MMA BRIMA

### BRIMA MIG/MMA-160



Полуавтоматическая сварка применяется для обеспечения соединения ответственных деталей из низкоуглеродистых, низколегированных сталей. Также полуавтоматическая сварка позволяет сваривать тонкостенные детали от 0.1-1.5мм, чего невозможно добиться другими методами. При сварке в полуавтоматическом режиме электродная сварочная проволока подается в зону сварки с постоянной скоростью одновременно с защитным газом (углекислый газ/ аргон). Благодаря этому зона сварки не подвергается вредному окислительному воздействию окружающей среды и резко возрастает качество сварного соединения, сварочный шов не требует очистки от шлака в виду его отсутствия. Автоматическая подача проволоки существенно облегчает процесс сварки. При этом скорость подачи варьируется в широком диапазоне.

#### ОТЛИЧИТЕЛЬНЫЕ ОСОБЕННОСТИ:

Изготовлены по инверторной технологии, стабильный сварочный ток, высокое качество

Использованы энергосберегающие технологии

Отличные функциональные характеристики

Стабильные сварочные характеристики при колебании напряжения в сети до  $\pm 15\%$

Непрерывный процесс сварки, небольшое количество сварочных брызг, глубокая ванна, отличное формирование шва

Плавная регулировка подачи проволоки

Рекомендованы для средних и тонких толщин металла от 0,8 мм

Компактные, легкие, простые в обращении, экономичные, практичные

КПД данного аппарата может достигать 85% и экономить до 30% электроэнергии по сравнению со стандартными аппаратами

Возможность сварки порошковой самозащитной проволокой

Поддержка режимов MMA, сварка в среде защитных газов

КОМПЛЕКТАЦИЯ:

Аппарат

Кабель с клемой заземления

Вставка электрододержателя

Паспорт

Картонная упаковка

Технические характеристики	
Напряжение питающей сети (В)	220
Частота питающей сети (Гц)	50/60
Потребляемая мощность MIG/ММА(кВА)	4,0-4,8
Рабочее напряжение (В)	15-26
Диапазон сварочного тока (А)	50-160
Период нагрузки (%)	60
КПД (%)	85
Класс изоляции	F
Класс защиты	IP 21
Диаметр сварочной проволоки (мм)	0,8-1,0
Вес катушки с проволокой (кг)	5
Механизм крепления катушки	Закрытый
Габариты ДхШхВ(мм)	480x230x360
Вес (кг)	24

BRIMA MIG/ММА 180

Технические характеристики	
Напряжение питающей сети (В)	220
Потребляемая мощность (кВа)	4,2-5,0

Рабочее напряжение (В)	16-23
Диапазон сварочного тока (А)	40-180
Период нагрузки (%)	60
КПД (%)	85
Класс изоляции	IP21
Диаметр сварочной проволоки (мм)	0,8-1,0
Вес катушки с проволокой(кг)	5
Механизм крепления катушки	закрытый
Габариты (мм)	480x197x466
Вес (кг)	14

#### BRIMA MIG/MMA-200-1

Технические характеристики	
Напряжение питающей сети (В)	220
Частота питающей сети (Гц)	50/60
Потребляемая мощность MIG/MMA(кВА)	7,5-12,6
Рабочее напряжение (В)	15-29
Диапазон сварочного тока (А)	50-250
Период нагрузки (%)	60
Панель приборов	амперметр, вольтметр
КПД (%)	85
Класс изоляции	F
Класс защиты	IP 21
Диаметр сварочной проволоки (мм)	15
Вес катушки с проволокой (кг)	15

Механизм крепления катушки	Закрытый
Габариты ДхШхВ(мм)	500x280x450
Вес (кг)	25

#### BRIMA MIG/MMA 250

Технические характеристики	
Напряжение питающей сети (В)	220
Частота питающей сети (Гц)	50/60
Потребляемая мощность MIG/MMA(кВА)	7,5-12,6
Рабочее напряжение (В)	15-29
Диапазон сварочного тока (А)	50-250
Период нагрузки (%)	60
Панель приборов	нет
КПД (%)	85
Класс изоляции	F
Класс защиты	IP 21
Диаметр сварочной проволоки (мм)	15
Вес катушки с проволокой (кг)	15
Механизм крепления катушки	Закрытый
Габариты ДхШхВ(мм)	580x280x450
Вес (кг)	24

#### BRIMA MIG/MMA 250-1

##### Технические характеристики

Напжение питающей сети 220 ±15% В

Диапазон сварочного тока	10-250 А
Период нагрузки	60 %
Диаметр сварочной проволоки	0,8-1,0 мм
Вес	

#### BRIMA MIG/MMA-250-3

Технические характеристики		
Модель	MMA	MIG
Входное напряжение (В)	3x380В ±10% 50/60Гц	
Диапазон сварочного тока (А)	25-180	40-230
Рабочее напряжение (В)	21-27,2	16-25,5
Период нагрузки (%)	60	
Коэффициент мощности (cos φ)	0,93	
КПД (%)	85	
Номинальная потребляемая мощность (кВА)	6,2	7,4
Тип подающего механизма	Встроенный	
Диаметр катушки (мм)	270	
Диаметр проволоки (мм)	0,8/1,0/1,2	
Класс изоляции	F	
Класс защиты	IP21S	
Вес (кг)	25,1	
Габариты (мм)	500x265x430	

#### BRIMA MIGMMA-315-1

Технические характеристики	
Напряжение питающей сети (В)	380

Частота питающей сети (Гц)	50/60
Потребляемая мощность MIG/MMA(кВА)	11
Рабочее напряжение(кВА)	15-30
Диапазон сварочного тока (А)	50-300
Период нагрузки (%)	60
КПД (%)	85
Класс изоляции	F
Диаметр сварочной проволоки (мм)	IP21
Вес катушки с проволокой (кг)	15
Механизм крепления катушки	Открытый
Панель приборов (Амперметр/Вольтметр)	Есть
Габариты (мм)	510x273x440
Вес (кг)	34

#### BRIMA MIG/MMA-350-1

Технические характеристики	
Входное напряжение (В)	3x380В ±10% 50/60Гц
Номинальный ток (кВА)	14
Диапазон сварочного тока (А)	20-350
Диапазон тока (А)	50-350
Рабочее напряжение (В)	15-36
Скорость подачи проволоки (м/мин)	1,5-16
Диаметр электрода (мм)	0,6-1,0
Период нагрузки (%)	60
Коэффициент мощности (cos φ)	0,93

КПД (%)	85
Номинальная потребляемая мощность (кВА)	19,4
Тип подающего механизма	Встроенный
Класс изоляции	F
Класс защиты	IP21S
Вес (кг)	32
Габариты (мм)	595x285x470

BRIMA MIG-500-2

Технические характеристики	
Напряжение питающей сети (В)	380
Частота питающей сети (Гц)	50/60
Ток сети (А)	34
Потребляемая мощность MIG/ММА(кВА)	34
Рекомендуемая величина предохранителя (А)	60
Диапазон регулировки сварочного тока(А)	20-500
Диапазон регулировки сварочного напряжения(В)	15-48
Напряжение холостого хода(В)	75
Диапазон регулировки скорости подачи сварочной проволоки (м/мин)	1,5-18
Диаметр сварочной проволоки (мм)	1,0-1,6
Период нагрузки (%)	60
КПД (%)	85
Класс защиты	IP23
Класс изоляции	F

Габариты ДхШхВ (мм)	595x285x543
Вес (кг)	38,5
Вес тележки(кг)	28,5
Вес подающего механизма	26

## BRIMA MIG/TIG/MMA 500 DPP

### Технические характеристики

Номинальное входное напряжение	3 фазы , 380 В $\pm$ 20% , 50/60 Гц
Номинальный входной ток (А)	36А
Номинальная выходная мощность	500А/40V
Выходное напряжение холостого хода (В)	70 ~ 90
Период нагрзки,%	100%
Коэффициент мощности С OSφ	$\geq$ 0.85
КПД $\eta$ , %	90
Класс изоляции	Н (высокий)
Время предварительной подачи газа, с	0 ~ 15.0
Время продувки, с	0 ~ 15.0
Габариты (мм <sup>3</sup> )	640×310×639
Вес нетто (кг)	55

### Технические характеристики MMA

Номинальный ток (А)	10 ~ 500
Форсирование дуги	0 ~ 100
Пусковой ток I , %	0 ~ 100%
Время запуска , с	0 ~ 1.5 с

### Технические характеристики TIG

Номинальный ток (А)	2 ~ 500
Режим операции	2T , 4T , S2T, S4T

Метод возникновения дуги (HF)	контактный
Пусковой ток , %	0 ~ 200
Конечный ток %	0 ~ 200
Время запуска , с	0.1 ~ 15
Конечное время , с	0.1 ~ 15

**По вопросам продаж и поддержки обращайтесь:**

Архангельск (8182)63-90-72  
Астана (7172)727-132  
Белгород (4722)40-23-64  
Брянск (4832)59-03-52  
Владивосток (423)249-28-31  
Волгоград (844)278-03-48  
Вологда (8172)26-41-59  
Воронеж (473)204-51-73  
Екатеринбург (343)384-55-89  
Иваново (4932)77-34-06  
Ижевск (3412)26-03-58  
Казань (843)206-01-48  
Калининград (4012)72-03-81  
Калуга (4842)92-23-67  
Кемерово (3842)65-04-62  
Киров (8332)68-02-04

Краснодар (861)203-40-90  
Красноярск (391)204-63-61  
Курск (4712)77-13-04  
Липецк (4742)52-20-81  
Магнитогорск (3519)55-03-13  
Москва (495)268-04-70  
Мурманск (8152)59-64-93  
Набережные Челны (8552)20-53-41  
Нижний Новгород (831)429-08-12  
Новокузнецк (3843)20-46-81  
Новосибирск (383)227-86-73  
Орел (4862)44-53-42  
Оренбург (3532)37-68-04  
Пенза (8412)22-31-16  
Пермь (342)205-81-47  
Ростов-на-Дону (863)308-18-15

Рязань (4912)46-61-64  
Самара (846)206-03-16  
Санкт-Петербург (812)309-46-40  
Саратов (845)249-38-78  
Смоленск (4812)29-41-54  
Сочи (862)225-72-31  
Ставрополь (8652)20-65-13  
Тверь (4822)63-31-35  
Томск (3822)98-41-53  
Тула (4872)74-02-29  
Тюмень (3452)66-21-18  
Ульяновск (8422)24-23-59  
Уфа (347)229-48-12  
Челябинск (351)202-03-61  
Череповец (8202)49-02-64  
Ярославль (4852)69-52-93

**Единый адрес: [bmr@nt-rt.ru](mailto:bmr@nt-rt.ru) Веб-сайт: [www.brima.nt-rt.ru](http://www.brima.nt-rt.ru)**