

**МУРАВЕЙ**

**РОССИЙСКИЕ ИНВЕРТОРНЫЕ ТЕХНОЛОГИИ**

**КАТАЛОГ ПРОДУКЦИИ**

**2015**

# СОДЕРЖАНИЕ

О компании ..... 3

Выпрямители дуговые инверторные ..... 5

ВДИ-160 ..... 6

ВДИ-180 ..... 7

ВДИ-200 ..... 8

ВДИ-220 ..... 9

ВДИ-180ПРО ..... 10

ВДИ-200ПРО ..... 11

ВДИ-185ПРО ..... 12

ВДИ-225ПРО ..... 13

Полуавтоматы инверторные .....15

T-160 ..... 16

T-180 ..... 17

T-200 ..... 18

СИП-200А ..... 19

СИП-200ПРО ..... 20

Контакты ..... 21

# О КОМПАНИИ

Основное направление деятельности завода ООО «РостДон» - производство сварочной техники для профессионального и бытового применения под торговой маркой «ТЕРМИТ».

На производстве применяются как собственные интеллектуальные разработки конструкторского бюро, так и передовые технологические решения в области микроэлектроники со всего мира.

Весь цикл производства, включая монтаж и пайку электронных компонентов на платы, изготовление трансформаторов из литцендрата и окончательная сборка аппаратов, происходит непосредственно в России, в городе Ростове-на-Дону.

При разработке всей продукции «ТЕРМИТ» основной задачей является создание максимально качественных, надёжных и удобных в эксплуатации сварочных аппаратов, которые будут конкурентны не только по качеству, но, в большинстве случаев, даже выигрывать по цене у зарубежных производителей.

Один из главных принципов при разработке продукции - использование в первую очередь отечественных материалов и комплектующих, при учёте их достойного качества, а затем только применение импортных деталей от лучших мировых производителей.

Благодаря надёжности, высокому качеству исполнения и удобству в работе, сварочные аппараты «ТЕРМИТ» уже сегодня известны многим сварщикам от Калининграда до Владивостока, на Юге и на Севере, в Армении, Белоруссии и Казахстане.

## Цель нашей компании:

- стать лидером в производстве инверторной техники в России;
- напомнить всему миру о могуществе русской цивилизации.

## Наши главные задачи:

- разработка, производство и реализация современного сварочного оборудования для различных видов сварки металлов и их сплавов;
- предоставление потребителям достойного выбора надёжной сварочной техники отечественного производства для бытового и профессионального назначения.

# ВЫПРЯМИТЕЛИ ДУГОВЫЕ ИНВЕРТОРНЫЕ ММА

# ВЫПРЯМИТЕЛИ ДУГОВЫЕ ИНВЕРТОРНЫЕ

Данная категория сварочных аппаратов ручной дуговой сварки электродами (ММА) с основным, целлюлозным и рутиловым покрытием прямой и обратной полярности состоит из двух серий:

- полупрофессиональные (серия ВДИ)  
продолжительность времени работы «ПН» = 80% ;
- профессиональные (серия ВДИ-ПРО)  
продолжительность времени работы «ПН» = 100% ;

**Применение:** ремесленное производство, частные цеха и мастерские – сварка различных стальных конструкций, бытовок, теплиц, стеллажей, труб и прочее; строительство как частных домов так и в промышленных масштабах; различные отрасли производства - машиностроение и мостостроение.

## **Некоторые особенности аппаратов:**

- собраны на базе IGBT-транзисторов (International Rectifier);
- работают при пониженном напряжении от 150В;
- работают в условиях температур от -25 до +60°C;
- имеют защиты от перегрева, от повышенного и пониженного напряжений, от сетевых помех, от короткого замыкания;
- имеют доп. функции для настройки сварочного процесса.

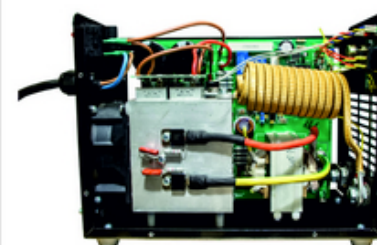


## ВДИ - 160

# БЫТОВЫЕ

**Гарантия 2 года!**

1. Диапазон сварочного тока: **10 - 160 А**
2. Продолжительность нагрузки (цикл 10мин,  $t=25^{\circ}\text{C}$ ):  
= **80 % на токе 160 А**  
= **100 % на токе 140 А**
3. Защита от перегрева
4. Диаметр применяемых электродов: **1,6 - 3,25 мм.**
5. Вид электродов: **плавящиеся, с основным, целлюлозным и рутиловым покрытием**
6. Параметры сети: **220 В, 50 Гц**
7. Род сварочного тока: **постоянный, выпрямленный (DC)**
8. Максимальная потребляемая мощность: **5 кВт**
9. Допустимый диапазон напряжений сети: **160 - 265 В**
10. Напряжение холостого хода: **55 В  $\pm$  10 %**
11. Рабочий диапазон напряжений в процессе сварки:  
**20,4 - 26,4 В**
12. Регулировка сварочного тока: **плавная**
13. Полярность: **прямая и обратная**
14. КПД выпрямителя: **не менее 85 %**
15. Охлаждение: **принудительное, пром. вентилятором с повышенной надёжностью (производительность 200 м3/ч)**
16. Вес аппарата: **не более 5 кг**
17. Габариты аппарата: **270 x 125 x 195 (мм.)**
18. Доп.функции: **антизалипание, горячий старт, форсаж дуги**



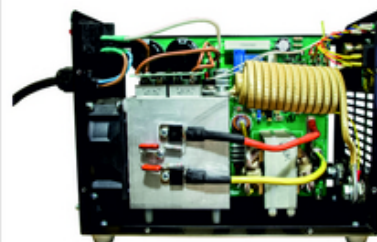


## ВДИ - 180

# БЫТОВЫЕ

**Гарантия 2 года!**

1. Диапазон сварочного тока: **10 - 180 А**
2. Продолжительность нагрузки (цикл 10мин,  $t=25^{\circ}\text{C}$ ):  
= **80 % на токе 180 А**  
= **100 % на токе 160 А**
3. Защита от перегрева
4. Диаметр применяемых электродов: **1,6 - 4 мм.**
5. Вид электродов: **плавящиеся, с основным, целлюлозным и рутиловым покрытием**
6. Параметры сети: **220 В, 50 Гц**
7. Род сварочного тока: **постоянный, выпрямленный (DC)**
8. Максимальная потребляемая мощность: **5,8 кВт**
9. Допустимый диапазон напряжений сети: **160 - 265 В**
10. Напряжение холостого хода: **55 В  $\pm$  10 %**
11. Рабочий диапазон напряжений в процессе сварки:  
**20,4 - 27,2 В**
12. Регулировка сварочного тока: **плавная**
13. Полярность: **прямая и обратная**
14. КПД выпрямителя: **не менее 85 %**
15. Охлаждение: **принудительное, пром. вентилятором с повышенной надёжностью (производительность 200 м3/ч)**
16. Вес аппарата: **не более 5 кг**
17. Габариты аппарата: **270 x 125 x 195 (мм.)**
18. Доп.функции: **антизалипание, горячий старт, форсаж дуги**



## ВДИ - 200

# БЫТОВЫЕ

**Гарантия 2 года!**

1. Диапазон сварочного тока: **10 - 200 А**
2. Продолжительность нагрузки (цикл 10мин,  $t=25^{\circ}\text{C}$ ):  
= **80 % на токе 200 А**  
= **100 % на токе 180 А**
3. Защита от перегрева
4. Диаметр применяемых электродов: **1,6 - 5 мм.**
5. Вид электродов: **плавящиеся, с основным, целлюлозным и рутиловым покрытием**
6. Параметры сети: **220 В, 50 Гц**
7. Род сварочного тока: **постоянный, выпрямленный (DC)**
8. Максимальная потребляемая мощность: **6,6 кВт**
9. Допустимый диапазон напряжений сети: **160 - 265 В**
10. Напряжение холостого хода: **55 В  $\pm$  10 %**
11. Рабочий диапазон напряжений в процессе сварки:  
**20,4 - 28 В**
12. Регулировка сварочного тока: **плавная**
13. Полярность: **прямая и обратная**
14. КПД выпрямителя: **не менее 85 %**
15. Охлаждение: **принудительное, пром. вентилятором с повышенной надёжностью (производительность 200 м3/ч)**
16. Вес аппарата: **не более 5 кг**
17. Габариты аппарата: **270 x 125 x 195 (мм.)**
18. Доп.функции: **антизалипание, горячий старт, форсаж дуги**





## ВДИ - 220

# БЫТОВЫЕ

**Гарантия 2 года!**

1. Диапазон сварочного тока: **10 - 220 А**
2. Продолжительность нагрузки (цикл 10мин,  $t=25^{\circ}\text{C}$ ):  
= **80 % на токе 220 А**  
= **100 % на токе 190 А**
3. Защита от перегрева
4. Диаметр применяемых электродов: **1,6 - 5 мм.**
5. Вид электродов: **плавящиеся, с основным, целлюлозным и рутиловым покрытием**
6. Параметры сети: **220 В, 50 Гц**
7. Род сварочного тока: **постоянный, выпрямленный (DC)**
8. Максимальная потребляемая мощность: **7,5 кВт**
9. Допустимый диапазон напряжений сети: **160 - 265 В**
10. Напряжение холостого хода: **55 В  $\pm$  10 %**
11. Рабочий диапазон напряжений в процессе сварки:  
**20,4 - 28 В**
12. Регулировка сварочного тока: **плавная**
13. Полярность: **прямая и обратная**
14. КПД выпрямителя: **не менее 85 %**
15. Охлаждение: **принудительное, пром. вентилятором с повышенной надёжностью (производительность 200 м3/ч)**
16. Вес аппарата: **не более 5 кг**
17. Габариты аппарата: **270 x 125 x 195 (мм.)**
18. Доп.функции: **антизалипание, горячий старт, форсаж дуги**



## ВДИ - 180ПРО

**ДЛЯ МАСТЕРОВ**

**Гарантия 2 года!**

1. Диапазон сварочного тока: **10 - 180 А**
2. Продолжительность нагрузки (цикл 10мин,  $t=25^{\circ}\text{C}$ ):  
= **100 % на любом токе**
3. Защита от перегрева
4. Диаметр применяемых электродов: **1,6 - 4 мм.**
5. Вид электродов: **плавящиеся, с основным, целлюлозным и рутиловым покрытием**
6. Параметры сети: **220 В, 50 Гц**
7. Род сварочного тока: **постоянный, выпрямленный (DC)**
8. Максимальная потребляемая мощность: **5,5 кВт**
9. Допустимый диапазон напряжений сети: **150 - 265 В**
10. Напряжение холостого хода: **55 В  $\pm$  10 %**
11. Рабочий диапазон напряжений в процессе сварки:  
**20,4 - 27,2 В**
12. Регулировка сварочного тока: **плавная**
13. Полярность: **прямая и обратная**
14. КПД выпрямителя: **не менее 90 %**
15. Охлаждение: **принудительное, пром. вентилятором с повышенной надёжностью (производительность 200 м3/ч)**
16. Вес аппарата: **не более 6 кг**
17. Габариты аппарата: **290 x 145 x 210 (мм.)**
18. Доп.функции: **антизалипание, горячий старт, форсаж дуги**



## ВДИ - 200ПРО

**ДЛЯ МАСТЕРОВ**

**Гарантия 2 года!**

1. Диапазон сварочного тока: **10 - 200 А**
2. Продолжительность нагрузки (цикл 10мин,  $t=25^{\circ}\text{C}$ ):  
= **100 % на любом токе**
3. Защита от перегрева
4. Диаметр применяемых электродов: **1,6 - 5 мм.**
5. Вид электродов: **плавящиеся, с основным, целлюлозным и рутиловым покрытием**
6. Параметры сети: **220 В, 50 Гц**
7. Род сварочного тока: **постоянный, выпрямленный (DC)**
8. Максимальная потребляемая мощность: **6,3 кВт**
9. Допустимый диапазон напряжений сети: **150 - 265 В**
10. Напряжение холостого хода: **55 В  $\pm$  10 %**
11. Рабочий диапазон напряжений в процессе сварки:  
**20,4 - 28 В**
12. Регулировка сварочного тока: **плавная**
13. Полярность: **прямая и обратная**
14. КПД выпрямителя: **не менее 90 %**
15. Охлаждение: **принудительное, пром. вентилятором с повышенной надёжностью (производительность 200 м3/ч)**
16. Вес аппарата: **не более 6 кг**
17. Габариты аппарата: **290 x 145 x 210 (мм.)**
18. Доп.функции: **антизалипание, горячий старт, форсаж дуги**



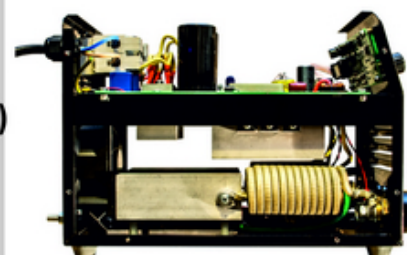


## ВДИ - 185ПРО

**ДЛЯ ПРОФЕССИОНАЛОВ**

**Гарантия 2 года!**

1. Диапазон сварочного тока: **10 - 180 А**
2. ПН (цикл 10мин,  $t=25^{\circ}\text{C}$ ): **100 %** на любом токе
3. Защита: **от перегрева, пониженного и повышенного напряжения, короткого замыкания, сетевых помех, пыли, небольших ударов и падений**
4. Диаметр применяемых электродов: **1,6 - 5 мм.**
5. Вид электродов: **плавящиеся, с основным, целлюлозным и рутиловым покрытием**
6. Параметры сети: **220 В, 50 Гц**
7. Род сварочного тока: **постоянный, выпрямленный (DC)**
8. Максимальная потребляемая мощность: **5,5 кВт**
9. Допустимый диапазон напряжений сети: **150 - 265 В**
10. Напряжение холостого хода: **55 В  $\pm$  10 %**
11. Рабочий диапазон напряжений в процессе сварки: **20,4 - 27,2 В**
12. Регулировка сварочного тока, доп. функций: **плавная**
13. Полярность: **прямая и обратная**
14. КПД выпрямителя: **не менее 90 %**
15. Охлаждение: **принудительное, пром. вентилятором с повышенной надёжностью (производительность 200 м3/ч)**
16. Вес аппарата: **не более 6 кг**
17. Габариты аппарата: **290 x 145 x 210 (мм.)**
18. Доп.функции: **антизалипание, горячий старт, форсаж дуги,**
19. Доп.опции: **цифровой экран с отображением величины сварочного тока в реальном времени**



## ВДИ - 225ПРО

**ДЛЯ ПРОФЕССИОНАЛОВ**

**Гарантия 2 года!**

1. Диапазон сварочного тока: **10 - 220 А**
2. ПН (цикл 10мин,  $t=25^{\circ}\text{C}$ ): **100 %** на любом токе
3. Защита: **от перегрева, пониженного и повышенного напряжения, короткого замыкания, сетевых помех, пыли, небольших ударов и падений**
4. Диаметр применяемых электродов: **1,6 - 6 мм.**
5. Вид электродов: **плавящиеся, с основным, целлюлозным и рутиловым покрытием**
6. Параметры сети: **220 В, 50 Гц**
7. Род сварочного тока: **постоянный, выпрямленный (DC)**
8. Максимальная потребляемая мощность: **6,3 кВт**
9. Допустимый диапазон напряжений сети: **150 - 265 В**
10. Напряжение холостого хода: **55 В  $\pm$  10 %**
11. Рабочий диапазон напряжений в процессе сварки: **20,4 - 28,8 В**
12. Регулировка сварочного тока, доп. функций: **плавная**
13. Полярность: **прямая и обратная**
14. КПД выпрямителя: **не менее 90 %**
15. Охлаждение: **принудительное, пром. вентилятором с повышенной надёжностью (производительность 200 м3/ч)**
16. Вес аппарата: **не более 6 кг**
17. Габариты аппарата: **290 x 145 x 210 (мм.)**
18. Доп.функции: **антизалипание, горячий старт, форсаж дуги,**
19. Доп.опции: **цифровой экран с отображением величины сварочного тока в реальном времени**





**ПОЛУАВТОМАТЫ ИНВЕРТОРНЫЕ УНИВЕРСАЛЬНЫЕ**  
**MIG / MAG / NoGas / Warm / MMA**

## ПОЛУАВТОМАТЫ ИНВЕРТОРНЫЕ УНИВЕРСАЛЬНЫЕ

Данная категория сварочных аппаратов предназначена:

- для полуавтоматической сварки проволокой в среде защитных газов (*MIG/MAG*);
- для полуавтоматической сварки проволокой с самозащитой (флюсовой) без газа (*NoGas*);
- для прогрева металла угольным электродом (*Warm*);
- для ручной дуговой сварки электродами (*MMA*) с основным, целлюлозным и рутиловым покрытием прямой и обратной полярности.

В категории представлены две серии полуавтоматов:

- полупрофессиональные (серия «Т» - *MIG/MAG/NoGas/Warm*) продолжительность времени работы при сварке проволокой на максимальном токе «ПН» = 50% ;
- профессиональные (серия «СИП» - *MIG/MAG/NoGas/MMA*) продолжительность времени работы при сварке проволокой на максимальном токе «ПН» = до 90% ;

**Применение:** ремесленное производство, частные цеха и мастерские – сварка различных стальных конструкций, бытовых, теплиц, стеллажей, труб и прочее; строительство как частных домов так и в промышленных масштабах; различные отрасли производства - машиностроение и мостостроение.

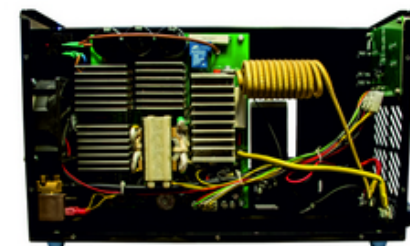


## T - 160

**ДЛЯ АВТОСЕРВИСА**

1. Назначение аппарата:
  - сварка проволокой в среде защитных газов (MIG/MAG)
  - сварка флюсовой проволокой без газа (NoGas)
  - прогрев металла угольным электродом (Warm)
2. Диапазон сварочного тока в режиме полуавтомата/прогрева:  
**10 - 160 А / 35 - 120 А**
3. Продолжительность нагрузки (цикл 10мин,  $t=25^{\circ}\text{C}$ ):
  - = **50 % на токе 160А**
  - = **100 % на токе 120А**
4. Диаметр проволоки: **0,6 - 1,0 мм.**
5. Скорость подачи проволоки: **1,5 - 14 м/мин.**
6. Защита: **от перегрева**
7. Диаметр угольного электрода: **6 - 10 мм.**
8. Параметры сети: **220 В, 50 Гц**
9. Род сварочного тока: **постоянный, выпрямленный (DC)**
10. Максимальная потребляемая мощность: **4,2 кВт**
11. Допустимый диапазон напряжений сети: **160 - 265 В**
12. Напряжение холостого хода: **55 В  $\pm$  10 %**
13. Диапазон напряжений в процессе сварки: **14,5 - 22 В**
14. Регулировка сварочного тока: **плавная**
15. Полярность: **обратная (плюс на горелке, минус на массе)**
16. КПД выпрямителя: **не менее 85 %**
17. Доп.функции: **2-х и 4-хтактный режим работы кнопки горелки, мягкий старт, регулировка индуктивности.**
18. Вес аппарата: **не более 9 кг**

**Гарантия 2 года!**



## T-180

**ДЛЯ АВТОСЕРВИСА**

1. Назначение аппарата:
  - сварка проволокой в среде защитных газов (MIG/MAG)
  - сварка флюсовой проволокой без газа (NoGas)
  - прогрев металла угольным электродом (Warm)
2. Диапазон сварочного тока в режиме полуавтомата/прогрева:  
**10 - 180 А / 35 - 120 А**
3. Продолжительность нагрузки (цикл 10мин,  $t=25^{\circ}\text{C}$ ):
  - = **50 % на токе 180А**
  - = **100 % на токе 140А**
4. Диаметр проволоки: **0,6 - 1,0 мм.**
5. Скорость подачи проволоки: **1,5 - 14 м/мин.**
6. Защита: **от перегрева**
7. Диаметр угольного электрода: **6 - 10 мм.**
8. Параметры сети: **220 В, 50 Гц**
9. Род сварочного тока: **постоянный, выпрямленный (DC)**
10. Максимальная потребляемая мощность: **4,9 кВт**
11. Допустимый диапазон напряжений сети: **160 - 265 В**
12. Напряжение холостого хода: **55 В  $\pm$  10 %**
13. Диапазон напряжений в процессе сварки: **14,5 - 23 В**
14. Регулировка сварочного тока: **плавная**
15. Полярность: **обратная (плюс на горелке, минус на массе)**
16. КПД выпрямителя: **не менее 85 %**
17. Доп.функции: **2-х и 4-хтактный режим работы кнопки горелки, мягкий старт, регулировка индуктивности.**
18. Вес аппарата: **не более 9 кг**

**Гарантия 2 года!**



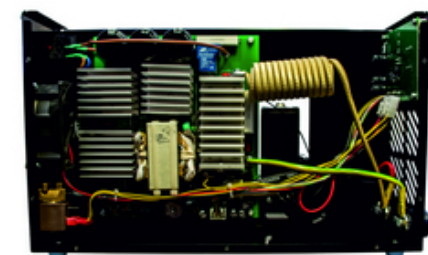


## T - 200

**ДЛЯ АВТОСЕРВИСА**

**Гарантия 2 года!**

1. Назначение аппарата:
  - сварка проволокой в среде защитных газов (MIG/MAG)
  - сварка флюсовой проволокой без газа (NoGas)
  - прогрев металла угольным электродом (Warm)
2. Диапазон сварочного тока в режиме полуавтомата/прогрева:  
**10 - 200 А / 35 - 120 А**
3. Продолжительность нагрузки (цикл 10мин,  $t=25^{\circ}\text{C}$ ):
  - = **50 % на токе 200А**
  - = **100 % на токе 160А**
4. Диаметр проволоки: **0,6 - 1,2 мм.**
5. Скорость подачи проволоки: **1,5 - 14 м/мин.**
6. Защита: **от перегрева**
7. Диаметр угольного электрода: **6 - 10 мм.**
8. Параметры сети: **220 В, 50 Гц**
9. Род сварочного тока: **постоянный, выпрямленный (DC)**
10. Максимальная потребляемая мощность: **5,7 кВт**
11. Допустимый диапазон напряжений сети: **160 - 265 В**
12. Напряжение холостого хода: **55 В  $\pm$  10 %**
13. Диапазон напряжений в процессе сварки: **14,5 - 24 В**
14. Регулировка сварочного тока: **плавная**
15. Полярность: **обратная (плюс на горелке, минус на массе)**
16. КПД выпрямителя: **не менее 85 %**
17. Доп.функции: **2-х и 4-хтактный режим работы кнопки горелки, мягкий старт, регулировка индуктивности.**
18. Вес аппарата: **не более 9 кг**



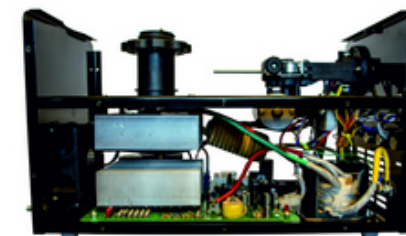


## СИП - 200

# УНИВЕРСАЛЬНЫЙ

### Гарантия 2 года!

1. Назначение аппарата:
  - сварка проволокой в среде защитных газов (MIG/MAG)
  - сварка флюсовой проволокой без газа (NoGas)
  - ручная дуговая сварка электродами (ММА)
2. Диапазон сварочного тока в режиме П/А и РДС: 10 - 200 А
3. ПН в режиме П/А (10мин,  $t=25^{\circ}\text{C}$ ): 200А=70%, 160А=100%
4. Диаметр проволоки: 0,6 - 1,2 мм.
5. Скорость подачи проволоки: 1,5 - 14 м/мин.
6. ПН в режиме РДС (10мин,  $t=25^{\circ}\text{C}$ ): 200А=60%, 150А=100%
7. Диаметр электродов: 1,6 - 5 мм.
8. Защита: от перегрева
9. Параметры сети: 220 В, 50 Гц
10. Род сварочного тока: постоянный, выпрямленный (DC)
10. Макс.потребляемая мощность П/А (РДС): 5,3 (6,2) кВт
11. Допустимый диапазон напряжений сети: 160 - 265 В
12. Напряжение холостого хода: 55 В  $\pm$  10 %
13. Рабочий диапазон напряжений в процессе сварки полуавтоматом/РДС: 14,5 - 24 В / 20,4 - 28 В
14. Регулировка сварочного тока: плавная
15. Полярность: обратная (плюс на горелке, минус на массе)
16. КПД выпрямителя: не менее 90 %
17. Доп.функции: 2-х и 4-хтактный режим работы горелки, мягкий старт, регулировка индуктивности, антизалипание
18. Вес аппарата: не более 10 кг.

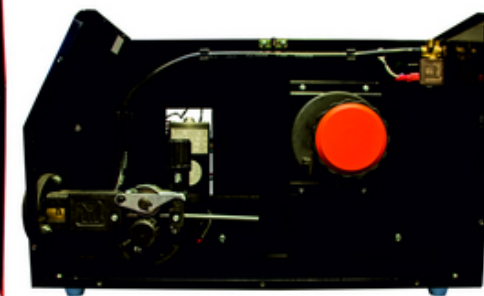


## СИП - 200ПРО

# УНИВЕРСАЛЬНЫЙ

### Гарантия 2 года!

1. Назначение аппарата:
  - сварка проволокой в среде защитных газов (MIG/MAG)
  - сварка флюсовой проволокой без газа (NoGas)
  - ручная дуговая сварка электродами (ММА)
2. Диапазон сварочного тока в режиме П/А и РДС: 10 - 200 А
3. ПН в режиме П/А (10мин,  $t=25^{\circ}\text{C}$ ): 200А=90%, 180А=100%
4. Диаметр проволоки: 0,6 - 1,2 мм.
5. Скорость подачи проволоки: 1,5 - 14 м/мин.
6. ПН в режиме РДС (10мин,  $t=25^{\circ}\text{C}$ ): 200А=60%, 150А=100%
7. Диаметр электродов: 1,6 - 5 мм.
8. Защита: от перегрева
9. Параметры сети: 220 В, 50 Гц
10. Род сварочного тока: постоянный, выпрямленный (DC)
10. Макс.потребляемая мощность П/А (РДС): 5,3 (6,2) кВт
11. Допустимый диапазон напряжений сети: 160 - 265 В
12. Напряжение холостого хода: 55 В  $\pm$  10 %
13. Рабочий диапазон напряжений в процессе сварки полуавтоматом/РДС: 14,5 - 24 В / 20,4 - 28 В
14. Регулировка сварочного тока: плавная
15. Полярность: обратная (плюс на горелке, минус на массе)
16. КПД выпрямителя: не менее 90 %
17. Доп.функции: 2-х и 4-хтактный режим работы горелки, мягкий старт, регулировка индуктивности, антизалипание
18. Вес аппарата: не более 20 кг.



# КОНТАКТЫ

---

ООО «РостДон»

Россия, г. Ростов-на-Дону, ул. Доватора, 142 а



+7 (863) 226-53-61, 226-53-71



sale\_termit



sale@itermit.ru



director@itermit.ru



www.itermit.ru