

# UCHWYTY SPAWALNICZE

*Multimet*<sup>®</sup>  
Inżynieria spawalnicza

## UCHWYT SPAWALNICZY MT-401W



### DANE TECHNICZNE

Maksymalny prąd spawania w cyklu pracy 60% dla CO <sub>2</sub>	400A
Maksymalny prąd spawania w cyklu pracy 60% dla mieszanki	350A
Zakres średnicy drutu	0.8-1.6 mm
Natężenie przepływu gazu ochronnego	10-18 l/min
Rodzaj chłodzenia	ciecz
Długość przewodu	3 m, 4 m, 5 m

## UCHWYT SPAWALNICZY MT-501W



### DANE TECHNICZNE

Maksymalny prąd spawania w cyklu pracy 60% dla CO <sub>2</sub>	500A
Maksymalny prąd spawania w cyklu pracy 60% dla mieszanki	450A
Zakres średnicy drutu	0.8-1.6 mm
Natężenie przepływu gazu ochronnego	10-18 l/min
Rodzaj chłodzenia	ciecz
Długość przewodu	3 m, 4 m, 5 m

## UCHWYTY SPAWALNICZE



[www.multimet.com.pl](http://www.multimet.com.pl)

# UCHWYTY SPAWALNICZE

Uchwyty spawalnicze serii MT przeznaczone są do ręcznego spawania metodą MIG oraz MAG drutem elektrodowym w osłonie gazów ochronnych. Metoda MAG stosowana jest do spawania stali niskostopowych i niestopowych. Metodę MIG stosuje się do spawania stali wysokostopowych oraz metali kolorowych w osłonie Argonu.

Oferowany uchwyt chłodzony jest gazem osłonowym. Uchwyt zakończony jest znormalizowanym przyłączem typu EURO, pasującym do większości półautomatów spawalniczych.

Do spawania stopów lekkich zaleca się używanie wkładów prowadzących wykonanych z teflonu lub węglowo-teflonowych.

# UCHWYTY SPAWALNICZE

## UCHWYT SPAWALNICZY MT-250G



### DANE TECHNICZNE

Maksymalny prąd spawania w cyklu pracy 60% dla CO <sub>2</sub>	230A
Maksymalny prąd spawania w cyklu pracy 60% dla mieszanki	200A
Zakres średnicy drutu	0.8-1.2 mm
Natężenie przepływu gazu ochronnego	10-18 l/min
Rodzaj chłodzenia	gaz
Długość przewodu	3 m, 4 m, 5 m

## UCHWYT SPAWALNICZY MT-150G



### DANE TECHNICZNE

Maksymalny prąd spawania w cyklu pracy 60% dla CO <sub>2</sub> /mieszanki	150A
Zakres średnicy drutu	0.6-1.0 mm
Natężenie przepływu gazu ochronnego	10-18 l/min
Rodzaj chłodzenia	gaz
Długość przewodu	3 m, 4 m, 5 m

## UCHWYT SPAWALNICZY MT-360



### DANE TECHNICZNE

Maksymalny prąd spawania w cyklu pracy 60% dla CO <sub>2</sub>	300A
Maksymalny prąd spawania w cyklu pracy 60% dla mieszanki	270A
Zakres średnicy drutu	0.8-1.2 mm
Natężenie przepływu gazu ochronnego	10-18 l/min
Rodzaj chłodzenia	gaz
Długość przewodu	3 m, 4 m, 5 m