



CATÁLOGO INDUSTRIAL

EDICIÓN 2/2017

GCE
Security in action

GCE EN EL MUNDO



GCE

Los orígenes de GCE se remontan a comienzos del S. XX, cuando se inventaron los primeros métodos de soldadura oxicacilénica. El grupo GCE nació en 1987, cuando dos compañías líderes mundiales en el sector del gas industrial se unieron.

Originalmente GCE focalizó su negocio en el mercado de la soldadura autógena, a través de más de 100 años de experiencia en aplicaciones para gases de alta presión, la gama de productos ha crecido. Actualmente nuestra línea de productos abarca una gran variedad de aplicaciones, desde los más simples reguladores y lanzas para soldadura, hasta los más sofisticados sistemas de suministro de gas para aplicaciones industriales, medicinales y electrónicas.

El grupo GCE es hoy un líder en el mundo en el sector del control de presión y flujo de gases industriales, medicinales y especiales.

EL GRUPO GCE SE DESARROLLA ENTORNO A 4 ÁREAS DE NEGOCIO:

- Soldadura y Corte
- Gases Medicinales
- Gases de Alta Pureza - Gases Especiales
- Aplicaciones Industriales

Además de la Certificación ISO 9001, los productos GCE son fabricados, probados y aprobados por compañías certificadoras tales como BAM, BSI, Norske Veritas, US Dot, UL, CEN, DIN y SIS entre otras, muchas unidades GCE cuentan con la certificación medioambiental ISO 14000.

La sede central está ubicada en Malmö, Suecia. Las unidades de producción principales están localizadas en República Checa, Rusia y China. El mayor centro de fabricación, se encuentra en Chotěbor, a unos 200 km al este de Praga. Nuestra plataforma logística se halla en Kladno, al norte de Praga desde donde transportamos más de 200.000.000 USD/año a nuestros clientes en los 5 continentes.

CORTE Y SOLDADURA

El sector de soldadura y corte es una de las principales actividades del grupo GCE y el origen de nuestra empresa. La empresa Charles David, luego conocida como GCE Charledave, inició en Francia la fabricación de sus primeros reguladores y sopletes en 1906. En Suecia, bajo el nombre de AGA Welding se empezaron en Malmö las primeras producciones de equipos de autogéna en 1905.

Fabricamos para las marcas más prestigiosas del mundo además de tener en selectos mercados, redes de distribuidores, aliados estratégicos y centros de servicio. Desde hace más de 100 años, los productos GCE se han desarrollado en colaboración con fabricantes de gas y usuarios industriales.

La estrategia de GCE consiste en mantener un liderazgo europeo y a su vez desarrollar su presencia a nivel mundial, por ello, GCE comercializa una amplia gama de productos, dispone de un sistema logístico de gran calidad y conoce perfectamente su mercado local. GCE es líder mundial en la producción de reguladores industriales. Sus líneas de productos diseñados para múltiples aplicaciones son conformes a las normas ISO.

La gama de sopletes esta diseñada para diversas aplicaciones y es elaborada según la demanda del mercado local, incluye productos para operaciones de calentamiento, oxicorte, soldadura, limpieza por llama, trabajo del cuarzo, enderezado, trabajo del granito, metalización, tratamientos térmicos.

GCE es pionero en equipos de seguridad y dispositivos anti-retroceso de llama, con una amplia gama, cubriendo todas las aplicaciones industriales y fabricando bajo los más estrictos estándares de calidad.

Tras la adquisición de la empresa Lorch líder alemán en el rubro, el Grupo GCE ha integrado una gama de Aero-propano "Propaline" disponible para múltiples usos.

Nuestras gamas de accesorios, protección, antorchas MIG/TIG, los consumibles y flexibles son distribuidos a través de más de 5000 socios comerciales en el mundo.

ÍNDICE

REGULADORES DE CILINDRO	9
REGULADOR DE SIMPLE ETAPA BASECONTROL, UNICONTROL, BLINDADO, DINCONTROL T.M.O	13
ECONOMIZADOR DE ARGON/CO2 ECOSAVER Y GS40	15
REGULADOR DE DOBLE ETAPA S2+	17
REGULADOR DE ALTA PRESIÓN JC600	19
REGULADOR DE GRAN CAUDAL CR60	21
VÁLVULAS DE SEGURIDAD Y CONEXIONES	23
VÁLVULAS ANTI-RETROCESO DE LLAMA	26
CONECTORES Y ENCHUFES RÁPIDOS	32
ESPIGAS Y TUERCAS, ADAPTADORES DE ROSCA Y DUPLICADORES DE SALIDA	23
AHORRADOR OXI-GAS, CHIPS PEROS Y SISTEMA DE ENCENDIDO	34
MANGUERAS	36
SOPLETES	39
PARA MICRO SOLDADURA: MICRO-FLAM	40
PARA SOLDADURA: JETSOUD	41
PARA SOLDADURA Y CORTE: X11	42
PARA SOLDADURA Y CORTE: X21	44
PARACALENTAMIENTO: SP22 & FLAMTECH	50
DE CORTE CON MEZCLA EN LA CABEZA O LA BOQUILLA: X531 CORONA, X 532 SIDER 7 & X 511 DIAMOND	52
DE CORTE CON INYECTORES EN EL CUERPO CH70	54
PARA CORTES GRUESOS & SIDERURGIA: RAFALE	55
BOQUILLAS DE OXICORTE MANUAL	56
DE ASIENTO PLANO: HA411, HP433, AC, NX, NFF	56
TRICÓNICAS CONO INTERNACIONAL DE ACETILENO: ANM, ANME, AGN, HA311, HA317, FGA, ARCNM.	57
TRICÓNICAS CONO INTERNACIONAL DE PROPANO: PNM, PNME, IC-PM, HP331, HP337	59
TRICÓNICAS CONO G1	61
BICÓNICAS 1502 & 1503	62
PARA SOPLETES DE INYECTOR CH70, RAFALE	64
CONJUNTOS COMPLETOS Y KIT PARA SOLDADURA Y CORTE	65
OXICORTE AUTOMATIZADO	69
SOPLETES Y BOQUILLAS DE OXICORTE MECANIZADO: BIR+, BGR (X541), FIT (JETSTREAM), FIT+	74
MÁQUINA PORTÁTIL DE CORTE, TORTUGA Y CORTA-TUBO	85
ACCESORIOS DE OXICORTE, VÁLVULAS, LIMPIADORES DE BOQUILLA MECÁNICO O QUÍMICO	87
SOPLETES AERO-PROPANO	91
PROPALINE UNIVERSAL	92
PROPALINE LOMAT	96
ELEMENTOS DE PROTECCIÓN PARA SOLDADURA Y CORTE	97
GAFAS, CASCOS Y PANTALLAS	98
CASCOS OPTO- ELECTRÓNICOS	104
CORTINAS	111
GUANTES Y ELEMENTOS DE PROTECCIÓN PERSONAL	113
EQUIPOS Y CONSUMIBLES PARA CORTE PLASMA Y SOLDADURA ELÉCTRICA	115
MÁQUINA DE CORTE PLASMA GLADIUS Y ANTORCHAS SOLARIS	116
ANTORCHAS MIGSTAR PRO	122
ANTORCHAS TIGSTAR PRO Y TUNGSTENOS	128
MÁQUINA INVERTER ARCONTROL	133
PINZA PORTA ELECTRODO, DE MASA, CABLES, Y CONECTORES Y ACCESORIOS	134
MARCADORES, AEROSOLES Y QUÍMICOS	141
AEROSOLES, CREMA LIQUIDO Y PINZA ANTI SALPICADURAS, SPRAY PARA DETECCIÓN DE FUGAS Y DE GRIETAS EN SOLDADURA	142
MARCADORES DE SUPERFICIE Y DE TEMPERATURA	144
MATERIAL DE APORTE PARA SOLDADURA	145
PARA SOLDADURA AUTÓGENA Y TIG, VARILLAS DE HIERRO, INOXIDABLE Y ALUMINIO	148
PARA SOLDADURA FUERTE, VARILLAS DE BRONCE Y DECAPANTE	150
PARA SOLDADURA POR CAPILARIDAD Y VARILLAS DE PLATA	151
PARA SOLDADURA BLANDA,	157
REVISIÓN PREVENTIVA Y PRINCIPALES PIEZAS DE RECAMBIO PARA SOPLETES Y REGULADORES	158

GCE BRINDA SERVICIO EN AMERICA LATINA



Nuestro servicio de atención al cliente proporciona apoyo técnico y comercial a todos los sectores de actividad de GCE:

- Soldadura y corte
- Medicinal
- Gases Especiales
- Aplicaciones industriales

CONTÁCTENOS:

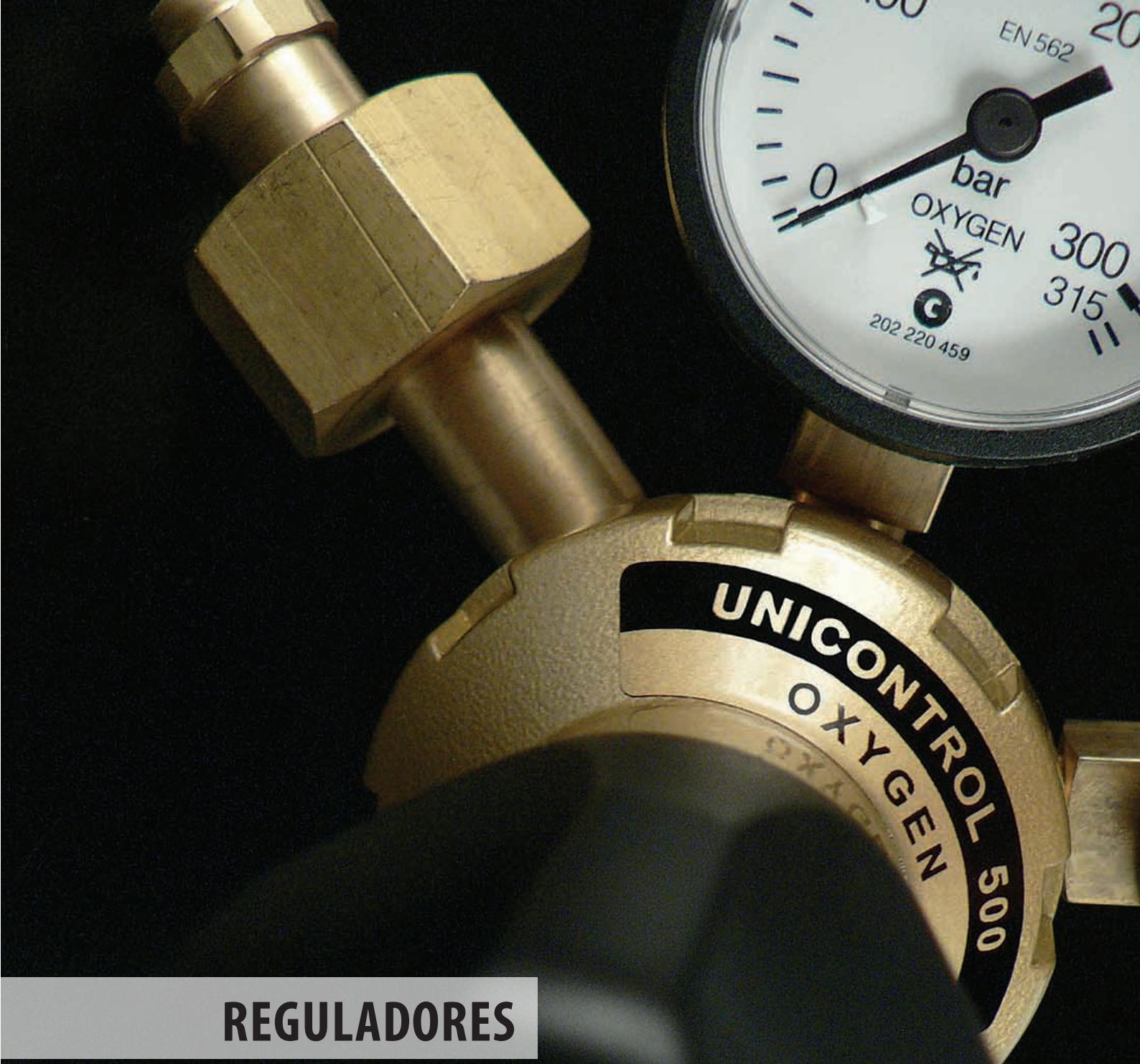
TEL: +507 317 61 68

america.latina@gcegroup.com

www.gcegroup.com

PARA CONSULTAS SOBRE:

Pedidos y entregas	Vanessa VILLARREAL	Gerente de servicio al cliente	email: vanessa.villarreal@gcegroup.com Skype: vanevilla17
Promociones y catálogos	Sandra MORA	Gerente de Mercadeo	email: sandra.mora@gcegroup.com Skype: sandra.mora121
Contabilidad y cuentas por cobrar	Juanita DIAZ	Gerente de Contabilidad y Finanzas	Email: juanita.diaz@gcegroup.com Skype: juanitacristina14
Asuntos comerciales para México	Flavio ALTAMIRANO	Delegación para México	Email: flavio.altamirano@gcegroup.com Móvil : +52 (1) 55 27214806 Skype: flavio_altamirano_mex
Asuntos comerciales y de Gerencia	Etienne MASSON	Gerente regional América Latina	email: etienne.masson@gcegroup.com Móvil:+ 507 64 98 01 81 Skype: etienne.masson



REGULADORES

REGULADORES DE PRESIÓN

Un regulador de presión es un mecanismo para regular una presión de entrada, generalmente variable, a una presión de salida tan constante como sea posible.

(EN ISO 2503)

Por definición, un regulador es simplemente un tipo de válvula diseñada para regular y estabilizar sistemas de presión aguas abajo. A medida que el contenido del cilindro de gas se consume por etapas durante el trabajo, la presión aguas arriba del regulador varía. La tarea del regulador es trabajar con estos cambios y mantener los parámetros de la presión de salida tan estables como sea posible.

PRINCIPIOS DEL REGULADOR

Un regulador mantiene la presión de salida adaptando el nivel de apertura de la válvula encapsulada y la corriente de gas. Cambiando el área de apertura de la presión de entrada, la presión de salida puede variar. La presión que se obtiene a través de la válvula encapsulada cambia proporcionalmente para mantener la presión de salida a un valor constante, relativamente independiente del contenido restante en el cilindro y, en cierta medida, independiente también de la cantidad de gas consumido.

La apertura o cierre de la válvula encapsulada se mueve y acciona por el balance de fuerzas en el diafragma del regulador.

En condiciones ideales o teóricas, todas las fuerzas causadas por las condiciones de presión interna y las fuerzas generadas por la compresión del resorte entran en equilibrio exacto y la válvula encapsulada permite que pase sólo la cantidad solicitada de gas, proporcionando una corriente de gas fija y constante.

En la realidad, todas las condiciones de presión y caudal fluctúan y el eje de la válvula encapsulada está en movimiento constante para reflejar los cambios en las condiciones y regular la apertura adecuadamente. Por esta razón, el diseño adecuado del diafragma, la correcta elección en la geometría de la válvula y el uso de materiales de alta calidad, son clave para el funcionamiento fiable del regulador.

GCE utiliza sus más de 70 años de experiencia en el negocio de los reguladores para optimizar el diseño del producto y elegir las condiciones técnicas óptimas.

ELECCIÓN DEL PRODUCTO

Hay varios modelos de reguladores disponibles para permitir un nivel razonable de precisión en el mantenimiento de la presión, proporcionando la velocidad de caudal demandada, y cumpliendo con los requisitos específicos de caudal y presión. Para asegurar una correcta regulación y, por lo tanto, un suministro adecuado de gas, el usuario deberá tener en cuenta los parámetros de funcionamiento antes de la compra del producto. Su criterio elemental deberá ser el siguiente:

TIPO DE GAS

El tipo de gas no afecta solamente al tipo de conexión, sino también al diseño interior del regulador y a la compatibilidad con el material del producto. Nunca use otros gases más que los especificados por el fabricante del producto, aunque la conexión entrante lo permita. Un mal uso podría dañar el producto o ser un riesgo potencial para su salud.

PRESIÓN DEL GAS

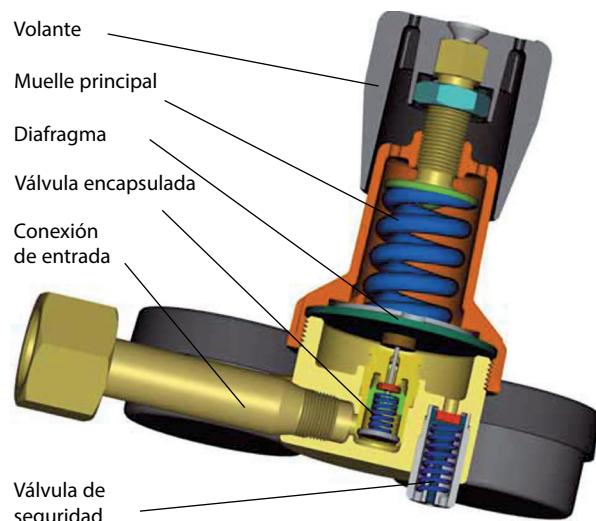
Se ha de tener en cuenta el rango de presión disponible y, principalmente, la presión que se ha de obtener en la salida. Los trabajos estándar de corte, soldadura y calentamiento, pueden ser ejecutados por los reguladores de la serie FIXI/UNI/S2+, pero para aplicaciones especiales, incluyendo la alta presión, está disponible el Jet CONTROL 600. Por razones de seguridad, todos los reguladores GCE tienen la presión máxima de salida restringida al valor nominal indicado en el catálogo, así que preste atención para una correcta elección del producto.

CAUDAL DEL GAS

No solamente la presión es importante, también la cantidad de gas esperada. El regulador BASECONTROL, más pequeño, proporciona gas suficiente para corte y soldadura básica, pero para aplicaciones mayores deberán usarse productos de gama más alta. Para aplicaciones industriales, donde es necesario un suministro de gas extremo, se recomiendan los productos de la línea especial CR60. De igual modo, ha de tenerse en cuenta la capacidad de suministro de la fuente de gas.

ESTABILIDAD DE LA PRESIÓN

La estabilidad de la presión se ve afectada sobre todo por el tamaño y el diseño del regulador. Un mayor diámetro del diafragma mejorará considerablemente la estabilidad; por ello UNICONTROL ofrece mejores parámetros que el regulador BASECONTROL, más pequeño. Pero en muchos casos, solo el regulador S2+ de doble etapa puede proporcionar un suministro final de la presión estable. En caso de duda, consulte con expertos de GCE.

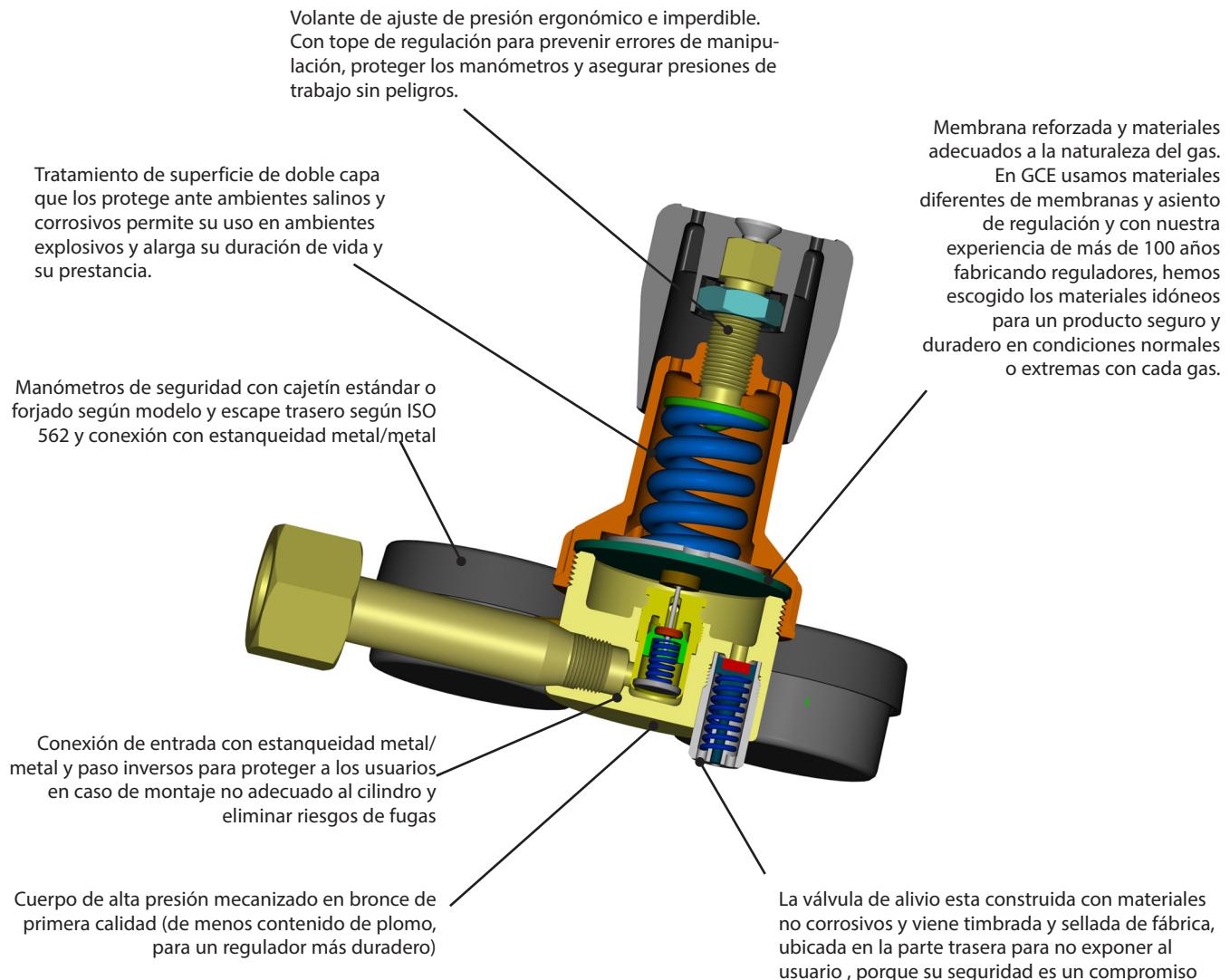


SEGURIDAD

A pesar de que los diseñadores e ingenieros de GCE prestaron la máxima atención a la seguridad pasiva de los reguladores, hay una gran responsabilidad por parte de los usuarios. Los reguladores son dispositivos que trabajan con alta presión y –especialmente en aplicaciones para corte y soldadura– con gases que pueden ser potencialmente peligrosos. Cualquier contaminación producida por un hidrocarburo (aceite, grasa, sustancias orgánicas) puede conducir a explosiones, así que la limpieza es una condición indispensable. También el deterioro de los componentes mecánicos de conexión, puede conducir a fugas o a la liberación de partículas rotas y, como consecuencia, deteriorar el sistema. De igual modo, cualquier fuga de gas puede provocar una explosión, especialmente si la fuga provoca que el gas se acumule. Es por ello que se debe prestar especial atención a que la válvula de seguridad esté en perfectas condiciones. Los reguladores GCE son dispositivos robustos y duraderos, pero un uso y un mantenimiento adecuados son necesarios para su total seguridad y fiabilidad. Lea y siga todas las recomendaciones hechas en las instrucciones de uso suministradas con el producto.

REGULADORES

La norma ISO 2503 es una normativa a la cual deben responder todos los reguladores de presión y que define de manera irrevocable las características que debe poseer un regulador de presión seguro.



4 PUNTOS PARA RECONOCER UN REGULADOR QUE CUMPLE LA NORMA ISO

1) VOLANTE DE REGULACIÓN DE PRESIÓN

La norma ISO 2503 define que el volante de regulación debe tener un tope en la máxima presión regulable. El volante no debe poder soltarse, ni incluso cuando esté completamente abierto por lo que siempre debe estar fijado al regulador.

2) VÁLVULA DE SEGURIDAD

La válvula de seguridad debe ser rearmando, no ajustable y su salida no deberá estar orientada hacia el usuario.

3) MARCADOS OBLIGATORIOS

Se tienen que marcar claramente sobre los reguladores los datos del fabricante, la clase y el gas de uso, la presión nominal de entrada. Asimismo deberá llevar marcado ISO 2503.

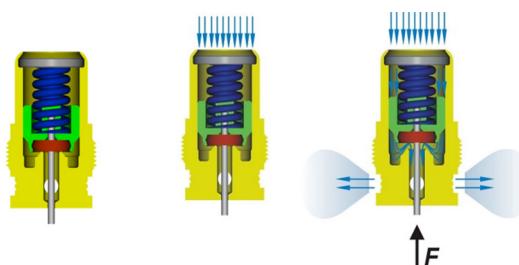
4) MANÓMETROS

Los manómetros deben estar fabricados bajo la conformidad de la norma ISO 5171 (EN562), tener un sistema de escape trasero y ser de diámetro 50mm o 63mm (2" o 2 1/2").

VÁLVULA ENCAPSULADA

En los reguladores GCE, la válvula de regulación está en un cápsula protegida por un filtro.

Garantiza un funcionamiento fiable y una regulación extremadamente estable, gracias a sus canales de escape horizontales; El flujo de gas no impacta en la membrana, sometiéndola a menos esfuerzo y fatiga otorgando una presión de uso estable. Su estanqueidad metal/metal asegura un producto sin fuga en trabajos pesados cuando la descompresión genera frío y dilataciones.



REGULADOR BASECONTROL

Como todos los reguladores GCE, el Basecontrol está fabricado conforme a la norma Internacional ISO 2503. Los reguladores Basecontrol son la solución óptima para los usuarios que buscan un regulador seguro y de costo ligero para trabajos en un rango medio con equipos de corte y soldadura o de suministro de Argón Co2 a de máquinas de soldadura por arco MIG / MAG.

Siendo su seguridad nuestro compromiso, el regulador Basecontrol aprovecha nuestros más de 100 años de experiencia diseñando y fabricando productos para aplicaciones seguras.

VENTAJAS

El regulador Basecontrol tiene un cuerpo de bronce forjado y sistema de regulación simple de actuación directa, no encapsulado. Idóneo para los trabajos comunes, donde no es necesario una regulación perfectamente estable, pero si un producto de costo ligero.

Viene provisto de dos manómetros de 50 mm (2") con triple escala, Bar, Psi y kPa para facilitar ajuste y lectura, cual sea la aplicación.

El regulador en sí y todos los dispositivos aguas abajo están protegidos por una válvula de alivio o seguridad no ajustable fabricada en materiales inalterables.

El regulador Basecontrol es probado unitariamente y certificado por WHA (EEUU) para trabajar de modo seguro con oxígeno hasta 230 bar (3315Psi) de presión de entrada.

APLICACIONES

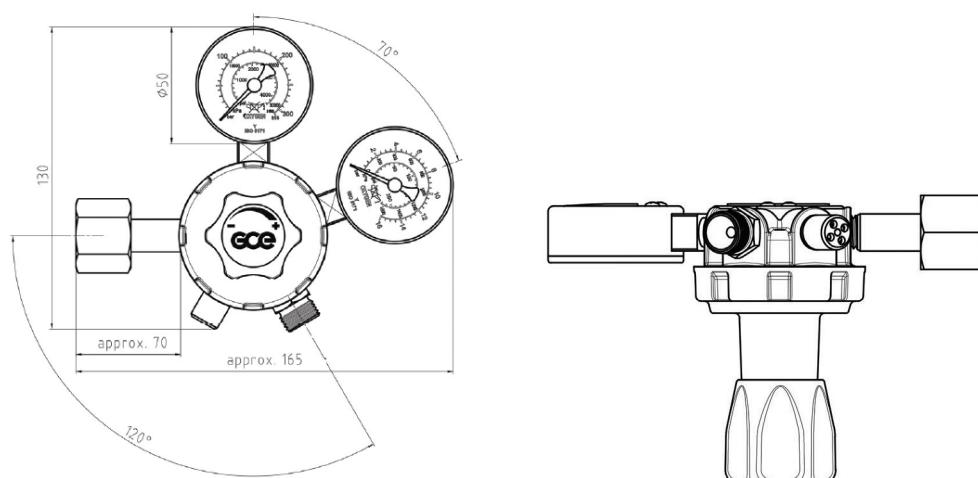
- Obras públicas y construcción civil
- Trabajos puntuales
- Soldadura MIG, MAG



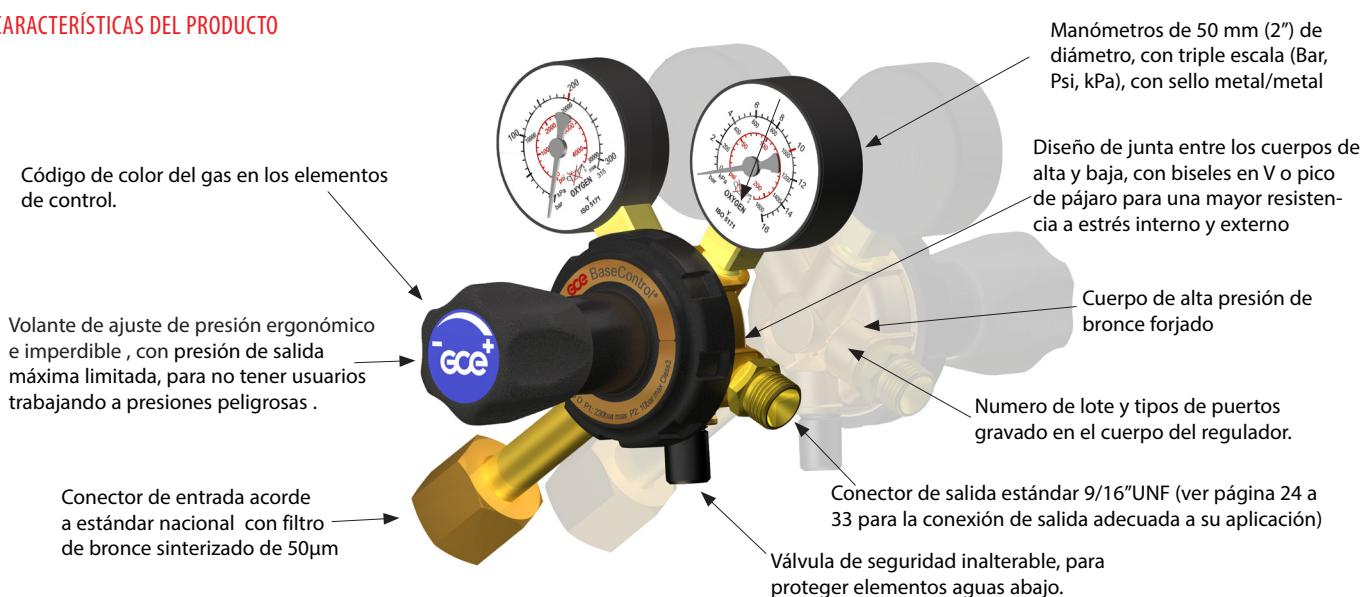
CARACTERÍSTICAS

Cuerpo de alta presión	Bronce forjado y estabilizado químicamente.
Cuerpo de baja presión	Aleación Zn/Al químicamente estabilizado y tratamiento anticorrosivo
Membrana	Diámetro 54,5 mm, de EPDM reforzado, NBR para los GLP
Válvula de regulación	Bronce con asiento con PA o cloropreno según gas.
Manómetros	Diámetro 50 mm (2"), escalas en Bar, Psi y kPa. Clase 2.5, según ISO 5171.
Conector de entrada y tuerca	Bronce acorde estándar nacional
Válvula de seguridad	No ajustable e insensible a la oxidación.
Elementos de control	Volante ergonómico imperdible de PA, con tope de regulación ajustado unitariamente.
Norma	Conforme con norma ISO 2503

DIMENSIONES

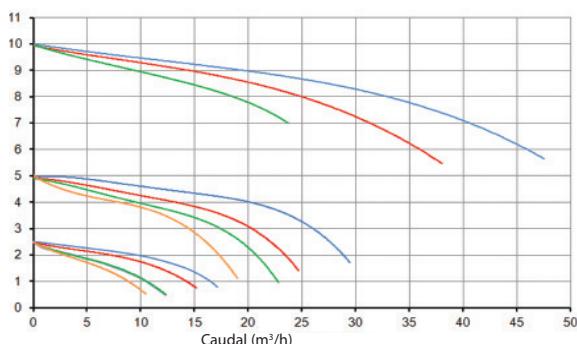


CARACTERÍSTICAS DEL PRODUCTO

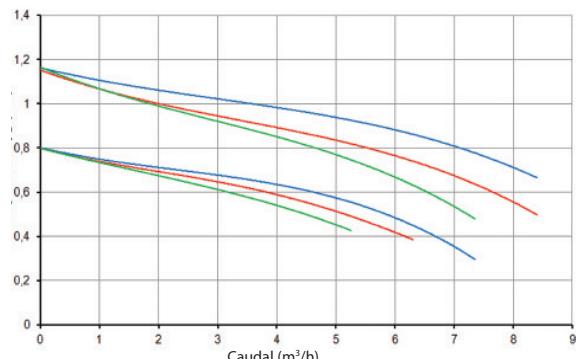


PARÁMETROS DEL REGULADOR

OXÍGENO



ACETILENO



La gráfica de capacidad muestra la presión de salida en función del consumo / flujo a diferentes presiones de entrada / cilindro de según ISO 2503.

VARIANTES DE PRODUCTO



Código	Gas	Presión de Entrada Bar (Psi)	Presión de Salida Bar (Psi)	Entrada	Conexión	País
0870090	O ₂	200 (3000)	10 (145)	CGA540	9/16"UNF	PE, EC, CO, MX, CARIBE
0870118	O ₂	200 (3000)	10 (145)	DIN 6	9/16"UNF	CL, BR, UY, AR, MX
0870091	Acetileno	25 (365)	1.5 (22)	CGA510	9/16"UNF.lzq	PE, BR, CO, MX, EC, CR
0870119	Acetileno	25 (365)	1.5 (22)	DIN12	9/16"UNF.lzq	AR, CL, UY, PY, MX
0870120	Acetileno	25 (365)	1.5 (22)	CGA300	9/16"UNF.lzq	VE, CO, CARIBE
0870092	Propano	25 (365)	3.5 (50)	CGA510	9/16"UNF.lzq	AMERICA LATINA
0870093	Ar	200 (3000)	24lpm	CGA580	9/16"UNF	AMERICA LATINA
0870144	Ar	200 (3000)	24lpm	IRAM 3 (G 5/8)	9/16"UNF	AR
0870094	CO ₂	200 (3000)	24lpm	CGA320	9/16"UNF	AMERICA LATINA
0870355	Ar	200 (3000)	30lpm	CGA580	9/16"UNF	AMERICA LATINA

REGULADORES UNICONTROL

UNICONTROL



UNICONTROL 500

Los reguladores Unicontrol están fabricados bajo todos los parámetros de la norma internacional ISO 2503. El principal objetivo durante el diseño del producto y fabricación fueron: el alcanzar un rendimiento excelente, un producto robusto, duradero y garantizar una total seguridad de los usuarios.

VENTAJAS

El regulador Unicontrol utiliza desde varias generaciones válvulas de regulación encapsulada protegida por un filtro de alta prestación, para una presión de salida y caudal constante y poder usar los cilindros hasta su final, sin necesidad de reajuste.

Todos los modelos están provistos de válvulas de alivio, inalterable y no ajustable, localizada en la parte trasera del cuerpo del regulador para proteger a los usuarios sin tener ningún compromiso.

El regulador es unitariamente probado y certificado por el BAM (Instituto Alemán de prueba) para golpes de presión adiabática con Oxígeno hasta 300 bar (4000psi) de presión de entrada.

Fabricamos por más de 50 años, más de 500.000 reguladores por año del modelo Unicontrol/Jet Control con usuarios satisfechos en los 5 continentes.

APLICACIONES

Es la solución optima para los clientes que trabajan en un rango medio con equipos de corte (en continuo hasta 300 mm, 12"), calentamiento hasta 7000 l/h y soldadura por llama o eléctrica para brindar una perfecta repetitividad de los procesos.

Es un regulador robusto y duradero se usa en astilleros, minería, talleres de metal mecánica, servicios de mantenimiento, trabajo de canalizaciones y ductos, obras públicas, industrias pesadas o de demolición que buscan un regulador profesional con una excelente capacidad de regulación.



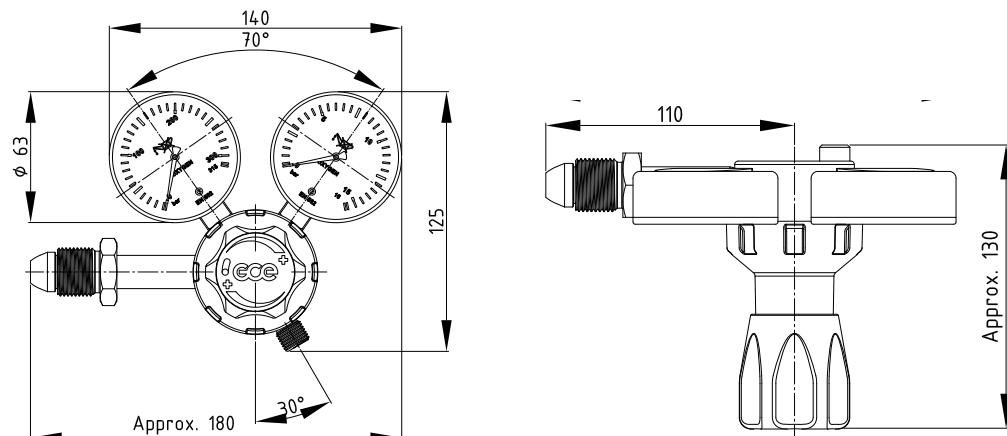
UNICONTROL 100



CARACTERÍSTICAS

Cuerpo	Bronce forjado, químicamente estabilizado
Tapa	Aleación de Zn/Al, químicamente estabilizado y con tratamiento anticorrosivo.
Diafragma	Diam. 50 mm de EPDM reforzado, NBR para los derivados del petróleo
Válvula	Unidad encapsulada, cuerpo de bronce, asiento con PA o cloropreno de alto grado.
Manómetros	Manómetro de 63 mm, clase 2.5%, escala en bar.
Conector de entrada y tuerca	Bronce, geométricamente acorde estándar nacional
Válvula de seguridad	No ajustable, carcasa de plástico y sistema insensible a oxidación.
Elementos de control	Volante ergonómico imperdible

DIMENSIONES

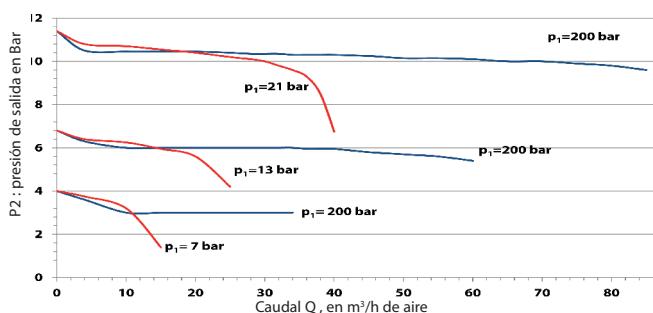


CARACTERÍSTICAS DEL PRODUCTO

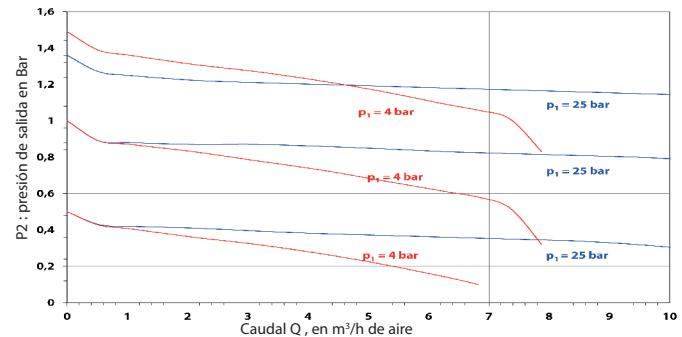


CURVAS DE CAUDAL

OXÍGENO



ACETILENO



Las gráficas muestran la presión de salida en función del flujo a diferentes presiones de entrada.

Código	Gas	Presión Entrada Bar (Psi)	Presión Salida Bar (Psi)	Conexión Entrada	Conexión Salida	País
UNICONTROL 500	0783756	Propano	25 (365)	4 (58)	CGA510	9/16"UNF América Latina
	0783755	O ₂	200 (3000)	10 (145)	DIN 6 (W21,8)	CL,BR,UY,AR,MX, CARIBE
	0783766	O ₂	200 (3000)	10 (145)	CGA540	9/16"UNF PE,CO,MX,VE,EC,CARIBE
	0783767	Ar e inertes **	200 (3000)	10 (145)	IRAM 3	9/16"UNF AR
	0783768	Nitrógeno	200 (3000)	10 (145)	DIN10	9/16"UNF UY,CL
	0783769	Ar e inertes **	200 (3000)	10 (145)	CGA580	9/16"UNF BR,CL,PE,CO,VE,PA,MX
	F21100004	Nitrogeno	200 (3000)	50 (725)	CGA555	9/16"UNF CL
	0870178	Nitrogeno	200 (3000)	50 (725)	CGA580	5 +7/16" BR,PY,PE,EC,CO,VE,MX
	0783770	Hidrógeno/GN	200 (3000)	10 (145)	DIN 1 (W21,8 Izq.)	9/16"UNF BR,UY
	0783771	Hidrógeno/GN	200 (3000)	10 (145)	CGA350	9/16"UNF PE,CL,BR,CO, CARIBE
UNICONTROL 300	0783772	CO ₂	200 (3000)	10 (145)	DIN 6 (W21,8)	9/16"UNF UY,AR
	0783763	CO ₂	200 (3000)	10 (145)	CGA320	9/16"UNF BR,CL,PE,CO,VE,PA,MX
	0783773	Acetileno	25 (365)	1.5 (22)	CGA510	9/16"UNF PE,BR,CO,MX, CARIBE
	0783774	Acetileno	25 (365)	1.5 (22)	CGA300	9/16"UNF VE,CO,AR,BR
	0783762	Acetileno	25 (365)	1.5 (22)	R 3/4"	9/16"UNF CL,UY,AR,MX, CARIBE
	0783775	CO ₂	200 (3000)	30lpm	DIN 6 (W21,8)	9/16"UNF UY,AR
	0783758	CO ₂	200 (3000)	30lpm	CGA320	9/16"UNF BR,CL,PE,CO,VE,PA,MX
UNICONTROL 100	0783776	Ar e inertes **	200 (3000)	30lpm	IRAM 3	9/16"UNF AR
	0783777	Ar e inertes **	200 (3000)	30lpm	DIN10	9/16"UNF UY
	0783757	Ar e inertes **	200 (3000)	30lpm	CGA580	9/16"UNF BR,CL,PE,CO,VE,PA,MX
	0783778	CO ₂	200 (3000)	30lpm	DIN 6 (W21,8)	9/16"UNF UY,AR
	0783779	CO ₂	200 (3000)	30lpm	CGA320	9/16"UNF BR,CL,PE,CO,VE,PA,MX
	0783780	Ar e inertes **	200 (3000)	30lpm	DIN 10 (W24,32)	9/16"UNF UY
	0783781	Ar e inertes **	200 (3000)	30lpm	CGA580	9/16"UNF BR,CL,PE,CO,VE,PA,MX
	0783782	Ar e inertes **	200 (3000)	30lpm	IRAM 3	9/16"UNF AR

Los reguladores Unicontrol vienen provistos de tuerca y espiga para manguera de 1/4" (6.3mm)

** Argón, inertes y mezcla de gases inertes (N₂, CO₂, He)

REGULADOR BLINDADO

ROBUSTO

Regulador con manómetros protegidos en caso de caída o trato duro, para los usuarios que transportan cilindros y equipos a obras o trabajan en condiciones difíciles. Regulador de bronce (CuZn40Pb2) de primera calidad y alta resistencia para un regulador industrial de alta capacidad.

SEGURO

Fabricado según ISO2503 con insuperable protección del manómetro, para aplicaciones con parámetros de presión controlados y sin fugas. La válvula de seguridad y de regulación no está orientada hacia el usuario, por lo que protege el operario de proyecciones en caso de accidente.

ECONOMICO

Su mayor protección reduce mantenimientos y reparaciones costosas en tiempo de parada y gestiones. Permite evitar el riesgo de fugas de gases explosivos, asfixiantes o comburentes, peligrosos y onerosos.

Conexión de entrada para cada norma nacional, para un montaje fácil a todo tipo de cilindro con o sin protector



Regulador aprobado para trabajar en ambientes explosivos, sin elementos que puedan generar chispas o electricidad estática.

Tratamiento de superficie de doble capa que protege ante ambientes salinos y corrosivos y alarga su vida útil y su prestancia.

Volante de ajuste de presión ergonómico impermeable e orientado hacia el suelo. Con tope de regulación para proteger equipos, usuario e instalaciones del uso erróneo y presiones peligrosas.



Manómetros de doble escala (Bar y Psi) de clase de presión 2,5, protegido por un armazón cincado y un protector de goma auto extingüible

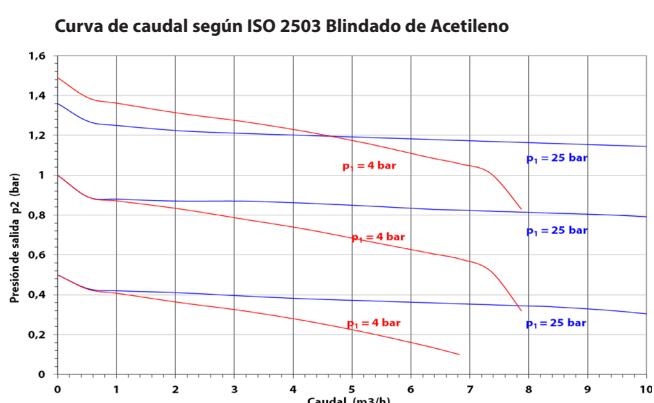
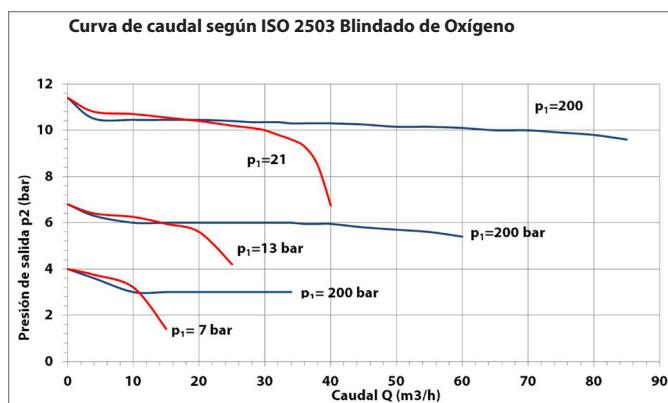
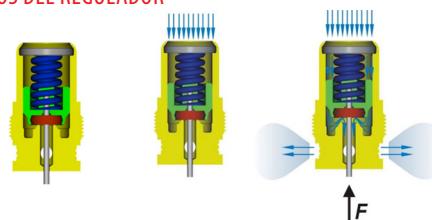


Por diseño, el volante de regulación apunta al suelo, en caso de accidente el usuario no está expuesto a proyecciones, aumentando la seguridad.

VÁLVULA DE REGULACIÓN ENCAPSULADA

- En los reguladores GCE, la válvula de regulación está en un cápsula protegida por un filtro.
- Garantiza un funcionamiento fiable y una regulación muy estable.
- Gracias a sus canales de salida horizontales, el flujo de gas no influye sobre el funcionamiento de la membrana, sometiéndola a menos esfuerzos y fatiga.
- Capacidad de flujo para cortar hasta 500 mm (20") o calentar con boquillas de 7000 l/h de propano.

PARÁMETROS DEL REGULADOR



REGULADOR DIN+ TMO

REGULADOR BLINDADO



Código	Gas	Presión		Conexión Entrada	País Salida
		de Entrada Bar (Psi)	de Salida Bar (Psi)		
0783844	Oxígeno	200 (3000)	10 (145)	CGA540	9/16"UNF PE, CO, MX, VE, EC
0783842	Propano	20 (290)	4 (58)	CGA510	9/16"UNF América Latina
0783843	Acetileno	20 (290)	1.5 (22)	CGA510	9/16"UNF PE, BR, CO, MX, EC
0870066	Acetileno	20 (290)	1.5 (22)	CGA300	9/16"UNF VE, MX, CARIBE
0870057	Oxígeno	200 (3000)	10 (145)	DIN 6 (W21,8)	G3/8" CL, BR, UY, AR, MX, EC
0870058	Acetileno	25 (365)	1.5 (22)	DIN12	G3/8" izq. CL, UY, AR, MX
0870059	Propano	25 (365)	4 (58)	CGA510	G3/8" izq. América Latina

REGULADOR DIN+500



Código	Gas	Presión		Conexión Entrada	País Salida
		de Entrada Bar (Psi)	de Salida Bar (Psi)		
0780630	O ₂	200 (3000)	10 (145)	DIN 6 (W21,8)	G1/4" CL, BR, UY, AR, MX
0782810	O ₂	200 (3000)	10 (145)	CGA540	9/16"UNF PE, BR, CO, MX, CARIBE
0780696	H ₂	200 (3000)	10 (145)	DIN 1 (W21,8 izq.)	G3/8"izq. BR, UY
0780695	CO ₂	200 (3000)	10 (145)	DIN 6 (W21,8)	G1/4" UY, AR
0783702	Propano	25 (365)	4 (58)	CGA510	G 3/8" PE, BR, CO, MX, CARIBE
0783630	Aire	200 (3000)	10 (145)	CGA346	G 3/8" PE

REGULADOR DIN+300



Código	Gas	Presión		Conexión Entrada	País Salida
		de Entrada Bar (Psi)	de Salida Bar (Psi)		
0782841	Argón/CO ₂	200 (3000)	30 lpm	DIN 6 (W21,8)	G1/4" UY,AR
0783280	Argón	200 (3000)	32 lpm	CGA580	9/16"UNF BR,CL,PE,CO,VE, MX,

REGULADOR DIN+100



Código	Gas	Presión/ de entrada Bar (Psi)	Flujo	Conexión		País
				Entrada	Salida	
0783238	CO ₂	200 (3000)	30 lpm	CGA320	9/16"UNF	BR,CL,CO,VE,PE,MX,EC,
0783853	Aire inertes*	200 (3000)	30 lpm	IRAM 2	G3/8"	AR
0783211	Aire inertes*	200 (3000)	30 lpm	DIN 6 (W21,8)	G1/4"	CL, BR, UY, AR, MX

* Argón, inertes y mezclas de gases inertes (N₂, CO₂, He)

REGULADOR DIN+FLOW CON CAUDALÍMETRO Y PRECALENTADOR DE TENSIÓN NO PELIGROSA



Código	Gas	Presión/ de Entrada Bar (Psi)	Flujo	Conexión		País
				Entrada	Salida	
0783054LA	CO ₂	200 (3000)	30 lpm	CGA o DIN (24V)	G1/4" o 9/16"UNF	Consúltenos
0783055LA	CO ₂	200 (3000)	30 lpm	CGA o DIN (42V)	G1/4" o 9/16"UNF	Consúltenos

LLAVE HELIO PARA GLOBOS

Disponible en 3 modelos, con presión de entrada de 200 bar y conexiones Iram2 y CGA580.

USOS:

ECONÓMICO: Globos de látex (sin manómetro, requiere llave para conectar a cilindro)

ESTÁNDAR: Globos de látex (con manómetro y apriete manual a cilindro)

COMBI: Globos de Látex y metálicos (Con manómetro, regulador de presión y apriete manual a cilindro).



0871032

0871030

Código	Descripción	Presión de Entrada Bar (Psi)	Conexión		País
			Entrada	Salida	
0762816	Con manómetro	200 (3000)	Iram2	Globo látex	AR
0762817	Sin manómetro	200 (3000)	Iram2	Globo látex	AR
0762818	Con manómetro y regulador	200 (3000)	Iram2	Globo látex y Met.	AR
0871031	Sin manómetro	200 (3000)	CGA580	Globo látex	América Latina
0871030	Con manómetro	200 (3000)	CGA580	Globo látex	América Latina
0871032	Con manómetro y regulador	200 (3000)	CGA580	Globo látex y Met.	América Latina

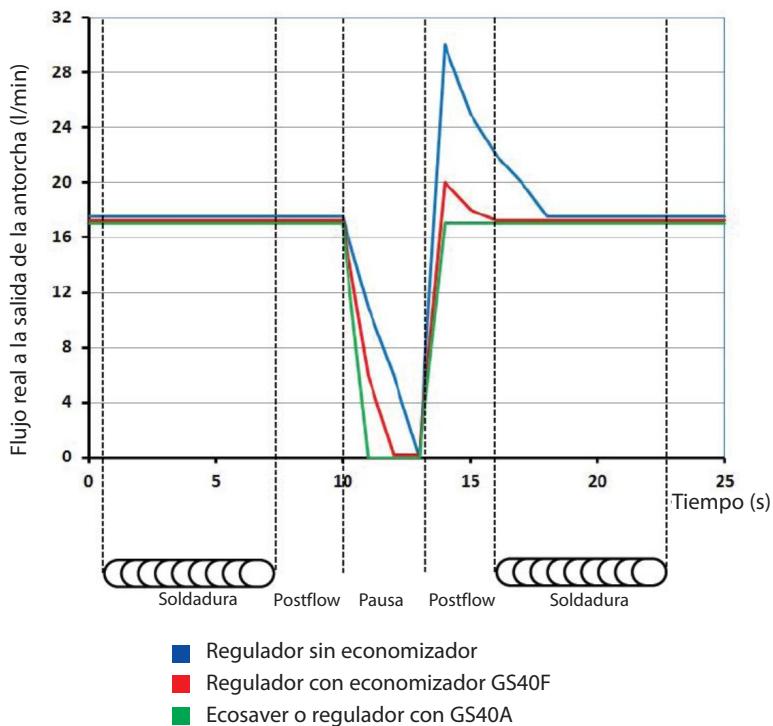
ECOSAVER

**AUMENTA LA CALIDAD DE LA SOLDADURA Y REPETIBILIDAD DEL PROCESSO,
REDUCE EL CONSUMO DE GAS EN PROCESOS MIG, TIG, MAG**

VENTAJAS

- Reducción del consumo de gas, de hasta el 45% en procesos de soldadura por punto.
 - Sin sobrepresión ni soplo de arco al arranque del proceso.
 - Caudal constante de 200 bar (3000 psi) a 5 bar (75 psi) de presión de cilindro
 - Regulador preciso y estable para un flujo fácil de ajustar en segundos sin necesidad de reajustar.
 - De diseño robusto y macizo.
 - Producido en europa con bronce de bajo contenido de plomo CuZn40Pb2 para un producto duradero.
 - Permite garantizar soldadura de gran calidad y repetibilidad a un costo controlado..

Tipo de Soldadura	Ahorro de gas
Soldadura de punto	40-45%
Mayor soldadura de punto mas algo de soldadura de cordón	30-35%
Igual soldadura de punto/cordón	25-30%
Mayor soldadura de cordón	18-22%



Comparativas
de consumo según
regulador empleado

ECOSAVER



El regulador ECOSAVER esta diseñado para aumentar la calidad y repetibilidad en procesos MIG, TIG, MAG además de reducir el consumo de gas.

Comparado con otros dispositivos ahorradores que se conectan a la salida de los reguladores, el ECOSAVER permite garantizar que la función ahorradora este operativa, el caudalímetro de columna indicando el flujo real consumido.

VENTAJAS

Su doble regulación permite una gran precisión y calidad de soldadura.

Permite evitar el soplo de arco al inicio del proceso y el sobre consumo que conlleva y ahorrar hasta un 45% de gas.

APLICACIONES

Idóneo para soldadura TIG, MIG, MAG , cuando se busca altas calidades de soldadura y una insuperable competitividad de los costo de producción.

Código	Gas	Entrada Bar (Psi)	Flujo	Conexión	País
				Entrada	Salida
9615600	CO ₂	160 (2320)	30 lpm	DIN 6 (W21,8)	G1/4" UY, AR
9615610LA	CO ₂	160 (2320)	30 lpm	CGA320	9/16"UNF BR, CL, CO, EC, PE, VE
0772156	Ar e inertes**	200 (3000)	30 lpm	G5/8"	G3/8" ARGENTINA
9615640	Ar e inertes**	200 (3000)	30 lpm	DIN 10 (W24,32)	G3/8" UY
0772027	Ar e inertes**	200 (3000)	30 lpm	CGA580	9/16"UNF BR, CL, PE, CO, VE, MX

* Argón, inertes y mezclas de gases inertes (N₂, CO₂, He)

GS40



El GS40 es un economizador de argón / CO₂.

Cuando se suelta el gatillo de la antorcha MIG/TIG, el GS40 monitorea la subida de presión en la manguera de alimentación de la máquina y corta el flujo evitando sobre presiones que se liberan cuando se aprieta el gatillo de la antorcha de nuevo.

Se conecta sencillamente a la salida del regulador flujómetro o punto de uso, sin necesidad de modificaciones en su instalación.

las versiones GS40F son diseñadas para reguladores con manómetro cuenta litros y las versiones GS40A para los reguladores con caudalímetro de columna.

VENTAJAS

Permite evitar el soplo de arco al inicio del proceso y el sobre consumo que conlleva.

Permite ahorrar hasta un 45% de gas.

APLICACIONES

Idóneo para soldadura MIG cuando los cordones de soldadura son cortos.

GS40A



GS40F



Código	Descripción	Conexiones
F21310009	GS40F N 30	G3/8"H->G3/8"M
F21310008	GS40A N 30	G3/8"H->G3/8"M
F21310011	GS40F N 30	9/16"UNFH->9/16"UNFM
F21310010	GS40A N 30	9/16"UNFH->9/16"UNFM

ACCESORIO

548202227514 Caudalímetro de control

COMBIFLOW

El regulador Combiflow es un regulador de pistón con flujómetro de paso.

Su flujómetro de paso con disco de níquel es 3 veces más preciso que un flujómetro de columna además de ser duradero y robusto.

VENTAJAS

Es modular y permite tener de una hasta 3 salidas de flujos con un solo cilindro.

Permite tener un control de los parámetros de soldadura mediante flujómetro de paso y/o de columna.

Su regulador de pistón permite garantizar parámetros de soldadura estables de cilindro lleno a cilindro vacío.

Ligero y compacto, es fácil de llevar en obra y de gran resistencia.

APLICACIONES

Un regulador perfecto si se busca precisión, estabilidad y ahorro de gas en aplicaciones TIG



Código	Tipo	Entrada Bar (Psi)	Flujo	Conexión	
				Entrada	Salida
0762823LA	Regulador	200 (3000)	3-6-9-12-15-18-22-25-30lpm	CGA580	6.3mm (1/4")
					2 x R3/8.H
0762827	Flujometro	3,5 (50)	3-6-9-12-15-18-22-25-30lpm	R3/8".M	6.3mm (1/4")
A291031	Flujometro	3,5 (50)	0 a 30 lpm de columna	R3/8".M	1/4"

* Consultarnos para otros tipos de conectores de entrada o salida.

REGULADOR S2+

Reguladores de doble etapa GCE están diseñados para proporcionar estabilidad, y un suministro libre de fluctuaciones, cual sea la presión de entrada o el caudal suministrado.

VENTAJAS

La primera etapa reduce la presión de entrada más del 90% y el gran diafragma de la segunda etapa asegura el suministro de presión estable, con una presión de cierre casi nula.

Los reguladores S2+ GCE están fabricados acorde estándares ISO 2503 e ISO 7219 para alcanzar la máxima precisión y seguridad.

APLICACIONES

El S2+ es idóneo para aplicaciones de precisión como abastecimiento de máquinas, pruebas de fibra óptica, regulación eficaz del CO₂ y N₂O y todo gas que tenga tendencia a enfriar durante su descompresión.

Un regulador sobresaliente para aplicaciones donde se requiere una presión estable, sea cual sea el flujo o la presión de cilindro.

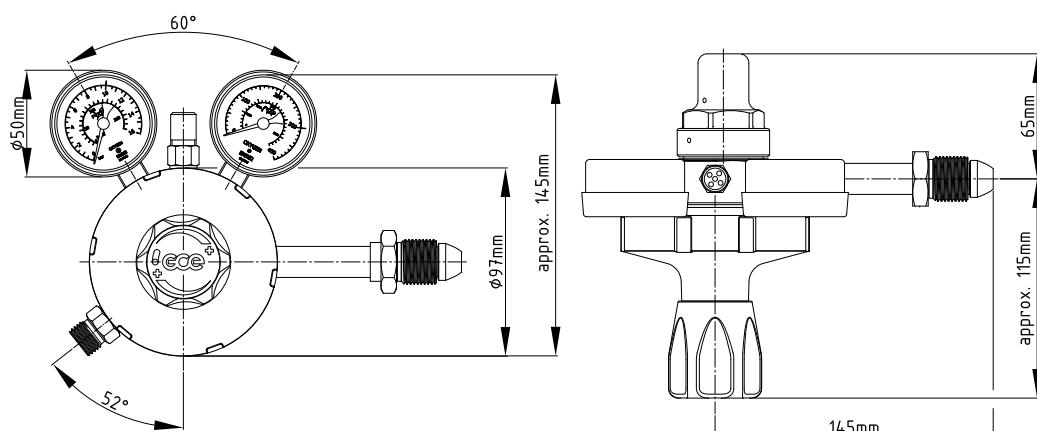
Disponemos de versiones con válvula de seguridad canalizable para abastecer las redes de gases industriales y medicinales, como regulador principal o de respaldo.

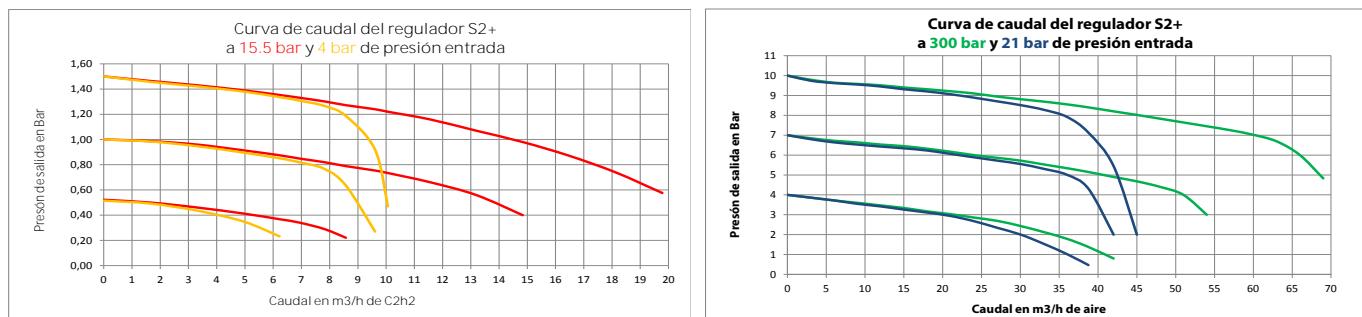


CARACTERÍSTICAS

Cuerpo de alta presión	Bronce forjado, químicamente estabilizado y con tratamiento de superficie para proteger de la oxidación en ambientes agresivos.
Tapa de la primera etapa	Bronce forjado, químicamente estabilizado y pintado con polvo dorado.
Tapa de la segunda etapa	Aleación de Zinc fundida y con tratamiento anticorrosiva.
Membrana de la 1ra etapa	Diámetro 40 mm, acero inoxidable preformado.
Membrana de la 2da etapa	Diámetro 82 mm, neopreno reforzado con fibras.
Válvula de regulación	Cuerpo de bronce, cierre de PA (primera etapa) cloropreno de alto grado (segunda etapa)
Manómetro	Diseño de seguridad GCE, reforzado, diam. 50 mm (2"), escala doble Bar (Psi), precisión 2.5%
Conector de entrada y rosca	Bronce de bajo contenido de Pb, geometría de acorde a estándar nacional
Válvula de seguridad	Ubicada en la parte superior del cuerpo de alta presión, inalterable.
Elementos de control	Volante de regulación imperdible con tope de regulación.

DIMENSIONES





VARIANTES DE PRODUCTO



Código	Gas	Presión		Flujo	Conexiones	
		Entrada Bar (Psi)	Salida Bar (Psi)		Entrada	Salida
0772028	Oxígeno	230 (3300)	0-10 (0-145)	30 m ³ /h	G5/8" der	G 3/8" der
0772029	Acetileno	25 (360)	0-1,5 (0-20)	5 m ³ /h	G5/8" Izq	G 3/8" Izq
0772030	Neutral (Ar/N/He)	230 (3300)	0-10 (0-145)	30 m ³ /h	G5/8" der	G 3/8" der
0772031	CO ₂	230 (3300)	0-10 (0-145)	30 m ³ /h	W 21,8	G 3/8" der
0772032	Argón	230 (3300)	-	3-30 l/min	G5/8" der	G 3/8" der
0772033	CO ₂	230 (3300)	-	3-30 l/min	W 21,8	G 3/8" der
0772034	Hidrógeno	230 (3300)	0-10 (0-145)	30 m ³ /h	G5/8" Izq	G 3/8" Izq

* Versiones para otros gases, conexiones, presiones, favor consultarnos

REGULADOR JC 600

El JETCONTROL 600 es un regulador industrial de simple etapa para operar con una presión máxima de entrada de 315 bar (4000 psi) y suministrar una presión de salida hasta 206 bar (3000 psi).

VENTAJAS

De diseño robusto, fabricado con materiales de alta calidad, estrictos controles de producción y prueba unitaria, garantizan una alta seguridad de operación incluso con gases de moléculas pequeñas (como el helio o hidrógeno) en presiones muy altas.

Los componentes claves del regulador se han seleccionado para proporcionar un dispositivo fiable y seguro para la manipulación de altas presiones o como primera etapa de regulación en redes industriales.

Su cuerpo mecanizado de bronce con bajo contenido de plomo y alta resistencia (CuZn40Pb2) garantiza un producto estable.

Los manómetros extra seguros con cajetín estampados permiten tener precisión en el ajuste.

Su doble membrana de acero inoxidable preformada brinda seguridad.

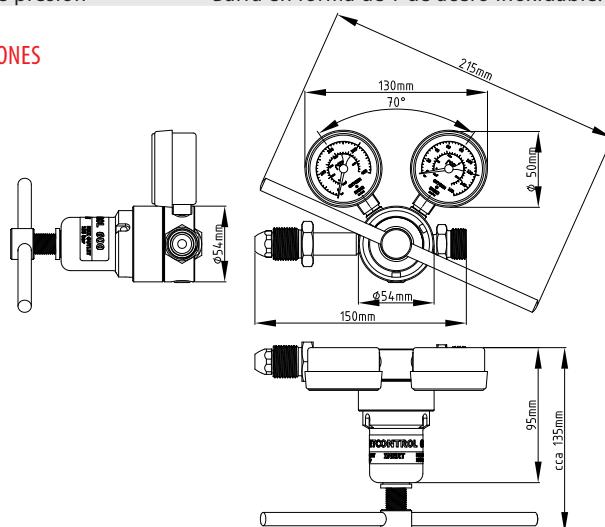
Su filtro metálico y válvula de regulación garantizan un regulador duradero y asegura operaciones libres de problemas.

APLICACIONES

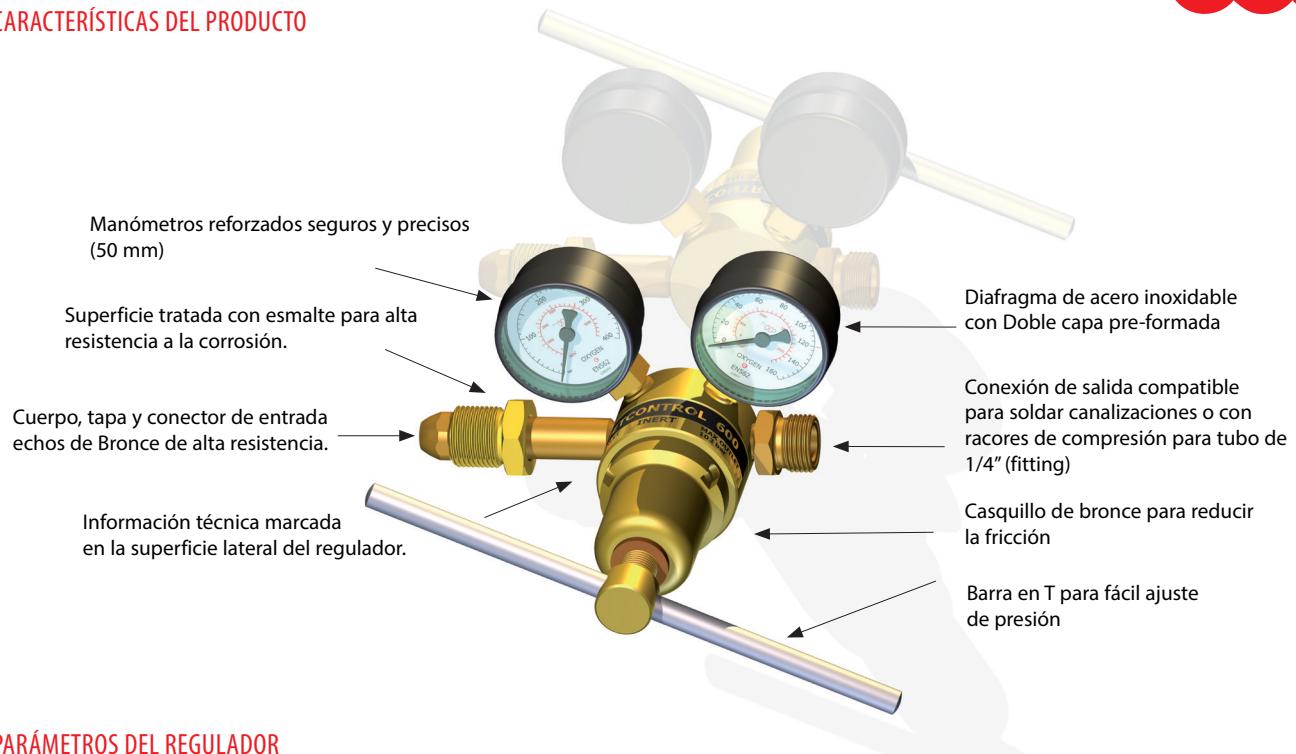
- Pruebas hidráulicas
- Llenado de extintores
- Refinerías y procesos industriales donde se necesita altas presiones
- Pruebas de estanqueidad
- Primera etapa de regulación
- Trasvase de O₂ a 2000 psi
- Llenado de neumáticos de aeronaves.

**CARACTERÍSTICAS**

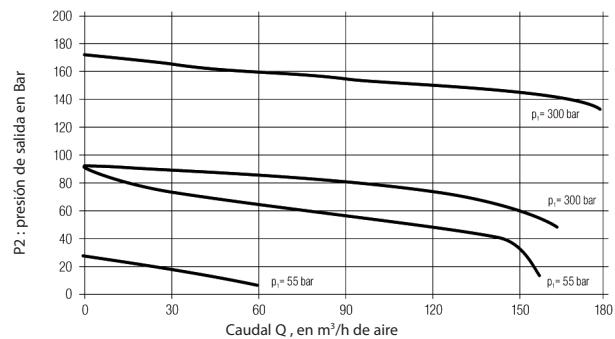
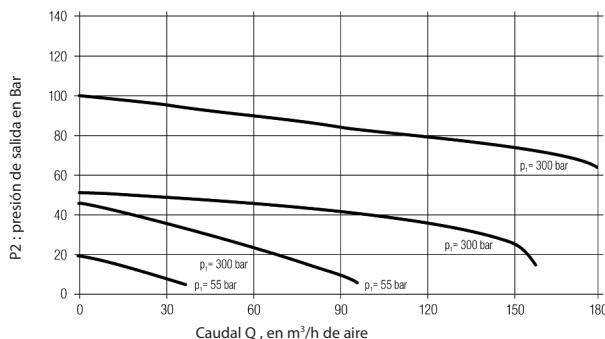
Cuerpo de alta presión	Bronce de alta resistencia, químicamente estabilizado y esmaltado
Cuerpo de baja presión	Bronce químicamente estabilizado y esmaltado.
Diáfragma	Doble membrana, Diámetro 40mm, acero inoxidable pre-formado
Válvula interna	Cuerpo de bronce, cierre con PA de alto grado.
Manómetros	Diseño seguro, manómetro 50mm (2") sellado, escala en bar, precisión de 2.5%
Conecotor de entrada y tuerca	Bronce de alta resistencia, Geometría cumpliendo el estándar nacional.
Válvula de seguridad	Solo para versiones de media presión.
Ajuste de presión	Barra en forma de T de acero inoxidable.

DIMENSIONES

CARACTERÍSTICAS DEL PRODUCTO



PARÁMETROS DEL REGULADOR



VARIANTES DEL PRODUCTO



Código	Gas	Presión de Entrada Bar (Psi)	Presión de Salida Bar (Psi)	Entrada	Conexiones	País
0762532	Inertes	230 (3335)	206 (3000)	DIN 6 (W21,8)	DIN 6 (W21,8)	Manifold
0762569	Inertes	230 (3335)	103 (1500)	DIN 6 (W21,8)	DIN 6 (W21,8)	Manifold
0762568	Inertes	230 (3335)	50 (725)	DIN 6 (W21,8)	DIN 6 (W21,8)	Manifold
0762530	Inertes	230 (3335)	206 (3000)	DIN 10 (W24,32)	DIN 6 (W21,8)	UY,CL
0762557	Inertes	230 (3335)	103 (1500)	DIN 10 (W24,32)	DIN 6 (W21,8)	UY,CL
0766019	Inertes	230 (3335)	206 (3000)	IRAM3	DIN 6 (W21,8)	AR
0762524	Inertes	230 (3335)	206 (3000)	CGA580	DIN 6 (W21,8)	PE,CL,BR,CO,MX,EC,CARIBE
0762563	Inertes	230 (3335)	206 (3000)	CGA580	1/4-18NGT	PE,CL,BR,CO,MX,EC,CARIBE
0762537	Inertes	230 (3335)	206 (3000)	DIN 10 (W24,32)	DIN 6 (W21,8)*	UY,CL
0762523	O ₂	230 (3335)	206 (3000)	DIN 6 (W21,8)	DIN 6 (W21,8)	CL,BR,UY,AR,MX
0762528	O ₂	230 (3335)	206 (3000)	CGA540	DIN 6 (W21,8)	PE,CO,MX,VE,EC,CARIBE
0762552	O ₂	230 (3335)	28 (400)	DIN 6 (W21,8)	DIN 6 (W21,8)	CL,BR,UY,AR,MX
0762522	Aire	230 (3335)	206 (3000)	G5/8"	DIN 6 (W21,8)	CL,UY

*-fitting

REGULADOR CR60

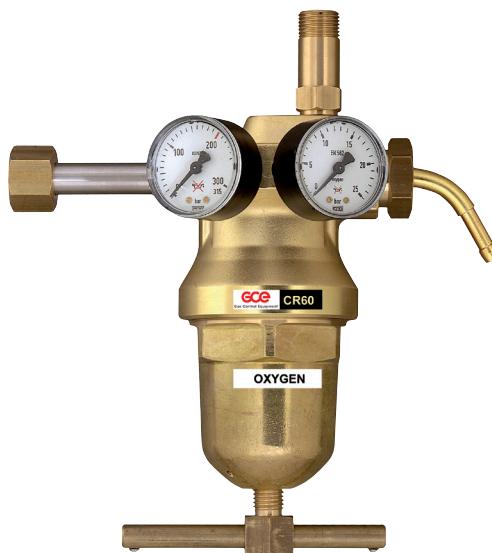
El regulador de gran caudal CR-60 tiene considerablemente mayor capacidad que otros reguladores comunes y están diseñados para usarse cuando grandes flujos de gas son requeridos.

VENTAJAS

El gran diafragma separado físicamente del flujo principal de gas proporciona al regulador un rendimiento sobresaliente, excelentes parámetros de regulación e estabilidad y alta resistencia al congelamiento y fatiga. Su cuerpo de bronce robusto, combinado con el conector de entrada de acero inoxidable predeterminan el regulador CR-60 para aplicaciones de servicio pesado incluso en ambientes industriales fuertes. Todos los reguladores CR-60 están equipados con dispositivos de seguridad o alivio ensamblados independientemente y probados unitariamente antes de ser enviados.

APLICACIONES

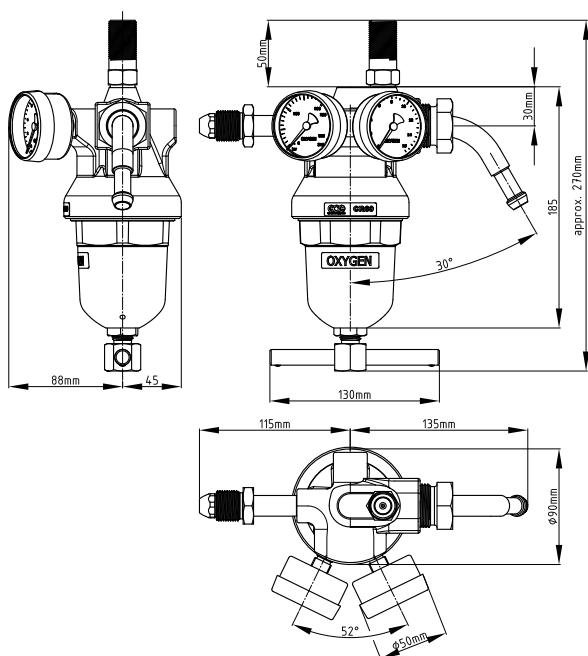
- Manifold de alto caudal
- Prueba de grandes capacidades
- Oxicorte de gran espesor o con varios sopletes
- Llenado de neumáticos de obras públicas
- Abastecimiento de máquinas láser
- Suministro de gas a talleres



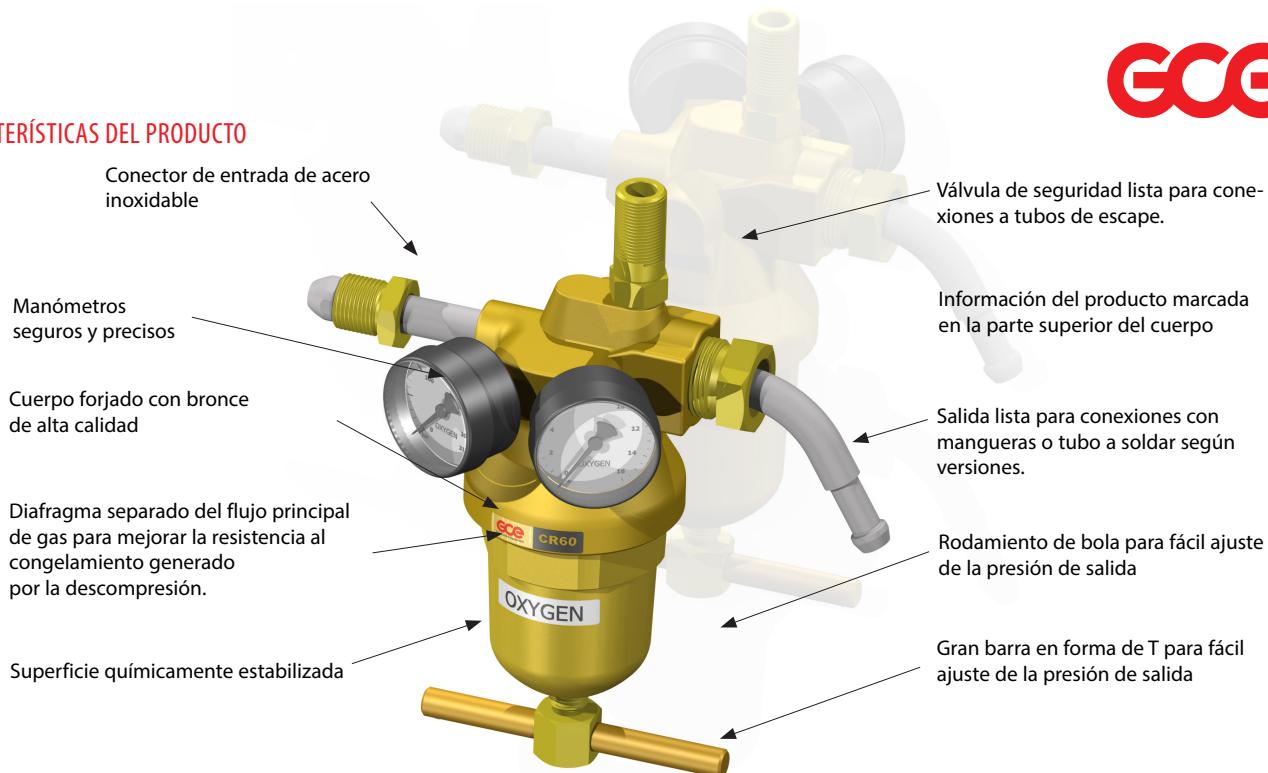
CARACTERÍSTICAS

Cuerpo de alta presión	Bronce forjado, estabilizado químicamente y electropulido.
Cuerpo de baja presión	Bronce forjado, estabilizado químicamente y electropulido.
Diafragma	Doble capa reforzada de Butilo, NBR o Cloropreno según gas
	Pistón para versiones de alta presión.
Válvula interna	Cuerpo de acero inoxidable asiento de con PTFE de alto grado.
Manómetros	Diseño seguro, manómetros de 50 mm (2") y precisión de 2.5%
Conecotor de entrada y tuerca	Conexiones de acero inoxidable con filtro de gran capacidad.
Válvula de seguridad	De bronce, canalizable para las versiones para manifold.
Ajuste de presión	Barra en forma de T de acero inoxidable, ajustador de presión en Bronce con casquillo antifricción de bronce.

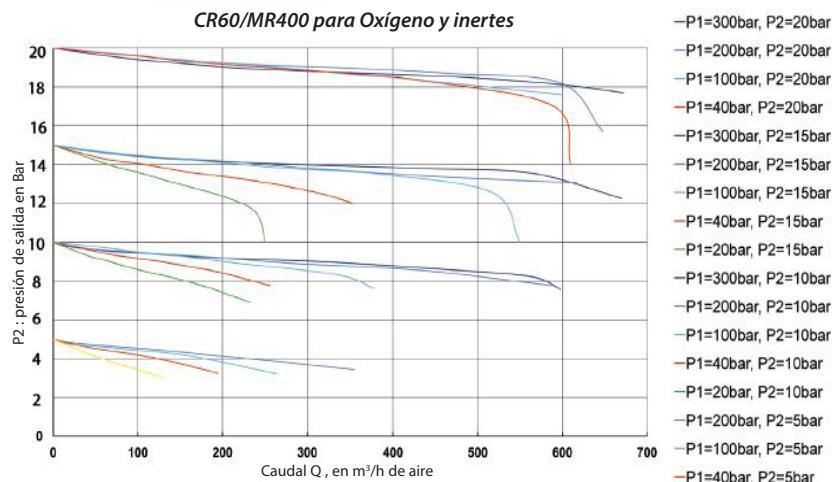
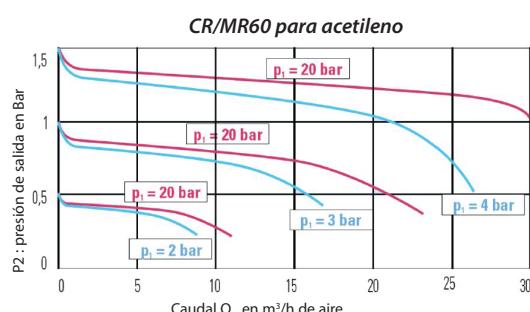
DIMENSIONES



CARACTERÍSTICAS DEL PRODUCTO



PÁRAMETROS DEL REGULADOR



VARIANTES DEL PRODUCTO



Código	Gas	Presión de Entrada Bar (Psi)	Conexión de Salida Bar (Psi)	Entrada	Salida	País
0762909	O ₂	200 (3000)	15 (220)	CGA540	Manguera	PE,CO,MX,VE,EC,CARIBE
0762308	O ₂	200 (3000)	15 (220)	DIN 6 (W21,8)	Manguera	CL,BR,UY,AR,MX
0762310	Inertes	200 (3000)	15 (220)	DIN 10 (W24,32)	Manguera	CL,UY
0762323	O ₂	200 (3000)	15 (220)	DIN 6 (W21,8)	TUBO Ø 18 mm/23,7 mm	CL,BR,UY,AR,MX
0762321	Acetileno	25 (365)	1,5 (20)	DIN 12	TUBO Ø 18 mm/23,7 mm	Manifold
0762303	Acetileno	25 (365)	1,5 (20)	DIN 1 (W21,8 Izq.)	TUBO Ø 18 mm/23,7 mm	Manifold
0762305	H ₂	200 (3000)	15 (220)	DIN 1 (W21,8 Izq.)	TUBO Ø 18 mm/23,7 mm	Manifold
0762306	Inertes	200 (3000)	15 (220)	DIN 6 (W21,8)	TUBO Ø 18 mm/23,7 mm	Manifold
0762382	Inertes	200 (3000)	20 (300)	DIN 6 (W21,8)	TUBO Ø 18 mm/23,7 mm	Manifold
0762931	Inertes	200 (3000)	20 (300)	DIN 6 (W21,8)	G1/2" M.	Manifold
0762330	Inertes	200 (3000)	50 (750)	DIN 6 (W21,8)	TUBO Ø 18 mm/23,7 mm	Manifold

PROTECTOR DE MANÓMETRO



Protectores de goma auto extingüible para proteger los manómetros de posibles roturas y choques ligeros. Permite proteger sin inversión su seguridad, evitando fugas costosas y peligrosa, incrementando la calidad del trabajo, al tener parámetros de ajuste ciertos.

Código	Tipo	Para manómetros
321814215000P	Protector simple	63 mm (2 1/2")
273113053979P	Protector simple	50 mm (1")
14008289	Protector doble	63 mm (2 1/2")
A301040P	Protector doble	50 mm (1")

CALENTADOR



Calentador de alta presión (para hasta 200 bar o 3000 Psi de presión de cilindro), con cuerpo y conexiones de bronce, se ubica entre el cilindro y el regulador.

VENTAJAS:

Fabricado en Europa, sus años de servicio y las miles de unidades fabricadas año tras año nos permiten garantizar un producto de gran robustez y fiabilidad sin igual.

Su circuito intercambiador de calor permite un consumo eléctrico mínimo (25W) para precalentamiento eficaz del CO₂ y sus mezclas, sin sobre calentamiento del regulador, de su membrana y empaques.

Se conecta al la red eléctrica con tensiones máximas de 230V (50/60 Hz), se suministra con 2 metros de cable.

Código	Descripción	Conexiones
D0012402	Calentador 25W 220V CO ₂	DIN 6 (W21,8)
0764823	Calentador 25W 220V CO ₂	CGA320

* Para calentadores de más potencia para manifold y redes, consultarnos o ver página 164.

RECAMBIOS PARA REGULADORES



Código	Descripción	Conexiones	Lote
9425770	Sello de Conexión de entrada CO ₂	CGA320	x50
B761239	Sello de Conexión de entrada O ₂	DIN 6 (W21,8)	x100
B761240	Sello de Conexión de entrada C ₂ H ₂	DIN 12 (R3/4")	x100

* Recomendamos utilizar sellos originales para garantizar la compatibilidad con los gases y la seguridad de los operarios

DUPLICADORES DE SALIDA DE REGULADORES Y PUNTOS DE USO CON VÁLVULAS



Para conectar 2 sopletes o máquinas a la salida de un regulador, con válvulas de cierre a cada salida.

Código	Descripción	Conexiones	Gas
14008167	Racor doble con válvulas O ₂	G1/4" H->G1/4" M	O ₂ y Inertes
14008166	Racor doble con válvulas O ₂	G3/8"H->G3/8" M	O ₂ y Inertes
14008168	Racor doble con válvulas Gas	G3/8" Izq H -> G3/8" M	Combustibles

DUPLICADORES DE SALIDA DE REGULADORES PARA ROTAMETROS



Para duplicar las salidas de reguladores o punto de uso y conectar 2 rotametros ajustables independientemente.

Código	Descripción	Gas
202011131	T de acoplamiento de flujometro G3/8"H->2×G3/8" M	Ar/CO ₂ y mezclas

DUPLICADORES DE ARRESTADORES DE LLAMA



Para duplicar el flujo suministrado y abastecer debidamente los sopletes en aplicaciones de corte grueso o calentamiento fuerte.

Código	Descripción	Conexiones	Gas	Envase con
203010736	2×FR34 o SG5	G3/8" Izq H -> G3/8" Izq M	Combustibles	Entrada y Salida
203010737	2×FR34 o SG5	G3/8" H -> G3/8" M	O ₂ y Inertes	Entrada y Salida
9418740	2×FR91	1×G3/4" H -> 2×G1/2" M	O ₂ y Inertes	Entrada
9418750	2×FR91	2×G1/2" M -> 1×G3/4" H	O ₂ y Inertes	Salida

VÁLVULAS DE SEGURIDAD Y CONEXIONES



MONTAJES COMUNES DE ARRESTADORES DE LLAMA Y CONECTORES RÁPIDOS

EL USO DE CONECTORES RÁPIDO PERMITE:

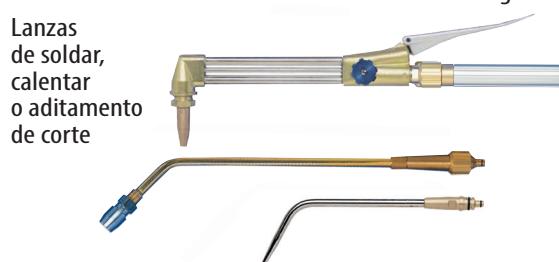
- Aumentar ergonomía en el trabajo facilitando y acortando los tiempos de conexión.
- Permite asegurar la desconexión de los equipos una vez el día laboral ha terminado y garantiza la ausencia de equipos mal cerrados y fugas peligrosas y costosas.
- Permite tener una mejor gestión del parque de soplete / mangueras y equipos, haciendo posible la gestión de un equipo por usuario/grupo de trabajo, asegurando su buen estado, un trabajo seguro y menos perdidas de herramientas.
- Evita desgaste de las conexiones y sus roscados, propensas a generar fugas o roturas causadas a menudo por una conexión forzada de equipos por parte de personal temporario o subcontratistas sobre la red de equipos de su empresa.

EL USO DE ARRESTALLAMA PERMITE:

- Garantizar la seguridad de los usuarios y reducir los incidentes y accidentes
- Garantizar la seguridad de su inversión, taller, máquinarias y equipos
- Garantizar que ningún incidente va a retrasar la entrega de la obra/trabajo
- Aplicaciones más fiables, con operarios usando con tranquilidad sus equipos, incrementando calidad y productividad.
- Aumentar la calidad, ya que detrás de una buena soldadura o un corte limpio hay un usuario seguro

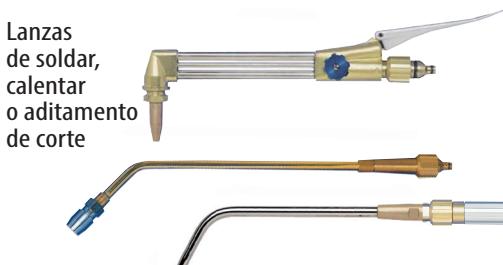
Nº1

- 🕒 Flexibilidad - Ergonomía del trabajo
- 🕒 Seguridad del usuario
- ✓ Protección de los equipos
- ✓ Duración de equipos
- ✓ Rapidez de conexión
- ✓ Facilidad de gestión del parque de reguladores/sopletes/mangueras



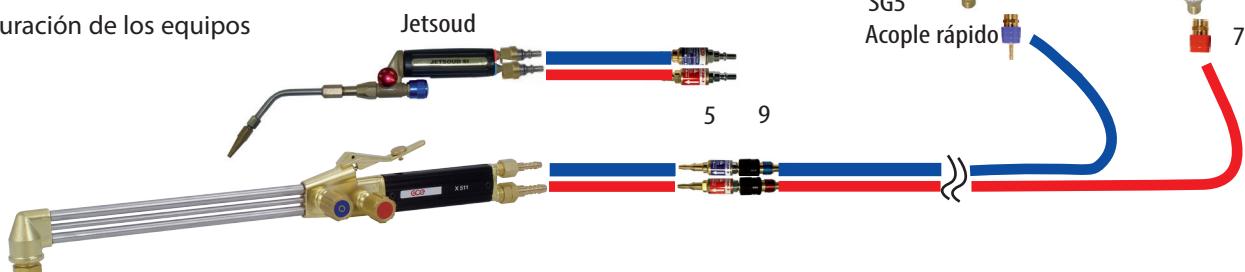
Nº2

- 🕒 Flexibilidad - Ergonomía del trabajo
- ✓ Seguridad del usuario
- ✓ Protección de los equipos
- ✓ Duración de equipos
- ✓ Rapidez de conexión
- ✓ Facilidad de gestión del parque de reguladores/sopletes/mangueras



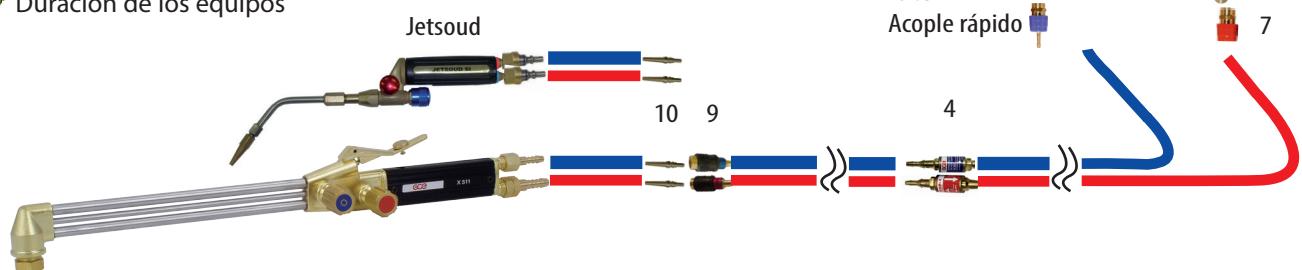
Nº3

- Flexibilidad - Ergonomía del trabajo
- Seguridad del Usuario
- Protección de los Equipos
- Facilidad de Gestión del parque de reguladores/sopletes/mangueras.
- Rapidez de conexión
- Duración de los equipos



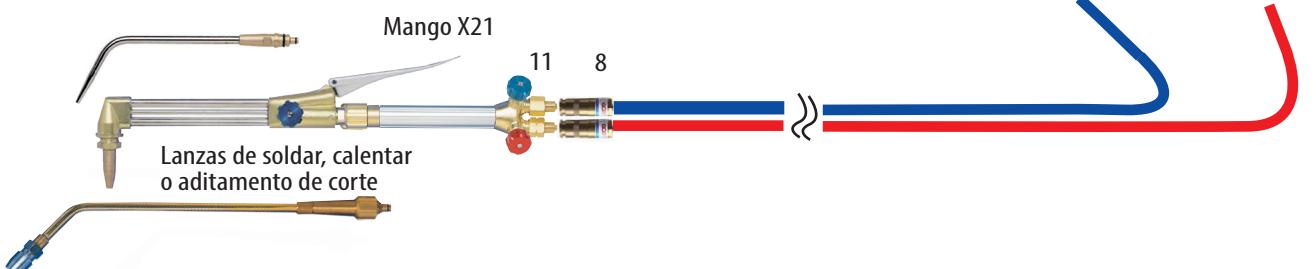
Nº4

- Flexibilidad - Ergonomía del trabajo
- Seguridad del Usuario
- Protección de los Equipos
- Facilidad de Gestión del parque de reguladores/sopletes/mangueras.
- Rapidez de conexión
- Duración de los equipos



Nº5

- Flexibilidad - Ergonomía del trabajo
- Seguridad del Usuario
- Protección de los Equipos
- Facilidad de Gestión del parque de reguladores/sopletes/mangueras.
- Rapidez de conexión
- Duración de los equipos



DISPOSITIVOS DE SEGURIDAD

Si se utiliza equipos de alta calidad en buenas condiciones y son mantenidas apropiadamente todas las reglas de salubridad y seguridad, los equipos de soldadura, oxicorte y calentamiento serán seguros al utilizarlos. Una elección correcta de un soplete, boquillas y fuente de gas son esenciales para un trabajo profesional, pero todavía puede no ser suficiente. No se puede sustituir un entrenamiento apropiado, procedimientos de seguridad y un adecuado cuidado de los operadores que trabajan con los equipos de oxi-combustible. En la práctica los retrocesos de llama no suele suceder frecuentemente pero ocurren. Para asegurar la seguridad de los operarios y las instalaciones, los arrestallamas ofrecen una barrera protectora de seguridad adicional para el operario y el área de trabajo contra riesgos de salud, seguridad y daños materiales.

NATURALEZA DE LOS RIEGOS EN APLICACIONES OXICOMBUSTIBLES

Un soplete se puede conceptualizar como un equilibrio entre una mezcla de gases altamente inflamable, llevados a su punto de máxima energía liberada, que salen a una cierta velocidad y una llama que los quema.

Mientras, la combustión ocurre a través de la boquilla de corte, del pico de soldar, de la cabeza de calentamiento y los gases salen a la velocidad correcta, bien separado entre si. Sin entrada de aire, Oxígeno en el conducto de gases carburantes o viceversa. Por debajo de la temperatura o punto de auto ignición o descomposición. El usuario trabaja con toda seguridad con una de las tecnologías más eficiente para cortar, soldar, calentar, limpiar, enderezar, endurecer y mejorar las características mecánicas de superficie de metales.

- Si las presiones son inestables a velocidades inadecuadas: un regulador de mala calidad o arrestallama de poca capacidad o con un filtro viejo y tapado, o, manguera largas, u, obstruidas, o, reducción de diámetro, o, boquillas demasiado grandes: puede conllevar una salida de gas lenta y una llama que entra en el sistema.
- Si las mezclas están bien separadas (conexiones, mangueras sin corte, fisuras o grietas), o, sistema purgado, o, presiones correctas, no muy altas, o, boquilla sin tapar/no infra-dimensionada para evitar entrada de Oxígeno en el conducto combustible: El usuario trabajará en toda seguridad y eficiencia.
- La temperatura debe mantenerse por debajo del punto de auto ignición del gas combustible; las temperaturas de auto-inanición son de 470°C (878°F) para el propano y de 325°C (617°F) para acetileno., si el Oxígeno está por debajo de la temperatura a partir de la cual el neopreno, plásticos, bronce, hierro, puede convertirse en combustible y generar una reacción de auto combustión que subirá aguas arriba hacia la fuente: El usuario trabajará en toda seguridad y eficiencia.

Un usuario concentrado, con los conocimientos y habilidades adecuadas, con las herramientas adecuadas, de calidad, en buen estado y probadas periódicamente, se aleja del posible riesgo de encadenar eventos que pueden resultar en incidentes o accidentes. Los más comunes son los siguientes:

RETROCESO DE FLUJO

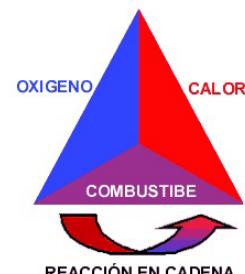
Retroceso de flujo es una situación peligrosa en donde el Oxígeno es empujado dentro de la manguera del gas combustible (o viceversa) creando una mezcla altamente inflamable/explosiva dentro de la manguera flexible. Un inyector/mezclador dañado o mas frecuente, una lanza de soldadura o boquilla de corte obstruida o dañada puede también causar un retroceso de flujo.

Otro caso es donde el retroceso de flujo de un gas ocurre cuando un cilindro se vacía durante el trabajo, creando un desbalance en la presión del sistema. Las válvulas anti-retroceso / válvulas de retención (check) y/o arrestallamas que tiene incorporado la función de check son dispositivos que permiten minimizar este riesgo.

RETROCESO DE LLAMA EXPLOSIVO

Un retroceso de llama puede ser calificado de explosivo, cuando hay autocombustión repentina en un conducto, dispositivo, cilindro. Las condiciones necesarias para que haya combustión se suelen definir por el triángulo de combustión. Esta situación potencialmente peligrosa, puede ocurrir particularmente si:

1. Existe una entrada de Oxígeno en el circuito de gas o vice-versa. Condiciones propensas son por ejemplo un circuito de gas u Oxígeno sin purgar, grietas o fisuras en las mangueras, mal estado de las conexiones, válvulas, sopletes. Se aconseja una inspección de los equipos ante cada uso y una capacitación del personal y revisión completa, preventiva de las instalaciones y equipos por lo menos cada año (ver página 159),
2. El gas llega a su temperatura de auto-ignición y cualquier presencia de Oxígeno puede arrancar el proceso de auto-combustión. Usar equipos de buena calidad sin sobre calentarlo o con sistemas de enfriamiento, les alejará de la zona de peligro (ver sistema COOLEX®, página 92 o boquillas con disipador o sistemas enfriados por agua).
3. Hay una reacción en cadena de auto combustión/reacciones exógenas/explosiones con el Oxígeno o descomposición con el acetileno. Puede ser generado, por la presencia de elementos reactivos como un poco de grasa con Oxígeno o de cobre con acetileno por ejemplo. con equipos limpios, de buena calidad, revisados en talleres oficiales y reparados con partes originales, así como una capacitación del personal se puede evitar . Es pertinente proteger ambas líneas de Oxígeno y gas. El Oxígeno, con calor tiene la capacidad de usar casi muchos materiales como combustible y arrancar un proceso de autocombustión con bronce, goma, neopreno y acero.



RETROCESO DE LLAMA SOSTENIDO

Retroceso de llama sostenido es la quema continua de la llama hacia dentro del soplete, usualmente en el mezclador o inyector. La llama puede también viajar aguas arriba y en casos extremos puede alcanzar a los reguladores y a los cilindros de gases. Retrocesos de llama sostenidos son fácilmente reconocibles: generan una explosión, seguida por un silbido, chillido y/o llama humeante puntiaguda. El usuario deberá cerrar inmediatamente todas las válvulas del soplete para evitar peligro o lesiones. Si un retroceso de llama sostenido continúa sin cerrar las válvulas del soplete, pueden resultar daños severos al soplete, como también un incremento del calor y generar las condiciones para llegar a la temperatura de auto-ignición. Equipos de buena calidad, fabricados y probados unitariamente según la norma ISO 5175, deben estar por diseño, previstos para poder sostener y aguantar retrocesos de llama.

ARRESTADORES DE LLAMA

Los arrestadores de llama son dispositivos de seguridad que detienen o impiden el progreso de una llama aguas arriba desde el punto de ubicación, evitando retroceso de flujo y la creación de mezclas explosivas dentro de las mangueras, canalizaciones o cilindros y pueden proteger el sistema en caso de incendio o de la onda de presión en las líneas de gases. GCE propone dispositivos de diferentes características básicas de seguridad:

VÁLVULA ANTI RETORNO (NRV)

Dispositivo que previene el paso de gas en la dirección opuesta de la dirección del flujo normal. Es una unidad esencial de prevención de retorno de flujo de gas.

ARRESTADOR DE LLAMA (FA)

Unidad diseñada para extinguir el fuego y detener la propagación de la llama por medio de disipadores de calor. Cuando esta pasa por el interior del arrestador de llama. Una característica negativa de todo filtro sinterizado del arrestador de llama es la restricción de flujo y caída de presión la cual empeora cuando el filtro se obstruye por impurezas de gas o residuos quemados.

VÁLVULA DE SEGURIDAD DE TEMPERATURA (TV)

Dispositivo que detiene el flujo de gas si la temperatura externa o interna alcanza un nivel específico. El flujo es detenido por un resorte de la válvula activado por el calentamiento de un fusible térmico y no es reseteable.

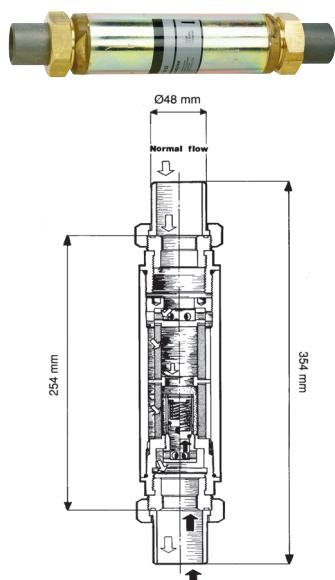
VÁLVULA DE SEGURIDAD DE PRESIÓN (PV)

Dispositivo que corta el flujo de gas en caso de una onda de presión generada por un retroceso que viaje aguas arriba a través del sistema hasta el arrestallama. La válvula de seguridad de presión del arrestallamas SG5 GCE monitorea diferenciales de presión (fugas en alta) onda de choque y es reactivable.

Válvulas check y arrestallamas no están diseñadas para sustituir prácticas apropiadas para el trabajo seguro. Capacitaciones y 100% de concentración en la operación es insustituible. Los arrestallamas si son apropiadamente elegidos e instalados efectivamente se evitarán retrocesos de llama que pueden llegar a invadir el sistema de suministro de gas o los cilindros.

DISPOSITIVOS DE SEGURIDAD

FR63



El FR63 esta diseñado para proteger grandes redes de acetileno, instalaciones y usuarios. Su gran capacidad permite limitar las caídas de presión y obtener rendimiento, caudales importantes y aplicaciones oxiacetilénicas seguras con soplete de inyector o de presión positiva.

Incendios y accidentes ocurren muy poco cuando buenos dispositivos son utilizados. Sin embargo, si un accidente ocurre, el FR63 esta construido para limitar las consecuencias en dos vías:

- Corta el flujo de gas evitando sostener el incendio (ver esquema 1)
- Detiene los retrocesos de llama y evita que se expanda en otras áreas (ver esquema 2)

Los retrocesos llama son detenidos por un filtro de gran capacidad de acero sinterizado. En caso de incendio o de temperaturas anormales y peligrosas, a 95°C un elemento corta el suministro de acetileno.

PRESIÓN DE TRABAJO

El FR 63 esta destinado para uso con acetileno a una presión máxima de 1.5 bar (22 psi).

MONTAJE

El FR 63 se monta a la salida del regulador central (MR60 o NZA 50) y en la entrada de cada galpón o taller de uso (ver ejemplos de instalación). ambas, entrada y salida llevan acoplos para soldar a canalización de 25mm externo (1") o 48mm interno (tubo de 2") o 33,7mm interno (tubo de 1 1/2").

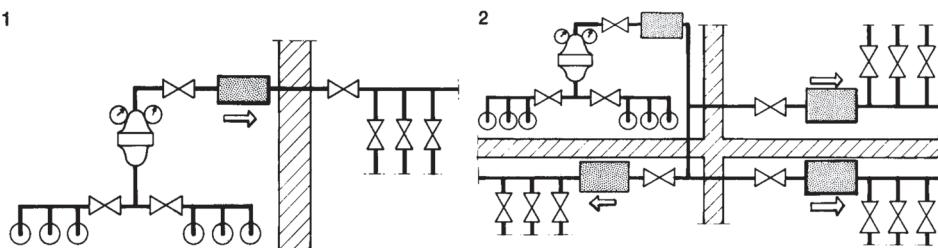
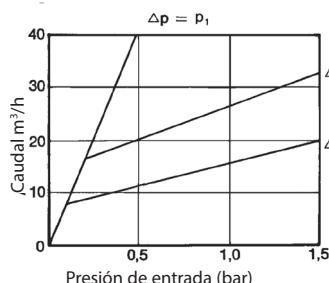
Los conectores roscados machos están previstos para conectarse y cambiarse fácilmente.

EJEMPLO DE INSTALACIÓN

1) Instalación del FR 63 directamente después del regulador principal en el manifold.

2) Instalación del FR 63 para aislar talleres y evitar la propagación del retroceso a la red.

Código	Descripción	Gas	Presión de línea
0762452	FR63	Acetileno	1.5bar (22 Psi)



ARRESTALLAMA SIMAX / DIMAX (NRV+FA+TV)



Los arrestadores de llama de canalización SIMAX y DEMAX son productos especialmente diseñados para proporcionar grandes flujos con una caída de presión mínima.

Permite suministrar grandes caudales, manteniendo sin compromiso la seguridad gracias al montaje en paralelo de 3, 5 o 8 arrestadores de llama FR91N. Cada arrestador de llama FR91N esta provisto de un apaga llama de acero inoxidable sinterizado, anti retroceso de gas y elemento fusible. Las FR91N están montadas dentro de un conjunto compacto que permiten una fácil integración dentro de la tubería.

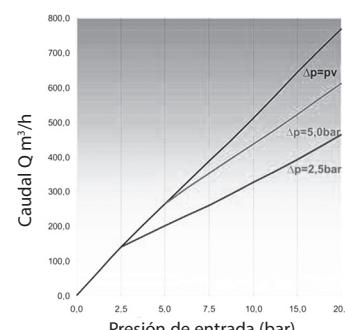
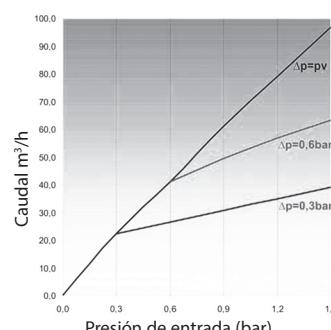
Para alcanzar el caudal necesario, ofrecemos unidades de 3, 5 o 8 FR91N montados en paralelo, en caso de duda, favor de consultarnos para determinar el arrestallama más adecuado a su aplicación.

Arrestallama de 3 funciones, es fabricado según EN730, probado y certificado por el organismo de prueba independiente Alemán BAM

- Elemento arrestallama sinterizado.
- Válvula anti retorno para prevenir retrocesos de gas.
- Dispositivo de corte térmico, para interrumpir permanentemente el suministro de gas en caso de temperaturas anormales.

Código	Gas	Descripción	Conexión	Montaje	Funciones de Seguridad	Máxima presión	Conexión salida
0764433	OXY	DEMAX	G1/2"	Manifold / Tubería	3	15 bar	G1/2"
0764432	Gas	DEMAX	G1/2" Izq.	Manifold / Tubería	3	5 bar *	G1/2" Izq.
0764435	OXY	SIMAX	G1"	Manifold / Tubería	3	15 bar	G 1"
0764434	FUEL	SIMAX	G1" Izq.	Manifold / Tubería	3	5 bar*	G 1" Izq.

* Propano 0.5 bar (72 Psi); Hidrógeno 4bar (60 psi); Acetileno 1.5bar (22 psi)



ARRESTALLAMA FR91N (NRV+FA+TV)



Los arresta llama FR91N son dispositivos de seguridad de alto caudal de 3 funciones. Su filtro sinterizado de gran capacidad permite suministrar grandes flujo a la salida de un panel de regulación o de un punto de uso de gran capacidad. Cumpliendo las normas EN730 y ISO 5175

FUNCIONES DE SEGURIDAD:

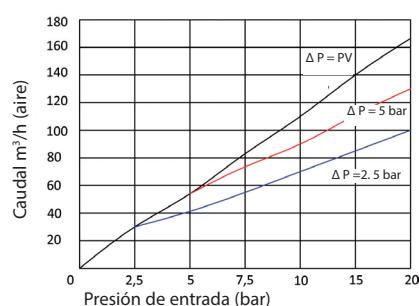
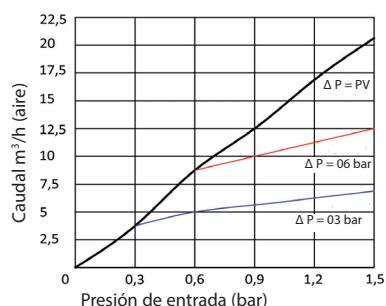
- Elemento arresta llama de acero inoxidable sinterizado
- Válvula anti retorno para prevenir retrocesos de gas.
- Dispositivo de corte térmico, activado por un calor anormal para interrumpir permanentemente el suministro de gas.

Código	Gas	Funciones de Seguridad	Máxima presión Bar (Psi)	Conexión Entrada-Salida
0764431	Oxígeno	3	15 (220)	G 1/2 Der.
0764430	Gas combust.	3	5 (70)*	G 1/2 Izq.

CURVA DE CAUDAL FR91N

GASES Y PRESIONES MÁXIMAS

C_2H_2 :	1.5 Bar (22 Psi)
H_2	4 Bar (58 Psi)
C_3H_8 / C_2H_4 :	5 Bar (75 Psi)
O_2 :	15 Bar (217 Psi)



ARRESTALLAMA RE-ARMABLE SG5 (NRV+FA+TV+PV)



Válvula de seguridad para montar a la salida de un regulador o un punto de uso, de capacidad suficiente para la gran mayoría de los trabajos de corte, soldadura y calentamiento.

Es reactivable luego de un retroceso lo que hace del SG5 un dispositivo de seguridad amigable y didáctico. Permite al usuario buscar y solventar el problema para poder reactivar el dispositivo.

Una vez los parámetros de presión, fugas, estado del soplete o de las boquillas estén correctas, permitirá el rearne y el uso del equipo. Garantiza una aplicación segura para un trabajo con toda tranquilidad.

El SG5 esta fabricado acorde a las normas EN730 e ISO 5175,

FUNCIONES DE SEGURIDAD:

- FA Arrestallama mediante filtro sinterizado de acero inoxidable de alta capacidad
- NV Válvula antiretorno para prevenir el retroceso de gas.
- TV Válvula de temperatura, activada por aumento de temperatura cortando permanentemente el suministro de gas en caso de incendio o temperaturas anormales (95°C).
- PV Válvula de seguridad de presión, activada por la onda de presión generada por un retroceso de llama o por diferencia de presión (fugas en alta presión) hace del SG5 un arrestador de llama proactivo, parando el problema antes de que entre en el circuito.
- Su indicador de estado, es de color verde cuando está listo para usarse. En caso de retroceso de gas o de llama el dispositivo puede reactivarse con un movimiento de "levantar-liberar".

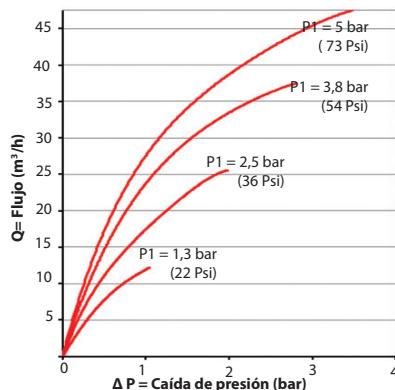
GASES Y PRESIONES MÁXIMAS

C_2H_2 :	1.5 Bar (22 Psi)
$H_2 / C_3H_8 / C_2H_4$:	5 Bar (73 Psi)
O_2 :	10 Bar (145 Psi)

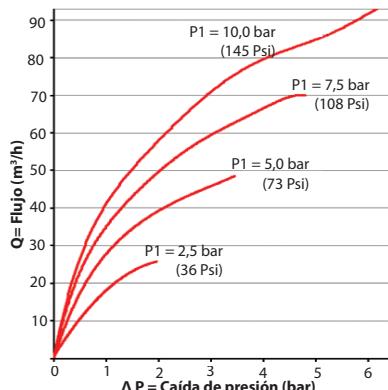
Código	Gas	Montaje	Posición Montaje	Entrada	Conexión	Salida	Funciones de Seguridad
0764457	O_2	Regulador	1	G3/8" H		G3/8" M	4
0764456	Gas	Regulador	1	G3/8" izq. H		G3/8" M	4
0764458	O_2	Regulador	1	G1/4" H		G1/4" M	4
0764462	O_2	Regulador	1	9/16"UNF H		9/16"UNF M	4
0764461	Gas	Regulador	1	9/16"UNF izq. H		9/16"UNF izq. M	4

CURVAS DE CAUDAL

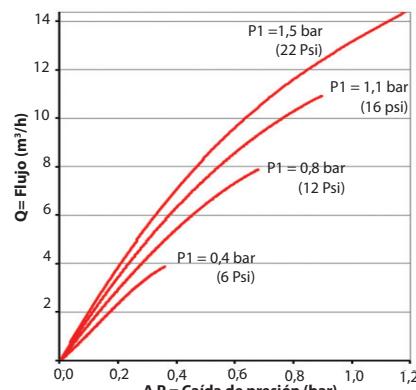
GASES COMBUSTIBLES



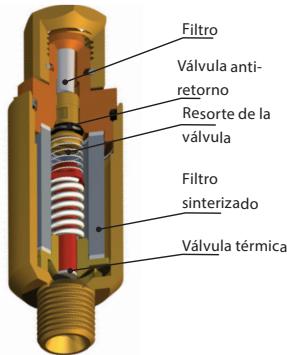
OXÍGENO



ACETILENO



ARRESTALLAMA SG3 / FR34 (NRV+FA+TV)



GASES Y PRESIONES MÁXIMAS

C_2H_2 :	1.0 Bar (15 Psi)
H_2	3,5 Bar (50 Psi)
C_3H_8 / C_2H_4 :	5 Bar (75 Psi)
O_2 :	25 Bar (217 Psi)

El arrestador de llama SG-3 es un dispositivo de 3 funciones de seguridad para montar en el regulador. La capacidad de flujo del FR34 es suficiente para un amplio rango de aplicaciones de soldadura y corte manual, incluso para cortes mecanizados hasta 400mm. Equipado con un elemento térmico, corta el suministro de gas en caso de incendio o de temperaturas anormales. Este arrestador cumple con la norma EN-730-1 e ISO 5175.

FUNCIONES DE SEGURIDAD

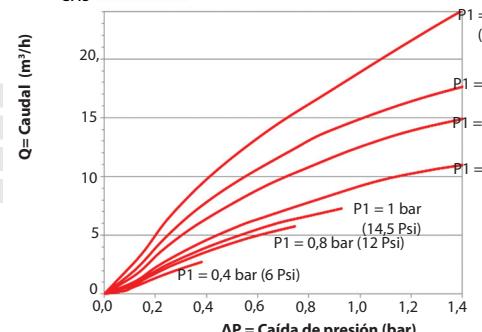
- FA arrestador de llama
- NV Válvula anti retorno para prevenir el retorno del flujo de gases.
- TV Válvula de seguridad de temperatura, activada por aumento de temperatura, cortando permanentemente el suministro de gas

Código Gas Montaje Posición Montaje Conexión Entrada Salida

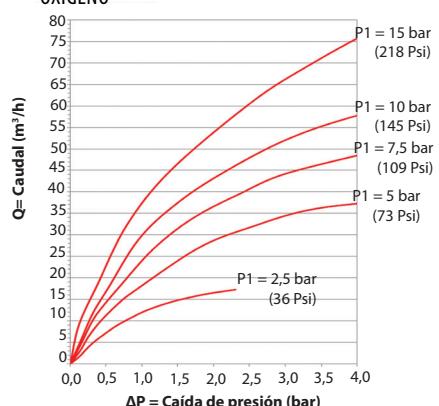
Código	Gas	Montaje	Posición Montaje	Entrada	Conexión Salida
0764469	O_2	Regulador	2	G1/4"	G1/4"
0764470	O_2	Regulador	2	G3/8"	G3/8"
0764471	Gas	Regulador	2	G3/8" izq.	G3/8" izq.
0764474	O_2	Regulador	2	9/16"UNF	9/16"UNF
0764475	Gas	Regulador	2	9/16"UNF izq.	9/16"UNF izq.

CURVA DE CAUDAL

GAS



OXÍGENO



VÁLVULA DE SEGURIDAD SG2 / FR20 - (NRV+FA)



FR20 es un dispositivo robusto pero liviano especialmente diseñado para sopletes. Cuerpo completamente de bronce compatible con los gases más comunes industriales, fabricado acorde a la norma EN 730 e ISO 5175.

Con filtros de metal sinterizado de alta capacidad previenen la entrada de materia a la unidad, garantizando un gran flujo para aplicaciones manuales y de corte mecanizado.

FUNCIONES DE SEGURIDAD

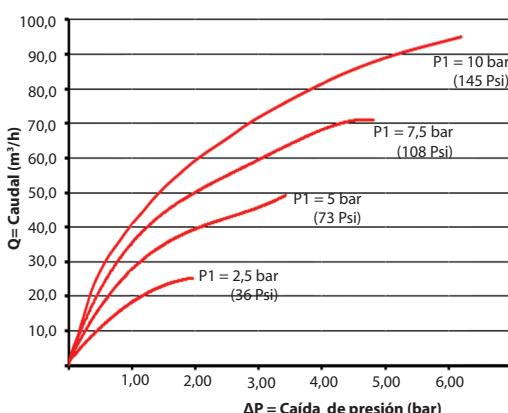
- FA arrestador de llama
- NV Válvula anti retorno para prevenir el retorno del flujo de gases.

Código Gas Montaje Posición Montaje Conexión Entrada Salida Funciones seguridad

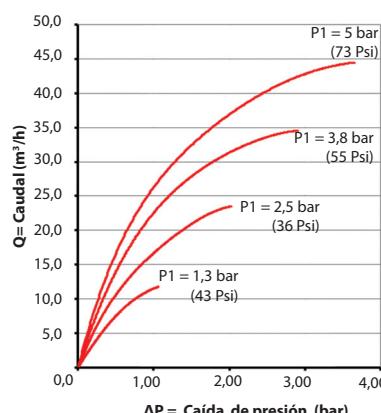
Código	Gas	Montaje	Posición Montaje	Entrada	Salida	Funciones seguridad
0762215	O_2	Soplete	6	G1/4" M	G1/4" H	2
0762256	O_2	Soplete	6	G3/8" M	G3/8" H	2
0762257	Gas	Soplete	6	G3/8" Izq. M	G3/8" Izq. H	2
0762211	Gas	Soplete	6	9/16"UNFIzq. M	9/16"UNFIzq. H	2
0762212	O_2	Soplete	6	9/16"UNF M	9/16"UNF H	2

CURVAS DE CAUDAL SG2-FR20

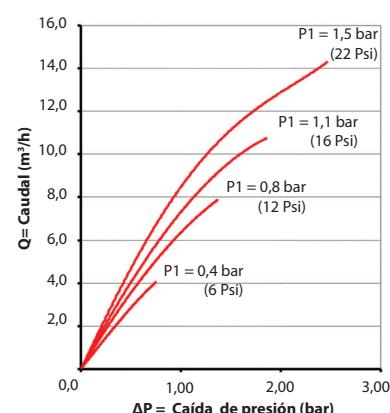
OXÍGENO



PROPANO, METANO, ETILENO



ACETILENO



ARRESTALLAMA SG2 / MV93 - RP (NRV+FA)



Las válvulas de seguridad MV93-RP a montar a los reguladores dan un caudal máximo de 50m³/h (Oxígeno), 12 m³/h (GLP) y 6 m³/h (Acetileno), para el corte hasta 300mm. son fabricadas acorde a la norma EN730-1. Su cuerpo macizo esta niquelado para ambientes industriales y agresivo.

FUNCIONES DE SEGURIDAD:

- FA arrestador de llama
- NV Válvula anti retorno para prevenir el retorno del flujo de gases.



Código	Gas	Montaje	Posición Montaje	Conexión Entrada	Salida	Funciones de Seguridad
80255	Gas	Regulador	3	G3/8"	G3/8"	2
80205	O ₂	Regulador	3	G3/8"	G3/8"	2
0764452	Gas	Regulador	3	9/16"UNF Izq.	9/16"UNF Izq.	2
0764451	O ₂	Regulador	3	9/16"UNF	9/16"UNF	2

ARRESTALLAMA SG2 / MV93-RP - (NRV+FA)



La válvula de seguridad MV93 protege contra los retrocesos de llama en procesos de soldadura, calentamiento y oxicorte medianos y ligeros.



Son fabricadas acorde a la norma EN730-1 y su tamaño compacto hace de la MV93 un dispositivo de seguridad idóneo y cómodo para aplicaciones comunes de flujos medianos. Proponemos versiones para conexión a la salida de regulador, entre mangueras y para enchufar en acoplos rápidos ISO o a la entrada del soplete.



FUNCIONES DE SEGURIDAD:

- FA Arrestador de llama.
- NV Válvula anti retorno para prevenir el retorno del flujo de gases.



Código	Gas	Montaje	Posición Montaje	Conexión Entrada	Salida	Funciones seguridad
0870320	O ₂	Regulador	3	G1/4"	G1/4"	2
0870328	O ₂	Regulador	3	G3/8"	G3/8"	2
0870329	Gas	Regulador	3	G3/8" Izq	G3/8" Izq	2
0870324	O ₂	Regulador	3	9/16"UNF	9/16"UNF	2
0870325	Gas	Regulador	3	9/16"UNF Izq	9/16"UNF Izq	2
E0080700	O ₂	Manguera	4	6 y 10 mm (1/4" y 3/8")	6-10 mm	2
E0080750	Gas	Manguera	4	6 y 10 mm (1/4" y 3/8")	6-10 mm	2
E0080850	Gas	Manguera	5	Acople rápido ISO (macho)	6-10 mm	2
E0080800	O ₂	Manguera	5	Acople rápido ISO (macho)	6-10 mm	2
0870318	O ₂	Soplete	6	G1/4"	G1/4"	2
0870319	Gas	Soplete	6	G1/4" izq.	G1/4" izq.	2
0870326	O ₂	Soplete	6	G3/8"	G3/8"	2
0870327	Gas	Soplete	6	G3/8" izq.	G3/8" izq.	2
0870322	O ₂	Soplete	6	9/16"UNF	9/16"UNF	2
0870323	Gas	Soplete	6	9/16"UNF Izq	9/16"UNF Izq.	2

GASES Y PRESIONES MÁXIMAS

C₂H₂: 1.5 Bar (21 Psi)

H₂, C₃H₈, C₂H₄: 5 Bar (70 Psi)

O₂: 10 Bar (143 Psi)

Gas Natural, Etileno y mezclas (Mapp) 5 Bar (70 Psi)

0870319

0870326

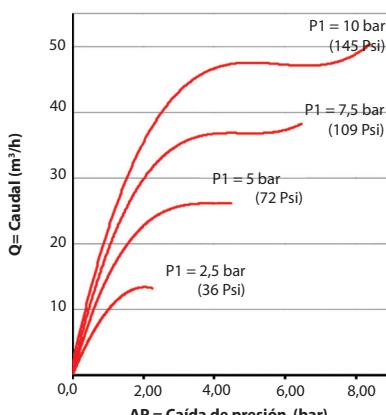
0870327

0870322

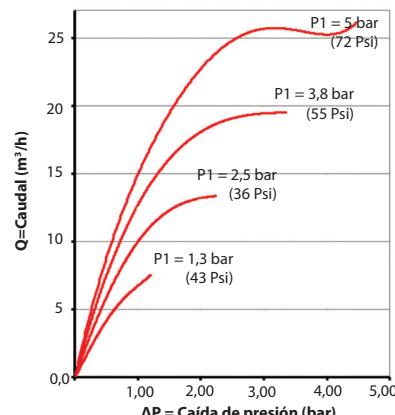
0870323

CURVAS DE CAUDAL SG2-MV93 Y MV93 RP

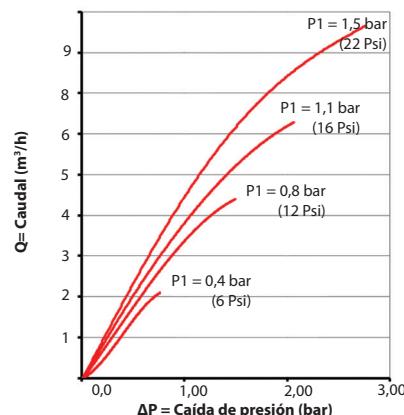
OXÍGENO



PROPANO, METANO, ETILENO



ACETILENO



VÁLVULA ANTI-RETORNO (CHECK VALVE) SG1 / BV12

Las válvulas anti retroceso BV12 previenen el retorno de gas hacia las mangueras. Las BV12 cumplen con la norma EN730-2; Recomendamos su uso con un arrestallama SG5 montado en el regulador o punto de uso.

VENTAJAS

Son directamente integradas en conexión para evitar uniones, conexiones y reducir posibles fugas y hacer del soplete una herramienta más compacta.

APLICACIONES

Son idóneas para aplicaciones con Oxígeno, Acetileno, Propano y Gas Natural tanto en sopletes de mezcla de presión positiva o de inyector.

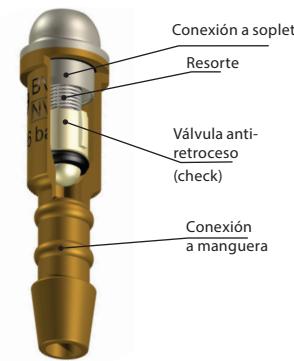
La presión de trabajo hasta 16 bar (228Psi) hace posible su uso para aplicación de alto flujo como el oxicorte de grandes espesores, el calentamiento, enderezado o para equipar sopletes de máquinas de oxicorte.

FUNCIÓN DE SEGURIDAD:

- NV Válvula anti retorno para prevenir el retorno de flujo de gases.

BV12 SIN TUERCA FLOTANTE DE CONEXIÓN A SOPLETE

Código	Posición Montaje	Conexión Entrada	Salida para conexión	Funciones de seguridad
0863559	6	6,3 a 8 mm (1/4" a 5/16")	G1/4" o 9/16"UNF	1
0863532	6	6,3 a 8 mm (1/4" a 5/16")	G3/8" o M16x1,5	1
0863560	6	8 a 10 mm (5/16" a 3/8")	G3/8" o M16x1,5	1
0863534	6	10 a 12 mm (3/8" a 1/2")	G3/8" o M16x1,5	1



BV12 CON TUERCA FLOTANTE DE CONEXIÓN A SOPLETE

Código	Gas	Posición Montaje	Conexión Entrada	Salida para conexión	Funciones de seguridad
9402370	Gas	6	6,3 a 8 mm (1/4" a 5/16")	9/16"UNF Izq.	1
9402990	O ₂	6	6,3 a 8 mm (1/4" a 5/16")	9/16"UNF Der.	1
0764141	Gas	6	6,3 a 8 mm (1/4" a 5/16")	G1/4" Izq.	1
0764142	O ₂	6	6,3 a 8 mm (1/4" a 5/16")	G1/4" Der.	1
0764143	Gas	6	6,3 a 8 mm (1/4" a 5/16")	G3/8" Izq.	1
0764144	O ₂	6	6,3 a 8 mm (1/4" a 5/16")	G3/8" Der.	1
0764145	Gas	6	8 a 10 mm (5/16" a 3/8")	G3/8" Izq.	1
0764146	O ₂	6	8 a 10 mm (5/16" a 3/8")	G3/8" Der.	1
0764147	Gas	6	10 a 12 mm (3/8" a 1/2")	G3/8" Izq.	1
0764148	O ₂	6	10 a 12 mm (3/8" a 1/2")	G3/8" Der.	1

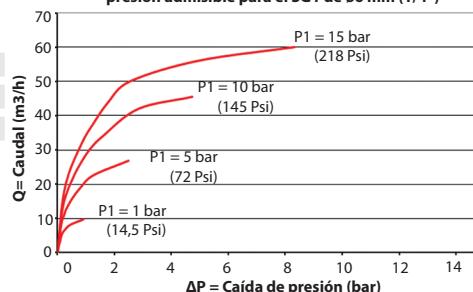


BV12 PARA MÁQUINA Y SOPLETE DE OXICORTE MECANIZADO

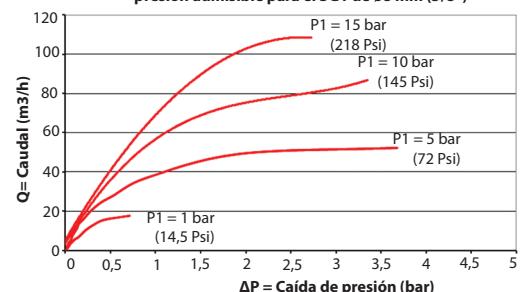
Código	Gas	Conexión Entrada	Salida para conexión	Funciones de seguridad
0863561	O ₂	G1/4" Der. M	G1/4" Der. H	1
0863563	O ₂	G3/8" Der. M	G3/8" Der. H	1
203011054P	Gas	G3/8" Izq. M	G3/8" Izq. H	1

CURVAS DE CAUDAL

Curva de caudal según presión de entrada y caída de presión admisible para el SG1 de ø6 mm (1/4")



Curva de caudal según presión de entrada y caída de presión admisible para el SG1 de ø8 mm (5/8")

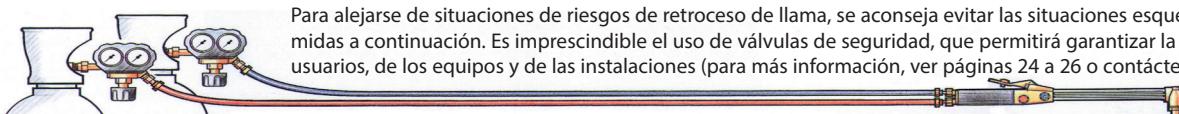


GASES Y PRESIONES MÁXIMAS

C₂H₂: 1.5 Bar (15 Psi)

H₂ / C₃H₈ / C₂H₄: 4 Bar (58 Psi)

O₂: 16 Bar (228 Psi)



Presión incorrecta
alta o baja

Presión de
cilindro débil

Manguera aplastada,
con roturas o fugas

Caída de presión
debida a manguera
muy larga

Mangueras
Invertidas

Fugas de válvulas,
conexiones
acoples sucios o gastados.

Punta de soldar
grande o chica

Sobre calentamiento
del pico o salpicadura

CONECTORES Y ENCHUFES RÁPIDOS

CONECTOR RÁPIDO HEMBRA



Código	Gas	Posición Montaje	Entrada	Conexión	Salida
217190006	Acetileno	7	G3/8" Izq.		Conector rápido Hembra
217190010	O ₂	7	G3/8" Der.		Conector rápido Hembra

ENCHUFE RÁPIDO MACHO



Código	Gas	Posición Montaje	Entrada	Conexión	Salida
548200087578	Gas	7	Enchufe rápido Macho		8mm (5/16")
548200087579	O ₂	7	Enchufe rápido Macho		8mm (5/16")
548200087577	O ₂	7	Enchufe rápido Macho		6mm (1/4")
548200087576	Gas	7	Enchufe rápido Macho		6mm (1/4")

CONECTOR ISO PARA REGULADOR



Código	Gas	Posición Montaje	Entrada	Conexión	Salida
F28710028	Gas	7	9/16"UNFlzq		ISO Hembra
F28710034	O ₂	7	9/16"UNF		ISO Hembra
F28710032	O ₂	7	G 1/4"		ISO Hembra
F28710031	O ₂	7	G 3/8"		ISO Hembra
F28710026	Gas	7	G 3/8" Izq		ISO Hembra
F28710030	Inertes	7	G 3/8"		ISO Hembra

ANTIRETROCESO DE LLAMA CON CONECTOR ISO HEMBRA



Código	Gas	Posición Montaje	Entrada	Conexión	Salida
30013451	O ₂	8	(1/4") - 6mm		ISO Hembra
30014035	Gas	8	(1/4") - 6mm		ISO Hembra
30013764	O ₂	8	(3/8") - 8mm		ISO Hembra
30013450	Gas	8	(3/8") LH - 8mm		ISO Hembra

CONECTOR ISO A MANGUERA



Código	Gas	Posición Montaje	Entrada	Conexión	Salida
9431620	O ₂	9	Manguera 6-10mm *		ISO Hembra
F150604P	Gas	9	Manguera 6-10mm *		ISO Hembra
F28710044	Ar/CO ₂	9	Manguera 6 mm (1/4")		ISO Hembra

*Para manguera de 1/4" y 3/8"

ENCHUFE ISO A MANGUERA



Código	Gas	Posición Montaje	Entrada	Conexión	Salida
0764872	O ₂	10	ISO Macho		Manguera 6-10mm *
9431810	Gas	10	ISO Macho		Manguera 6-10mm *
F28710017	Ar/CO ₂	10	ISO Macho		Manguera 6,3 mm (1/4")

Para manguera de 1/4" y 3/8"

ENCHUFE ISO A SOPLETE



Código	Gas	Posición Montaje	Entrada	Conexión	Salida
F28710012	O ₂	11	ISO Macho		G 1/4"
F28710010	O ₂	11	ISO Macho		G 3/8"
F28710007	Gas	11	ISO Macho		G 3/8" Izq
F28710011	O ₂	11	ISO Macho		9/16"UNF
F28710008	Gas	11	ISO Macho		9/16"UNF Izq

ESPIGAS Y TUERCAS**ESPIGAS PORTA MANGUERA**

Código	Diámetro interno de manguera (mm /")	Para conexiones	Cantidad por envase
B169310	4mm (3/16")	9/16"UNF y G1/4"	10
B599380	6mm (1/4")	9/16"UNF Y G1/4"	10
B176150	4mm (3/16")	G3/8"	10
B734980	6mm (1/4")	G3/8"	10
B599440	8mm (3/8")	G3/8"	10
B110270	6 Y 10mm (1/4" Y 3/8")	G3/8"	10
A303701P	10mm (3/8")	G3/8"- M16X1,5	1
14099612P	9mm (3/8")	G1/2"	1
14099620P	11mm (1/2")	G1/2"	1
14099731P	16mm (3/4")	G3/4"	1

TUERCAS PORTA ESPIGA

Código	Conexiones	Gas	Cantidad por envase
SPP21990026	9/16	O ₂ / Inertes	1
SPP21990027	9/16 Izq.	Combustibles	1
B599400	G1/4"	O ₂ / Inertes	10
B712020	G1/4" Izq.	Combustibles	10
B712010	G3/8"	O ₂ / Inertes	10
B599430	G3/8" Izq.	Combustibles	10
14099240	G1/2"	O ₂ / Inertes	1
14099671	G1/2" Izq.	Combustibles	1
14099732P	G3/4"	O ₂ / Inertes	1
14099241P	G3/4" Izq.	Combustibles	1
14099242P	G1"	O ₂ / Inertes	1

ESPIGA DOBLE PARA MANGUERA

Código	Diámetro interno de manguera (mm /")	Cantidad por envase
14008031	4 mm (3/16")	5
9429620	6,3 mm (1/4")	10
F160204	6,3 - 9 mm (1/4" - 3/8")	1
14008094	8 mm (5/16")	1
14008039	9 mm (3/8")	1
4401404P	11 mm (1/2")	10

RACORES DOBLES

Código	Conexiones	Gas	Cantidad por envase
B591680	2xG1/4"	O ₂ / Inertes	10
9430100	2xG3/8" Izq.	Combustibles	10
4591690P	2xG3/8"	O ₂ / Inertes	10
14074949	2xG1"	O ₂ / Inertes	1

ADAPTADORES

Código	Entrada	Salida	Tipo	Gas
9B	G1/4" Izq. H.	G3/8" Izq. M.	Acodado	Combustible
9462130	G1/4"H	9/16"UNF. M	Monobloque	O ₂ y Inertes
9462140	G3/8"H	9/16"UNF. M	Monobloque	O ₂ y Inertes
9462150	G3/8" Izq. H	9/16"UNF. Izq. M	Monobloque	Combustibles
0764917	1/4NPT.M	W21,8 M	Monobloque	O ₂ y Inertes
4285540	1/4"NPTM	CGA540 M.	Monobloque	O ₂
14068088	W24,32.H (DIN10)	CGA580 H.	Monobloque	Argón y Inertes
4289130	G3/4 M. (DIN12)	CGA510 H.	Monobloque	Acetileno
14068156	W21,8.H (DIN6)	CGA540 M.	Monobloque	O ₂

*H = Hembra
*M = Macho

ECONOMIZADOR GS20



El economizador oxígas GS20 se recomienda para trabajos de soldadura que requieren paradas y arranques frecuentes. Permite liberar el operario del soplete para preparar, posicionar los elementos a soldar, economía de gas y un encendido simple y rápido del soplete.

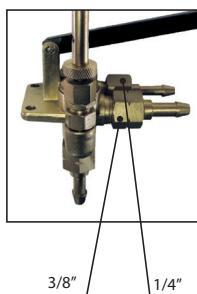
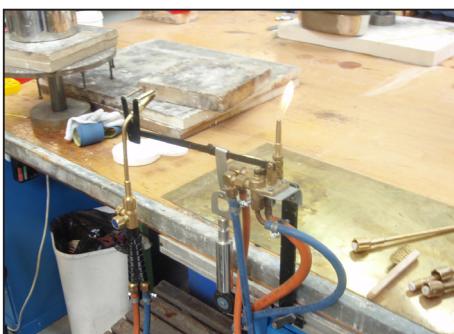
APLICACIONES

Fabricación de baterías, intercambiadores de calor, sillerías de calidad, centros educativos, joyería, fabricación de prótesis dentales y otros talleres y aplicaciones donde el soplete se usa a diario.

Código	Descripción	Lote
0767763	Economizador de mesa GS20 O ₂ /Acetileno	1
0767917	Economizador de mesa GS20 O ₂ /GLP	1

CARACTERÍSTICAS

Cuerpo:	bronce
Gases:	Versiones específicas para oxígeno/acetileno y oxígeno/GLP
Entradas/salidas:	G3/8" Izq.y G1/4" + espigas para mangueras Ø 6,3 mm (1/4") y 8 mm (5/16")
Capacidad:	a 2,5 bar (36psi): 12 m ³ /h
Presión máxima:	Gas: 0,8bar (12psi) y O ₂ : 5bar (72psi)



ENCENDEDOR APICS

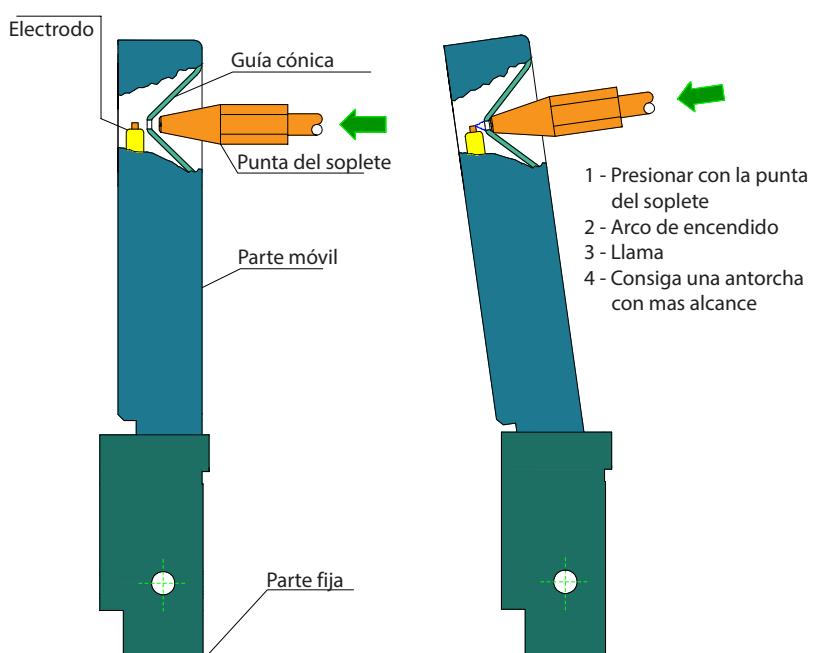


Apics es un encendedor piezo-eléctrico para sopletes oxí/gas en aplicaciones de soldadura, corte y calentamiento. Simplemente fija tu APICS a tu mesa de trabajo, su uso es tan simple como presionar con la punta del soplete y un sistema interno patentado enciende el soplete.

VENTAJAS

Tu lugar de trabajo quedara libre de llamas pilotos.
No tendrás que encender las llamas pilotos, ni ajustarlas en caso de variaciones de flujo o presión de red.
Elimina el riesgo de fugas de gas en caso de que la llama piloto se apague
No necesita mantenimiento y es completamente en Acero Inox
APICS ayuda a reducir las emisiones de CO₂ (200Kg CO₂ es la emisión estimada por año de un economizador con llama piloto)

Código	Descripción
548026032009	Encendedor APICS



¿ESTAS TRABAJANDO CON UN ECONOMIZADOR DE GAS?

¿Estas gastando gas en una llama piloto?

¿Te gustaría tener un ambiente de trabajo más seguro?

¿Necesitas mejorar la ergonomía en el puesto de trabajo?



ENCENDEDORES

Para un encendido seguro de los sopletes, chisperos sin reserva de gas para proteger las manos de los operarios.



Descripción

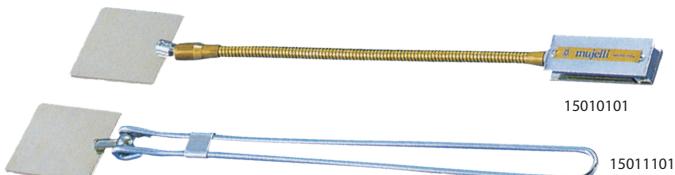
Código	Descripción	Lote
54800003001BP	Encendedor Cuadrado (5 encendedores)	1
5480003001XC	Piedras de recambio (bolsa de 10 unidades)	10
9430570	Piedras de recambio al granel (bolsa de 50 unidades)	1



Descripción

Código	Descripción	Lote
9430830	Encendedor GUN (10 pcs)	1
548809562651P	10 piedras de repuesto GUN ø2,4x4,1mm	1

ESPEJO DE SOLDADURA Y CONTROL



Descripción

Código	Descripción	Lote
15010101	Espejo magnético	1
15011101	Espejo de inspección manual	1
15013101	Espejo de recambio	10

ESCARIADORES LIMPIA BOQUILLA



Lote de 10 o 12 estuches de escariadores y lima para la limpieza boquillas de corte manual, picos de soldar y de los canales de calentamiento de las boquillas de oxicorte mecanizado.

Código	Descripción	Dimensión	Corte hasta	Lote
548814071191P	Estuche de 13 escariadores y lima	ø 0,5-1,6 mm	75mm (3")	10
9430850	Estuche de 9 escariadores y lima	ø 0,5-2,8 mm	300mm (12")	12

MANTA TÉRMICA HELIOS 1000



La manta HELIOS 1000 está hecha de fibras de silicio para brindar protección térmica hasta 1,000°C de calor para proteger los elementos sensibles a altas temperaturas y salpicaduras de soldadura.

Fabricado con materiales modernos: fibras de silicio y fibras de carbono, se usa de ambos lados: Lado negro mate, se usa cuando se desea evitar los reflejos de la llama o arco. El lado plateado brillante es ideal cuando la ubicación del elemento a soldar está confinado o poco accesible o se desea proteger de posibles salpicaduras.

Gracias a su flexibilidad y su reducido tamaño (210 x 290mm) es perfecto cuando hay necesidad de proteger elementos delicados y/o chicos cerca de la pieza a soldar.

Está libre de amianto y de cerámica para su salud y la alegría de sus nietos.

APLICACIONES

Trabajo de montaje o reparación de canalizaciones de agua, gas, aire acondicionado y sistemas de refrigeración trabajo del inox en la industria alimenticia e farmacéutica.

Código	Descripción	Lote
A200153	Manta Térmica Helio 1000	1

ABRAZADERAS

Abrazaderas de seguridad para un mejor control de la fuerza aplicada en su montaje.

VENTAJAS

Permite evitar grietas y debilitar las mangüeras en las conexiones con los riesgos de fuga y rotura que conlleva. Sin elementos cortantes para la seguridad de los operarios y proteger de posibles rasguños y cortes en los elementos en el área de trabajo.

ABRAZADERA DE SEGURIDAD



Código	Ø externo de manguera	Ø interno de manguera	Lote
WP24020	13 a 14mm	de 6,3mm (1/4")	20
WP24022	15 a 17mm	de 8 a 10 mm (9/16 a 3/8")	20
WP24024	Pinza/tenaza para abrazadera de seguridad		1

MANGUERAS

MANGUERAS DE SOLDADURA DE 20 BAR (290PSI) DE PRESIÓN DE TRABAJO

Mangueras extra flexibles auto extingüible de alta calidad para aplicaciones oxigas

- Interior de goma sintética resistente a los gases de soldadura y corte
- Refuerzo de tela sintética con excelente propiedades elásticas y mecánicas
- Exterior de goma sintética duradero, de gran aguante a la abrasión y variaciones climáticas

CARACTERÍSTICAS

Temperatura de trabajo : -20°C / +60°C

Presión de trabajo : 20 bar (290Psi)

Presión de rotura : 60 bar (970Psi)

Cumple con las normas ISO 3821

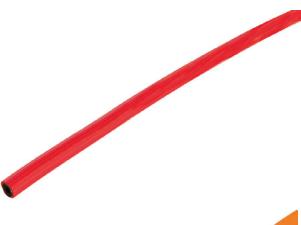
SIMPLE DE OXÍGENO

Código	Ø interno mm (")	Ø externo mm (")	Largo (metros)
RH001000-050	4 mm (3/16")	11 mm (3/7")	50
RH004000-050	6.3 mm (1/4")	13.3 mm (1/2")	50
RH006000-050	8 mm (5/16")	15 mm (3/5")	50
RH007000-050	9 mm (3/8")	16 mm (5/8")	50
RH008000-050	10 mm (3/8")	17 mm (2/3")	50
272321012550	12,5 mm (1/2")	22,5 mm (7/8")	50



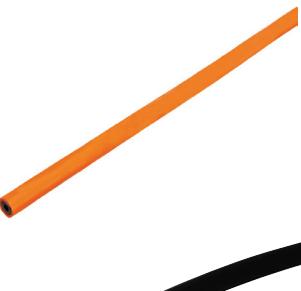
SIMPLE DE ACETILENO

Código	Ø interno mm (")	Ø externo mm (")	Largo (metros)
RH011000-050	4 mm (3/16")	11 mm (3/7")	50
RH014000-050	6.3 mm (1/4")	13.3 mm (1/2")	50
RH017000-050	8 mm (5/16")	15 mm (3/5")	50
RH018000-050	9 mm (3/8")	16 mm (5/8")	50
272321311206	10 mm (3/8")	17 mm (2/3")	50



SIMPLE DE PROPANO/BUTANO

Código	Ø interno mm (")	Ø externo mm (")	Largo (metros)
272321009131	4 mm (3/16")	11 mm (3/7")	50
272321063035	6.3 mm (1/4")	13.3 mm (1/2")	50
272321009136	8 mm (5/16")	15 mm (3/5")	50
272321035090	9 mm (3/8")	16 mm (5/8")	50
272321311006	10 mm (3/8")	17 mm (2/3")	50
272221222050	12,5 mm (1/2")	22,5 mm (7/8")	50



SIMPLE DE ARGON/CO₂

Código	Ø interno mm (")	Ø externo mm (")	Largo (metros)
272140612040	6,3 mm (1/4")	12 mm (1/2")	40



Código	Descripción	Ø interno mm (")	Ø externo mm (")	Largo (metros)
272333044004	OXI/GAS	4 mm (3/16")	11 mm (3/7")	40
272333066100	OXI/GAS	6.3 mm (1/4")	13.3 mm (1/2")	100
272333088100	OXI/GAS	8 mm (5/16")	15 mm (3/5")	100
272333110081	OXI/GAS	10 mm (3/8")	17 mm (2/3")	40

Acorde normas vigentes, se indica sobre las mangueras la fecha de fabricación. Recomendamos además de las revisiones anuales preventivas cambiarlas sistemáticamente cada 5 años (ver página 159).

MANGUERAS SIMPLES DIN4815-1 PARA 30 BAR (435 PSI)

Mangueras de alta presión para propano, butano, gas natural, MAP y mezclas enriquecidas de propileno y metiacetileno

- Interior de goma sintética resistente a los gases derivados del petróleo
- Refuerzo de tela sintética con excelente propiedades elásticas y mecánicas
- Exterior de goma sintética naranja duradero, de gran aguante a la abrasión y variaciones climáticas

CARACTERÍSTICAS

Temperatura de trabajo : -20°C / +60°C

Presión de trabajo : 30 bar (435 Psi)

Presión de rotura : 75 bar (1090 Psi)

Cumple normas: DIN 4815-1 e ISO 16436-1

Para manejo de alta presión y
traspase de butano/propano

PROPANO/BUTANO

Código	Ø interno mm (")	Ø externo mm (")	Largo (metros)
272030035004	4 mm (3/16")	12 mm (1/2")	50
272030005063	6,3 mm (1/4")	16,3 mm (5/8")	50

MANGUERAS CON CONEXIONES PRENSADAS PARA 20 BAR (290PSI) DE PRESIÓN DE TRABAJO

- Mangueras con conexiones prensadas y válvula check integrada para aplicaciones oxigas
- Interior de goma sintética resistente a los gases de soldadura y corte
 - Refuerzo de tela sintética con excelente propiedades elásticas y mecánicas
 - Exterior de goma sintética duradero, de gran aguante a la abrasión y variaciones climáticas
 - Válvula antiretrono de gas BV12 integrada para incrementar la seguridad del proceso

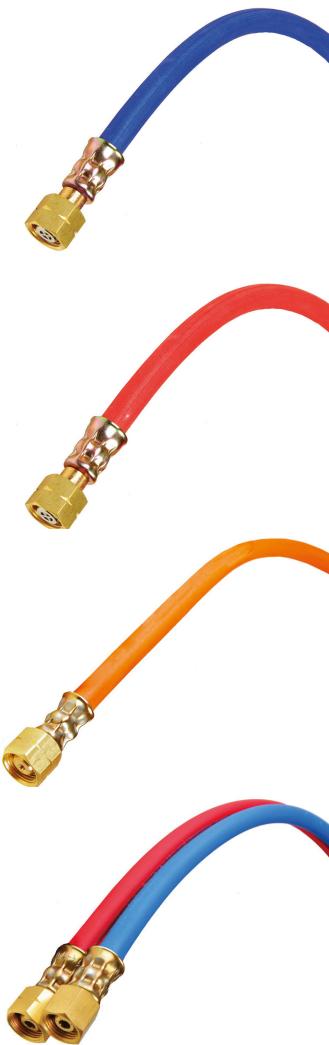
CARACTERÍSTICAS

Temperatura de trabajo : -20°C / +60°C

Presión de trabajo : 20 bar (290Psi)

Presión de rotura : 60 bar (970Psi)

Cumple con las normas ISO 3821 (mangueras) y EN 1256 (resistencias de la conexiones)



SIMPLE DE OXÍGENO

Código	Ø interno mm (")	Conexión	Largo metros (pies)
841071	6 mm (1/4")	9/16"UNF	10 (33')
841064	6 mm (1/4")	9/16"UNF	20 (65')
841068	6 mm (1/4")	G3/8"	10 (33')
841089	8 mm (5/16")	G3/8"	10 (33')
841109	10 mm (3/8")	G3/8"	10 (33')
841102	10 mm (3/8")	G3/8	20 (65')

SIMPLE DE ACETILENO / GAS

Código	Ø interno mm (")	Conexión	Largo metros (pies)
849071	6 mm (1/4")	9/16"UNF Izq.	10 (33')
849067	6 mm (1/4")	9/16"UNF Izq.	20 (65')
849068	6 mm (1/4")	G3/8" Izq.	10 (33')
849089	8 mm (5/16")	G3/8" Izq.	10 (33')
849109	10 mm (3/8")	G3/8" Izq.	10 (33')
849102	10 mm (3/8")	G3/8" Izq.	20 (65')

SIMPLE DE PROPANO/BUTANO

Código	Ø interno mm (")	Conexión	Largo metros (pies)
849114	6 mm (1/4")	G3/8" Izq.	10 (33')
849117	8 mm (5/16")	G3/8" Izq.	10 (33')
849120	10 mm (3/8")	G3/8" Izq.	10 (33')
849121	10 mm (3/8")	9/16"UNF Izq.	20 (65')

GEMELAS OXI/GAS

Código	Ø interno mm (")	Conexión	Largo metros (pies)
272809421360	6 mm (1/4")	9/16"UNF	8 (26')
849060	6 mm (1/4")	G3/8" + BV12	5 (16')
849061	6 mm (1/4")	G3/8" + BV12	10 (33')
841080	8 mm (5/16")	G3/8" + BV12	5 (16')
841081	8 mm (5/16")	G3/8" + BV12	10 (33')
849111	10 mm (3/8")	G3/8" + BV12	10 (33')
849112	10 mm (3/8")	G3/8" + BV12	20 (65')

Acorde normas vigentes, se indica sobre las mangueras la fecha de fabricación. Recomendamos además de las revisiones anuales preventivas cambiarlas sistemáticamente cada 5 años (ver página 159).

MANGUERAS CON CONEXIONES PRENSADAS PARA 30 BAR (435PSI) DE PRESIÓN

Mangueras con conexiones prensadas para traspase y aplicaciones en alta presión.

CARACTERÍSTICAS

Temperatura de trabajo : -20°C / +60°C

Presión de trabajo : 30 bar (435 Psi)

Presión de rotura : 75 bar (1090 Psi)

Cumple normas: DIN 4815-1 e ISO 16436-1 (mangueras) y EN 1256 (resistencias de la conexiones)

SIMPLE DE PROPANO/BUTANO DE ALTA PRESIÓN 30 BAR (435 PSI) DIN4815-1

Código	Ø interno mm (")	Conexión	Largo metros (pies)
546900002154	4 mm (3/16")	G3/8" izq.+G3/8" izq.	1,5 (3')
546900002188	4 mm (3/16")	G3/8" izq.+G3/8" izq.	3 (9')
546900002196	4 mm (3/16")	G3/8" izq.+G3/8" izq.	5 (16')
546900002345	4 mm (3/16")	G3/8" izq.+G3/8" izq.	10 (33')
546900037184	6 mm (1/4")	G3/8" izq.+G3/8" izq.	3 (9')
546900036202	6 mm (1/4")	G3/8" izq.+G3/8" izq.	5 (16')
546900039792	6 mm (1/4")	G3/8" izq.+G3/8" izq.	10 (33')



ENROLLADOR DE MANGUERA

CE



El OSV es un sistema profesional de enrollado de mangueras oxígeno con estructura de acero galvanizado moldeado con tratamiento anti estático y resistente a los rayos UV.

APLICACIONES

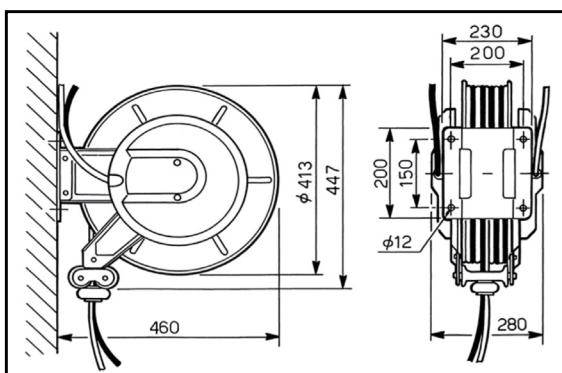
Permite liberar los talleres del problema de las mangueras en el suelo en el área de trabajo.

Para adaptarse a la necesidad de cada aplicación de soldadura, corte, calentamiento, se entrega sin mangueras permitiendo el uso de mangueras gemelas simples o montadas, del largo y diámetro adaptado a la necesidad (ver páginas 36 y 37).

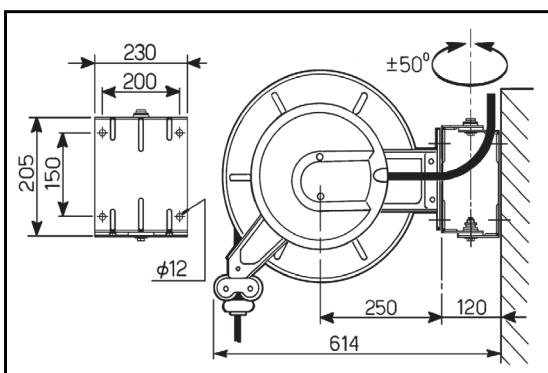
Para simplificar su instalación se suministra con tuercas G3/8" y conectores a mangueras para diferentes tamaños de mangueras y gases.

VENTAJAS:

- Reduce el riesgo de contacto con piezas afiladas y cortantes y los daños o rupturas de la manguera.
- Prolonga la vida útil de la manguera gracias a su buen almacenaje y reduce el riesgo de fugas.
- Reduce el peligro del contacto de mangueras de oxígeno con aceites, grasas y suciedades al evitar el contacto con el suelo.
- Elimina el problema con las mangueras tendidas que pueden ocasionar caídas y accidentes laborales.



Configuración estándar



Base giratoria opcional



Base giratoria

Código	Descripción	Lote
TH030100	Enrollador de manguera oxígeno OSV	1
TH030200	Base giratoria para enrollador de manguera OSV	1

CAPACIDAD PARA MANGUERA DE:

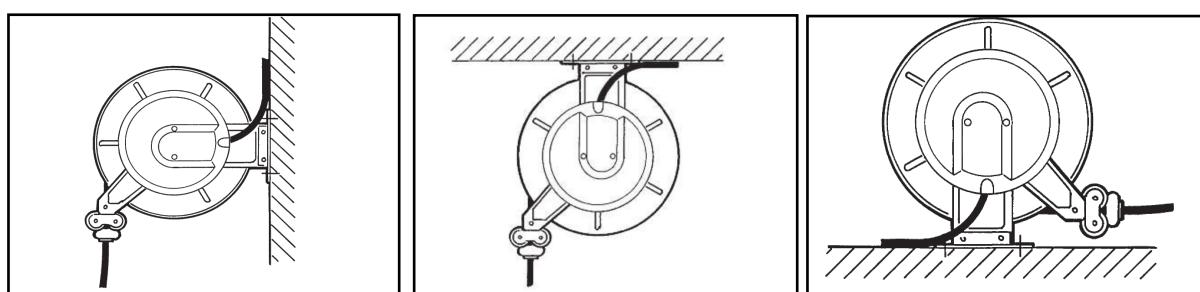
6X13 mm (1/4") HASTA 25M

8X15 mm (5/16") HASTA 20M

10X17 mm (3/8") HASTA 15M

DE USO SIMPLE Y INTUITIVO:

- Para liberar la manguera, tirar del extremo libre y sacar la longitud deseada, aflojar un poco y la manguera se bloqueará en esa posición.
- Para guardar la manguera, tirar de ella para sacar un par de centímetros y se enrollará automáticamente.



El OSV se puede ajustar en 3 posiciones para instalaciones en pared, techo o embutido en fosa o en el suelo.



SOPLETES Y BOQUILLAS

SOPLETE MICRO-FLAM L84 PB

El L84PB es un micro soplete de soldar de inyector fijo.

VENTAJAS

- De peso ultraligero (165 gramos), su mango es del tamaño de un marcador y sus válvulas son de ajuste fino, idóneamente ubicadas para facilitar los ajustes, lo que permite un trabajo preciso, reduciendo los movimientos de muñeca y el cansancio del operario.
- De diseño europeo, esta fabricado bajo sistema de calidad ISO 9000 y cumple los requisitos de la exigente norma ISO 5172.

APLICACIONES

- Soplete ideal para trabajos de orfebrería y joyería, fabricación de prótesis dentales, trabajos finos y de precisión, trabajo del cristal, electrónica y todas las aplicaciones donde se necesita aportar rápidamente calor en un puno preciso.



Pequeño como un marcador

ES ULTRA LIGERO - SOLO 165 GRAMOS

**SUMINISTRADO CON 5 PUNTAS Y
REGULADORES DE PRECISIÓN**

APLICACIONES

- JOYERÍA
- ODONTOLOGÍA
- HOBBIES
- TRABAJOS DE PRECISIÓN
- TRABAJOS EN VIDRIO

SOPLETE OXÍGENO - PROPANO PARA SOLDAR PIEZAS PEQUEÑAS.

El soplete dispone de 5 puntas de dardo milimétrico, viene con un kit de conexión a manguera (kit suministrado sin manguera).

REGULADORES DE PRECISIÓN DE BAJO PRESIÓN

Los dos reguladores de la imagen van montados en las salidas de los reguladores de Oxígeno y propano. Estabilizan la presión a 1.5 bar (Oxígeno) y 0.15 bar (propano).

ATENCIÓN: Asegurarse de que en el regulador principal (aquel en donde van conectados los reguladores del kit) este equipada con una válvula anti-retorno de llama para Oxígeno y propano.

Código Descripción

0763796 Soplete MICRO-PLAM completo con 2 reguladores - 5 puntas

BOQUILLA MICROFLAM



Código	Descripción	Consumo		Potencia kW/h
		Oxígeno (l/h)	Propano (l/h)	
5548412	Punta MICROFLAM 4	13	4	0.104
5548413	Punta MICROFLAM 5	21	6,5	0.169
5548414	Punta MICROFLAM 6	31	9,5	0.247
5548416	Punta MICROFLAM 7	43	13	0.338
5548415	Punta MICROFLAM 8	57	17,5	0.455

MANGUERAS CON VÁLVULAS CHECK Y CONEXIONES

Código Descripción

90010	Manguera de gas combustible
90020	Manguera Oxígeno

SOPLETES JETSLOUD

El Jetsoud es un soplete de soldar de inyector variable. Se suministra con estrella llave y 6 puntas para las diferentes potencias y espesores de trabajo.

VENTAJAS

- El soplete Jetsoud es de inyector variable, lo que permite su uso con Oxígeno y cualquier gas combustible (acetileno, thermolene, propano, butano, gas natural, hidrógeno...). La regulación micrométrica del Oxígeno permite ajustar todo tipo de llama según el material/espesor por trabajar.
- De peso ligero (270 a 310 gramos según versiones), su mango ergonómico y sus válvulas de ajuste fino, idóneamente ubicadas para facilitar los ajustes, permite un trabajo preciso, reduciendo los movimientos de muñeca y el cansancio del operario.
- De diseño europeo, esta fabricado bajo sistema de calidad ISO 9001 y cumple los requisitos de la exigente norma vigente para los sopletes las ISO 5172.

APLICACIONES

- Soplete ideal para soldadura de circuito de aire acondicionado o de gas, reparación de automóviles, chapistería, intercambiadores de calor, baterías, sillería y todas las aplicaciones donde se necesita aportar rápidamente calor con poco espacio para maniobrar.



SOPLETE JETSLOUD



Código	Tipo	Gas	Presión O ₂	Presión Gas	Conexión
0767789	Jetsoud O	Acetileno	1-2 (15-30)	0.3-0.5 (3-7)	Manguera de 6mm (1/4")
0767788	Jetsoud OT	Acetileno	1-2 (15-30)	0.3-0.5 (3-7)	Manguera de 6mm (1/4")
0764572	Jetsoud SI*	Acetileno	1-2 (15-30)	0.3-0.5 (3-7)	Manguera de 6mm (1/4")
0767919	Jetsoud O	Acetileno	1-2 (15-30)	0.3-0.5 (3-7)	G 1/4" der - G 1/4" izq
0767920	Jetsoud O	Propano	1-2 (15-30)	0.3-0.5 (3-7)	G 1/4" der - G 1/4" izq

* Versión con válvula anti retroceso de llama integrada en el mango



PIEZAS DE RECAMBIO

Código Descripción

L192111	Juego de 6 puntas N°0 Acetileno
L192112	Juego de 6 puntas N°0 Propano

Rango (mm)	Consumo boquilla (l/h)	Presiones Bar (Psi)		
		Oxígeno	Acetileno	Propano*
0,4 - 0,5	40			
0,6	63			0.1-0.4 (2-6)
1,5	160			0.1-0.4 (2-6)
2,5	250	1-1.5 (15-22)	0.2-0.5 (3-7)	0.1-0.4 (2-6)
3	315			0.1-0.4 (2-6)
4	400			0.1-0.4 (2-6)
5	500			

* Con propano, puntas disponibles del 63 a 400 l/h

PUNTA MULTIDARDO



Ubicación canales de la boquilla

Código	Gas	Caudal
L191237	Acetileno	400 l/h

DATOS RENDIMIENTO DE BOQUILLA

Presión Oxígeno Bar (Psi)	Presión Acetileno Bar (Psi)	Caudal Oxígeno (m ³ /h)	Caudal Acetileno (m ³ /h)
2.5 (36)	0.5 (7)	0,44	0,4

LANZA DOBLE FLEXIBLE JETSLOUD OT



Lanza doble para producción en serie de por ejemplo, intercambiadores de calor, dispositivos de aire acondicionado, refrigeradores, baterías. Se suministra sin boquillas (puntas), a escoger en esta misma página, según el espesor a soldar.

Código	Descripción
9429810	Lanza doble sin puntas

LANZA FLEXIBLE JETSLOUD OT



Código	Descripción	Caudal
22290270	Lanza Jetsoud	150 l
22290271	Lanza Jetsoud	250 l
22290272	Lanza Jetsoud	315 l
22290273	Lanza Jetsoud	400 l
22290274	Lanza Jetsoud	500 l

SOPLETE X 11 ORIGINAL

El X 11 ORIGINAL es un soplete compacto, mixto, de inyector para soldar, calentar, cortar con Oxígeno y acetileno o propano.

El sistema permite soldar desde la chapa más fina hasta $\frac{1}{2}$ " (12,5mm) de espesor, permite cortar hasta 4" (100 mm) de grosor y calentar con hasta 2500 l/h con Oxígeno y acetileno o propano.

VENTAJAS

- El X 11 tiene un inyector de gran fiabilidad y flexibilidad, con ajustar entre 1 y 4 bar de O2 (15 a 60 psi) y 0,1 y 0,8 bar de acetileno (1.5 a 10psi), le dará una llama perfecta. La presión nominal aconsejada es de 2,5 bar de O2 (36psi) y 0,5 bar de acetileno (7psi) para todas la lanzas salvo la de 2500 litros que necesitaran 0,6 a 0,8 bar de acetileno (9-10 psi)
- Las lanzas de soldar de cobre telurio forjado y cromado son extremadamente duraderas y ofrecen una llama de una perfecta definición.
- El estribo de conexión rápida permite un cambio cómodo, sin herramientas ni desgaste de las lanzas ni del aditamento de corte.
- Sus válvulas de ajuste estratégicamente ubicadas permiten un ajuste fácil durante la operación de la llama de soldadura/corte.
- El X 11 es uno de los sopletes más imitado del mundo; En GCE, fabricamos el original bajo sistema de calidad ISO 9000 y cumple los requisitos de la exigente norma ISO 5172.

APLICACIONES

- Soplete ideal para servicios de mantenimiento, soldadura de tuberías, reparación de automóviles, chapistería y artesanos que buscan un soplete de calidad y de gran fiabilidad.



MANGO X 11 ERGONÓMICO



Código	Descripción
0763605	Mango X 11 ergonómico (con BV12 y estribo)
0764680	Mango X 11 ergonómico G1/4" (sin tuerca ni estribo)

LANZA DE SOLDAR X 11



Código	Descripción	Caudal Nominal	Presión		Espesor (mm)
			Oxígeno Bar (Psi)	Acetileno Bar (Psi)	
9430540	Lanza X 11 Nº0	40 l			0.2-0.5
9431640	Lanza X 11 Nº1	80 l			0.5-1.0
9390440P	Lanza X 11 Nº2	160 l			1.0-2.0
9389890P	Lanza X 11 Nº2E	230 l			1.5-3.0
9390460P	Lanza X 11 Nº3	315 l			2.0-4.0
9389900P	Lanza X 11 Nº3E	400 l	2.5 (36)	0.1-0.8 (1.5-10)	3.5-5.0
9390480P	Lanza X 11 Nº4	500 l			4.0-6.0
9389910P	Lanza X 11 Nº4A	650 l			5.0-7.0
9389380P	Lanza X 11 Nº5	800 l			6.0-9.0
9389390P	Lanza X 11 Nº5E	1000 l			8.0-12.0
9389400P	Lanza X 11 Nº6	1250 l			9.0-14.0
9389410	Lanza X 11 Nº7A	2500 l		0,6 - 08 (9-10)	15 - 25

LANZA FLEXIBLE X 11



Código	Descripción	Caudal Nominal	Presión		Espesor (mm)
			Oxígeno Bar (Psi)	Acetileno Bar (Psi)	
9390600	Lanza flexible X 11 Nº2	160 l			1.0-2.0
9390610	Lanza flexible X 11 Nº3	315 l			2.0-4.0
9390620	Lanza flexible X 11 Nº4	500 l			4.0-6.0

LANZA DE SOLDAR X 11 DOBLE FLEXIBLE



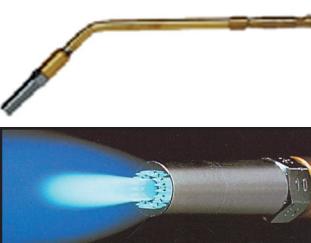
Código	Descripción	Caudal Nominal	Presión		Espesor (mm)
			Oxígeno Bar (Psi)	Acetileno Bar (Psi)	
B763638	Lanza de soldar Doble X 11	160 l	2.5 (36)	0.1-0.8 (1.5-11)	1.0-2.0

LANZA MULTIDARDO X 11 ACETILENO



Código	Descripción	Caudal Nominal Bar (Psi)	Presión Oxígeno Bar (Psi)	Presión acetileno Bar (Psi)	Espesor (mm)
202232204P	Lanza calentamiento 4A	500 l	2.5 (36)	0.2-0.6 (3-9)	4.0-6.0
202232205	Lanza calentamiento 5A	800 l -	-	6.0-9.0 (9-129)	
202232206	Lanza calentamiento 6A	1000 l	-	-	8.0-12.0

LANZA MULTIDARDO X 11 PROPANO



Código	Descripción	Caudal Nominal Bar (Psi)	Presión Oxígeno Bar (Psi)	Presión Propano Bar (Psi)	Espesor (mm)	Potencia kW/h
0763658	Lanza Sin soplo X 11P	90 l /H	2.5 (36)	0.2-0.8 (2.9-11)	0,3	2.32
202232126	Lanza Sin soplo X 11P	1000 l /H	2.5 (36)	0.2-0.8 (2.9-11)	4	25.8

ADITAMIENTO DE CORTE DE INYECTOR X 11



Código	Descripción	Gas
0764685	Aditamento de corte X 11 para boquilla HA411	O ₂ + Acetileno
0763613	Aditamento de corte X 11 para boquilla HP433	O ₂ + Propano
0767761	Aditamento de corte X 11 para boquilla AC	O ₂ + Acetileno
0767762	Aditamento de corte X 11 para boquilla NX	O ₂ + Propano

PIEZAS DE RECAMBIO

Código	Descripción
9414740	Tuerca porta boquilla de corte X 11 - Porca porta bico corte X 11

* Boquillas de corte ver página 56

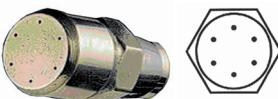
GUÍA DE CORTE X 11



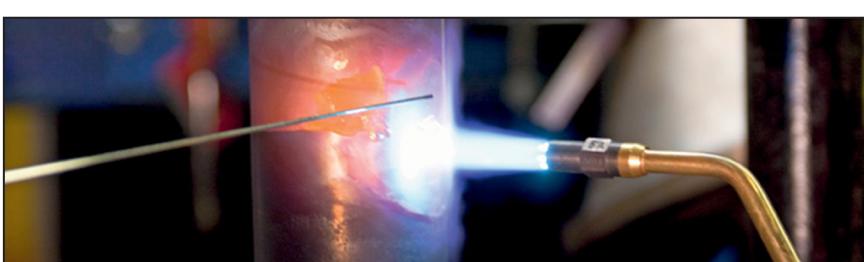
Código	Descripción
9414770	Guía de corte con ruedas y ángulo ajustable
548900100000P	Guía de corte X 11 para diámetro 20 - 60 mm
9430450	Carro compas corte X 11 para diámetro 60 - 600 mm

PIEZAS DE RECAMBIO

Código	Descripción
548971251005P	Acople rápido tipo estribo X 11
0763625	Empaqueadura nylon de X 11
14067532	Boquilla Multidardo X 11 Acetileno 500 l
14067533	Boquilla Multidardo X 11 Acetileno 800 l
14067535	Boquilla Multidardo X 11 Acetileno 1000 l

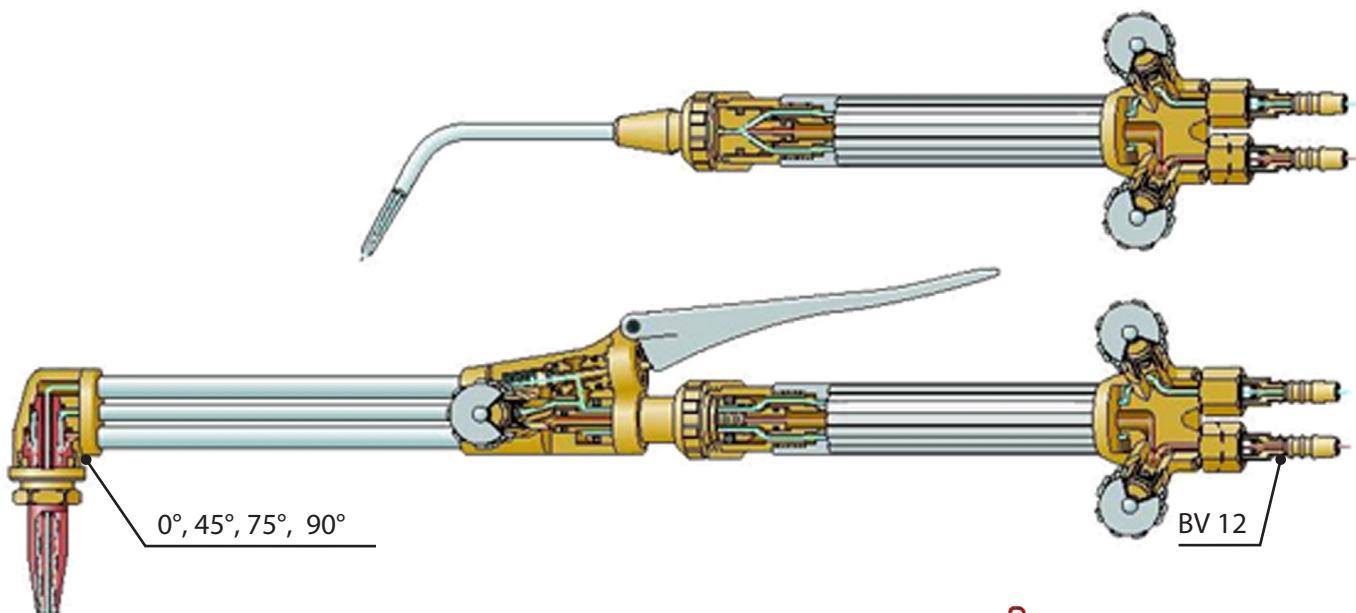
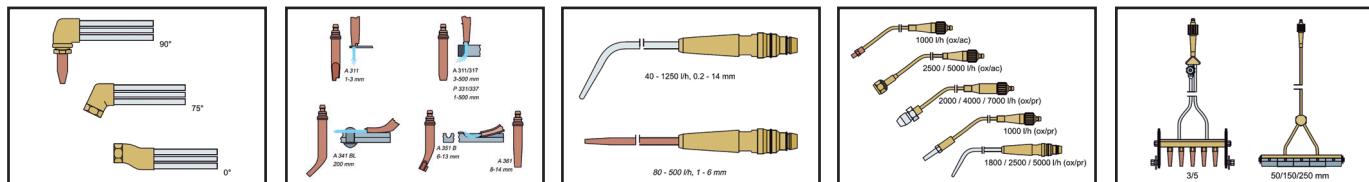


Ubicación canales de la boquilla

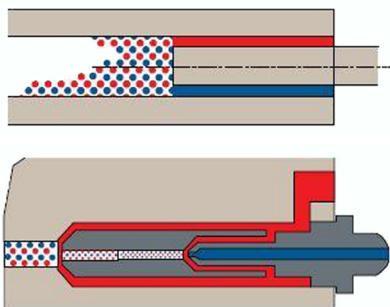


SISTEMA X 21 ORIGINAL

UN MUNDO DE POSIBILIDADES



- Mango fiable y duradero gracias a su diseño único de tubos internos concéntricos, que permite aumentar la resistencia y la seguridad al eliminar el espacio muerto.
- Uso de materiales de primera calidad para un mango X 21 ligero, compacto e incansable.
- Válvulas con eje de acero inoxidable auto centrado para una sistema seguro, sin riesgos de fugas.
- Aditamento de corte robusto con disparo de oxígeno suave y progresivo que evita proyecciones de metal en fusión, salpicaduras y quemaduras.
- Lanzas de soldar de cobre telurio, cromadas para reflejar el calor y siempre tener una llama y un resultado perfecto.
- Sistema de boquillas COOLEX®, 6 veces más duraderas que brindan al mismo tiempo un corte limpio y siempre impecable.
- Idóneo para trabajos de soldadura blanda y fuerte, corte fino y pesados, repelado, calentamiento, enderezado, flameado, limpieza por llama.... un mundo de posibilidades.



- Mezclador de presión positiva para las lanzas de soldar para una perfecta definición de la llama, sea cual sea la presión ajustada.
- Enfriamiento natural gracias a la gran masa y superficie del inyector que permite mantener los gases caliente bajo la temperatura de combustión del acetileno (<300°C).
- Mezclador con doble inyector para las lanzas de corte para una gran seguridad de trabajo incluso en altas o bajas presiones de acetileno.
- Reducción de retroceso de llama gracias a sus múltiples mezclas y velocidades del inyector doble que confunde el retroceso y evita que sea sostenido.



MANGO X 21 ORIGINAL



Mango fiable, compacto, duradero y ligero gracias a su diseño único coaxial, sin espacio muerto y el uso de materiales de primera calidad.

VENTAJAS

Válvulas con eje de acero inoxidable auto centrado para una sistema seguro, sin riesgos de fugas.

Aditamento de corte robusto con palanca de disparo de oxígeno progresivo o robinete según versiones que evita salpicaduras, quemaduras en arranque en chapa (perforación) y permite con facilidad remover soldaduras, cortar remaches, pernos o realizar cortes precisos.

Lanzas de soldar de cobre telurio forjadas y cromadas para reflejar el calor y siempre tener una llama perfecta.

De gran fiabilidad, varias veces imitado, nunca igualado, en GCE fabricamos el original bajo sistema de calidad ISO 9001 y cumple los requisitos de la exigente norma ISO 5172.

APLICACIONES

Para trabajos de soldadura, corte, repelado, calentamiento, enderezado, flameado, limpieza por llama, trabajo del quartz... un mundo de posibilidades.

Dispone de boquillas para remover soldadura, cortar galvanizados, cortar remaches o pernos, boquillas sencillas o de alta velocidad u incansables como las boquillas COOLEX® (ver página 90).

Soplete ideal para astilleros, minería, talleres de metal mecánica, servicios de mantenimiento, trabajo de canalizaciones y ductos, obras públicas, industrias pesadas que buscan un soplete versátil y de gran calidad.

Código Descripción

0767946	Mango X 21 original G3/8" con BV12
0766284	Mango X 21 original 9/16"UNF con BV12
0767555	Mango X 21 original G3/8"
0870056	Mango X 21 Original 9/16"UNF con espigas porta manguera de 6/8 mm (1/4" - 5/16")
0766265	Mango X 21 Compacto G3/8" (187mm)

LANZA DE SOLDAR X 21



Las lanzas de X 21 monodardo hasta 1250l son de mezclador de presión igual o presión positiva. El valor de presión es el mismo para todas la lanzas (0,3Bar o 4Psi) a la entrada del soplete.

El mezclador de presión igual o presión positiva brinda una gran robustez y flexibilidad de presiones/flujo/potencia. Para estas lanzas, el valor ajustado al regulador, debe tomar en cuenta las caídas de presión en el circuito y puede ser superior o diferente al indicado. Los valores de presión y sus resultantes de consumo y potencia indicados son nominales y pueden ser incrementados para adaptarse a la aplicación.

Código	Descripción	Caudal	Presión Oxígeno Bar (Psi)	Presión Acetileno Bar (Psi)	Potencia kW/h	Espesor (mm)
9389430P	Lanza de soldar X 21 nº0A	40 l	0,3 (4)	0,3 (4)	0,6	0.2-0.5
9389440P	Lanza de soldar X 21 nº1A	80 l	-	-	1,3	0.5-1.0
9389450P	Lanza de soldar X 21 nº2A	160 l	-	-	2,5	1.0-2.0
9389460P	Lanza de soldar X 21 nºE2A	230 l	-	-	3,6	1.5-3.0
9389470P	Lanza de soldar X 21 nº3A	315 l	-	-	5,0	2.0-4.0
9389480P	Lanza de soldar X 21 nºE3A	400 l	-	-	6,3	3.5-5.0
9389490P	Lanza de soldar X 21 nº4A	500 l	-	-	7,9	4.0-6.0
9389500P	Lanza de soldar X 21 nºE4A	650 l	-	-	10,3	5.0-7.0
9389510P	Lanza de soldar X 21 nº5A	800 l	-	-	12,6	6.0-9.0
9389520P	Lanza de soldar X 21 nºE5A	1000 l	-	-	15,8	8.0-12.0
9389530P	Lanza de soldar X 21 nº6A	1250 l	-	-	19,8	9.0-14.0

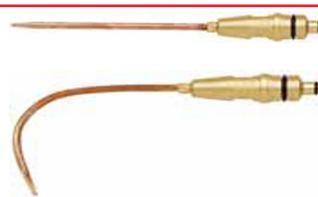
PIEZAS DE RECAMBIO

Código Descripción

4184620P	Tuerca de conexión al mango X 21
-----------------	----------------------------------



LANZA FLEXIBLE X 21



Código	Descripción	Caudal	Presión Oxígeno Bar (Psi)	Presión Acetileno Bar (Psi)	Potencia kW/h	Espesor (mm)
0763879	Lanza flexible X 21 nº2A	160 l	0,3 (4)	0,3 (4)	2,5	1.0-2.0
0763880	Lanza flexible X 21 nº3A	315 l	0,3 (4)	0,3 (4)	5,0	2.0-4.0
0763881	Lanza flexible X 21 nº4A	500 l	0,3 (4)	0,3 (4)	7,9	4.0-6.0

LANZA MONODARDO X 21 ACETILENO



Código	Descripción	Caudal Bar (Psi)	Presión		Consumo		Potencia kW/h
			Oxígeno Bar (Psi)	Acetileno l/h	Oxígeno l/h	Acetileno l/h	
9389540P	Lanza monodardo 7A	1800 l	3 (45)	0,3 (4)	1800	900	25,6
9389550	Lanza monodardo 8A	2500 l	6 (90)	0,4 (6)	2500	2250	35,6
219100228	Lanza monodardo 9A	5000 l	8 (115)	0,6 (9)	5000	4500	71,1

*Atención: para garantizar un uso seguro de las lanzas con alto poder calorífico, es necesario comprobar que la fuente de suministro es suficiente, que el sistema de regulación es eficaz, y que las válvulas de seguridad no impiden la salida de gas. Ver página 51

ADITAMIENTO DE CORTE PRESIÓN POSITIVA X 21



Código	Longitud Aditamento	Longitud Con mango	Ángulo de Cabeza de corte	Para boquillas	Sistema de Oxígeno de corte
0767941	240 mm	440 mm	90°	Tricónicas CI	Palanca
0763935	240 mm	440 mm	75°	Tricónicas CI	Palanca
0767947	240 mm	440 mm	0°	Tricónicas CI	Palanca
0764574	200 mm	400 mm	90°	Tricónicas CI	Palanca
0763932	240 mm	440 mm	90°	Tricónicas CI	Robinete
0766263	232 mm	432 mm	90°	Tricónicas CI	Mariposa
0766264	235 mm	435 mm	75°	Tricónicas CI	Mariposa
219100248	655 mm	855 mm	75°	Tricónicas CI	Palanca
219100249	955 mm	1155 mm	75°	Tricónicas CI	Palanca



PIEZAS DE RECAMBIO

Código	Descripción
9431350	Tuerca porta boquilla (X 511, X 21)

SISTEMA DE CORTE CON POLVO DE HIERRO



El oxicorte con polvo de hierro permite el desguace y corte de aceros militares, fuertemente aliados, cobre y aleación de cobre, acero con níquel, aluminio y aleación de aluminio y los hierros fundidos que se resisten al oxicorte tradicional.

En este proceso, el polvo de hierro enriquece la llama, extendiendo su punto de ignición y se oxida al mezclarse con el chorro de Oxígeno. La oxidación aumenta el calor, sobre pasando el punto de fusión del hierro fundido en la zona de reacción y facilitando la evacuación de las escorias.

Se abastece el depósito móvil de polvo de hierro IPF2007 con nitrógeno o aire seco. El IPF2007 integra un regulador que permite empujar a una presión estable el polvo hacia el kit 14030002 que se puede acoplar al los sopletes X 511 largos o aditamentos de corte X 21.

Usar boquillas HP337 cromadas para este proceso ver página 60.

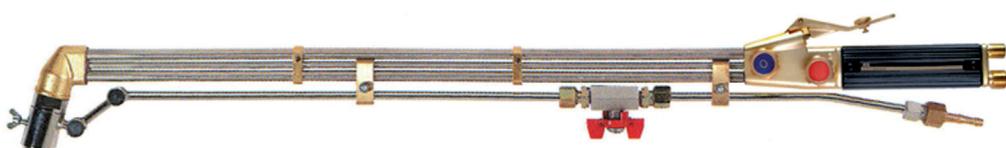
Código	Descripción
14030002	Kit de enriquecimiento de llama con polvo de hierro para soplete X 511 y X 21
IPF2007	Depósito móvil de polvo de hierro IPF2007

CARACTERÍSTICAS IPF2007

Capacidad:	50 kg de polvo
Presión de alimentación:	5-8 bar (75-115 Psi)
Presión de línea:	0,5-0,6 bar (8 Psi)
Caudal de aire:	2 m ³ / h
Válvula de alivio:	Abre a 0,6 bar (9 Psi)



Kit 14030002 montado sobre el X 511: 0767693 o el aditamento de corte X 21 : 219100248



ADETAMIENTO DE CORTE X 21 DE INYECTOR



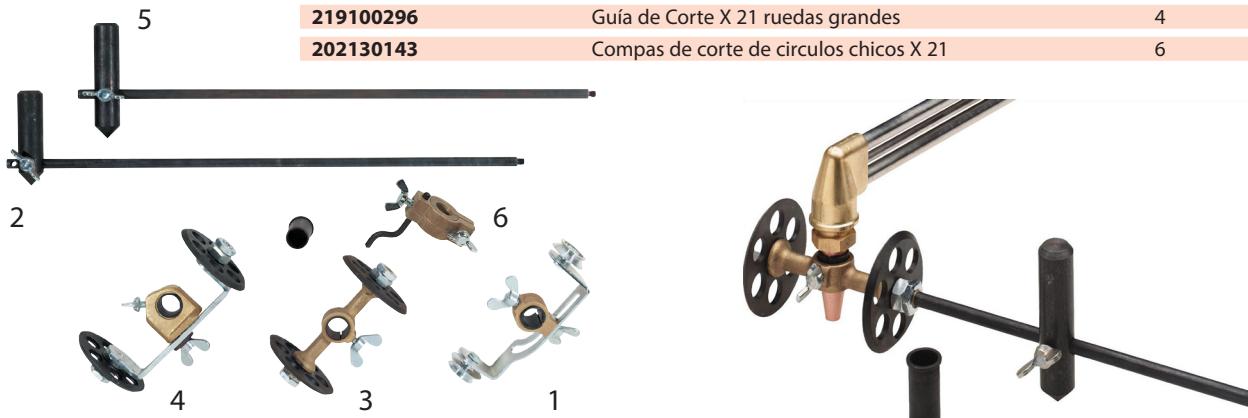
Código	Longitud Aditamento	Longitud Con mango	Ángulo de Cabeza de corte	Para Boquilla	Sistema de oxígeno de corte
0763082	220 mm	420 mm	75°	JETGROOVE, JETEX y MA133	Robinete
0763924LA	220 mm	420 mm	90°	PROPEX y MP133	Palanca
0764123	220 mm	420 mm	90°	JETEX y MA133	Palanca



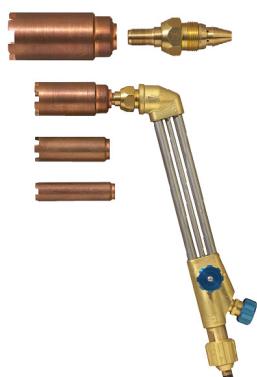
0870351	260 mm	460 mm	90°	Biconica serie Oxw./1502/1503	Palanca
0870353	246 mm	460 mm	90°	Biconica serie V.	Palanca

GUÍA DE CORTE X 21

Código	Descripción	Nº
214100454	Guía de Corte X 21 ruedas pequeñas	1
548219100297P	Compas Guía X 21 ruedas pequeñas	2
548219100295	Guía corte recto X 21	3
219100280	Compas Guía X 21 ruedas grandes	5
219100296	Guía de Corte X 21 ruedas grandes	4
202130143	Compas de corte de circulos chicos X 21	6



SISTEMA DE CALENTAMIENTO H PARA ADITAMIENTO DE CORTE



Para aplicaciones puntuales de calentamiento, con poca inversión, el adaptador/mezclador para boquillas H permite cambiar el aditamento de corte del X 21 en un potente soplete de calentamiento de O₂/propano. El adaptador/mezclador de bronce se monta con llave en el cabezal del aditamento y la cómoda y económica boquilla de calentamiento H se atornilla a mano, protegiendo el roscado/hilo de posibles roturas generadas por las dilataciones, típicas con esta boquilla.

A continuación vienen valores de ajuste de presión/caudal/potencia, tanto la nominal como la máxima. El valor de potencia viene indicado para propano puro (C₃H₈), será más bajo si usan mezclas de butano/propano, común en América Latina.

Para un uso profesional, a continuación viene otras opciones para el calentamiento con lanzas dedicadas y boquillas diseñadas para obtener el máximo rendimiento de el gas consumido.

PORTA BOQUILLA CALENTAMIENTO TIPO H

Código	Descripción
0766256	Para aditamento de corte y sopletes X 21 / X 511 Diamond / X 531 Corona

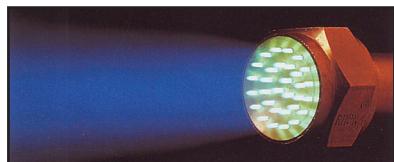
BOQUILLA DE CALENTAMIENTO TIPO H

Código	Descripción	Presión		Consumo		Potencia kW/h
		Oxígeno Bar (Psi)	Propano Bar (Psi)	Oxígeno l/h	Propano l/h	
0769472	1-H nominal	0,7 (10)	0,14 (2)	3500	830	21,1
	1-H máxima	2,1 (30)	0,5 (7)	7300	1900	47,8
0769473	2-H nominal	1,1 (15)	0,2 (3)	4800	1200	31,2
	2-H máxima	2,5 (35)	0,5 (8)	8700	2100	54,6
0769474	3-H nominal	1,8 (25)	0,3 (4)	8300	2100	54,6
	3-H máxima	5 (70)	1,1 (15)	16500	4100	106,6
0769475	4-H nominal	2,5 (35)	0,35 (5)	10600	2700	70,2
	4-H máxima	5,7 (80)	1,3 (18)	18800	4800	124,8
0769476	5-H nominal	3,5 (50)	0,85 (12)	12700	3200	82,3
	5-H máxima	8,7 (125)	2,1 (30)	28000	7000	182

LANZA MULTIDARDO X 21 ACETILENO



Código	Tipo	Largo mm	Caudal Nominal	Presión Oxígeno Bar (Psi)	Acetileno Bar (Psi)	Consumo Oxígeno l/h	Acetileno l/h	Potencia kW/h
202232210	6	250	1000 l	2,5 (36)	0,5 (7)	1100	1000	15,8
F22310007	6A	400	1800 l	2,5 (36)	0,5 (7)	1800	1700	27
202232211	7A	670	2500 l	3 (45)	0,5 (7)	2500	2250	39,5
202232212	9A	680	5000 l	3 (45)	0,5 (7)	5000	4500	79



BOQUILLA DE CALENTAMIENTO 6A CON PEZÓN DISTANCIADOR.

CONSEJOS DE USO

Los valores de presión indicados son los valores a la entrada del soplete para una llama perfectamente definida y estable.

La presión ajustada al regulador debe tomar en cuenta las caídas de presión en el circuito y será diferente: siempre superior al valor indicado.

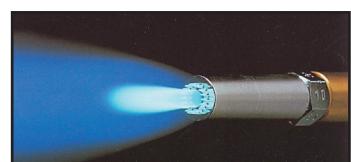
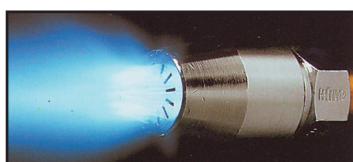
Los valores de presión y sus resultantes de consumo y potencia indicados son nominales y pueden ser incrementados para adaptarse a la aplicación. Nuestros mezcladores les ayudaran a obtener la mezcla perfecta para un redimiento optimo, adaptado a su aplicación, con una gran flexibilidad de ajuste de presiones y de flujos y manteniendo los usuarios siempre seguros.

Aconsejamos, para tener presiones estables y evitar retrocesos de llama el uso regulador de buena calidad, mangueras de buen diámetro y de arresta llama de gran capacidad como el SG5 (ver páginas 51 y 26 a 31 de este catálogo para saber más y hacer sus aplicaciones de calentamiento más confiable)

LANZA MULTIDARDO X 21 PROPANO



Código	Tipo	Largo mm	Caudal Nominal	Presión Oxígeno Bar (Psi)	Propano Bar (Psi)	Consumo Oxígeno l/h	Propano l/h	Potencia kW/h
202232217	5S	370	1000 l	0,9 (15)	0,7 (10)	4250	1000	26
202232218	D2	500	2000 l	2,4 (35)	0,8 (12)	8500	2000	52
202232219	D3	670	4000 l	4,9 (70)	1,9 (27)	15000	4000	104
0766120	D5	770	7000 l	8 (115)	2,5 (35)	30000	7000	182



LANZA ENDEREZADO X 21



Código	Gas	Presión Oxígeno Bar (Psi)	Gas Bar (Psi)	Descripción	Largo	Consumo Oxígeno l/h	Gas l/h	Potencia kW/h
14070514	Acetileno	2,5 (35)	0,6 (9)	2-3 Boquillas	780 mm	1500	1425	23,7
0766276	Propano	3,5 (50)	0,6 (9)	2-3 Boquillas	780 mm	5400	1500	140
202232267	Acetileno	2,5 (35)	0,7 (10)	3-5 Boquillas	690 mm	2500	2575	39,5



LANZA DE LIMPIEZA POR LLAMA X 21



Cabezales con protectores de acero inoxidable.

Código	Gas	Dimensiones	
202235735	Acetileno	50 mm	50x440 mm
202235736	Acetileno	150 mm	150x490 mm
14014217	Acetileno	150 mm con ruedas	150x1100 mm

* Atención: para garantizar un uso seguro de las lanzas con alto poder calorífico, es necesario comprobar que la fuente de suministro es suficiente, que el sistema de regulación es eficaz, y que las válvulas de seguridad no impiden la salida del gas. Ver página 51.

DATOS RENDIMIENTO DEL SOIPLETE

Ancho cabezal (mm)	Presión Oxígeno Bar (Psi)	Presión Acetileno Bar (Psi)	Caudal Oxígeno (m³/h)	Caudal Acetileno (m³/h)	Potencia (kW/h)
50	3 (43)	0,5 (7)	1,25	1	15,8
150	5 (72)	0,7 (10)	3,75	3	47,4
250	5 (72)	0,7 (10)	6,25	5	79

ADVERTENCIA :

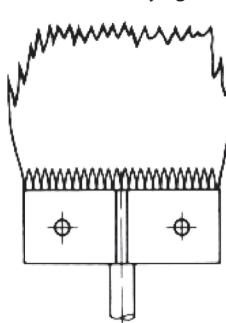
Cuando el ancho del cabezal del soplete es 150 y 250 mm el consumo de acetileno es muy alto para un solo cilindro.

Máximo caudal de acetileno de un cilindro de 50 litros es aproximadamente 1 m³/h.

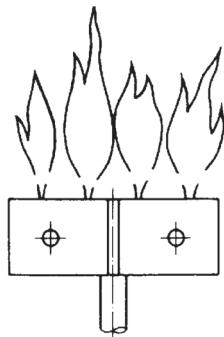
Un seguro funcionamiento de este soplete es garantizado solo con suministro del paquete de cilindros, baterías (Pallet Bundle). Ver página 51.

CÓMO UTILIZAR EL SOIPLETE PARA LIMPIEZA DE CONCRETO

La llama oxiacetilénica proporciona el mejor resultado si se ajusta como se muestra a continuación, con exceso de Oxígeno, despegando la llama. Una vez este el aditamento de limpieza sobre la superficie por tratar, se abre la válvula de Oxígeno para despegar la llama del cabezal y obtener una llama oxidante y agresiva.



Llama neutra



Llama con exceso de Oxígeno.

Color de llama azul claro.

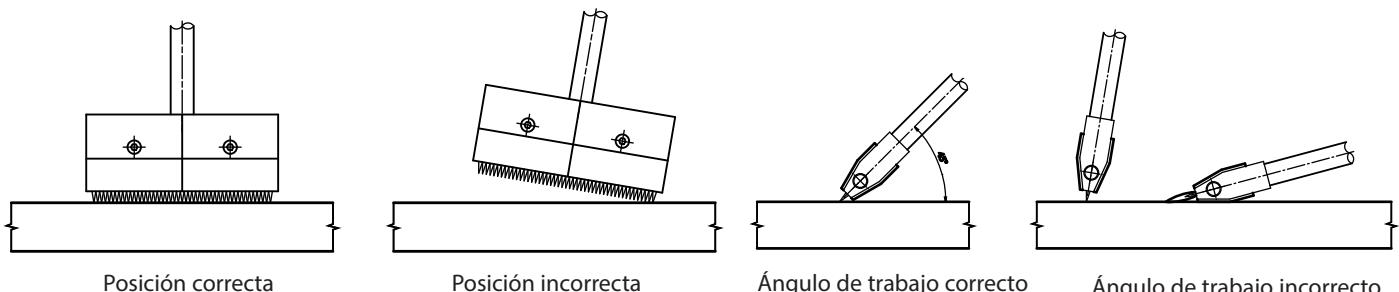
LIMPIADOR POR LLAMA

La limpieza por llama es usada como preparación de superficies para capas de protección o revestimientos, para la protección del material contra corrosión u otros factores.

La limpieza por llama es un proceso que usa el calor de la llama oxiacetilénica (3,200 °C) para crear un choque térmico con la superficie a tratar (a temperatura ambiente). El choque térmico permite remover la suciedad, oxidación sobre metales o hacer saltar una capa superficial sobre hormigón, granito o mármoles.

- Las propiedades del acero no cambian.
- Es ambientalmente amigable al generar poco ruido o polvo.
- Es un proceso aplicable en cualquier clima.

La limpieza por llama se puede utilizar en chapas con un espesor a partir de 5mm de grosor, para el trabajo del granito, limpieza de hormigón, suelos...



Posición correcta

Posición incorrecta

Ángulo de trabajo correcto

Ángulo de trabajo incorrecto

SOPLETE DE CALENTAMIENTO DE GRAN CAPACIDAD SP22

El SP22 es un soplete de inyector de gran capacidad de calentamiento con Oxígeno y acetileno, propano, gas natural y mezclas de combustibles.

Su uso y consumo requiere una fuente de suministro de suficiente capacidad (ver página 51 o consultarnos para fuentes de suministro de gran capacidad).



14025229

VENTAJAS

Sus lanzas mono tubo permiten trabajos de larga duración con poco cansancio.

De diseño Alemán, los años atestan su gran fiabilidad, esta fabricado bajo sistema de calidad ISO 9000 y cumple los requisitos de la exigente norma ISO 5172.

APLICACIONES

Herramienta profesional de calentamiento, dispone de lanzas para calentar, formar, enderezar y limpiar.

Soplete ideal para calentar grandes espesores, fabricación de torres eólicas, construcciones navales o pesadas.

Código	Tipo	Largo mm (")	Oxígeno	Gas	Conexión
14025229	Mango SP22	255 (10")	G3/8"	G1/2" Izq.	Gas
			G3/8"	G1/2" Izq.	
14025426	Mango SP22 Automatización	130 (5")	G3/8"	G1/2" Izq.	

LANZAS DE CALENTAMIENTO SP22



14027570



SOPLETE DE CALENTAMIENTO FLAMTECH

El FLAMTECH es un soplete de calentamiento de gran capacidad y mezcla en la cabeza con Oxígeno y acetileno, propano, gas natural y mezclas de combustibles.

Su potencia y consumo requiere una fuente de suministro de suficiente capacidad (ver página 51 o consultarnos). Esta fabricado bajo sistema de calidad ISO 9000 y cumple los requisitos de la exigente norma ISO 5172.

VENTAJAS

La mezcla de los gases en la boquilla, además de aumentar la seguridad al tener los gases separados hasta el último momento permite tener un mezclador siempre en perfecto estado al cambiarse con la boquilla.

Herramienta profesional de calentamiento, provista de una válvula mariposa de corte de alimentación de uso intuitivo.

APLICACIONES

Soplete ideal para formar, precalentar, enderezar, calentar grandes espesores, obra civil, construcciones navales y pesadas.



Código	Tipo	Largo mm (")	Conexiones Oxígeno	Conexiones Gas	Conexión Agua
14077016	Enfriado por agua	1100 (43")	G3/8"	G3/8" Izq.	G1/4"
14077007	Estándar	1100 (43")	G3/8"	G3/8" Izq.	-
414077018	Estándar	580 (23")	G3/8"	G3/8" Izq.	-

BOQUILLAS DE CALENTAMIENTO FLAMTECH

Código	Tipo	Largo mm (")	Presión		Caudal		Potencia kW/h
			Oxígeno Bar (Psi)	Gas	Oxígeno l/h	Gas l/h	
14077008	MA3	Acetileno	2 (30)	1	9300	8500	134
14077009	FA6	Acetileno	1,5 (15)	0,7	11000	10000	158
14077012	FY6	Propano y mezclas	2 (30)	0,7	28500	8500	219
0766110	FY10	Propano y mezclas	2,5 (35)	1,2	34150	10200	265

PARA OPERACIONES SEGURAS Y EFICIENTES DE CALENTAMIENTO

EN LAS OPERACIONES DE CALENTAMIENTO SE EMPLEAN CAUDALES DE COMBUSTIBLE Y COMBURENTE MAYORES QUE LOS USADOS NECESARIOS PARA SOLDADURA U OXICORTE; POR ESTO ES IMPRESCINDIBLE:

1. Ajustar las presiones que se recomiendan (valores indicadas de presiones a la entrada del soplete), tomando en cuenta las pérdidas de carga de las mangueras.
2. Emplear válvulas de seguridad que permitan el paso de los caudales necesarios.
3. Utilizar reguladores que puedan aportar los caudales necesarios.
4. Disponer de la cantidad de cilindros de ambos gases suficientes para el gasto que se necesite.

IMPORTANTE:

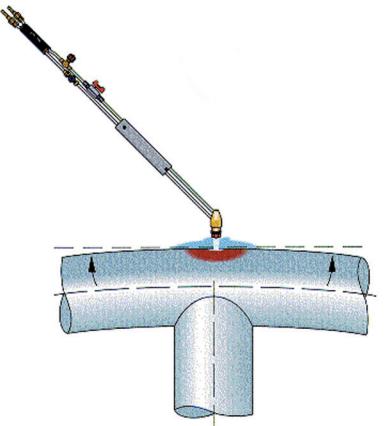
Es imprescindible comprobar la capacidad de su instalación y adecuar el numero de cilindros en batería, según la aplicación ya que en uso continuo, un cilindro de propano se congela si se solicita más de 1 a 1,5 m³/h y un cilindro de acetileno solo puede dar de 1 a 0,35 m³/h para un cilindro de 7,2 Kg. o 6,5 m³/h de carga (se suele tomar en cuenta 1/7 su volumen).

Para aplicaciones que duran hasta 8 horas, tomar en cuenta 0,5m³/h para cilindros grandes si tienen más de 10 años o si la temperatura externa es inferior a 10°C (50°F).

Para aplicaciones en continuo, de más de 8 horas de duración, es prudente y muy aconsejado tomar en cuenta 0,35 m³/h o 0,4 Kg/h por cilindro de 40 litros de capacidad de agua.

Por ejemplo, una lanza de 2.500 litros de acetileno va a necesitar una batería de 5 cilindros grandes para abastecer correctamente la lanza, si el trabajo es continuo y/o a bajas temperaturas externas.

Los valores indicados a continuación de potencia, son indicativos y el resultado del cálculo, basado sobre el flujo de gas a presiones medias y del poder calorífico específico del gas.



Gas	Formula química	Mezcla perfecta O ₂ : Gas	Temperatura de llama (°C)	Poder calorífico (MJ/m ³)	Poder calorífico (kW/m ³)	Poder calorífico (kCal/m ³)	Poder calorífico (Btu)
Acetileno	C ₂ H ₂	1,1 : 1	3 106	56,9	15,8	13 600	54 000
Etileno	C ₂ H ₄	2 : 1	2 902	55,7	15,5	13 300	52 800
Propileno	C ₃ H ₆	3,1 : 1	2 872	90,0	25,0	21 500	85 300
Hidrógeno	H ₂	0,4 : 1	2 834	10,8	3,0	2 570	10 200
Propano	C ₃ H ₈	4 : 1	2 810	93,6	26,0	22 350	88 700
Metano	CH ₄	1,8 : 1	2 770	31,8	8,8	7 600	30 200



El acetileno, por su velocidad de propagación, calienta unas 2,5 a 3 veces más rápidamente que el propano, usando 3 a 4 veces menos de Oxígeno y dejando menos humedad & hidrógeno superficial.

El acetileno es por excelencia el gas de referencia para trabajos de calentamiento profesionales, cuando se busca calentar un punto, pieza o una superficie localizada sin calentar el conjunto.

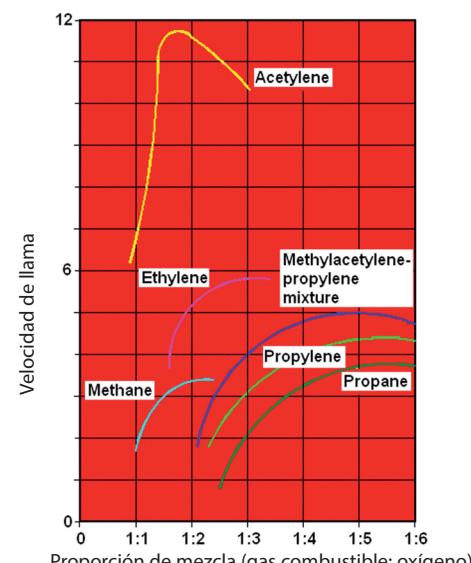
El propano es muy eficaz cuando se quiere lograr un aumento de temperatura de un conjunto o calentamiento global.

Es un gas más fácil a manejar y es aconsejable si los operarios no están experimentados.

Nuestras boquillas, son diseñadas para obtener el mayor rendimiento posible de los gases empleados, les permitirán calentar con más eficiencia y seguridad.

Nuestros inyectores les ayudaran a obtener la mezcla perfecta para un redimensionamiento óptimo con una gran flexibilidad de ajuste de presiones y flujos en toda seguridad.

CONSULTAR EL CENTRO DE SERVICIO AUTORIZADO GCE MÁS CERCANO O VISITARNOS EN www.gcegroup.com



SOPLETE DE CORTE X531 CORONA

El X531 es un soplete de corte de alta presión con mezcla en la boquilla para una seguridad máxima del usuario para corte con Oxígeno y todo tipo de gases combustibles.

VENTAJAS

- La mezcla de los gases en la boquilla, además de tenerlos gases separados hasta el último momento, permite tener un mezclador siempre en perfecto estado al cambiarse con la boquilla.
- Tiene una capacidad de corte hasta 500mm (20"), conocido en la región como NM250 o Corona, se ha fabricado más de 1 millón de unidades.
- Está fabricado bajo sistema de calidad ISO 9001 y cumple los requisitos de la exigente norma ISO 5172

APLICACIONES

- Soplete ideal para obras publicas, construcciones metálicas, corte en general cuando se busca un soplete de corte ligero, cómodo, económico y seguro.
- Está fabricado bajo sistema de calidad ISO 9001 y cumple los requisitos de la exigente norma ISO 5172



SOPLETE DE CORTE X 531

El X531 es un soplete de corte de alta presión con mezcla en la boquilla.

Usa boquillas tricónicas del tipo Cono Internacional (CI), una de las boquillas de oxicorte más extendida en el mundo, proponemos en varias calidades y para múltiples aplicaciones en las páginas 50 a 60 de este catálogo.

También disponemos de versión para boquillas del tipo G1, usado en Francia, Portugal, Argentina y todavía usado en Brasil, ver página 61 de este catálogo.



Código	Largo mm (")	Ángulo de la cabeza	Conexión de entrada	Tipo de boquilla
0870367	490mm (19")	90°	9/16"UNF	Tricónicas
0870060	490mm (19")	90°	G3/8"	Tricónicas
0764510	850mm (33")	90°	G3/8"	Tricónicas
88098C	850mm (33")	180°	G3/8"	Tricónicas
0767949	920mm (36")	75°	G3/8"	Tricónicas
0764511	1150mm (45")	90°	G3/8"	Tricónicas
0764514	1150mm (45")	180°	G3/8"	Tricónicas
0764516	490mm (19")	90°	G3/8"	G1

SOPLETE DE CORTE X 532 PARA BOQUILLAS DE CORTE DE 2 ASIENTOS

El X 532 es un soplete de corte de alta presión con inyector de mezcla construido en la cabeza para corte con Oxígeno y acetileno o propano. Usa boquillas económicas de 2 asientos conocidas en Brasil como 1502 y 1503, en EEUU como Oxfeld y en Europa como AB, que ofrecemos para varias aplicaciones en las páginas 62 y 63 de este catálogo.



Tiene una capacidad de corte hasta 300mm (12"), usado en la región en Brasil principalmente es un soplete ideal para obras publicas, corte en general, cuando se busca un soplete de corte cómodo y económico.

Código	Largo mm (")	Ángulo de la cabeza	Conexión de entrada	Tipo de boquilla
0764686	575mm (23")	90°	9/16"UNF	1502/1503

SOPLETE DE CORTE SIDER 7

El SIDER 7 es un soplete de corte con inyector de mezcla construido en la cabeza porta boquilla para corte con Oxígeno y propano principalmente.

Usa boquillas económicas de asiento plano. Tiene una capacidad de corte hasta 300mm (12"), Soplete ideal para corte en general, cuando se busca un soplete de corte cómodo y económico.

Esta fabricado bajo sistema de calidad ISO 9000 y cumple los requisitos de la exigente norma ISO 5172.



Código	Gas	Largo mm (")	Ángulo de la cabeza	Conexión
0767790	Propano	480 mm (19")	90°	9/16"UNF
0767791	Acetileno	480 mm (19")	90°	9/16"UNF
0767924	Propano	1100 mm (43.3")	75°	G3/8"
0764505	Propano	1150 mm (45.3")	90°	G3/8"

ACCESORIO



Código	Descripción
95020	Carro guía de corte para boquillas de SIDER 7 con compás

SOPLETE DE CORTE X 511 DIAMOND

El X 511 Diamond es un soplete de corte robusto, de alta presión con mezcla en la boquilla para una seguridad máxima del usuario en oxicorte con todo tipo de gases combustibles.

VENTAJAS

- Su mango oval permite un buen agarre y su balanceo perfecto cortes de buena precisión y calidad.
- Su sistema progresivo de Oxígeno de corte facilita el arranque en chapa (perforación), remover soldaduras, corte de remache, pernos o corte precisos.
- Sus válvulas de ajuste están ubicadas para facilitar el control de la llama y hacer las operaciones más seguras, están equipadas con vástagos de acero inoxidable pulidas para una estanqueidad siempre perfecta.
- Sus 3 tubos gruesos de acero inoxidable alineados para una mayor visibilidad y sus cuerpos de bronce de primera calidad hacen del X 511 el soplete perfecto cuando se busca una herramienta robusta, duradera y de alta calidad.
- Está fabricado bajo sistema de calidad ISO 9001 y cumple los requisitos de la exigente norma ISO 5172

APLICACIONES

- Tiene una capacidad de corte hasta 500mm (20") y es el soplete de corte idóneo para talleres de metal mecánica, minería, obras públicas, industrias pesadas, versiones largas para demolición e industrias siderúrgicas.
- Dispone para adaptarse a todo tipo de aplicación de una gran variedad de boquillas tricónicas CI (cono internacional) o G1 para remover soldadura, cortar galvanizados, cortar remaches o pernos, boquillas sencillas de alta velocidad o incansables como las boquillas COOLEX® (ver página 90).



SOPLETE DE CORTE X 511 BOQUILLA C.I.



Código	Largo mm (")	Ángulo de Cabeza	Conexión de entrada
0767699	470mm (19")	90°	G3/8~G3/8" izq Europea
0767690	470mm (19")	75°	G3/8~G3/8" izq Europea
0767502	470mm (19")	90°	9/16"UNF Americana
0767504	470mm (19")	75°	9/16"UNF Americana
0767506	855mm (34")	90°	G3/8~G3/8" izq Europea
0767693	855mm (34")	75°	G3/8~G3/8" izq Europea
0767514	1155mm (45")	75°	G3/8~G3/8 izq Europea
0767513	1155mm (45")	90°	9/16"UNF Americana
0766178	1500mm (61")	90°	G3/8"~G3/8" Izq Europea

Consúltenos para otras dimensiones, conexiones o ángulo de cabeza

SOPLETE DE CORTE X 511 BOQUILLA G1



Código	Largo mm (")	Ángulo de Cabeza	Conexión de entrada
A130520	370mm (14")	90°	M16x1,5
A130522	470mm (19")	90°	M16x1,5
A130526	900mm (35")	75°	M16x1,5
A130518	1115mm (45")	75°	M16x1,5
A130527	1600 mm (62")	75°	M16x1,5

Consúltenos para otras dimensiones, conexiones o ángulo de cabeza



SOPLETE DE CORTE CH70

El CH70 es un soplete de corte de inyector variable con premezcla en el cuerpo para corte con Oxígeno y acetileno o propano o gas natural o cualquier mezcla de gases combustible.

VENTAJAS

- Su mango monobloque ergonómico integra todas las funciones para una herramienta robusta, estable y segura
- Su válvula aguja de ajuste fino de Oxígeno permite obtener la mezcla perfecta con cualquier gas combustible.
- El Oxígeno, por efecto venturi, aspira la cantidad justa y necesaria de gas, y, con solo ajustar 0,2 bar (3 psi) al regulador de gas, el CH70 le proporcionara una llama perfecta, con menos consumo de gas, menos deformación de chapa y un corte más limpio.
- Herramienta duradera, balanceada y de gran maniobrabilidad para trabajos de larga duración sin cansancio.
- Sus lanzas de corte son intercambiables facilitan mantenimiento y permiten adaptar el largo del soplete u orientación de cabeza al trabajo por realizar.
- Soplete seguro y confiable, fabricado según los exigentes criterios de la norma ISO 5172 y bajo sistema de calidad ISO 9001.

APLICACIONES

- Soplete perfecto cuando se busca un corte rápido con propano con sus versiones largas para demolición, patio de corte en acerías, corte de chatarra
- Soplete idóneo para corte preciso y de acabado perfecto con acetileno gracias a su llama de calentamiento, circular que protege la pureza del Oxígeno.
- Un clásico en talleres de metal mecánica, montaje de ductos, pipeline, reparación de contenedores o trabajo sobre chapa fina en acetileno.
- Soplete para usuarios profesionales, con una capacidad de corte hasta 300 mm (12").



SOPLETE DE CORTE CH70

Código	Longitud mm ("")	Ángulo de la cabeza	Conexión de entrada
A130103	550mm (22")	90°	M16x1,5
A130113	950mm (37")	90°	M16x1,5
0764565	950mm (37")	120° CP	M16x1,5
A130112	950mm (37")	120°	M16x1,5
A130111	1250mm (49")	90°	M16x1,5
A130116	1250mm (49")	120°	M16x1,5
0764566	1250mm (49")	120° CP	M16x1,5
A130115	1750mm (69")	120°	M16x1,5

* CP versión para corte pesado, con porta boquilla recto y tubos perfilados para un flujo de Oxígeno más laminar



MANGO CH70 SIN LANZA

Código	Descripción	Conexión de entrada
A290646	Mango CH70 sin lanza	M16 x 1,5



LANZAS DE CORTE CH70

Código	Longitud de lanza mm ("")	Longitud con mango mm ("")	Ángulo de la cabeza
A290101	300 mm (12")	550 mm (22")	90°
A290155	500 mm (20")	750 mm (30")	180°
A290106	700 mm (27")	950 mm (37")	90°
A290152	700 mm (27")	950 mm (37")	120°
A290174	700 mm (27")	950 mm (37")	120° CP
A290157	700 mm (27")	950 mm (37")	180°
A290150	900 mm (35")	1150 mm (45")	90°
A290153	900 mm (35")	1150 mm (45")	120°
A290151	1000 mm (39")	1250 mm (49")	90°
A290154	1000 mm (39")	1250 mm (49")	120°
A290175	1000 mm (39")	1250 mm (49")	120° CP
A290181	1300 mm (51")	1550 mm (61")	120°
A290179	2000 mm (79")	2250 mm (89")	120°

* CP versión para corte pesado, con porta boquilla recto y tubos perfilados para un flujo de Oxígeno más laminar

SOPLETE DE CORTE DE GRAN CAPACIDAD RAFALE

El Rafale es un soplete de corte de inyector con premezcla en el cuerpo para cortes pesados con oxígeno y propano o gas natural. Se usa en acerías , fundiciones y patios de corte en varios países por mas de 40 años, una herramienta profesional, fiable y duradero para aplicaciones de corte de grandes espesores.

VENTAJAS

- Sus lanzas de corte se cambian, facilitando el mantenimiento y permite adaptar el largo de soplete u orientación de cabeza al corte por realizar.
- Su válvula de Oxígeno de corte de triple hilos permite una apertura suave y rápida de gran capacidad.
- El balanceo del soplete permite un trabajo con poco cansancio.
- Tiene una capacidad de corte hasta 1000 mm (40") y sus lanzas largas y finas permiten cortes de separación de hasta 2 metros.
- Esta fabricado bajo sistema de calidad ISO 9001 y cumple los requisitos de la exigente norma ISO 5172.

APLICACIONES

- Soplete de corte idóneo para fundiciones e industrias siderúrgicas.
- Empleado en patio de corte para elementos de gran espesores
- Demolición de conjuntos pesados y gruesos



SOPLETE RAFALE

Código	Longitud mm ("")	Ángulo de la cabeza	Peso (kg)
A130302	1200 mm (47")	90°	2,6
A130312	1200 mm (47")	120°	2,6
A130323	1500 mm (59")	180°	2,8
0764581	1800 mm (71")	120°	3

Para adaptarse a todo tipo corte y la geometría del elemento a cortar, se suministra lanzas de varios tamaños y ángulo de cabeza de corte.

Permite adaptar el soplete a su aplicación y facilitar su mantenimiento.

LANZAS DE CORTE RAFALE

Código	Longitud de lanza mm ("")	Longitud con mango mm ("")	Ángulo de la cabeza
A290111	400 mm (16")	800 mm (31")	90°
A290112	800 mm (31")	1200 mm (47")	90°
A290114	800 mm (31")	1200 mm (47")	120°
A290171	1100 mm (43")	1500 mm (59")	180°
A290115	1400 mm (55")	1800 mm (70")	120°

Consúltenos para otras dimensiones , conexiones o ángulo de cabeza



BOQUILLAS PARA ADITAMENTO DE CORTE DE INYECTOR X 11

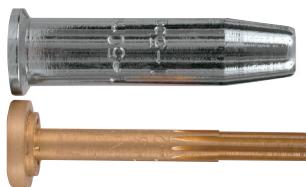
BOQUILLAS DE CORTE HA 411



Para soplete X 11. Boquilla compacta (44 mm) de cobre telurio, duradera con 6 canales de precalentamiento. Superficie del canal de corte con efecto pulido para un flujo laminar.

Código	Boquilla	Rango mm (")	Acetileno Presión Bar (Psi)	Oxígeno Presión Bar (Psi)	Velocidad de Corte (mm/min)
			Caudal (m³/h)	Caudal (m³/h)	
0768826	Nº1	1-3 (1/8")	0,2-1 (3-15)	0,1-0,2	0,2-0,3 1200-600
0768827	Nº2	3-8 (1/8-5/16")	0,2-1 (3-15)	0,1-0,2	1,5-2,0 (20-30) 0,5-0,6 600-500
0768828	Nº3	8-20 (5/16-1")	0,2-1 (3-15)	0,3	3,0-4,0 (40-60) 1,6-2,0 500-320
0768829	Nº4	20-50 (1-2")	0,2-1 (3-15)	0,3	4,0-4,5 (60-70) 3,8-4,2 320-200
0768830	Nº5	50-100 (2-4")	0,2-1 (3-15)	0,3-0,5	3,0-6,5 (40-90) 5,0-9,8 200-150

BOQUILLAS HP 433



Para soplete X 11, boquilla de corte con propano compacta (44mm) y duradera, doble cromado para un mejor disipación del calor. 10 canales de precalentamiento para un corte de buena definición. Superficie del canal de corte con efecto pulido para un flujo laminar.

Código	Boquilla	Rango mm (")	Propano Presión	Oxígeno Presión	Velocidad de Corte
			Caudal	Caudal	
0769075	Nº1	1-3 (1/8")	0,2-1 (3-15)	0,1	2B (30) 0,2-0,8 425
0769076	Nº2	3-8 (1/8-5/16")	0,2-1 (3-15)	0,1-0,2	1,5-3,0 (20-40) 1,0-1,4 485-360
0769077	Nº3	8-20 (1/2-1")	0,2-1 (3-15)	0,2	2,0-4,0 (30-60) 1,7-3,0 380-265
0769078	Nº4	20-50 (1-2")	0,2-1 (3-15)	0,2	2,5-5,0 (40-70) 3,6-6,0 310-215

BOQUILLA PARA SOPLETE DE INYECTOR SIDER 7

BOQUILLA DE CORTE AC



Para soplete Sider 7 y aditamento de corte X 11 „07677761“. Boquilla (62 mm) para corte común, con 6 canales de precalentamiento, en dos piezas para una fácil limpieza y cromada para durar más.

Código	Boquilla	Rango mm (")	Acetileno Presión Bar (Psi)	Oxígeno Presión Bar (Psi)	Caudal (m³/h)
			Caudal	Caudal	
0769250	00AC	5-10 (1/8-1/2")	0,2 (3)	0,5	2-3B (30-45) 1-1,5
0769251	0AC	10-15 (1/2")	0,2 (3)	0,5	2-3 (29-44) 1-2
0769252	1AC	15-25 (1/2-1")	0,2 (3)	0,5	2-4 (29-58) 2-4
0769253	2AC	25-50 (1-2")	0,3 (5)	0,5	3-4 (44-58) 3-7
0769254	3AC	50-100 (2-4")	0,3 (5)	0,75	4-5,5 (58-79) 6-10
0769255	4AC	100-175 (4-7")	0,4 (6)	0,75	4-5,5 (58-79) 8-20
0769256	5AC	175-250 (7-10")	0,4 (6)	0,75	5-6 (73-87) 16-32
0769257	6AC	250-300 (10-12")	0,5 (8)	0,75	6-7 (87-102) 26-45

BOQUILLA DE CORTE 6290 NX



Para soplete Sider 7 y X501 NX/NFF y aditamento de corte X 11 „07677762“.

Boquilla (57 mm) para corte común, con 12 canales de precalentamiento, cromada para durar más.

Código	Boquilla	Rango mm (")	Propano Presión	Oxígeno Presión	Caudal
			Caudal	Caudal	
0769207	NX-000	2-5 (1/8")	0,5 (8)	0,2	1-2 (15-30) 1,5-2,0
0769208	NX-00	5-10 (1/8-1/2")	0,5 (8)	0,2	1,5-2,0 (22-29) 2,0-3,0
0769209	NX-0	10-15 (1/2")	0,5 (8)	0,35	2,0-3,0 (29-44) 3,0-3,5
0769210	NX-1	15-25 (1/2-1")	0,5 (8)	0,4	2,5-3,5 (36-51) 3,5-4,5
0769211	NX-2	25-50 (1-2")	0,5 (8)	0,4	3,5-4,0 (51-58) 4,0-4,8
0769212	NX-3	50-75 (2-3")	0,5 (8)	0,4	3,0-4,5 (44-66) 5,0-6,5
0769213	NX-4	75-150 (3-6")	0,5 (8)	0,5	3,5-5,5 (51-80) 6,5-9,5
0769214	NX-5	150-200 (6-8")	0,5 (8)	0,6	4,5-5,5 (65-80) 10,0-14,0
0769215	NX-6	200-300 (8-12")	0,5 (8)	0,7	5,5-6,5 (80-94) 15,0-19,0

BOQUILLA DE CORTE 6290 NFF



Para soplete Sider 7 y X501 NX/NFF y aditamento de corte X 11 „07677762“. Boquilla (57 mm) para desguace y corte de metal oxidado, galvanizado, pintado. Con 18 canales de precalentamiento y cromada para reflejar el calor.

Código	Boquilla	Rango mm (")	Acetileno Presión	Oxígeno Presión	Caudal
			Caudal	Caudal	
0769201	NFF-1	6-25 (1/8-1")	0,5 (8)	0,4	2,5-3,5 (35-50) 3,5-4,5
0769202	NFF-2	25-50 (1-2")	0,5 (8)	0,4	3-4 (40-60) 4,0-4,8
0769203	NFF-3	50-75 (2-3")	0,5 (8)	0,4	3-4,5 (40-65) 5,0-6,5
0769204	NFF-4	75-150 (3-6")	0,5 (8)	0,5	3,5-5,5 (50-80) 6,5-9,5
0769205	NFF-5	150-200 (6-8")	0,5 (8)	0,6	4,5-5,5 (65-80) 10,0-14,0
0769206	NFF-6	200-300 (8-12")	0,5 (8)	0,7	5-6,5 (70-95) 15,0-19,0

BOQUILLAS TRICÓNICAS DE ALTA PRESIÓN PARA SOPLETES X531, X 511, X 21 (TIPO C.I. CONO INTERNACIONAL)

BOQUILLAS DE CORTE ANM



Para soplete X531, X511, X21 y aditamento de corte X 11 „0763614“.

Boquilla corta (76 mm) para corte en sitio poco accesible. 6 canales de precalentamiento.

Código	Rango mm (")	Nº de boquilla	Acetileno		Oxígeno	
			Presión Bar (Psi)	Caudal (m³/h)	Presión Bar (Psi)	Caudal (m³/h)
0768554	3-6 (0-1/4")	1/32"	0,2 (2)	0,3	2 (25)	1,25
0768555	5-12 (1/4-1/2")	3/64"	0,2-0,3 (2-3)	0,5	2 (30)	2,3
0768556	10-75 (1-3")	1/16"	0,2 (2)	0,45	3-4 (50-60)	4,5-5,45
0768557	70-100 (3-4")	5/64"	0,2 (2)	0,79	3-5 (45-70)	7,4-9,8
0768558	90-150 (4-6")	3/32"	0,2 (3)	0,85	3-6 (45-80)	9,4-10,3
0768559	190-300 (6-12")	1/8"	0,3 (4)	1,24-1,4	4-7 (60-90)	14,8-25

BOQUILLAS DE CORTE ANME



Para soplete X531, X 511, X 21

Boquilla de largo estándar (88 mm) para corte general con acetileno con 6 canales de precalentamiento.

Código	Rango mm (")	Nº de boquilla	Acetileno		Oxígeno	
			Presión Bar (Psi)	Caudal (m³/h)	Presión Bar (Psi)	Caudal (m³/h)
0768670	3-6 (0-1/4")	1/32"	0,3 (4)	0,3	2,5-3,5 (40-50)	1,25-1,65
0768635	5-12 (1/4-1/2")	3/64"	0,3 (4)	0,5	2,5-3,5 (40-50)	1,25-1,65
0768599	10-75 (1/2-3")	1/16"	0,3 (4)	0,45	3,5-4,5 (50-65)	3,2-4,45
0768636	70-100 (3-4")	5/64"	0,5 (7)	0,6	4,5-5,5 (65-80)	8,4-9,8
0768662	90-150 (4-6")	3/32"	0,5 (7)	0,75	5,5-6,0 (80-90)	9,2-14,6
0768598	140-200 (5-8")	7/64"	0,5 (5)	0,9	5-6,5 (70-90)	12,5-18,5
0769041	190-300 (6-12")	1/8"	0,3 (4)	1,24-1,4	4,2-6 (60-90)	14,8-25

BOQUILLAS DE CORTE AGN

Para soplete X531, X 511, X 21.

Boquilla de largo estándar (88mm) con buena definición de corte, con 6 canales de precalentamiento, Ideal cuando se busca una relación precio/calidad con corte acetileno.



Para soplete X531, X 511, X 21.

Boquilla de largo estándar (88mm) con buena definición de corte, con 6 canales de precalentamiento,

Ideal cuando se busca una relación precio/calidad con corte acetileno.

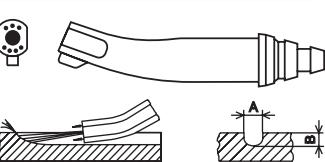
Código	Rango mm (")	Acetileno		Oxígeno	
		Presión Bar (Psi)	Caudal (m³/h)	Presión Bar (Psi)	Caudal (m³/h)
0768812	3-10 (1/8-1/2")	0,3 (4)	0,3	2,5-3,5 (40-50)	1,25-1,65
0768649	10-25 (1/2-1")	0,3 (4)	0,4	3-4 (40-60)	2,12-3,2
0768897	25-40 (1-1,5")	0,3 (4)	0,45	3,5-4,5 (50-65)	3,2-4,45
0768898	40-60 (1-2")	0,5 (7)	0,5	4,5-5 (65-70)	4,5-5,5
0768899	60-100 (2-4")	0,5 (7)	0,6	4,5-5,5 (65-80)	8,4-9,8
0769033	100-200 (4-7")	0,5 (7)	0,75	5-6,5 (70-90)	13-15
0769034	200-300 (7-12")	0,8 (11)	1	6-7,5 (90-110)	15-19

BOQUILLAS DE RANURADO FGA



Boquilla para remover cordones de soldadura, trabajos de ranurado y preparación rápida de chanflan/bisel.

Boquilla de cobre telurio, con canal de oxígeno expandido y patinete de carbono antidesgaste.



Código	Boquilla	Acetileno		Oxígeno		Ancho A. mm (")	Profundidad B: mm (")
		Presión Bar (Psi)	Caudal (m³/h)	Presión Bar (Psi)	Caudal (m³/h)		
0768698	N°1	1 (10)	1,1	4-5 (60-72)	4-4,76	8 (1/4"-5/16")	3-9 (1/8"-3/8")
0768661	N°2	1 (10)	1,3	5-6 (72-90)	6,3-7,3	8-11 (5/16"-1/2")	6-11 (1/4"-1/2")
0768699	N°3	1 (10)	1,5	6-8 (90-120)	9,3-10,9	9-12 (3/8"-1/2")	9-12 (3/8"-1/2")

BOQUILLAS DE CORTE DE PERNOS Y REMACHES ARCNM



Para corte de juntas en T, cabezas de remache, pernos, troqueles, piezas temporales.

Código	Boquilla	Presión Bar (Psi)		Presión Bar (Psi)
		Acetileno	Oxígeno	
0769230	ARCNM	0,5-1 (7-15)		3 (45)

BOQUILLAS DE CORTE HA311



0763838



Para soplete X531, X 511, X 21.

Boquilla de alta definición, duradera, para un corte limpio/rápido/profesional con acetileno.

Superficie del canal de corte con efecto pulido para un flujo laminar.

Boquilla de cobre telurio de 88 mm de largo con 6 canales de precalentamiento. Salvo para la boquilla N°1, con su diseño específico para minimizar el calor y las deformaciones asociadas sobre chapas finas.

Cada boquilla es probada individualmente para garantizar una perfecta definición de la llama y del corte.

Código	Rango mm (")	Boquilla	Acetileno		Oxígeno		Velocidad de Corte (mm/min)
			Presión Bar (Psi)	Caudal (m³/h)	Presión Bar (Psi)	Caudal (m³/h)	
0763838	1-3 (1/8)	N°1	0,2 (3)	0,1	0,5-2,5 (7-40)	1,3	Max 1000
0763839	3-10 (1/8-1/2)	N°2	0,2 (3)	0,3	1-2,5 (10-40)	1,6	950-430
0763840	10-25 (1/2-1)	N°3	0,2 (3)	0,4	1,5-4 (20-60)	3,6	580-350
0763841	25-50 (1-2)	N°4	0,2 (3)	0,5	1,5-4 (20-60)	6,8	500-300
0763842	50-100 (2-4)	N°5	0,2 (3)	0,7	3-6 (40-90)	7,8-14,1	380-180
0763843	100-200 (4-7)	N°6	0,2 (3)	0,9	5-8 (70-120)	15,8-23,9	280-120
0763844	200-300 (7-12)	N°7	0,3 (4)	1,2	5-8 (70-120)	23,6-36,7	150-100
0763845	300-500 (12-19)	N°8	0,3 (4)	3	7-12(100-170)	43,1-68,3	100-50

BOQUILLAS DE CORTE HA311 COOLEX®



Para soplete X531, X 511, X 21.

Boquilla de alta definición, extremadamente duradera, para un corte limpio/rápido/profesional.

Superficie del canal de corte con efecto pulido para un flujo laminar.

Boquilla de cobre telurio de 88 mm de largo con 6 canales de precalentamiento y efecto COOLEX® para un corte más limpio y una boquilla que dura más tiempo (ver página 90).

Cada boquilla es probada individualmente para garantizar una perfecta definición de la llama y del corte.

Código	Rango mm (")	Boquilla	Acetileno		Oxígeno		Velocidad de Corte (mm/min)
			Presión Bar (Psi)	Caudal (m³/h)	Presión Bar (Psi)	Caudal (m³/h)	
0768645	1-3 (1/8)	N°1	0,2 (3)	0,1	0,5-2,5 (7-40)	1,3	Max 1000
0768568	3-10 (1/8-1/2)	N°2	0,2 (3)	0,3	1-2,5 (10-40)	1,6	950-430
0768569	10-25 (1/2-1)	N°3	0,2 (3)	0,4	1,5-4 (20-60)	3,6	580-350
0768570	25-50 (1-2)	N°4	0,2 (3)	0,5	1,5-4 (20-60)	6,8	500-300
0768571	50-100 (2-4)	N°5	0,2 (3)	0,7	3-6 (40-90)	7,8-14,1	380-180
0768572	100-200 (4-7)	N°6	0,2 (3)	0,9	5-8 (70-120)	15,8-23,9	280-120
0768627	200-300 (7-12)	N°7	0,3 (4)	1,2	5-8 (70-120)	23,6-36,7	150-100
0768628	300-500 (12-19)	N°8	0,3 (4)	3	7-12 (100-170)	43,1-68,3	100-50

LA MÁS
EFICIENTE PARA
CORTES LIMPIOS
CON ACETILENO

Para soplete X 511, X531, X 21.

Boquilla de fuerte calentamiento idóneo para desguace, corte de acero fuertemente aliado, como aceros militares, metal oxidado, galvanizado, pintado.

Superficie del canal de corte con efecto pulido para un flujo laminar.

Boquilla maciza, de 88 mm de largo, con 6 canales de precalentamiento, salvo las N°5 que tiene 9 canales de calentamiento.

Boquilla con efecto COOLEX® (ver página 90) para una duración de vida alargada

Cada boquilla es probada individualmente para garantizar una perfecta y constante definición de la llama.



Código	Rango mm (")	Boquilla	Acetileno		Oxígeno		Velocidad de Corte (mm/min)
			Presión Bar (Psi)	Caudal (m³/h)	Presión Bar (Psi)	Caudal (m³/h)	
0768560	3-50 (1/8-2)	N°1	0,3-1 (4-12)	0,7-1,0	1-3 (14-45)	2,4-5,2	480-370
0768561	50-100 (2-4)	N°2	0,3-1 (4-12)	1,1	2-5 (26-70)	5,3-11,3	370-240
0768562	100-200 (4-7)	N°3	0,5-1 (7-12)	1,1-1,3	4-7 (60-110)	13,3-21,5	280-150
0768563	200-300 (7-12)	N°4	0,5-1 (7-12)	1,3	4-7 (62-110)	22,4-34,2	150-100
0768564	300-500 (12-19)	N°5	1 (12)	2,8-3,0	6-8 (85-120)	36,5-50,0	100-50

BOQUILLAS DE CORTE PNM



Para los sopletes X531, X511, X 21 y aditamento de corte X 11 „0763614“
Boquilla corta (75 mm) para corte en sitio poco accesible. Boquilla con 9 canales de precalentamiento.

Código	Rango mm (")	Nº de boquilla	Propano		Oxígeno	
			Presión Bar (Psi)	Caudal (m³/h)	Presión Bar (Psi)	Caudal (m³/h)
0768880	3-6 (1/4)	1/32"	0,3 (4)	0,3	2 (30)	2,3
0768865	5-12 (1/2)	3/64"	0,3 (4)	0,4	2 (30)	3,4
0768879	10-75 (2)	1/16"	0,3 (4)	0,45	3 (45)	4,7
0768878	70-100 (4)	5/64"	0,5 (7)	0,6	3,5 (50)	10
0769481	90-150 (6)	3/32"	0,5 (7)	0,75	4 (60)	15,5
0768861	140-200 (10)	7/64"	0,6 (9)	0,9	5 (70)	26
0769482	190-300 (12)	1/8"	0,8 (12)	1,4	7 (95)	32

BOQUILLAS DE CORTE PNME



Para los sopletes X531, X511, X 21.
Boquilla de 88 mm de largo para corte general cuando la velocidad de corte y calidad del mismo no son relevantes. Boquilla económica con 9 canales de precalentamiento para oxi-propano.

Código	Rango mm (")	Nº de boquilla	Propano		Oxígeno	
			Presión Bar (Psi)	Caudal (m³/h)	Presión Bar (Psi)	Caudal (m³/h)
0769494	3-6 (0-1/4")	1/32"	0,3 (4)	0,3	2,5-3,5 (40-50)	1,8-2,95
0769495	5-12 (1/4-1/2")	3/64"	0,3 (4)	0,4	3-4 (45-60)	3,3-4,95
0769496	10-75 (1/2-3")	1/16"	0,3 (4)	0,45	3,5-4,5 (50-65)	5-8,6
0769497	70-100 (3-4")	5/64"	0,5 (7)	0,6	4,5-5,5 (65-80)	9,4-12,8
0769498	90-150 (4-6")	3/32"	0,5 (7)	0,75	5,5-6,5 (80-90)	14-18,6
0769499	140-200 (5-8")	7/64"	0,6 (9)	0,9	5,5-6,5 (80-90)	15,5-25,5
0769501	190-300 (6-12")	1/8"	0,8 (12)	1,4	5,5-6,5 (80-90)	26,9-32

BOQUILLAS DE CORTE PNME COOLEX®



Para los sopletes X531, X511, X 21

Boquilla de 88 mm de largo para corte general con propano, con 9 canales de precalentamiento. Boquilla con efecto COOLEX® (ver página 90).

Código	Rango mm (")	Propano		Oxígeno	
		Presión Bar (Psi)	Caudal (m³/h)	Presión Bar (Psi)	Caudal (m³/h)
0768652	3-10 (1/8-1/2)	0,3 (4)	0,3	2 (30)	1,2
0768653	10-25 (1/2-1)	0,3 (4)	0,5	3 (40)	3
0768696	25-40 (1-1,5)	0,3 (4)	0,6	3 (40)	7
0768697	40-60 (1,5-2)	0,3 (4)	0,7	3,5 (50)	15
0768654	60-150 (2-6)	0,3 (4)	0,8	3,5 (50)	20
0768785	150-200 (6-8)	0,3 (4)	1,2	3,5-6,5 (50-90)	25
0768786	200-300 (8-12)	0,3 (4)	1,4	7-8,5 (100-120)	35

BOQUILLAS DE CORTE IC-PM



Para los sopletes X531, X511, X 21.

Boquilla de 88 mm de largo con 18 canales de precalentamiento para oxi-propano.

Idónea para corte general y un buen compromiso calidad/precio.

Código	Nº	Rango mm (")	Propano		Oxígeno	
			Presión Bar (Psi)	Caudal (m³/h)	Presión Bar (Psi)	Caudal (m³/h)
0769704	1	3-10 (1/8-1/2)	0,3 (4)	0,3	2 (30)	1,2
0769705	2	10-20 (1/2-1)	0,3 (4)	0,4	3 (40)	3
0771026	3	20-35 (1-1,5)	0,3 (4)	0,45	3 (40)	5
0769706	4	35-50 (1,5-2)	0,3 (4)	0,5	3 (40)	7
0769707	5	50-100 (2-4)	0,3 (4)	0,6	3,5 (50)	15
0769708	6	100-150 (4-6)	0,3 (4)	0,7	3,5 (50)	20
0769709	7	150-200 (6-8)	0,3 (4)	0,8	3,5-6,5 (50-90)	25
0769710	8	200-300 (8-12)	0,3 (4)	1	7-8,5 (100-120)	32

BOQUILLAS DE CORTE HP331



Para soplete X531, X 511, X 21. Boquilla de 87 mm de largo con 18 canales de precalentamiento. Boquilla de alta definición, duradera, para un corte limpio/rápido/profesional con propano, gas natural o mezclas. Cada boquilla es probada individualmente para garantizar una perfecta definición de la llama y del corte. Superficie del canal de corte con efecto pulido para un flujo laminar.

Código	Rango mm (")	Boquilla	Propano Presión Bar (Psi)	Caudal (m³/h)	Oxígeno Presión Bar (Psi)	Caudal (m³/h)	Velocidad de Corte (mm/min)
0769298	1-3 (1/8)	Nº1	0,3-2 (4-20)	0,1	0,6-2 (9-30)	1,6	Max 900
0769299	3-10 (1/8-1/2)	Nº2	0,3-2 (4-20)	0,2	0,4-1 (6-10)	2,7	850-390
0769267	10-25 (1/2-1)	Nº3	0,3-2 (4-20)	0,5	0,6-2 (10-30)	4,5	540-325
0769301	25-50 (1-2)	Nº4	0,3-2 (4-20)	0,5	0,8-2 (10-35)	7,8	475-285
0769302	50-100 (2-4)	Nº5	0,3-2 (4-20)	0,5	2-5 (30-70)	9,0-15,2	380-180
0769303	100-200 (4-7)	Nº6	0,3-2 (4-20)	0,5	3-6 (45-80)	14,7-24,3	280-120
0769304	200-300 (7-12)	Nº7	0,3-2 (4-20)	0,6	4-7 (60-110)	25,8-45,2	150-100
0769305	300-500 (12-19)	Nº8	0,3-2 (4-20)	1	5-10 (80-150)	41,3-75	100-50

BOQUILLAS DE CORTE HP331 COOLEX®



Para soplete X531, X 511, X 21. Boquilla de alta definición, duradera, para un corte limpio/rápido/profesional con propano, gas natural. Boquilla de 87 mm de largo con 18 canales de precalentamiento para una llama suave y un corte recto, con borde cuadrado. Boquilla con efecto COOLEX® para un corte más limpio, más tiempo (ver página 90). Superficie del canal de corte con efecto pulido para un flujo laminar. Cada boquilla es probada individualmente para garantizar una perfecta definición de la llama y del corte.

Código	Rango mm (")	Boquilla	Propano Presión Bar (Psi)	Caudal (m³/h)	Oxígeno Presión Bar (Psi)	Caudal (m³/h)	Velocidad de Corte (mm/min)
0768660	1-3 (1/8)	Nº1	0,3-2 (4-20)	0,1	0,6-2 (10-30)	1,6	Max 900
0768659	3-10 (1/8-1/2)	Nº2	0,3-2 (4-20)	0,2	0,4-1 (6-10)	2,7	850-390
0768658	10-25 (1/2-1)	Nº3	0,3-2 (4-20)	0,5	0,6-2 (10-30)	4,5	540-325
0768657	25-50 (1-2)	Nº4	0,3-2 (4-20)	0,5	0,8-2 (10-35)	7,8	475-285
0768656	50-100 (2-4)	Nº5	0,3-2 (4-20)	0,5	2-5 (30-70)	9,0-15,2	380-180
0768655	100-200 (4-7)	Nº6	0,3-2 (4-20)	0,5	3-6 (45-80)	14,7-24,3	280-120
0768680	200-300 (7-12)	Nº7	0,3-2 (4-20)	0,6	4-7 (60-110)	25,8-45,2	150-100
0768679	300-500 (12-19)	Nº8	0,3-2 (4-20)	1	5-10 (80-150)	41,3-75	100-50

BOQUILLAS DE CORTE HP337 COOLEX®



Para soplete X 511, X531, X 21. Boquilla de fuerte calentamiento con propano, gas natural y mezclas, idónea para desguace, corte de metal oxidado, galvanizado, pintado. Boquilla de 83 mm de largo, con efecto COOLEX® para un arranque del corte rápido, una boquilla duradera en condiciones de trabajo duras y disminuir los tiempos de parada (ver página 90). Canales de calentamiento para una llama agresiva y aumentar drásticamente la productividad en patio de corte. Superficie del canal de corte con efecto pulido para un flujo laminar. Cada boquilla es probada individualmente para garantizar una perfecta definición de llama y constancia de los parámetros.

Código	Rango mm (")	Boquilla	Propano Presión Bar (Psi)	Caudal (m³/h)	Oxígeno Presión Bar (Psi)	Caudal (m³/h)	Velocidad de Corte (mm/min)
0768681	3-50 (1/8-2)	Nº1	1 (14)	0,9	4 (60)	6	1000-325
0768682	50-100 (2-4)	Nº2	1 (14)	1,3	5 (72)	10	380-180
0768683	100-200 (4-7)	Nº3	1 (14)	1,6	7 (100)	25	280-120
0768684	200-300 (7-12)	Nº4	1 (14)	2,3	8 (120)	40	150-100
0768685	300-500 (12-19)	Nº5	1 (14)	3	12 (170)	72	100-50

BOQUILLA HP 337 CROMADA



Para soplete X 511, boquilla de fuerte calentamiento idónea para corte con polvo de hierro, sopletes de emergencia en acerías, corte en sitios confinados. Superficie del canal de corte con efecto pulido para un flujo laminar. Cada boquilla es probada individualmente para garantizar una perfecta definición de llama y corte.

Código	Rango mm (")	Boquilla	Propano Presión Bar (Psi)	Caudal (m³/h)	Oxígeno Presión Bar (Psi)	Caudal (m³/h)
14001276	3-50 (1/8-2)		1 (10)	0,9	4 (60)	6
14001277	50-100 (2-4)		1 (10)	1,3	5 (70)	10
14001278	100-200 (4-7)		1 (10)	1,6	7 (100)	25
14001279	200-300 (7-12)		1 (10)	2,3	8 (120)	40
14001288	300-500(12-19)		1 (10)	3	12 (170)	72



BOQUILLAS TRICÓNICAS PARA SOPLETES TIPO G1

BOQUILLAS DE CORTE CONO G1 ACETILENO



Para soplete X 511 G1 y X531 G1.

Boquilla con cono G1, usada en América Latina, principalmente en Argentina y Brasil.

Boquilla de 86 mm de largo para trabajos de oxicorte manual.

Boquilla con 6 canales de precalentamiento.

Código	Rango mm (")	Tamaño	Acetileno		Oxígeno	
			Presión Bar (Psi)	Caudal (m³/h)	Presión Bar (Psi)	Caudal (m³/h)
0768629	3-10 (1/8-1/2)	AD 7/10	0,3-0,5 (4-7)	0,35	1,5 (20)	1,2
0768630	10-25 (1/2-1)	AD 10/10	0,3-0,5 (4-7)	0,5	1,5-2,5 (20-40)	1,4-3,5
0768631	25-50 (1-2)	AD 12/10	0,3-0,5 (4-7)	0,5	2,5-3,5 (40-50)	3,5-8
0768632	50-80 (2-3)	AD 16/10	0,3-0,5 (4-7)	0,5	3,5-4,5 (50-65)	6-12
0768633	80-120 (3-4,5)	AD 20/10	0,3-0,5 (4-7)	0,75	4-5,5 (60-80)	8-18
0768634	120-200 (4,5-7,5)	AD 25/10	0,3-0,5 (4-7)	0,75	5,5-6,5 (80-90)	14-34
0768566	200-300 (7,5-12)	AD 30/10	0,3-0,5 (4-7)	0,75	6,5-8 (90-120)	28-48

BOQUILLAS DE CORTE CONO G1 COOLEX® ACETILENO



Para soplete X 511 G1 y X531 G1.

Boquilla de 86 mm de largo para trabajos de oxicorte manual.

Boquilla con 6 canales de precalentamiento y efecto COOLEX® para alargar su vida útil y un corte más rápido y limpio (ver página 90).

Código	Rango mm (")	Tamaño	Acetileno		Oxígeno	
			Presión Bar (Psi)	Caudal (m³/h)	Presión Bar (Psi)	Caudal (m³/h)
0768764	3-10 (1/8-1/2)	AD 7/10	0,3-0,5 (4-7)	0,35	1,5 (20)	1,2
0768644	10-25 (1/2-1)	AD 10/10	0,3-0,5 (4-7)	0,5	1,5-2,5 (20-40)	1,4-3,5
0768732	25-50 (1-2)	AD 12/10	0,3-0,5 (4-7)	0,5	2,5-3,5 (40-50)	3,5-8
0768567	50-80 (2-3)	AD 16/10	0,3-0,5 (4-7)	0,5	3,5-4,5 (50-65)	6-12
0768677	80-120 (3-4,5)	AD 20/10	0,3-0,5 (4-7)	0,75	4-5,5 (60-80)	8-18
0768678	120-200 (4,5-7,5)	AD 25/10	0,3-0,5 (4-7)	0,75	5,5-6,5 (80-90)	14-34
0768731	200-300 (7,5-12)	AD 30/10	0,3-0,5 (4-7)	0,75	6,5-8 (90-120)	28-48

BOQUILLA DE RANURADO G1 ACETILENO



Para soplete X 511 G1 y X531 G1.

Boquilla curva para trabajos de ranurado, remoción de cordones de soldadura, con patinete anti-desgaste de carbono para alargar su vida útil.

Código	Boquilla	Profundidad	Acetileno		Oxígeno	
			Presión Bar (Psi)	Caudal (m³/h)	Presión Bar (Psi)	Caudal (m³/h)
0768885	20/10	9-12 (1/2)	1 (10)	1,5	6-8 (90-120)	9,3-10,9

BOQUILLAS DE CORTE CONO G1 PROPANO



Para soplete X 511 G1 y X531 G1.

Boquilla con cono G1, usada en América Latina, principalmente en Argentina y Brasil.

Boquilla de 86 mm de largo para trabajos de oxicorte manual con Propano, gas natural y mezclas de propano.

Boquilla con 12 canales de precalentamiento.

Código	Rango mm (")	Tamaño	Propano		Oxígeno	
			Presión Bar (Psi)	Caudal (m³/h)	Presión Bar (Psi)	Caudal (m³/h)
0769123	3-10 (1/8-1/2)	7/10	0,3-0,5 (4-7)	0,35	1,5(20)	1,2
0769433	10-25 (1/2-1)	10/10	0,3-0,5 (4-7)	0,5	1,5-2,5 (20-40)	1,4-3,5
0769434	25-50 (1-2)	12/10	0,3-0,5 (4-7)	0,5	2,5-3,5 (40-50)	3,5-8
0769435	50-80 (2-3)	16/10	0,3-0,5 (4-7)	0,5	3,5-4,5 (50-65)	6-12
0769436	80-120 (3-4,5)	20/10	0,3-0,5 (4-7)	0,75	4-5,5 (60-80)	8-18
0769437	120-200 (4,5-7,5)	25/10	0,3-0,5 (4-7)	0,75	5,5-6,5 (80-90)	14-34
0769438	200-300 (7,5-12)	30/10	0,3-0,5 (4-7)	0,75	6,5-8 (90-120)	28-48

BOQUILLA PARA SOPLETES DE INYECTOR DE 2 ASIENTOS PARA SOPLETES 1502/1503

BOQUILLA DE CORTE 1502



Boquilla bicónica, usada en América Latina, principalmente en Brasil y Paraguay

Para soplete X 532 y aditamento de corte X 21 Nº: 0766108

Boquilla (86,7 mm) para corte general con 6 canales de precalentamiento.

Con 6 canales de precalentamiento.

Código	Nº	Rango mm (")	Acetileno		Oxígeno	
			Presión Bar (Psi)	Caudal (m³/h)	Presión Bar (Psi)	Caudal (m³/h)
0769868	2	0-3 (0-1/8)	0,3-0,5 (4-7)	0,1-0,2	2,0-3,0 (30-40)	0,5-0,8
0769869	3	3-10 (1/8-1/2)	0,3-0,5 (4-7)	0,2-0,3	1,5-3,0 (20-40)	1,0-1,8
0769870	4	10-16 (1/2)	0,3-0,5 (4-7)	0,2-0,4	2,0-3,0 (30-40)	1,8-2,4
0769871	6	16-25 (1/2-1)	0,3-0,5 (4-7)	0,4-0,5	2,0-3,0 (30-40)	3,2-4,0
0769872	8	25-125 (1-5)	0,3-0,5 (4-7)	0,4-0,7	2,0-3,0 (30-40)	5,2-9,4
0769873	10	125-250 (5-10)	0,6-0,8 (9-10)	0,7-1,3	2,5-5,5/40-80	11,3-20,1
0769874	12	250-300 (10-12)	0,6-0,8 (9-10)	1,2-1,6	4,0-6,0 (60-90)	22,3-26,0

BOQUILLA DE CORTE 1502 CROMADA CORTA



Para soplete X 532 y aditamento de corte X 21 Nº: 0766108.

Boquilla corta para trabajos de oxicorte en sitios poco accesibles (63 mm) con 6 canales de precalentamiento, cromada para reflejar el calor y alargar su vida útil.

Código	Rango mm (")	Acetileno		Oxígeno	
		Presión Bar (Psi)	Caudal (m³/h)	Presión Bar (Psi)	Caudal (m³/h)
14001650	3-10 (1/8-1/2)	0,3(4)	0,3	2,5-3,5 (36-51)	1,6-2,0
14001651	10-25 (1/2-1)	0,3(4)	0,4	3,0-4,0 (43,5-58)	2,8-3,5
14001652	25-40 (1-1,5)	0,3(4)	0,6	3,5-4,5 (51-65)	4,5-5,3
14001653	40-60 (1-2)	0,3(4)	0,7	4,5-5,0 (65-73)	6,5-8,0
14001654	60-100 (2-4)	0,3(4)	0,8	4,5-5,5 (65-80)	10,0-13,0
14001655	100-200 (4-7)	0,8(12)	1	5,0-6,0 (72,5-87)	15,0-19,0
14001656	200-300 (7-12)	0,8(12)	1,5	7,0-8,0 (101-116)	24,0-28,0

BOQUILLA 1502 CURVA PARA RANURADO



Para soplete X 532 y aditamento de corte X 21 Nº: 0766108.

Boquilla curva para trabajos de ranurado, remoción de cordones de soldadura, con patinete de carbono anti desgaste.

Boquilla cromada para alargar su vida útil.

Código	Boquilla	Ancho A: mm (")	Profundidad B: mm (")	Acetileno		Oxígeno	
				Presión Bar (Psi)	Caudal (m³/h)	Presión Bar (Psi)	Caudal (m³/h)
14072935	Nº2	8-11(5/16"-1/2")	6-11(1/4-1/2")	1 (10)	1,3	5-6 (72-90)	6,3-7,3
14072936	Nº3	9-12 (3/8"-1/2")	9-12(3/8"-1/2")	1 (10)	1,5	6-8 (90-120)	9,3-10,9

BOQUILLA 1502 RECTA PARA RANURADO



Para soplete X 532 y aditamento de corte X 21 Nº: 0766108.

Boquilla recta para trabajos de ranurado, remoción de cordones de soldadura, con patinete de carbono anti desgaste.

Boquilla cromada para alargar su vida útil.

Código	Boquilla	Ancho A: mm (")	Profundidad B: mm (")	Acetileno		Oxígeno	
				Presión Bar (Psi)	Caudal (m³/h)	Presión Bar (Psi)	Caudal (m³/h)
14072938	Nº2	8-11(5/16"-1/2")	6-11(1/4-1/2")	1 (10)	1,3	5-6 (72-90)	6,3-7,3
14072939	Nº3	9-12 (3/8"-1/2")	9-12(3/8"-1/2")	1 (10)	1,5	6-8 (90-120)	9,3-10,9

BOQUILLA DE CORTE 1503



Boquilla bicónica, usada en América Latina, principalmente en Brasil y Paraguay

Para soplete X 532 y aditamento de corte X 21

Boquilla para corte general de 85,5 mm de largo, con 16 canales de precalentamiento.

Boquilla cromada para reflejar el calor y alargar su vida útil.

Código	Nº	Rango mm (")	Propano		Oxígeno	
			Presión Bar (Psi)	Caudal (m³/h)	Presión Bar (Psi)	Caudal (m³/h)
0769875	2	0-5 (0-1/8)	0,15 (2)	0,25	1-2 (15-30)	1,3
0769876	3	5-9,5 (1/8-1/2)	0,15 (2)	0,25	1-2 (20-30)	1,6
0769877	4	9,5-16 (1/2)	0,15 (2)	0,25	2-3 (30-40)	2
0769878	6	16-25 (1/2-1)	0,15 (2)	0,25	3-4 (40-50)	3
0769879	8	25-50 (1-2)	0,15 (2)	0,25	3-4 (40-50)	5
0769880	10	50-75 (2-3)	0,15 (2)	0,25	3-4 (40-60)	7
0769881	12	75-150 (3-6)	0,15 (2)	0,25	3-5 (50-80)	14
0769882	14	150-200 (6-9)	0,15 (2)	0,25	4-5 (60-80)	20
0769883	16	200-300 (9-12)	0,15 (2)	0,25	5-6 (70-90)	24

BOQUILLA DE RANURADO PROPANO

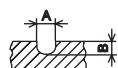


Para soplete X 532 y aditamento de corte X 21.

Boquilla curva para trabajos de ranurado, remoción de soldadura.

Boquilla cromada, con patinete de carbono anti-desgaste para alargar su vida útil.

A usar con propano de buena calidad (con poco butano) o mezclas enriquecidas como el Thermolene.



Código	Descripción	Ancho mm (")	Profundidad mm (")
548901263800	Boquilla de ranurado Propano C 32 P N°1	7-8 (1/8)	3-7 (1/8)
548901263801	Boquilla de ranurado Propano C 32 P N°2	9-11 (1/8-1/2)	5-10 (1/8-1/2)

BOQUILLA PARA SOPLETE DE INYECTOR VARIABLE CH 70D

BOQUILLA DE CORTE CH70D ACETILENO



Para soplete CH70. Boquilla compacta de 58mm de largo, llama de precalentamiento con efecto de cortina para proteger la pureza del oxígeno y brindar un corte de excelente definición. Su bajo consumo de acetileno permite limitar las deformaciones sobre chapas delgadas y permite cortes hasta 300 mm (12").

Boquilla en 2 piezas para facilitar su limpieza, mantener una buena definición de la llama para un corte perfecto.

Código	Rango mm (")	Tamaño	Acetileno		Oxígeno	
			Presión Bar (Psi)	Caudal (m³/h)	Presión Bar (Psi)	Caudal (m³/h)
L190101	0-3 (0-1/8)	7/10	0,2 (3)	0,35	1,5 (20)	1,2
L190102	3-15 (1/8-1)	10/10	0,2 (3)	0,5	1,5-2,5 (20-40)	1,4-3,5
L190103	15-40 (1-1,5)	15/10	0,2 (3)	0,5	2-3,5 (30-50)	4,4-6,1
L190104	40-100 (1,5-4)	20/10	0,2 (3)	0,75	2,5-4 (40-60)	10-12
L190105	100-200 (4-7,5)	25/10	0,2 (3)	0,75	3,5-5 (50-70)	18-30
L190106	200-300 (7,5-12)	30/10	0,2 (3)	0,75	5-7 (70-100)	33-41

BOQUILLA DE CORTE CH70D PROPANO



Para soplete CH70. Boquilla compacta de 58mm de Largo, con 12 canales de precalentamiento. Boquilla, idónea para desguace y demolición con su llama de precalentamiento fuerte y agresiva para un arranque rápido, hasta sobre metales oxidados, pintado o galvanizados.

Código	Rango mm (")	Tamaño	Propano		Oxígeno	
			Presión Bar (Psi)	Caudal (m³/h)	Presión Bar (Psi)	Caudal (m³/h)
L190109	0-4 (0-1/8)	7/10	0,3 (4)	0,15	2,5 (40)	1,5
L190110	4-12 (1/8-1/2)	10/10	0,3 (4)	0,15	3 (40)	2
L190111	10-70 (1/2-3)	15/10	0,5 (8)	0,225	4,5-6 (60-90)	5-7
L190112	60-100 (2-4)	20/10	0,6 (9)	0,3	5,5-7 (80-100)	8-14
L190113	150-200 (6-8)	25/10	0,8 (11)	0,4	8-9 (120-130)	25-32
L190114	200-300(8-12)	30/10	0,8 (11)	0,4	9-10 (130-140)	28-42

BOQUILLA PARA SOPLETE DE INYECTOR DE GRAN CAPACIDAD RAFALE

BOQUILLA DE CORTE RAFALE PROPANO



Para el soplete RAFALE, boquilla maciza de 67.5 mm de largo, con 12 canales de precalentamiento, para corte de espesores de hasta 1 metro.

Idónea para acerías, fundiciones y corte de grandes espesores en patio de corte y trabajos de demolición de conjuntos pesados.

Código	Boquilla	Rango mm (")	Propano		Oxígeno	
			Presión Bar (Psi)	Caudal (m³/h)	Presión Bar (Psi)	Caudal (m³/h)
L190401	20/10	60-100 (3-4)	0,6 (9)	1-3	3-4 (40-60)	10-12
L190402	25/10	100-250 (4-10)	0,7(10)	1-3	4-5 (60-70)	18-30
L190403	30/10	250-300 (10-12)	0,7 (10)	1-3	5-6 (70-90)	33-40
L190404	35/10	325-400 (13-16)	0,7 (10)	1-3	6-7 (90-100)	45-60
L190405	40/10	350-450 (14-18)	0,7 (10)	1-3	7-8 (100-120)	50-70
L190406	45/10	500-800 (20-32)	0,8 (10)	1-3	9-10 (130-140)	80-120
L190407	50/10	700-1100 (28-44)	1 (14)	1-3	10-12 (140-170)	100-160
L190408	55/10	900-1200 (36-47)	1,2 (18)	1-3	12 (170)	140-220

BOQUILLA DE CORTE RAFALE GAS NATURAL



Para el soplete RAFALE, boquilla maciza de 67.5 mm de largo, con 12 canales de precalentamiento, optimizados para un uso con gas natural.

Boquilla idónea para acerías, fundiciones y corte de grandes espesores en patio de corte y trabajos de demolición de conjuntos pesados, cuando solo hay gas natural disponible.

Código	Boquilla	Rango mm (")	Gas Natural		Oxígeno	
			Presión Bar (Psi)	Caudal (m³/h)	Presión Bar (Psi)	Caudal (m³/h)
L190414	45/10	450-750 (18-30)	0,8 (10)	1-3	9-10 (130-140)	80-120
L190415	50/10	650-1050 (26-42)	1 (14)	1-3	10-12 (140-170)	100-160
L190416	55/10	850-1150 (34-45)	1,2 (18)	1-3	12 (170)	140-220

KIT PARA SOLDADURA Y CORTE

Se proponen una gama de set para abarcar las diferentes necesidades. De los más sencillos, a conjuntos completos para diferentes espesores y aplicaciones, sin olvidarse ningún componente y garantizar su máxima seguridad.

Los sets a continuación al igual que cada uno de sus diferentes componentes han sido fabricados y probados para trabajar conjuntamente, evitando incompatibilidades.

Hemos seleccionado, dentro de nuestra amplia gama, nuestros mejores equipos, las boquillas de corte y lanzas de soldar para las aplicaciones más comunes para su satisfacción.

Todos nuestros sets se suministran en una caja, que le permitirá guardar su equipo, protegerlo y completarlo con otros componentes útiles para sus aplicaciones.



Kit con estuche ABS



Kit con estuche metálico



Kit con caja multi-compartimiento de ABS

KIT X 11 EXTENDED

Código	Descripción
0763773	KIT X 11 EXTENDED
INCLUYE	
<ul style="list-style-type: none"> Mango X 11 Conector rápido X 11 Lanza de soldar E2A (230 l), 4A (500 l) Aditamento de corte X 11 Boquilla HA411 N°2 Escariador limpia boquillas Estuche de ABS 	

KIT X 11 SELECT

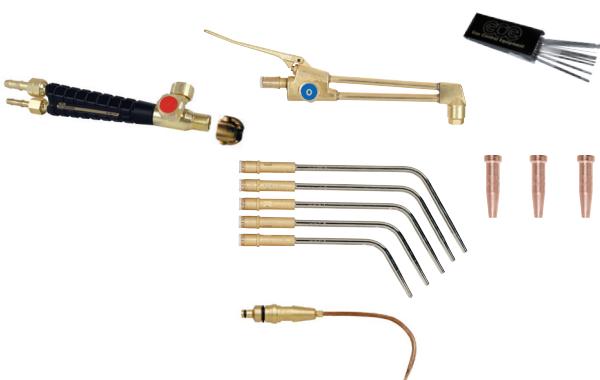
Código	Descripción
0763668	KIT X 11 SELECT
INCLUYE	
<ul style="list-style-type: none"> Mango X 11 Conector rápido X 11 Lanzas de soldar 1A (80 l), 2A (160 l) y 3A (315 l) Aditamento de corte X 11 Boquilla HA411 #2, #3 Escariador limpia boquillas Estuche ABS 	

KIT COMPLETO X 11 PROPANO

Código	Descripción
0767942	KIT COMPLETO X 11 Propano
INCLUYE	
<ul style="list-style-type: none"> Mango X 11 Conector rápido X 11 Inyector X 11 Propano Lanza de soldar 3, 5, 7, 10, 13. Lanza de calentamiento X 11 Multidardo 1000 l Propano Aditamento de corte X 11 Boquilla de corte HP 433 #2, #3, #4 Escariador limpia boquillas Estuche ABS 	

KIT COMPLETO X 11 ACETILENO

Código	Descripción
0764153	Kit completo X 11 Acetileno



INCLUYE

- Mango X 11
- Válvulas BV12 (oxi y gas)
- Lanza de Soldar N°2 (160 l), N°2E (230 l), N°3 (315 l), N°3E (400 l), N°5E (1000 l)
- Lanza de soldar flexible N°2
- Aditamento de corte X 11
- Boquilla HA411 #2, #3, #4
- Escariador limpia boquillas
- Estuche ABS



Estuche ABS

KIT X 11 COMBI

Código	Descripción
0763676	Kit X 11 Combi



INCLUYE

- Regulador FIXI Oxígeno DIN
- Regulador FIXI acetileno DIN
- SG5 G3/8 Oxígeno
- SG5 G3/8 Gas
- Mango X 11
- Válvulas BV12 (oxi y gas)
- Conector rápido X 11
- Lanzas de soldar N°2 (160 l), N°3 (315 l), N°4 (500 l)
- Aditamento de corte X 11
- Boquilla HA411 #2, #3
- Kit de accesorios (guantes, lentes, encendedor de seguridad, Escariador limpia boquillas)
- Caja Multi-compartimiento de ABS



Caja de ABS

KIT FIXIFLAM SIMPLE

Código	Descripción
0763695	Kit Fixiflam simple



INCLUYE

- Regulador FIXICONTROL Oxígeno DIN
- Regulador FIXICONTROL acetileno DIN
- SG5 Gas
- Manguera gemela (5 metros)
- Válvulas BV12 (oxi y gas)
- Conector rápido X 11
- Mango X 11
- Lanzas de soldar N°2 (160 l), N°3 (315 l), N°4 (500 l)
- Aditamento de corte X 11
- Boquilla HA411 #2, #3
- Carrito FIXIFLAM para cilindros de 5 litros
- Guantes, gafas, escariador, encendedor de llama
- Caja metálica incorporada en el carrito



CILINDROS

Código	Tipo
203451002	Cilindro acetileno 5L sin gas DIN
203451003	Cilindro oxígeno 5L sin gas DIN

CARRITO PORTA CILINDROS



203551001P

Código	Tipo	Ø Cilindros mm (")	Peso máximo de carga (kg)	Dimensiones (mm)	Peso (kg)
203551001P	Mochila	160 (6,3)	-	210 × 155 × 600	2.45
22161048	Carro MINI	160 (6,3)	50	420 × 245 × 835	5
9431380	Carrito	150 - 170 (5,90 - 6,70)	50	525 × 270 × 675	5.87
22161016	Carrito	200 (7,90)	100	525 × 570 × 1090	14
86001	Carrito	240 - 310 (9,50 - 12,20)	200	520 × 605 × 1265	8.07
22161015	Carrito	230 (9)	200	570 × 700 × 1060	23
F161017	Carrito	300 (11,8)	200	665 × 645 × 1265	23



22161048



9431380



22161016



86001



22161015



F161017

KIT X 21 SELECT

Código	Descripción
0764293	KIT X 21 SELECT



INCLUYE

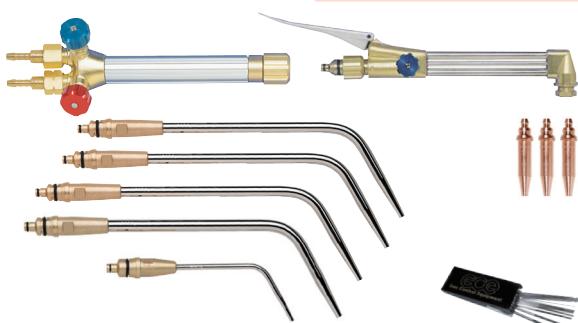
- Mango X 21 G3/8"
- Lanza de soldar N°2E (230 l), N°3E (400 l)
- Aditamento de corte X 21 90°
- Boquilla HA311 - 4
- Escariador limpia boquillas
- Estuche ABS



Estuche ABS

KIT X 21 ORIGINAL EN ESTUCHE METÁLICO

Código	Descripción
0767937	Kit X 21 original G3/8" en estuche metálico
0763954	Kit X 21 original 9/16"UNF en estuche metálico



INCLUYE

- Mango X 21 G3/8"
- Válvulas BV12 (oxí y gas)
- Lanzas de soldar N°1A (80 l), N°2A (160 l), N°3A (315 l), N°4A (500 l), 5A (800 l), 6A (1250 l)
- Aditamento de corte X 21 90°
- Boquilla HA311 (2, 3 & 4) COOLEX®
- Escariador limpia boquillas
- Estuche metálico



Estuche metálico

KIT X 21 ARTESANO PROPANO

Código	Descripción	País
0764334	Kit X 21 artesano propano	MX, PA, CARIBE, CO, VE, EC, PE



INCLUYE

- Regulador UNICONTROL Oxígeno CGA 540
- Regulador UNICONTROL PROPANO CGA 510
- Manguera doble Oxígeno+propano 5m con BV12
- Mango X 21 + BV12
- Lanza de soldar E2A 230 l
- Aditamento de corte X 21 90°
- Boquilla de corte IC-PM 10-25mm
- Kit de accesorios (guantes, lentes, encendedor de seguridad, escariador limpia boquillas)
- Caja multi-compartimientos de ABS



Caja de ABS

KIT COMBI START

Código	Descripción	País
F23320001	Kit Combi Start CGA	MX, PA, CARIBE, CO, VE, EC, PE, BR
0870284	Kit Combi Start DIN	AR, UR, CH, PY

INCLUYE

- Regulador UNICONTROL Oxígeno
- Regulador UNICONTROL Acetileno
- Arresta-llama MV93 Oxígeno - Gas
- Manguera doble Oxígeno+propano 5m con BV12
- Mango X 21 + BV12
- Lanza de soldar E2A 230 l
- Lanza flexible 2A 190°
- Boquilla de corte ANME 10-75mm
- Kit de accesorios (guantes, lentes, encendedor de seguridad, escariador limpia boquillas)
- Caja multi-compartimientos de ABS



Caja de ABS

KIT COMBI INDUSTRIAL

Código	Descripción	País
F2332002	KIT COMBI INDUSTRIAL	MX, PA, CARIBE, CO, VE, EC, PE



INCLUYE

- Regulador unicontrol Oxígeno CGA540
- Regulador unicontrol Acetileno CGA510
- Arresta-llama MV93 Oxígeno - Gas
- Manguera gemela Oxígeno + acetileno 6m
- Mango X 21 + BV12
- Lanzas de calentar multilardo 1000l
- Aditamiento de corte X 21 90°
- Boquilla ANME 10-75mm
- Kit de accesorios (guante, lentes, encendedor de seguridad, escariador, limpia boquillas)
- Caja multi-compartimiento de ABS



Caja de ABS

KIT X 21 ARTESANO ACETILENO

Código	Descripción	País
0764335	Kit X 21 Artesano acetileno	MX, PA, CARIBE, CO, VE, EC, PE



INCLUYE

- Regulador UNICONTROL Oxígeno CGA
- Regulador UNICONTROL ACETILENO CGA
- Arresta-llama MV93 Oxígeno - Gas - RP
- Manguera gemela Oxígeno+propano 5m con BV12
- Mango X 21
- Lanza de soldar E3A 400 L
- Lanza flexible 2A 190°
- Aditamiento de corte X 21 90°
- Boquilla de corte ANME 10-75mm 1/16"
- Boquilla HA311 N°2
- Kit de accesorios (guantes, gafas, encendedor de seguridad, escariador limpia boquillas)
- Caja multi-compartimientos de ABS



Caja de ABS

KIT X 21 COMBIJET ORIGINAL

Código	Descripción	País
0764336	Kit X 21 COMBIJET Original CGA	MX, PA, CARIBE, CO, VE, EC, PE
0767938	Kit X 21 COMBIJET Original DIN	CH, AR, UR, PY



INCLUYE

- Regulador unicontrol Oxígeno DIN 6 o CGA540
- Regulador unicontrol Acetileno DIN12 o CGA510
- Arresta-llama SG5 Oxígeno - Gas
- Manguera gemela Oxígeno+acetileno 6m
- Mango X 21 + BV12
- Lanzas de soldar N°1A (80 l), N°3A (315 l), N°4A (500 l)
- Aditamiento de corte X 21 90°
- Boquilla HA311 (2, 3 & 4) COOLEX®
- Kit de accesorios (guantes, lentes, encendedor de seguridad, escariador limpia boquillas)
- Caja multi-compartimientos de ABS



Caja de ABS

KIT X 21 COMBIJET PROFESIONAL

Código	Descripción	País
0764337	Kit X 21 COMBIJET Profesional	MX, PA, CARIBE, CO, VE, EC, PE

INCLUYE

- Regulador DIN Oxígeno BLINDADO (CGA540 ->9/16"UNF)
- Regulador DIN Acetileno BLINDADO (CGA510 ->9/16"UNF)
- Arresta-llama SG5 Oxígeno - Gas
- Manguera gemela Oxígeno+propano 5m con BV12
- Mango X 21
- Lanza de soldar E2A 230 l, E3A 400 l, 5A 800 l
- Aditamento de corte X 21 90°
- Boquilla HA311 N°3, N4, N°5
- Kit de accesorios (guantes, lentes, encendedor de llama, Escariador limpia boquillas)
- Caja multi-compartimiento de ABS

Caja de ABS

KIT X 511 CORTADOR

Código	Descripción	País
0764338	Kit X 511 Cortador Acetileno	MX, PA, CARIBE, CO, VE, EC, PE
0764339	Kit X 511 Cortador Propano	MX, PA, CARIBE, CO, VE, EC, PE

INCLUYE

- Regulador DIN Oxígeno BLINDADO (CGA540 ->9/16"UNF)
- Regulador DIN Acetileno o Propano BLINDADO (CGA510 ->9/16"UNF)
- Arresta-llama MV93 Oxígeno - Gas
- Espiga para manguera 6.3mm
- Soplete de corte X 511
- Boquilla HA311 N°3, N4, N°5 COOLEX® o Boquilla IC-PM (Nº2 20mm, Nº4 50mm), HP337 P Nº1
- Caja multi-compartimiento de ABS

Caja de ABS

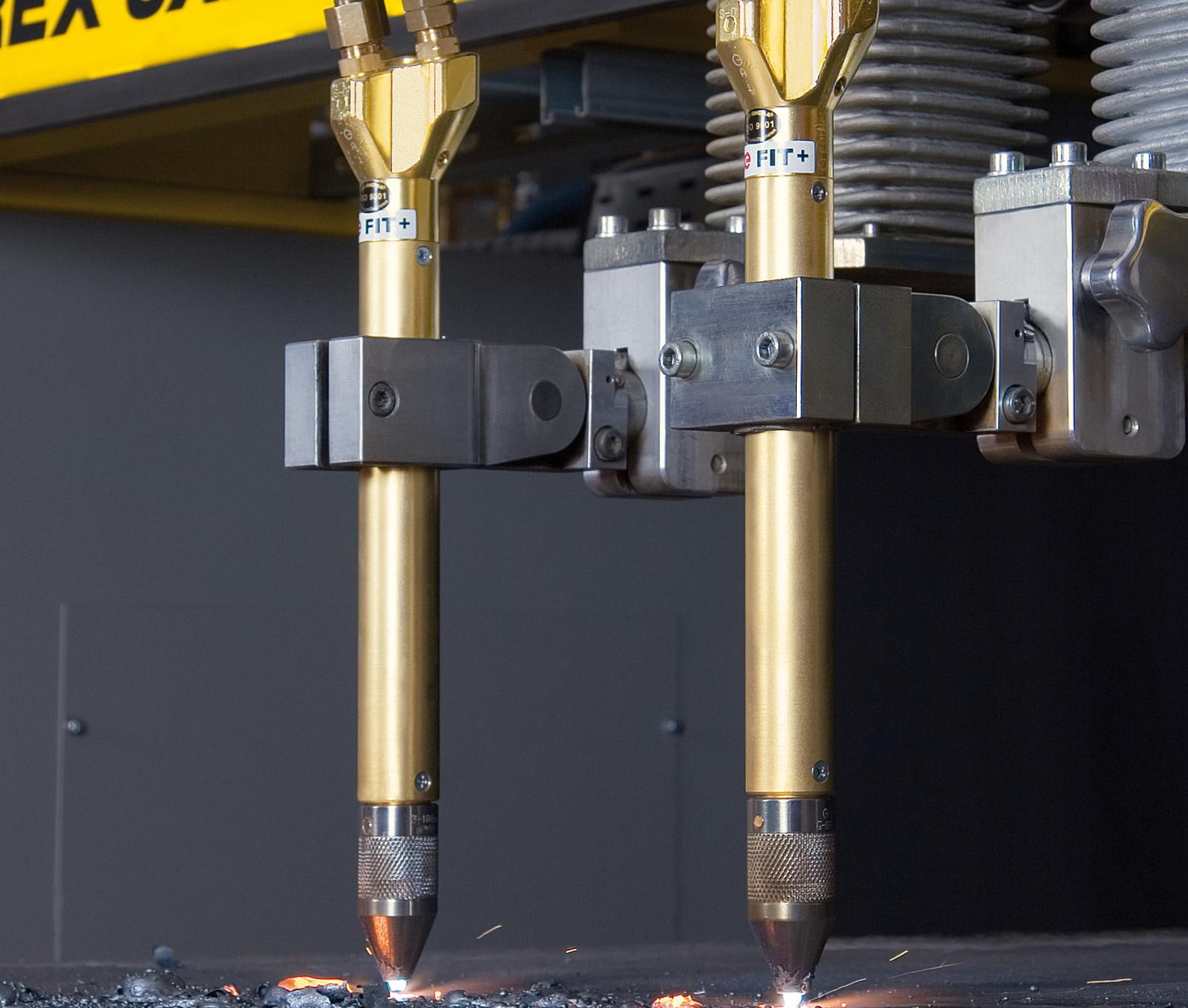
COMBI SUPERCUT 531

Código	Descripción	País
0870234	Combi SuperCut 531 acetileno CGA	MX, CO, VE, EC, PE
0870283	Combi SuperCut 531 propano DIN	AR, UR, CH, PY, BR
0870282	Combi Supersider 7 propano DIN	AR, UR, CH, PY, BR

INCLUYE

- 2 reguladores UNICONTROL oxígeno y gas
- Manguera gemela Oxígeno+propano 5m con BV12
- Arresta-llama MV93 Oxígeno - Gas
- Soplete de corte X 531 O SIDER 7 (Ver página 52)
- Boquilla de corte (10 a 25mm)
- Kit de accesorios (guantes, lentes, encendedor de llama, Escariador limpia boquillas)
- Caja multi-compartimiento de ABS

Caja de ABS



EQUIPAMIENTO PARA OXICORTE MECANIZADO



OXICORTE MECANIZADO

El oxicorte es un proceso basado en la reacción química del acero con el oxígeno. El acero calentado entra en un proceso de auto combustión, es decir, que se trata de una combustión del metal y no de una fusión como ocurre en procesos láser o plasma. El chorro de Oxígeno propaga la oxi-combustión del metal y lo mueve fuera de la sangría por energía cinética.

El oxicorte se opone en este sentido la tecnología láser o plasma, que tiende a quemar el metal (cambiando su estructura y debilitado el material cerca de la zona cortada). El oxicorte es un proceso económico, que permite el corte de aceros hasta 2 metros de espesor, la tecnología más eficiente cuando se trata de cortar más de 2".

VENTAJAS DEL OXICORTE

Mantiene estructura y resistencia de los metales cerca de la zona cortada protegida.

Incomparable perpendicularidad del corte, reduciendo las operaciones post-corte.

Reducción de la sangría (3 a 6 veces menor que con la tecnología plasma).

Menos generación de humos y polvos finos y nocivos para la salud de los operarios.

Menos cambios y gastos de consumibles, haciendo el proceso extremadamente eficaz a nivel de costo por metro lineal cortado.

SISTEMAS Y MODELOS DE BOQUILLAS DE OXICORTE MECANIZADO GCE

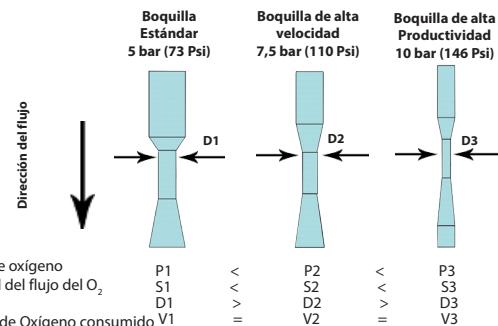
SISTEMA DE CORTE	TIPO DE MEZCLA	TIPO DE GAS	ESTANDAR	ALTA VELOCIDAD	ALTA PRODUCTIVIDAD	CORTE ULTRA-RÁPIDO	TRABAJO PESADO
GCE FIT+®	Soplete	A		ASF		ARC	
		P,M		PSF		PRC	
BIR+™	Soplete	A	AC	ASD	AHD		
		P,M	PUZ	PSD	PHD		
FIT™, Jetstream	Soplete	A		MA133		JETEX	
		P,M		MP133		PROPEX	
		Y		MY133		PROPEX	
BGR™, X541	Boquilla	A		AMD COOLEX®	TRITEX		
		P,M	K50/K70 PUZ				PNMH

DISEÑOS DEL CANAL DE OXÍGENO DE CORTE

Nuestra boquillas de oxicorte mecanizado está diseñadas para aprovechar las presiones de Oxígeno disponibles, aumentando velocidad y manteniendo el consumo de Oxígeno por metro lineal cortado.

Proponemos 3 diseños de canal de corte con efecto Laval, optimizado para las diferentes presiones de Oxígeno que el usuario pueda tener.

A diferencia con la boquillas de corte manual , el efecto Laval en el canal de corte permite que el chorro de Oxígeno de corte, superé la velocidad del sonido, brindando altas velocidades de corte con una alta definición y calidad de las superficies cortadas.



SU PANTOGRAFO Y SU PRODUCTIVIDAD SE MERECE LO MEJOR

Nuestros sistemas, pensado para ser seguro, permitirá sacar de su máquina de oxicorte un mayor rendimiento.

Por diseño y constancia en su producción, nuestras boquillas les permitirán obtener un corte perfecto, sin metal adherido, pocas operaciones post-corte sin necesidad de ajustar los parámetros en los cambios de boquilla.

En nuestro catálogo, vienen sistemas de gran renombre, reconocidos por generaciones de oxicortista por su calidad y eficiencia. Aliando las ventajas de los sistemas Alemanes (BIR+), Sueco (Jetstream) y ticos (BGR), el sistema FIT+ es hoy en día lo mejor que usted puede brindar a su máquina de oxicorte, su productividad y la eficiencia de sus operaciones.

BOQUILLA DE CORTE ULTRA RÁPIDO CON CORTINAS DE OXÍGENO

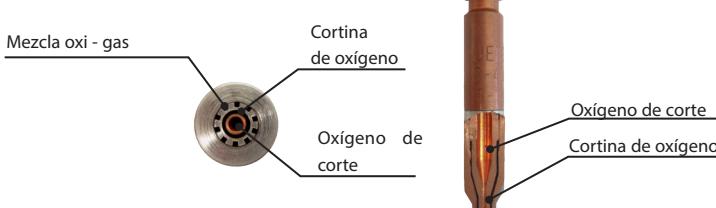
El sistema de corte ultra rápido GCE está diseñado para chapas de acero delgadas y hasta 70mm (3"), idóneos para corte de tiras largas, corte de espesores variables o cuando se desea aumentar la productividad.

Las boquillas de corte ultra rápido están provistas de una cortina de oxígeno para proteger el chorro de oxígeno de corte de la entrada de humos y mantener su pureza para llegar a velocidades superiores a 1 metro/minuto,

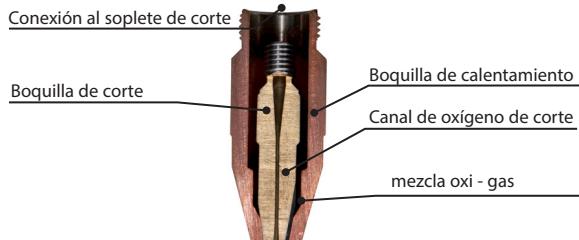
El sistema brinda una alta calidad de corte, superficies lisas y bordes afilados. Con apenas cambiar de boquilla, permite cuando es necesario aumentar la productividad de un 25 a 50%, manteniendo consumo de Oxígeno por metro cortado.

Su diseño único brinda un amplio rango de espesores de cortes, reduciendo los tiempos de cambio de la boquilla.

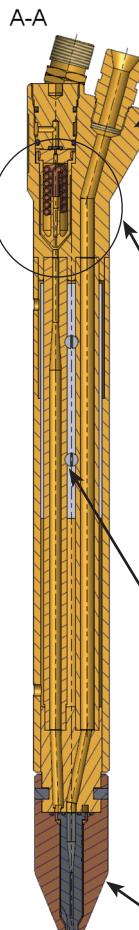
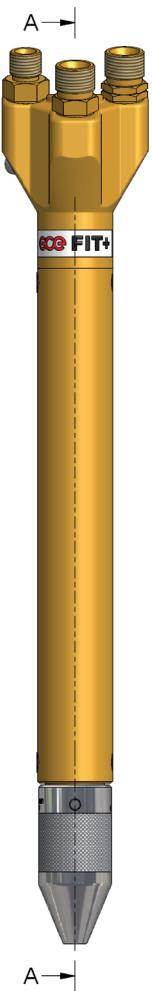
BOQUILLA DE CORTE CON OXÍGENO



BOQUILLA CONVENCIONAL

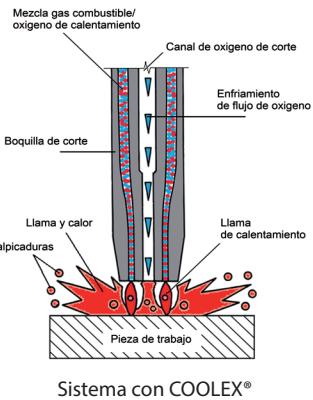
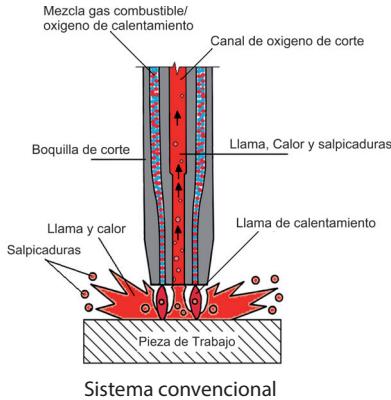


SOPLETE DE OXICORTE GCE®



SISTEMA COOLEX® INTEGRADO

- Inyector micrométrico conectando el Oxígeno de calentamiento y el O₂ de corte.
- Enfriamiento del canal de O₂ de corte durante el periodo de precalentamiento.
- Temperaturas del sistema bajas, lejos del punto de auto ignición del gas.
- Tiempo de vida del sistema y de las boquillas más largo.
- Forma constante, sin dilataciones, de los canales de flujo de gas.

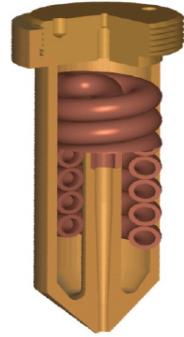


Sistema convencional

Sistema con COOLEX®

RMS (SISTEMA DE MEZCLA RESONADOR)

- Inyector en espiral, efectivo contra retroceso de llama.
- El oxígeno pasa por un espiral de cobre, actuando como intercambiador de calor y bajando la temperatura del sistema.
- Diámetros calculados para variar velocidades de paso y perder el retroceso de llama.



CACHAS DE ENFRIAMIENTO DE ALUMINIO

- Intercambiador de calor de aluminio, El tubo de mezcla y el sistema es enfriado por el flujo de Oxígeno de corte.
- Reduce el espacio muerto dentro del soplete

BOQUILLAS DE CORTE DE ALTA VELOCIDAD

- Corte de alta velocidad
- Presión de oxígeno de corte hasta 8.5 bar (123Psi)
- Canal de O₂ de corte divergente - convergente con efecto de tobera Laval.
- Boquilla maciza, de cobre telurio cromado para una disipación del calor y duración de vida inigualada
- Una sola boquilla de calentamiento para todos los gases combustibles.

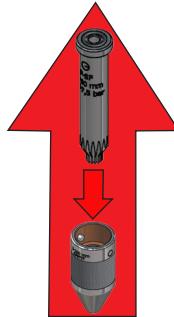
GCE FIT+®

CAMBIO DE BOQUILLA EN TRES PASOS.



1^{er} PASO

Inserte la boquilla interior, (de corte) dentro de la boquilla exterior (de calentamiento).

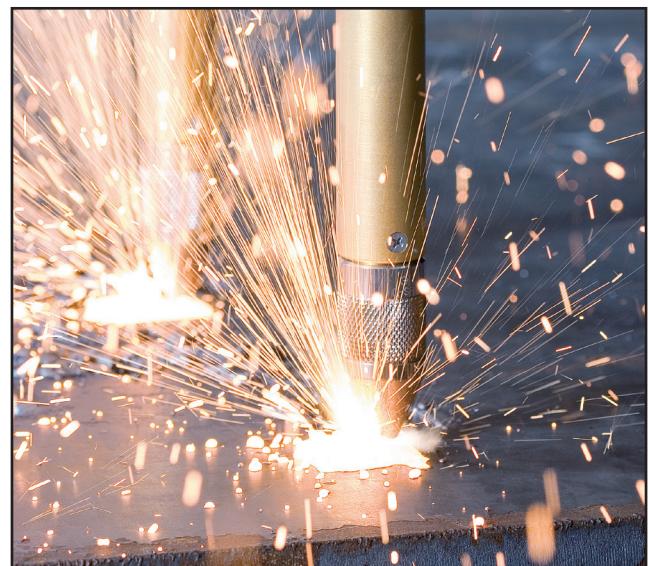
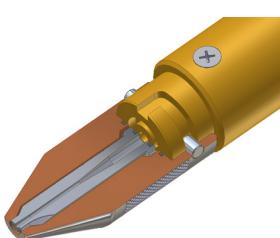


2^{do} PASO

Colocar los pinos de la boquilla exterior dentro de los surcos de la cabeza del soplete

3^{er} PASO

Girar manualmente la boquilla 90° hasta llegar a tope.



SOPLETE DE CORTE MECANIZADO GCE FIT+®



Los sopletes de oxicorte FIT* integran nuestra tecnología Coolex e incorporan elementos de seguridad y disipación del calor, para un soplete de una fiabilidad, seguridad y durabilidad inmejorable. Aprovechan las múltiples ventajas de nuestros diferentes sistemas para aumentar su productividad. Para un uso con las incansables boquillas ASF, PSF, ARC y PRC que se adaptan a las necesidades de productividad del taller.

Código	Largo / Ø	Gas	Conexión
0766223	110/32	Acetileno	G3/8", G3/8" Izq, G1/4"
0766121	220/32	Acetileno	G3/8", G3/8" Izq, G1/4"
0766164	320/32	Acetileno	G3/8", G3/8" Izq, G1/4"
0766224	110/32	Propano	G3/8", G3/8" Izq, G1/4"
0766122	220/32	Propano	G3/8", G3/8" Izq, G1/4"
0766165	320/32	Propano	G3/8", G3/8" Izq, G1/4"
0766385	480/35	Propano	G3/8", G3/8" Izq, G1/4" + 9/16"UNF

Consultenos para otros largos y diámetros

BOQUILLA DE CALENTAMIENTO GSF



Código	Descripción	Gas	Rango de corte
0769932	GSF	Todos	3-150 mm (A), 3-100 mm (PMY)
0769933	GSF	Todos	150 - 300 mm (A), 100 - 300 mm (PMY)

BOQUILLAS DE ALTA VELOCIDAD ASF



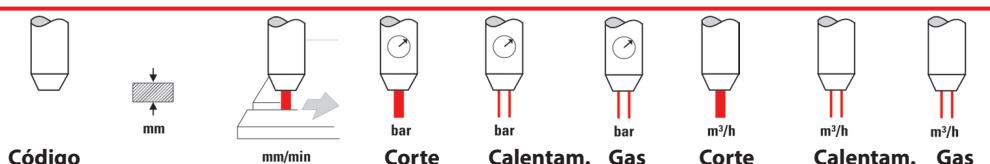
La boquillas de corte ASF & PSF aprovechan de la tecnología FIT+, para sopletes y boquillas que duran 5 a 10 veces más tiempo que las boquillas de oxicorte tradicionales, gracias su diseño y los materiales empleados. Brindan por meses a años de uso diario una alta calidad de corte, superficies lisas y bordes afilados. Se suministran por un cómodo blíster de 5 unidades, para una fácil identificación y eficiente protección. Idóneas para corte de aceros de hasta 300mm (12") de grosor, permite arranques en plena chapa hasta 150mm. Les permitirá reducir drásticamente el costo de consumible, paradas de proceso, tiempos de cambio de boquillas, piezas falladas, desvíos en la calidad del corte, operaciones post-corte.



CORTE DE ALTA VELOCIDAD

Código	mm (")	mm/min	Corte	Calentam.	Acet.	Corte	Calentam.	Acet.
0769923	3-5 (1/8)	875 - 765	2,0 - 3,0	2,0 - 2,5	0,6	0,4 - 0,5	0,4	0,30
0769924	6-10 (1/8-1/2)	765 - 720	4,0 - 5,0	2,5	0,6	1,2 - 1,5	0,5	0,35
0769925	10-25 (1/2-2)	720 - 515	6,5 - 7,5	2,5	0,6	3,2 - 3,7	0,5	0,35
0769926	25-40 (1-1,5)	515 - 430	6,5 - 8,5	2,5	0,6	4,6 - 5,5	0,5	0,35
0769927	40-60 (1-2)	430 - 375	6,5 - 8,5	2,5	0,6	5,6 - 7,1	0,5	0,35
0769928	60-100 (2-4)	375 - 275	6,5 - 8,0	2,5	0,6	9,1 - 11,0	0,5	0,35
0769929	100-150 (4-6)	275 - 210	6,5 - 7,0	3,5	0,6	12,1 - 12,9	0,6	0,50
0769930	150-230 (6-8)	210 - 140	6,5 - 7,5	6,5 - 7,5	0,6	19,4 - 22,0	1,1	0,85
0769931	230-300 (8-10)	150 - 110	6,5 - 7,5	6,5 - 7,5	0,6	28,5 - 32,5	1,1	0,85

BOQUILLAS DE ALTA VELOCIDAD PSF



CORTE DE ALTA VELOCIDAD

Código	mm (")	mm/min	Corte	Calentam.	Gas	Corte	Calentam.	Gas
0769913	3 - 6	795 - 730	2,0 - 5,0	1,5 - 2,0	0,2	0,5 - 1,0	1,0	0,25
0769914	7 - 15	690 - 575	5,0 - 7,0	2,0	0,2	1,6 - 2,0	1,3	0,32
0769915	15 - 25	575 - 480	6,0 - 7,0	2,0	0,2	2,5 - 3,1	1,3	0,32
0769916	25 - 40	480 - 420	6,0 - 7,5	2,0	0,2	3,8 - 4,5	1,3	0,32
0769917	40 - 60	415 - 355	5,5 - 7,5	2,0	0,2	4,2 - 5,6	1,3	0,32
0769918	60 - 100	350 - 275	6,0 - 8,5	2,0	0,2	7,6 - 10,6	1,3	0,32
0769919**	100 - 150	270 - 195	6,5 - 7,5	2,5	0,3	11,5 - 13,0	1,4	0,35
0769920	100 - 200	270 - 180	7,5 - 9,5	3,0	0,3	13,3 - 15,6	2,4	0,60
0769921	200 - 250	180 - 130	6,5 - 8,5	3,0	0,3	18,0 - 22,0	2,4	0,60
0769922	250 - 300	130 - 110	6,5 - 8,5	3,5	0,3	23,0 - 30,0	2,5	0,62

**Boquilla con diseño especial para perforaciones, arranque en plena chapa efectivas. Debe utilizarse en combinación con boquilla externa GSF 3-100mm.

BOQUILLAS DE CORTE ULTRA RÁPIDO ARC



CORTE ULTRA RÁPIDO

El sistema La boquillas de corte ARC & PRC aprovechan de la tecnología FIT+, para sopletes y boquillas que duran 5 a 10 veces más tiempo que las boquillas de oxicorte tradicionales.

Las boquillas de Corte Ultra Rápido GCE están provistas de una cortina de oxígeno para proteger el chorro de oxígeno de corte de entradas de humos y mantener su pureza para llegar a velocidades superiores a 1 metro/minuto, Su diseño único ofrece un amplio rango de espesores de cortes, reduciendo los tiempos de cambio de la boquilla. Brinda una alta calidad de corte, superficies lisas y bordes afilados. Con apenas cambiar de boquilla, permite cuando es necesario aumentar la productividad de un 25 a 50%, manteniendo consumo de Oxígeno por metro cortado. Se suministran por blíster de 5 unidades y para alargar más su duración de vida y mantener un corte perfecto, aconsejamos uso del limpiador KR21, N° de parte: 218190051.

Idóneas para corte de aceros delgados y hasta 70mm (3"), corte de tiras largas, corte de espesores variables o cuando se desea aumentar la productividad.

Código				Acetileno	Calentam.	Corte	
	mm	mm	mm/min				
F2551 0003	3	4,0	2,6	1100 - 1050	0,2 - 0,8	0,5	1,5 0,6 8,0 5,7
	5	4,0	2,6	1000 - 950	0,2 - 0,8	0,5	1,5 0,6 8,0 5,7
	10	6,0	2,6	920 - 870	0,2 - 0,8	0,5	1,5 0,5 8,0 5,7
	15	6,0	2,7	820 - 780	0,2 - 0,8	0,5	1,5 0,6 10,0 7,0
	20	6,0	2,7	740 - 680	0,2 - 0,8	0,5	1,5 0,6 10,0 7,0
	25	6,0	2,7	670 - 610	0,2 - 0,8	0,5	1,5 0,6 10,0 7,0
	30	6,0	2,7	600 - 550	0,2 - 0,8	0,5	1,5 0,6 10,0 7,0
	40	6,0	2,7	480 - 420	0,2 - 0,8	0,5	1,5 0,6 10,0 7,0
F2551 0004	3	4,0	3,0	1100 - 1050	0,2 - 0,8	0,5	1,5 0,6 8,0 9,2
	5	4,0	3,0	1000 - 950	0,2 - 0,8	0,5	1,5 0,6 8,0 9,2
	10	6,0	3,0	920 - 870	0,2 - 0,8	0,5	1,5 0,5 8,0 9,2
	15	6,0	3,2	820 - 780	0,2 - 0,8	0,5	1,5 0,6 10,0 11,1
	20	6,0	3,2	740 - 680	0,2 - 0,8	0,5	1,5 0,6 10,0 11,1
	25	6,0	3,2	670 - 610	0,2 - 0,8	0,5	1,5 0,6 10,0 11,1
	30	6,0	3,2	600 - 550	0,2 - 0,8	0,5	1,5 0,6 10,0 11,1
	40	6,0	3,2	480 - 420	0,2 - 0,8	0,5	1,5 0,6 10,0 11,1
	50	9,0	3,3	460 - 380	0,2 - 0,8	0,7	2,25 0,8 10,0 11,1
	70	12,0	3,5	320 - 260	0,2 - 0,8	0,7	2,25 0,8 10,0 11,1

BOQUILLAS DE CORTE ULTRA RÁPIDO PRC



CORTE ULTRA RÁPIDO

Código				Gas Comb.	Calentam.	Corte	
	mm	mm	mm/min				
F2551 0001	5	6,0	2,8	930 - 850	0,2 - 0,8	0,4	1,5 1,6 8,0 5,7
	10	6,0	2,8	840 - 760	0,2 - 0,8	0,4	1,5 1,6 8,0 5,7
	15	6,0	2,9	760 - 700	0,2 - 0,8	0,4	1,5 1,6 10,0 7,0
	20	6,0	2,9	690 - 610	0,2 - 0,8	0,4	1,5 1,6 10,0 7,0
	25	6,0	2,9	620 - 540	0,2 - 0,8	0,4	1,5 1,6 10,0 7,0
	30	6,0	2,9	540 - 460	0,2 - 0,8	0,4	1,5 1,6 10,0 7,0
	40	6,0	2,9	410 - 360	0,2 - 0,8	0,4	1,5 1,6 10,0 7,0
F2551 0002	5	6,0	3,0	930 - 850	0,2 - 0,8	0,4	1,5 1,6 8,0 9,2
	10	6,0	3,2	840 - 760	0,2 - 0,8	0,4	1,5 1,6 8,0 9,2
	15	6,0	3,2	760 - 700	0,2 - 0,8	0,4	1,5 1,6 10,0 11,1
	20	6,0	3,2	690 - 610	0,2 - 0,8	0,4	1,5 1,6 10,0 11,1
	25	6,0	3,2	630 - 550	0,2 - 0,8	0,4	1,5 1,6 10,0 11,1
	30	6,0	3,2	570 - 490	0,2 - 0,8	0,4	1,5 1,6 10,0 11,1
	40	6,0	3,2	490 - 440	0,2 - 0,8	0,4	1,5 1,6 10,0 11,1
	50	9,0	3,3	410 - 350	0,2 - 0,8	0,5	2,2 2,1 10,0 11,1
	70	12,0	3,5	300 - 260	0,2 - 0,8	0,5	2,2 2,1 10,0 11,1

SISTEMAS DE OXICORTE MECANIZADO JETSTREAM Y FIT

SOPLETES DE OXICORTE JETSTREAM Y FIT



Los sopletes de oxicorte JETSTREAM, FIT y BM31 aprovechan nuestra tecnología Coolex e incorporan elementos de seguridad y disipación del calor, para un soplete de una fiabilidad, seguridad y durabilidad inmejorable. Para un uso con boquillas MA 133-D, MP133, JETEX y PROPEX que se adaptan a las necesidades de productividad del taller.

SOPLETE MODELO JETSTREAM

Código	Largo/Ø	Gas	Conexión	Nota
203021301	220/32	A	G3/8", G3/8" Izq., G1/4"	Válvulas + BV12 + espigas porta mangueras
203021302	220/35	A	G3/8", G3/8" Izq., G1/4"	Válvulas + BV12 + espigas porta mangueras
203021306	400/32	A	G3/8", G3/8" Izq., G1/4"	Válvulas + BV12 + espigas porta mangueras
203021309	400/35	A	G3/8", G3/8" Izq., G1/4"	Válvulas + BV12 + espigas porta mangueras
203021307	220/35	P	2x 9/16"UNF, 1x 9/16"UNFlzq	Válvulas + BV12 + espigas porta mangueras
203021318	400/35	P	2x 9/16"UNF, 1x 9/16"UNFlzq	Válvulas + BV12 + espigas porta mangueras
203021304	220/32	P	G3/8", G3/8" Izq., G1/4"	Válvulas + BV12 + espigas porta mangueras

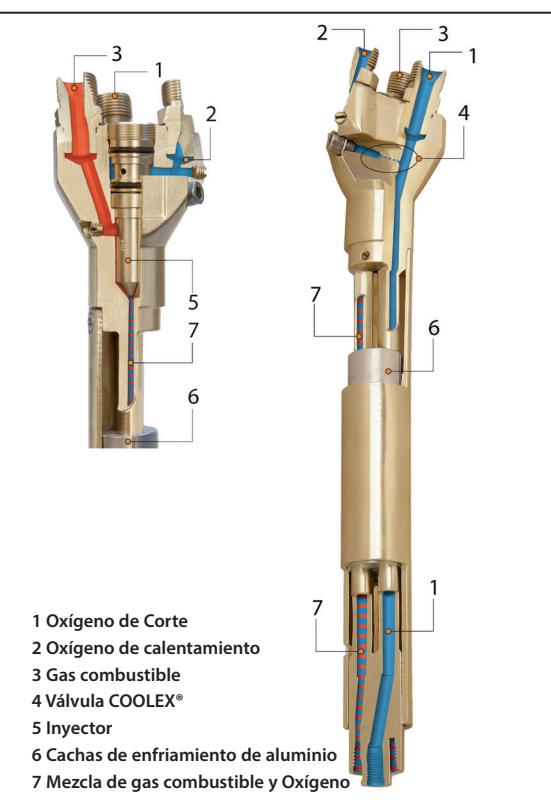
SOPLETE MODELO FIT

Código	Largo/Ø	Gas	Conexión
0766107	220/32	P	G3/8", G3/8" Izq., G1/4"
0766123	400/32	A	G3/8", G3/8" Izq., G1/4"
0766106	220/32	A	G3/8", G3/8" Izq., G1/4"
0766124	400/32	P	G3/8", G3/8" Izq., G1/4"

SOPLETE MODELO BM 31 CF

Código	Largo/Ø	Gas	Conexión	Nota
203021243	100/28	A	G3/8", G3/8" Izq., G1/4"	BV12 + espiga portaman. 2x8, 1x6,3
203021245	100/32	A	G3/8", G3/8" Izq., G1/4"	BV12 + espiga portaman. 2x8, 1x6,3
203021244	160/28	A	G3/8", G3/8" Izq., G1/4"	BV12 + espiga portaman. 2x8, 1x6,3
203021246	160/32	A	G3/8", G3/8" Izq., G1/4"	BV12 + espiga portaman. 2x8, 1x6,3

Consúltenos para otros largos y diámetros



COOLEX® INTEGRADO

Los sopletes GCE Bir+, Jetstream, FIT y FIT+ están equipados con el sistema COOLEX®. Un hilo de Oxígeno fluye por el canal de corte durante la fase de precalentamiento. Este micro flujo permite aumentar la superficie de enfriamiento dando mayor seguridad y vida útil al sistema.

- Permite reducir los tiempos de precalentamiento al enriquecer la mezcla.
- Previene la entrada de humos calientes en el canal de Oxígeno de corte durante las fases de precalentamiento y mantiene las boquillas más frías evitando la adherencia de metal en fusión al arranque del corte.
- Brinda mayor vida útil de las boquillas, reduciendo tiempos de parada.
- Temperatura de trabajo más baja, máximo 40° C en el mezclador
- Diámetros de paso sin dilataciones térmicas para flujos de gases constantes y un sistema seguro y fiable.

INYECTOR DE SEGURIDAD

El inyector macizo y mecanizado con bronce de alta calidad proporciona un funcionamiento seguro. La versión de acetileno está provista de un intercambiador de calor que permite mantener el sistema en temperaturas de funcionamiento seguras.

Aguas abajo del inyector, una unidad de enfriamiento de aluminio completa la función de enfriamiento de los sopletes GCE y garantiza una alta seguridad operativa. Los retrocesos de llama son prácticamente imposibles, incluso durante cargas de trabajo extremadamente altas.

- Alta seguridad en operaciones de arranque en plena chapa.
- Vida útil más larga del soplete y de las boquillas.
- Menos paradas por cambio de boquilla y piezas a corta falladas.
- Alta eficiencia y definición del corte.
- Menos mantenimientos y refacciones.

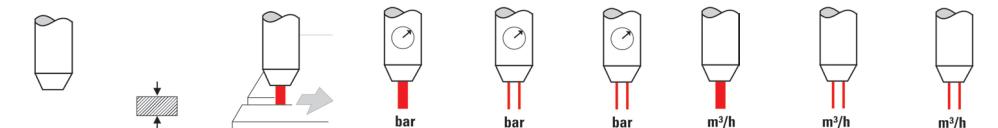
BOQUILLAS DE ALTA VELOCIDAD MA133

La boquillas de corte MA133 y MP133 son boquillas de alta velocidad reconocidas por décadas como duraderas y extremadamente fiable.

Permiten obtener un alta calidad de corte, superficies lisas y bordes afilados.

Se suministran por cajas de 25 unidades y cada boquilla está protegida por un estuche individual para facilitar su identificación y proteger sus cualidades.

Idóneas para corte de aceros de hasta 300mm (12") de grosor brindan al oxicortista gran flexibilidad y tolerancia en los parámetros de corte.



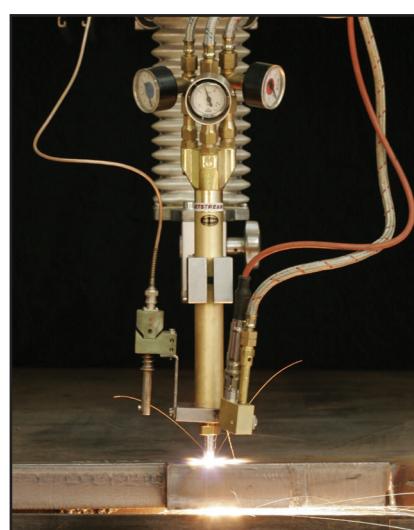
CORTE DE ALTA VELOCIDAD

Código	mm	mm/min	Corte O ₂	Calentam. O ₂	Acet.	Corte O ₂	Calentam. O ₂	Acet.
202150330	3 - 8	900 - 650	3 - 5	1,5	0,2 - 0,8	1,25 - 1,85	0,55	0,5
202150331	8 - 15	800 - 600	5 - 6	1,5	0,2 - 0,8	2,15 - 2,6	0,55	0,5
202150332	15 - 30	680 - 460	6 - 7	1,5	0,2 - 0,8	3,6 - 4,15	0,55	0,5
202150333	30 - 50	575 - 360	6,5 - 7,5	1,5	0,2 - 0,8	5,2 - 5,85	0,55	0,5
202150334	50 - 70	475 - 340	7,5	2,3	0,2 - 0,8	7,8 - 8	0,715	0,65
202150335	70 - 100	365 - 250	7 - 8	2,3	0,2 - 0,8	11,1 - 12,3	0,715	0,65
202150336	100 - 200	250 - 150	5,5 - 7,5	2,0 - 2,5	0,6	11,7 - 15,7	0,75 - 0,85	0,58 - 0,77
202150337	200 - 300	180 - 110	5,5 - 6,5	4 - 5	0,6	28,6 - 31	1,12 - 1,47	1,02 - 1,34

BOQUILLAS DE ALTA VELOCIDAD MP133

CORTE DE ALTA VELOCIDAD

Código	mm	mm/min	Corte O ₂	Calentam. O ₂	Gas Comb.	Corte O ₂	Calentam. O ₂	Gas Comb.
202150320	3 - 10	750 - 600	4 - 5	2	0,1 - 0,8	1,85	1,6	0,4
202150321	10 - 15	635 - 540	5 - 6	2	0,1 - 0,8	2,32 - 2,6	1,6	0,4
202150322	15 - 30	610 - 440	6 - 7	2	0,1 - 0,8	3,6 - 4	1,6 - 1,75	0,40 - 0,44
202150323	30 - 50	510 - 380	6,5 - 7,5	2	0,1 - 0,8	4,85 - 5,7	1,75	0,44
202150324	50 - 70	460 - 320	7 - 7,5	2	0,1 - 0,8	7,4 - 7,75	2,1	0,525
202150325	70 - 100	400 - 280	7 - 8	2	0,1 - 0,8	11,1 - 12,3	2,1	0,525
202150326	100 - 200	250 - 150	5,5 - 7,5	2	0,3 - 0,8	11,7 - 15,7	2,1	0,525
202150327	200 - 300	180 - 110	5,5 - 6,5	3	0,3 - 0,8	26,8 - 31	2,6	0,65



BOQUILLAS DE CORTE ULTRA RÁPIDO JETEX® Y PROPEX

La boquillas de corte de corte rápido Jetex y Propex están provistas de una cortina de oxígeno, operando como un escudo para proteger el chorro de oxígeno de corte de la entrada de humos y mantener su pureza para llegar a velocidades superiores a 1 metro/minuto.

Brinda una alta calidad de corte, superficies lisas y bordes afilados. Con apenas cambiar de boquilla, permite cuando es necesario aumentar la productividad de un 25 a 50%, manteniendo consumo de Oxígeno por metro cortado. Su diseño único ofrece un amplio rango de espesores de cortes, reduciendo los tiempos de cambio de la boquilla. Se suministran en cajas de 25 unidades y para alargar su duración de vida, aconsejamos uso del limpiador KR21, N° de parte: 218190051.

Idóneas para corte de aceros delgados y hasta 70mm (3"), corte de tiras largas, corte de espesores variables o cuando se desea aumentar la productividad.

BOQUILLAS DE CORTE ULTRA RÁPIDO JETEX - ACETILENO



Código

Acetileno O₂ de calentamiento O₂ de corte

CORTE ULTRA RÁPIDO

202150191	3	4,0	2,6	1100 - 1050	0,2 - 0,8	0,5	1,5	0,6	8,0	5,7
	5	4,0	2,6	1000 - 950	0,2 - 0,8	0,5	1,5	0,6	8,0	5,7
	10	6,0	2,6	920 - 870	0,2 - 0,8	0,5	1,5	0,5	8,0	5,7
	15	6,0	2,7	820 - 780	0,2 - 0,8	0,5	1,5	0,6	10,0	7,0
	20	6,0	2,7	740 - 680	0,2 - 0,8	0,5	1,5	0,6	10,0	7,0
	25	6,0	2,7	670 - 610	0,2 - 0,8	0,5	1,5	0,6	10,0	7,0
	30	6,0	2,7	600 - 550	0,2 - 0,8	0,5	1,5	0,6	10,0	7,0
	40	6,0	2,7	480 - 420	0,2 - 0,8	0,5	1,5	0,6	10,0	7,0
202150192	3	4,0	3,0	1100 - 1050	0,2 - 0,8	0,5	1,5	0,6	8,0	9,2
	5	4,0	3,0	1000 - 950	0,2 - 0,8	0,5	1,5	0,6	8,0	9,2
	10	6,0	3,0	920 - 870	0,2 - 0,8	0,5	1,5	0,5	8,0	9,2
	15	6,0	3,2	820 - 780	0,2 - 0,8	0,5	1,5	0,6	10,0	11,1
	20	6,0	3,2	740 - 680	0,2 - 0,8	0,5	1,5	0,6	10,0	11,1
	25	6,0	3,2	670 - 610	0,2 - 0,8	0,5	1,5	0,6	10,0	11,1
	30	6,0	3,2	600 - 550	0,2 - 0,8	0,5	1,5	0,6	10,0	11,1
	40	6,0	3,2	480 - 420	0,2 - 0,8	0,5	1,5	0,6	10,0	11,1
	50	9,0	3,3	460 - 380	0,2 - 0,8	0,7	2,25	0,8	10,0	11,1
	70	12,0	3,5	320 - 260	0,2 - 0,8	0,7	2,25	0,8	10,0	11,1

BOQUILLAS DE CORTE ULTRA RÁPIDO PROPEX - PROPANO



Código

Acetileno O₂ de calentamiento O₂ de corte

CORTE ULTRA RAPIDO

202150370	5	6,0	2,8	930 - 850	0,2 - 0,8	0,4	1,5	1,6	8,0	5,7
	10	6,0	2,8	840 - 760	0,2 - 0,8	0,4	1,5	1,6	8,0	5,7
	15	6,0	2,9	760 - 700	0,2 - 0,8	0,4	1,5	1,6	10,0	7,0
	20	6,0	2,9	690 - 610	0,2 - 0,8	0,4	1,5	1,6	10,0	7,0
	25	6,0	2,9	620 - 540	0,2 - 0,8	0,4	1,5	1,6	10,0	7,0
	30	6,0	2,9	540 - 460	0,2 - 0,8	0,4	1,5	1,6	10,0	7,0
	40	6,0	2,9	410 - 360	0,2 - 0,8	0,4	1,5	1,6	10,0	7,0
202150371	5	6,0	3,0	930 - 850	0,2 - 0,8	0,4	1,5	1,6	8,0	9,2
	10	6,0	3,2	840 - 760	0,2 - 0,8	0,4	1,5	1,6	8,0	9,2
	15	6,0	3,2	760 - 700	0,2 - 0,8	0,4	1,5	1,6	10,0	11,1
	20	6,0	3,2	690 - 610	0,2 - 0,8	0,4	1,5	1,6	10,0	11,1
	25	6,0	3,2	630 - 550	0,2 - 0,8	0,4	1,5	1,6	10,0	11,1
	30	6,0	3,2	70 - 490	0,2 - 0,8	0,4	1,5	1,6	10,0	11,1
	40	6,0	3,2	490 - 440	0,2 - 0,8	0,4	1,5	1,6	10,0	11,1
	50	9,0	3,3	410 - 350	0,2 - 0,8	0,5	2,2	2,1	10,0	11,1
	70	12,0	3,5	300 - 260	0,2 - 0,8	0,5	2,2	2,1	10,0	11,1

SISTEMA DE OXICORTE CON BOQUILLAS TRICÓNICAS

SOPLETE DE CORTE BGR (X541)



Los sopletes de oxicorte BGR y X541 son sistemas de alta presión con mezcla en la boquilla. Diseño robusto y fiable que permite mantener los 3 gases separados hasta la boquilla.

Idóneo para aplicaciones con múltiples sopletes y/o ambientes con altas temperaturas.

Para uso con boquillas tricónicas, tipo IC, con un cono de 30° y con todo tipo de gases combustibles..

SOPLETE BGR, X541 Y BNM

Código	Largo / Ø	Gas	Conexión	Nota
14056220	220/32	APMY	G3/8", G3/8" Izq., G1/4"	
14056320	320/32	APMY	G/8", G3/8" Izq., G1/4"	Con cremallera M.1,25
0766111	220/35	APMY	2x 9/16"UNF, 1x 9/16"UNFlzq	
0766112	400/35	APMY	2x 9/16"UNF, 1x 9/16"UNFlzq	
203021310	150/32	APMY	G3/8", G3/8" Izq., G1/4"	Con válvulas y BV12
203021298	220/32	APMY	G3/8", G3/8" Izq., G1/4"	Con válvulas y BV12
203021299	320/32	APMY	G3/8", G3/8" Izq., G1/4"	Con válvulas y BV12
0764582	90/28	APMY	2xG1/4", G1/4" Izq.	Con cremallera M.0,7

Consúltenos para otros largos y diámetros

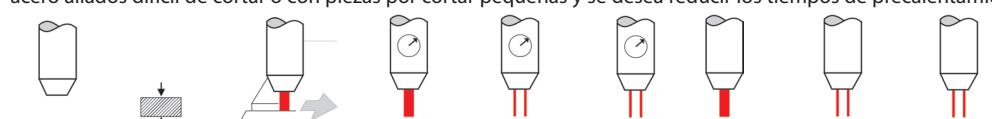
BOQUILLAS DE CORTE DE ALTA VELOCIDAD A-MD COOLEX®

Boquillas tricónicas, con diseño de dos piezas para facilitar su limpieza.

El uso de cobre telurio y de boquilla interna e externa cromada permite aumentar su duración de vida y tener un corte perfecto para más tiempo.

Integra el sistema Coolex® de enfriamiento, protección del sistema y de la definición del canal de Oxígeno de corte. El efecto Laval en el canal de corte permite trabajar con hasta 8,5 Bar (123Psi) y tener un chorro de oxígenos de corte que supera la velocidad del sonido

Sistema patentado para operaciones de oxicorte con acetileno seguras, idóneo para chaflanes, cuando se trabaja acero aliados difícil de cortar o con piezas por cortar pequeñas y se desea reducir los tiempos de precalentamiento



ALTA VELOCIDAD

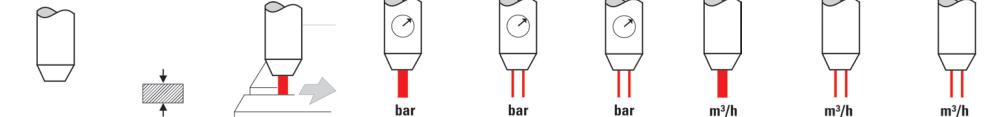
Código	Corte O ₂	Calentam. O ₂	Acet.	Corte O ₂		Calentam. O ₂		Acet.	
				bar	bar	bar	bar	m ³ /h	m ³ /h
14001450	3 - 5	800 - 750	2 - 3	1	0,3	0,4 - 0,55	1	0,5	
14001451	6 - 10	750 - 700	4 - 5	1	0,3	1,2 - 1,4	1	0,5	
14001452	10 - 25	650 - 500	6,5 - 7,5	1	0,3	3,2 - 3,7	1	0,5	
14001453	25 - 40	500 - 420	6,5 - 8	1	0,3	4,6 - 5,5	1	0,5	
14001454	40 - 60	420 - 360	6,5 - 8,5	1,5	0,3	5,6 - 7,1	1	0,7	
14001455	60 - 100	360 - 270	6,5 - 8	1,5	0,3	9,1 - 11	1	0,7	
14001456	100 - 150	270 - 210	6,5 - 7	1,5	0,4	12,2 - 12,9	1	0,7	
14001457	150 - 230	210 - 130	6,5 - 7,5	2	0,4	19,4 - 22	2	1,4	
14001458	230 - 300	140 - 110	6,5 - 7,5	2	0,6	28,5 - 32,5	2	1,4	

BOQUILLA DE CORTE DE ALTA PRODUCTIVIDAD TRITEX – ACETILENO

Boquillas de características similares a la A-MD, pero con efecto Laval cuando presiones de 11 Bar (160 Psi) de O₂ son disponibles. Permite aumentar la velocidad, manteniendo el consumo de Oxígeno por metro lineal cortado.

Sistema patentado y reconocido como uno de los más confiables para operaciones con acetileno.

Idóneo cuando se trabaja acero aliados difícil de cortar, piezas por cortar pequeñas, cuando se desea reducir los tiempos de precalentamiento y deformaciones de chapa.



ALTA PRODUCTIVIDAD

Código	Corte O ₂	Calentam. O ₂	Acet.	Corte O ₂		Calentam. O ₂		Acet.	
				bar	bar	bar	bar	m ³ /h	m ³ /h
219144464	3 - 5	760 - 700	3 - 4	1	0,6	0,5 - 0,6	1	0,5	
219144465	6 - 10	700 - 650	5 - 7,5	1	0,6	1,6 - 2,1	1	0,5	
219144466	10 - 25	725 - 530	9 - 11	1	0,6	4,2	1	0,5	
219144467	25 - 50	530 - 410	9 - 11	1	0,6	4,3 - 5,2	1	0,5	
219144468	50 - 75	410 - 330	10 - 11	1,5	0,7	6,7 - 8,1	0,55 - 0,7	0,5 - 0,7	
219144469	75 - 100	330 - 280	10 - 11	1,5	0,7	8,9 - 10,2	1	0,7	
219144470	100 - 150	280 - 210	9 - 10	1,5	0,7	9,5 - 11,5	0,8 - 1,3	0,7 - 1	
219144471	150 - 240	210 - 130	6,5 - 7,5	2	0,8	19 - 22	1,5 - 1,8	1,2 - 1,5	
219144472	240 - 300	130 - 110	6,5 - 7,5	2	0,8	28 - 32	3	2,2	

BOQUILLAS DE CORTE K50 PUZ Y K70 PUZ – PROPANO, GAS NATURAL

Boquillas tricónicas para un uso en todo soplete de cono internacional.

Boquilla interna de corte aprovechando la larga trayectoria de la boquilla PUZ 89 para presiones y velocidades estándares.

Boquilla externa cromada para reflejar el calor, una larga duración de vida y parámetro de corte estables. Permite reducir el costo de consumible al cambiarse únicamente la punta. Diseño K50 PUZ para corte hasta 100mm (4") y K70 PUZ para corte hasta 300mm (12").

Idóneo para cortes largos, biselados y chaflanes, cuando hay mucho calor en el proceso, poca presión de Oxígeno disponible y solo propano, gas natural o mezclas disponible como gas combustible



Boquilla de corte completa



Adaptador tricónico / Punta PUZ 89

Código		mm/min	Corte O ₂	Calentam. O ₂	Acet.	Corte O ₂	Calentam. O ₂	Acet.
14001749	3 - 10	660 - 550	2 - 3	2,5	0,3	1,3 - 1,7	1,4	0,36
14001750	10 - 25	560 - 400	3 - 4,5	3	0,3	1,7 - 2,6	1,6	0,41
14001751	25 - 40	400 - 340	4 - 5	3	0,3	2,8 - 3,4	1,6	0,41
14001753	40 - 60	340 - 300	4,5 - 5,5	3	0,3	4,6 - 5,6	1,6	0,41
14001755	60 - 100	310 - 260	5 - 6	3	0,3	8,1 - 9,5	1,6	0,41
14001761	100 - 200	260 - 180	5,5 - 6,5	3,5 - 5,5	0,4	12,6 - 14,4	1,8 - 2,6	0,49 - 0,7
14001762	200 - 300	180 - 110	6,5 - 8,5	5,5 - 7,5	0,4	23,1 - 29,1	2,6 - 3,4	0,7 - 0,92
14050765	Adaptador tricónico de repuesto (3 conos 30° IC -> PUZ89)							
14001763	Boquilla de calentamiento de repuesto							

BOQUILLAS PNMHD

Boquillas tricónicas para cortes pesados y espesores de 300mm (12") hasta 500mm (20"), con propano, gas natural y mezclas.

Su diseño macizo y el uso de cobre telurio permite una buena resistencia al calor.

Conviene comprobar la capacidad del sistema de distribución de gas para el suministro adecuado de las boquillas PNMHD de (diámetro de canalizaciones y mangueras, capacidad del regulador, arrestallama y válvulas de la línea de oxígeno)



Código		mm/min	Corte O ₂	Calentam. O ₂	Gas	Corte O ₂	Calentam. O ₂	Gas
1299895	190 a 300	150	7,7	5	0,5	30	6,5	1,1
1299896	300 a 500	90	11,2	7	1	55	10,5	4,8
1263580	Boquilla externa de calentamiento							

Parámetros para cortes de calidad 1 acorde con norma ISO 9013, con aceros con un contenido máximo de carbón de 0.25% y oxígeno de pureza 99.5% o superior.

Es posible alcanzar la máxima velocidad de corte antes mencionada durante cortes rectos, utilizando metales en buenas condiciones de limpieza.

SOPLETE DE CORTE BIR+

SOPLETE DE CORTE BIR+ – TIPOS DE INYECTORES



GCE BIR+™

Los sopletes de oxicorte BIR+ aprovechan nuestra tecnología Coolex e incorporan elementos de seguridad y disipación del calor, para un soplete de una fiabilidad, seguridad y durabilidad inmejorable.

Para un uso con boquillas de corte AC, A-SD y A-HD para acetileno y PUZ, P-SD y P-HD para propano, gases naturales y mezcla de gases combustibles. Optimizadas para aprovechar las presiones de oxígenos disponible e incrementar la productividad

De diseño alemán respaldado por generaciones de usuarios satisfechos.

Código	Largo/ Ø	Gas	Conexión	Notas
14055239	110/32	A	G3/8", G3/8" Izq., G1/4"	
14055218	220/32	A	G3/8", G3/8" Izq., G1/4"	
14055241	320/32	A	G3/8", G3/8" Izq., G1/4"	
14055233	320/34	A	G3/8", G3/8" Izq., G1/4"	
14055243	415/34	A	G3/8", G3/8" Izq., G1/4"	
14055242	110/32	PM	G3/8", G3/8" Izq., G1/4"	
14055219	220/32	PM	G3/8", G3/8" Izq., G1/4"	
14055240	320/32	PM	G3/8", G3/8" Izq., G1/4"	
14055222	220/32	PM	G3/8", G3/8" Izq., G1/4"	H- tipo de conexión para PHS
14055244	320/32	PM	G3/8", G3/8" Izq., G1/4"	

Consúltenos para otros largos y diámetros

BOQUILLAS DE CORTE PUZ 89– PROPANO / GAS NATURAL Y MEZCLA DE GASES COMBUSTIBLES

Boquillas de corte



Boquilla de diseño alemán, con varias décadas de buen servicio y oxicortistas satisfechos. Reconocida por su gran flexibilidad de uso y su larga vida útil.

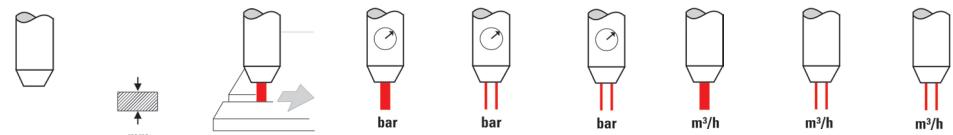
Boquilla externa cromada para reflejar el calor, una larga duración de vida y parámetro de corte estables.

Diseño robusto para cortar hasta 300 mm (12"), gran flexibilidad y tolerancia en los parámetros de corte.

Idóneo para cortes comunes, cuando hay poca presión de Oxígeno disponible, solo propano, gas natural o mezclas disponible como gas combustible y no se busca una alta velocidad de corte



Boquilla de calentamiento



Código	mm	mm/min	Corte O ₂	Calentam. bar	Gas O ₂	Corte O ₂	Calentam. m ³ /h	Gas m ³ /h
14001350	3 - 10	600 - 550	2,0 - 3,0	2	0,2	1,3 - 1,7	1,3	0,33
14001351	10 - 25	560 - 400	4,5 - 5,0	2,5	0,2	2,8 - 3,4	1,5	0,38
14001352	25 - 40	400 - 340	4,0 - 5,0	2,5	0,2	2,8 - 3,4	1,5	0,3
14001353	40 - 60	340 - 310	4,5 - 5,5	2,5	0,2	4,6 - 5,6	1,5	0,38
14001354	60 - 100	310 - 260	5,0 - 6,0	2,5	0,2	8,1 - 9,5	1,5	0,38
14001355	100 - 200	260 - 180	5,5 - 6,5	3,0 - 5,0	0,3	12,6 - 14,4	1,7 - 2,5	0,50 - 0,70
14001356	200 - 300	180 - 110	6,5 - 8,5	5,0 - 7,0	0,3	12,6 - 14,4	2,5 - 3,3	0,70 - 0,90
14001147	3 - 100	Boquilla de calentamiento, Propano / gas natural						
14001148	100 - 300	Boquilla de calentamiento, Propano / gas natural						
14001587	3 - 100	Boquilla de calentamiento, mezcla de gases combustibles						

BOQUILLAS DE CORTE P-SD – PROPANO / GAS NATURAL Y MEZCLA DE GASES COMBUSTIBLES



Boquillas de corte



Boquilla de calentamiento

Boquilla de alta velocidad de diseño alemán, evolución de la PUZ cuando hay disponible unos 8,5 bar (123 Psi) de Oxígeno.
 Boquillas interna y externa cromada para reflejar el calor, una larga duración de vida y parámetro de corte estables. Por su eficiencia y su gran flexibilidad de uso, es hoy en día el sistema más usado en Europa, solo superado por las boquillas PSF.
 Diseño robusto para arranque en plena chapa hasta 150mm (6") y corte hasta 300 mm (12")
 Idóneo para cortes en general, cuando hay una buena fuente de Oxígeno disponible y se busca un corte de alta velocidad.

CORTE DE ALTA VELOCIDAD

Código	mm	mm/min	Corte	Calentam.	Acet.	Corte	Calentam.	Acet.
			O ₂	O ₂	bar	O ₂	O ₂	m ³ /h
14001227	3 - 6	750 - 740	2,0 - 5,0	1,5	0,2	0,5 - 1,0	1	0,25
14001228	7 - 15	670 - 560	5,0 - 7,0	2	0,2	1,6 - 2,0	1,3	0,32
14001229	15 - 25	560 - 460	6,0 - 7,0	2	0,2	2,5 - 3,1	1,3	0,32
14001230	25 - 40	460 - 400	6,0 - 7,5	2	0,2	3,8 - 4,5	1,3	0,32
14001231	40 - 60	400 - 340	5,5 - 7,5	2	0,2	4,2 - 5,6	1,3	0,32
14001232	60 - 100	340 - 270	6,0 - 8,5	2	0,2	7,6 - 10,6	1,3	0,32
14001250*	100 - 150	270 - 180	6,5 - 7,5	2,5	0,3	11,5 - 13,0	1,4	0,35
14001233	100 - 200	270 - 180	7,5 - 9,5	4,5	0,6	13,3 - 15,6	2,4	0,6
14001234	200 - 250	180 - 130	6,5 - 8,5	4,5	0,6	18,0 - 22,0	2,4	0,6
14001235	250 - 300	130 - 110	6,5 - 8,5	5	0,6	23,0 - 30,0	2,5	0,62
14001236	3 - 100	Boquilla de calentamiento						
14001237	100 - 300	Boquilla de calentamiento						

* Boquilla de corte 14001250 diseñada para corte y pensada para un resultado óptimo en arranque en plena chapa, a usar en combinación con la boquilla externa 14001236

BOQUILLAS DE CORTE PHD – PROPANO / GAS NATURAL Y MEZCLA DE GASES COMBUSTIBLES



Boquillas de corte



Punta de calentamiento

Boquilla de alta productividad de diseño alemán, evolución de la PSD cuando hay disponible unos 12 bar (174 Psi) de Oxígeno.
 Boquillas interna y externa cromada para reflejar el calor, una larga duración de vida y parámetro de corte estables. Diseño eficiente de los canales de corte para maximizar el efecto Laval y alcazar velocidades de oxígeno superiores a la del sonido, para un corte 30% más rápido que una boquilla estándar.
 Alta calidad de corte, superficies lisas y bordes afilados.
 Diseño duradero para cortar hasta 100 mm (4"), una gran flexibilidad y tolerancia en los parámetros de corte. Idóneo cuando hay una buena fuente de Oxígeno disponible y se busca una alta productividad.

Código	mm	mm/min	Corte	Calentam.	Acet.	Corte	Calentam.	Acet.
			O ₂	O ₂	bar	O ₂	O ₂	m ³ /h
14001511	3 - 5	800 - 750	2,0 - 3,0	2,0 - 2,5	0,2	0,4 - 0,5	1	0,25
14001512	6 - 10	750 - 690	4,0 - 5,0	2,5	0,2	1,0 - 1,2	1,3	0,33
14001513	10 - 25	690 - 500	9,0 - 12,0	2,5	0,2	2,7 - 3,6	1,3	0,38
14001514	25 - 50	500 - 390	8,5 - 11,0	2,5	0,2	3,6 - 4,6	1,3	0,38
14001515	50 - 80	390 - 320	9,0 - 12,0	2,5	0,2	6,7 - 8,6	1,3	0,38
14001516	80 - 100	320 - 280	9,5 - 11,0	2,5	0,2	8,9 - 10,1	1,3	0,38
14001250*	100 - 150	270 - 180	6,5 - 7,5	2,5	0,3	11,5 - 13,0	1,4	0,35
14001233	100 - 200	270 - 180	7,5 - 9,5	4,5	0,6	13,3 - 15,6	2,4	0,6
14001234	200 - 250	180 - 130	6,5 - 8,5	4,5	0,6	18,0 - 22,0	2,4	0,6
14001235	250 - 300	130 - 110	6,5 - 8,5	5	0,6	23,0 - 30,0	2,5	0,62
14001517	3 - 100	Boquilla de calentamiento, propano						
14001518	3 - 100	Boquilla de calentamiento, mezcla de gases combustibles						
14001237	100 - 300	Boquilla de calentamiento						

* Boquillas de corte 14001250 preferible para arranque en plena chapa o perforaciones. Usar boquilla de calentamiento 14001236.

Parámetros para cortes de calidad 1 acorde con norma ISO 9013, con aceros con un contenido máximo de carbón de 0,25% y oxígeno de pureza 99,5% o superior.

Es posible alcanzar la máxima velocidad de corte antes mencionada durante cortes rectos, utilizando metales en buenas condiciones de limpieza.

BOQUILLAS DE CORTE AC – ACETILENO

Boquillas de corte



Boquilla de diseño alemán, con varias décadas de buen servicio y oxicortistas satisfechos. Reconocida por su gran flexibilidad de uso y su larga vida útil.

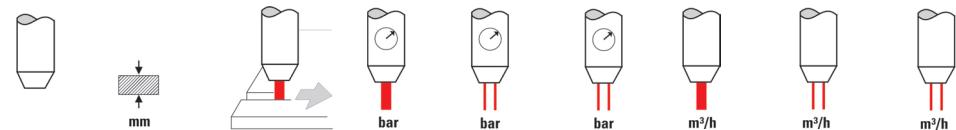
Boquilla interna y externa cromadas para reflejar el calor, una larga duración de vida y parámetro de corte estables.

Diseño robusto para cortar hasta 300 mm (12"), una gran flexibilidad y tolerancia en los parámetros de corte.

Idóneo para cortes de elementos pequeños, cuando hay poca presión de Oxígeno disponible, cuando se busca reducir los tiempos de precalentamiento.



Boquilla de calentamiento



Código			Corte O ₂	Calentam. O ₂	Acet.	Corte O ₂	Calentam. O ₂	Acet.
14001010	3 - 10	730 - 600	2,0 - 3,0	2	0,5	1,3 - 1,7	0,4	0,3
14001011	10 - 25	620 - 410	4,5 - 5,0	2,5	0,5	2,3 - 2,8	0,5	0,35
14001012	25 - 40	410 - 340	4,0 - 5,0	2,5	0,5	2,3 - 2,8	0,5	0,35
14001013	40 - 60	340 - 310	4,0 - 5,0	2,5	0,5	4,1 - 5,1	0,5	0,35
14001014	60 - 100	320 - 250	5,0 - 6,0	3	0,5	8,1 - 9,5	0,5	0,4
14001015	100 - 200	270 - 210	6,5 - 7,5	3,5	0,5	12,0 - 13,0	0,6	0,5
14001016	200 - 300	150 - 110	6,5 - 7,5	6,5 - 7,5	0,5	28,5 - 32,5	1,1	0,8
14001020	3 - 100	Boquilla de calentamiento						
14001021	3 - 100	Boquilla de calentamiento						

BOQUILLAS DE CORTE A-SD – ACETILENO

Boquillas de corte



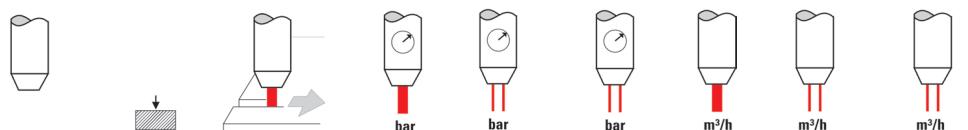
Boquilla de alta velocidad de diseño alemán, evolución de la AC cuando hay disponible unos 8,5 bar (123 Psi) de Oxígeno.

Boquillas interna y externa cromada para reflejar el calor, una larga duración de vida y parámetro de corte estables.

Alta calidad de corte, superficies lisas y bordes afilados con un corte 15% más rápido que boquillas estándares.

Optimización de la llama de calentamiento para un proceso eficiente y un consumo de acetileno reducido. Idóneo para cortes en general, hasta 300 mm (12"), cuando hay una buena fuente de oxígeno disponible y se busca un corte de alta velocidad y eficiencia.

Boquilla de calentamiento



Código			Corte O ₂	Calentam. O ₂	Acet.	Corte O ₂	Calentam. O ₂	Acet.
14001217	3 - 5	800 - 750	2,0 - 3,0	2,0 - 2,5	0,6	0,4 - 0,5	0,4	0,3
14001218	6 - 10	750 - 700	4,0 - 5,0	2,5	0,6	1,2 - 1,5	0,5	0,35
14001219	10 - 25	500 - 650	6,5 - 7,5	2,5	0,6	3,2 - 3,7	0,5	0,35
14001220	25 - 40	420 - 500	6,5 - 8,5	2,5	0,6	4,6 - 5,5	0,5	0,35
14001221	40 - 60	360 - 420	6,5 - 8,5	2,5	0,6	5,6 - 7,1	0,5	0,35
14001222	60 - 100	270 - 360	6,5 - 8,5	2,5	0,6	9,1 - 11,0	0,5	0,35
14001223	100 - 150	210 - 270	6,5 - 7,0	3,5	0,6	12,1 - 12,9	0,6	0,5
14001224	150 - 230	140 - 210	6,5 - 7,5	6,5 - 7,5	0,6	19,4 - 22,0	1,1	0,85
14001225	230 - 300	110 - 150	6,5 - 7,5	6,5 - 7,5	0,6	28,5 - 32,5	1,1	0,85
14001226	3 - 150	Boquilla de calentamiento						
14001238	150 - 300	Boquilla de calentamiento						

Parámetros para cortes de calidad 1 acorde con norma ISO 9013, con aceros con un contenido máximo de carbón de 0.25% y oxígeno de pureza 99.5% o superior.

Es posible alcanzar la máxima velocidad de corte antes mencionada durante cortes rectos, utilizando metales en buenas condiciones de limpieza.

CORTE DE ALTA VELOCIDAD

BOQUILLAS DE CORTE AHD – ACETILENO

Boquillas de corte



Boquilla de alta productividad de diseño alemán, evolución de la ASD cuando hay disponible unos 12 bar (174 Psi) de oxígeno.



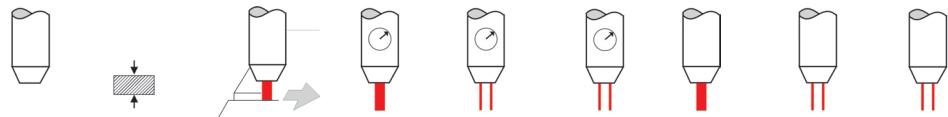
Boquillas interna y externa cromada para reflejar el calor, una larga duración de vida y parámetro de corte estables. Diseño eficiente de los canales de corte para maximizar el efecto Laval y alcázar velocidades de oxígeno superiores a la del sonido, para un corte 30% más rápido que una boquilla estándar.

Optimización de la llama de calentamientos y del proceso para una alta productividad y un consumo de acetileno optimizado.

Diseño robusto y duradero para cortar hasta 100 mm (4"), gran flexibilidad y tolerancia en los parámetros de corte. alta calidad de corte, superficies lisas y bordes afilados.

Idóneo cuando hay una buena fuente de Oxígeno disponible y se busca una productividad insuperable.

Boquilla de calentamiento



CORTE DE ALTO RENDIMIENTO

Código	Tamaño	mm/min	Corte	Calentam.	Acet.	Corte	Calentam.	Acet.
			O ₂					
14001519	3 - 5	800 - 750	2,0 - 3,0	2,5	0,5	0,4 - 0,5	0,4	0,35
14001520	6 - 10	750 - 700	4,0 - 5,0	3	0,5	1,0 - 1,2	0,5	0,4
14001521	10 - 25	725 - 530	9,0 - 12,0	3	0,5	2,7 - 3,6	0,5	0,4
14001522	25 - 50	530 - 420	8,5 - 11,5	3	0,5	3,6 - 4,6	0,5	0,4
14001523	50 - 80	420 - 330	9,0 - 12,0	3	0,5	6,7 - 8,6	0,5	0,4
14001524	80 - 100	300 - 280	9,5 - 11,5	3	0,6	8,9 - 10,1	0,5	0,4
14001525	100 - 150	280 - 210	6,5 - 7,0	4	0,6	12,1 - 12,9	0,6	0,5
14001224	150 - 230	140 - 210	6,5 - 7,5	6,5 - 7,5	0,6	19,4 - 22,0	1,1	0,85
14001225	230 - 300	150 - 110	6,5 - 7,5	6,5 - 7,5	0,6	28,5 - 32,5	1,1	0,85
14001526	3 - 150	Boquilla de calentamiento						
14001238	150 - 300	Boquilla de calentamiento						

BOQUILLAS DE CORTE PHS - PROPANO

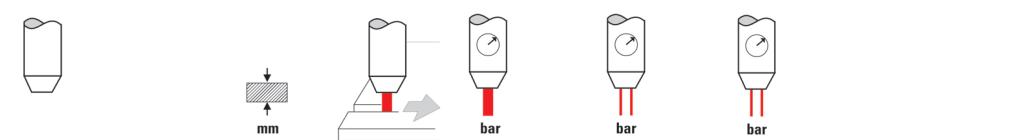
Boquillas de oxicorte de 62mm de largo con conexión tipo H

Boquilla externa cromada y interna de bronce.

Se suministra por caja de 50 unidades.

Generalmente usado en sistemas económicos, operaciones y trabajos puntuales.

Idóneo cuando la velocidad y calidad de corte no son críticas en el proceso.



CORTE DE ALTA VELOCIDAD

Código	Tamaño	mm/min	Corte O ₂	Calentam. O ₂	Gas Comb.
0769216	5/0	1 - 4	750	3	min. 0,02
0769217	4/0	4 - 6	700	3	min. 0,02
0769218	3/0	6 - 9	650	5	min. 0,02
0769219	00	12,5 - 9	630	5	min. 0,02
0769220	0	0 - 12,5	600	6	min. 0,02
0769221	0 1/2	35 - 20	550	7	min. 0,02
0769222	1	60 - 35	400	7	min. 0,02
0769223	1 1/2	75 - 60	310	7	min. 0,02
0769224	2	125 - 75	240	7	min. 0,02
0769225	2 1/2	150 - 125	210	7	min. 0,02
0769226	3	175 - 150	190	7	min. 0,02
0769227	4	200 - 175	170	7	min. 0,02
0769228	5	225 - 200	150	6	min. 0,02
0769229	5 1/2	250 - 225	130	6	min. 0,02

Parámetros para cortes de calidad 1 acorde con norma ISO 9013, con aceros con un contenido máximo de carbón de 0.25% y oxígeno de pureza 99.5% o superior.

Es posible alcanzar la máxima velocidad de corte antes mencionada durante cortes rectos, utilizando metales en buenas condiciones de limpieza.

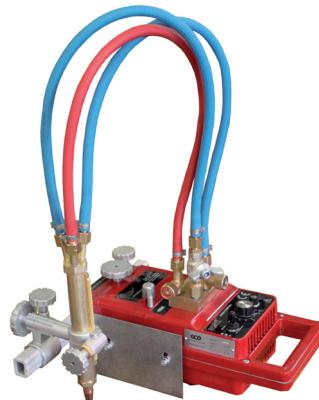
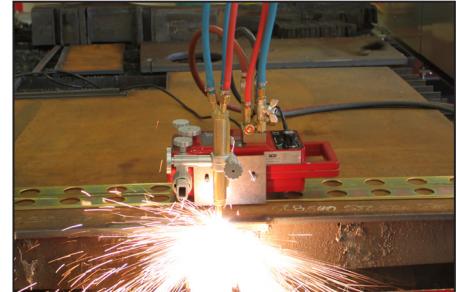
MÁQUINA PORTÁTIL DE CORTE

GCE proFIT®

GCE proFIT® es una máquina de corte universal de diseño clásico principalmente para aplicaciones de oxicorte (Oxígeno-gas) de láminas de metal hasta 150 mm (hasta 100 mm con dos sopletes de corte). Robusta y precisa, esta máquina de corte propone muchos beneficios de uso. Puede ser utilizada para cortes rectos guiados por un riel, cortes de formas y circulares guiados manualmente. El soplete de corte puede ser ajustado en posición vertical o angular para biselar los bordes de las láminas de metal.

VENTAJAS DEL PRODUCTO

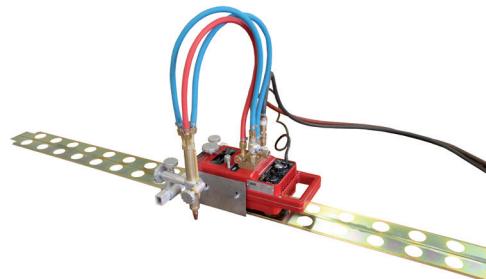
- Cuerpo de aluminio para reducir las inercias
- Barra-sostenedor de soplete y rueda de aluminio para una mayor resistencia al oxicorte
- Manifold, conectores de manguera y soplete de corte fabricados de bronce
- Riel de 2 m (opcional), intercambiable entre ellos para extenderse según su necesidad
- Compatible con todo tipo de gases combustible.
- Opcional: soplete de corte con mezcla positiva de corte tipo inyector de alta definición
- Amplio rango de boquillas de corte.
- Kit de extensión de segundo soplete opcional.


GCE proFIT®

PAQUETE BÁSICO GCE proFIT® INCLUYE:

- Equipado para aplicación de oxicorte con un soplete
- Un soplete con mezcla positiva, para boquillas tricónicas (solo para 54890006001)
- Barra, soporte con cremallera de soplete y escudo protector de calor de acero inoxidable.
- 3 mangueras para conectar el soplete al manifold con válvulas de cierre
- Poste corte circular, pieza de centro para círculo.
- Cable eléctrico de 10 m con conector DIN
- Llave, escariador para boquilla y accesorios de limpieza.
- Encendedor de llama

Nota: Riel guía es despachado separado de la máquina



ACCESORIOS



Código	Descripción
304605940	Kit de extensión a 2 sopletes IMP/PROFIT
60010	Riel guía de 2 metros

SOPLETES DE CORTE



Hay disponible un soplete de corte con mezcla positiva y dos variantes de sopletes de corte de inyector. Soplete de corte de inyector BIR Mini debe ser utilizado con boquillas de corte de dos piezas enroscadas en la cabeza del soplete. FIT Mini esta diseñado con un confiable y único asiento plano. Los tipos gas combustible tienen que ser considerados en caso de sopletes de inyector. Todos los sopletes cumplen con la norma ISO 5172.

Código	Descripción	Tipo de gas	Boquilla de corte recomendada	Pos.
0766262	Soplete de corte tricónico	APMF	ANME, AMD COOLEX®, PNME, K50PUZ	1
0766221	Soplete de corte inyector, BIR Mini	A	AC, (ASD)	2
0766222	Soplete de corte inyector, BIR Mini	PMF	PUZ, (PSD)	2
0766173	Soplete de corte inyector, FIT Mini	A	MA133	3
0766174	Soplete de corte inyector, FIT Mini	PMF	MP133, (MY133)	3

Parámetros para cortes de calidad 1 acorde con norma ISO 9013, con aceros con un contenido máximo de carbón de 0.25% y

óxigeno de pureza 99.5% o superior.

Es posible alcanzar la máxima velocidad de corte antes mencionada durante cortes rectos, utilizando metales en buenas condiciones de limpieza.

MÁQUINA DE CORTE DE TUBOS PCM



Máquina de corte portátil PCM robusta, pero de un peso ligero para cortes en ángulo recto o bisel con oxígeno - acetileno/propano, gas natural. El cuerpo de la máquina esta fabricado con una base de aleación ligera. El movimiento del soplete se realiza de forma manual mediante un engranaje, longitud estándar de 2,2mm (aproximadamente 7 pies - 8"). El conjunto estándar viene provisto de ruedas planas para su fácil movimiento en la superficie del tubo.

Código Descripción

60201	Máquina de corte de tubo PCM
--------------	------------------------------

CARACTERÍSTICAS

Movimientos:	Hacia delante y hacia atrás manualmente
Ancho de la pared del tubo:	cortes en ángulo recto hasta 100 mm (4"), en bisel 45° hasta 50 mm (2")
Diámetro del tubo:	101 - 610 mm (4 - 24") (máquina con cadena estándar)
Máximo diámetro del tubo (a petición del cliente/bajo pedido):	1220 mm (48")
Peso:	9 kg (20 lb) (máquina estándar)
Ángulo de corte en bisel	0 - 45 deg.
Conexión de entrada de soplete:	Oxígeno G3/8", Gas combustible G3/8" Izq.

ACCESORIOS PCM

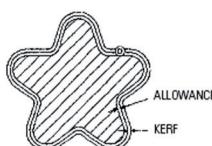
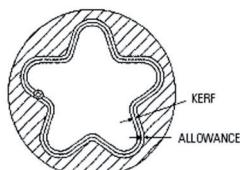
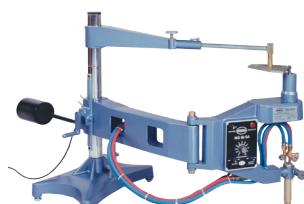


Código Descripción

889400P	Cadena conductora 585 mm (23") conjunto de 20 eslabones de cadena
----------------	---

0764582	Soplete PCM para boquillas tricónicas (ANME, PNME, HA311, HP331) con cremallera
----------------	---

MÁQUINA DE CORTE SCM



Esta máquina de utilización sencilla puede reproducir figuras desde una plantilla de acero reutilizable. Dicha plantilla es trazada por un rodillo magnético con un sistema de velocidad variable SCR que proporciona máxima estabilidad. La plantilla es totalmente ajustable al brazo. Las plantillas para trazado interno y externo se reproducen de manera sencilla.

El soplete utiliza boquillas estándar tricónicas para su uso con oxígeno-propano u oxígeno-acetileno. La sujeción del soplete permite cortes en ángulo recto y en bisel. El soplete puede ser girado permitiendo un fácil acceso a la boquilla de corte para un fácil mantenimiento o reposición de la punta.

Un interruptor automático permite el arranque simultaneo del oxígeno de corte y del motor. La máquina puede ser utilizada para cortes en círculos de hasta 700 mm de diámetro y puede llegar a cortar hasta 1700 mm de diámetro usando el accesorio de extensión para corte. Su peso, 50kg, hace que sea una máquina manejable y se puede usar en cualquier ubicación. El pantógrafo portátil SCM se entrega con cable eléctrico, mangueras de gas y soplete, pero sin boquillas. Según el gas usado, ver capítulo de boquillas (ANME, PNME, IC-PM, HA311, HP331).

Código Descripción

60050	Máquina de corte
--------------	------------------

CARACTERÍSTICAS

Peso:	50 kg
Potencia:	220 V AC
Motor:	24 V DC
Diámetro estándar:	30 - 700 mm
Diámetro ampliado:	1700 mm
Longitud de bordes rectos	30 - 600 mm
Grosor de corte:	3 - 100 mm
Velocidad de corte:	100 - 1000 mm/min
Precisión de corte:	+/- 0,5 mm
Diámetro de la plantilla magnética:	10 mm

ACCESSORIOS



Código Descripción

548904046841	Soplete SCM para boquillas tricónica (ANME, PNME, IC-PM, HA311, HP331)
---------------------	--

548304684924	Juego de 3 mangueras
---------------------	----------------------

ACCESORIOS DE OXICORTE MECANIZADO

ANTI RETROCESO DE LLAMA PARA SOPLETES DE MÁQUINAS DE CORTE



FR20 es un dispositivo robusto pero liviano especialmente diseñado para sopletes. Cuerpo completamente de bronce compatible con los gases más comunes industriales, fabricado acorde a la norma EN 730 e ISO 5175. Con filtros de metal sinterizado de alta capacidad previenen la entrada de materia a la unidad, garantizando un gran flujo para aplicaciones de oxicorte mecanizado.

FUNCIONES DE SEGURIDAD

- FA: arrestador de llama
- NV: Válvula anti retorno para prevenir el retorno del flujo de gases.

Código	Gas	Conexión (EN 560)
14008408	Oxígeno de corte	G 3/8"
14008263	Calentamiento Oxígeno	G 1/4"
14008278	Fuel gas	G 3/8" Izq.

VÁLVULAS DE ALTO CAUDAL DE OXICORTE



Válvulas de cierre de los gases al soplete y ajuste fino de llama de calentamiento.

Válvulas de alto caudal de bronce y aguja de acero inoxidable para una estanqueidad impecable.

Código	Aplicación	Conexión (EN 560)
14056015	Oxígeno de corte	G 3/8"
14056016	Oxígeno de calentamiento	G 1/4"
14056017	Gas combustible	G3/8" Izq.
203010607P	Oxígeno	9/16"UNF
203010609P	Gas combustible	9/16"UNF Izq.

INDICADOR DE CONTROL DE PRESIÓN



Para garantizar los valores adecuados en la entrada del soplete, se puede ajustar el indicador de control de presión en las juntas de los tubos.

Código	Indicador de presión (Bar-Psi)	Conexión (EN 560)
14008259	0 - 10 (0-145)	G1/4"
14008569	0 - 10 (0-145)	G3/8"
14008567	0 - 2,5 (0-35)	G3/8" Izq.
ARV0027	0 - 16 (0-230)	G3/8"

ACCESORIOS DE LIMPIEZA



Cepillo de bronce suave para proteger la geometría de los canales de calentamiento en las operaciones de limpieza de la boquillas de oxicorte.

Código	Descripción
14008157	Cepillo de bronce suave para limpieza de boquillas

Para limpiar el canal de Oxígeno de corte de boquillas de oxicorte de alta velocidad y proteger el mecanizado convergente/divergente y el efecto Laval que genera altas velocidades de corte.

Código	Descripción
14056010P	Aguja de limpieza cónica en acero inoxidable para el canal de Oxígeno de corte

Lote de 10 juegos de 13 escariadores + 1 lima para limpiar los canales de calentamiento de las boquillas de oxicorte mecanizado y boquillas de corte sencillas.

Código	Descripción
548814071191P	Juego de agujas de limpieza (10 piezas)

ENCENDEDOR DE LLAMA



Para un encendido seguro de los sopletes, chisperos sin reserva de gas para proteger las manos de los operarios.

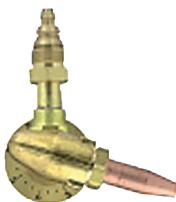
Código	Descripción
54800003001BP	Encendedor de llama (5 piezas)
5480003001XC	Piedras de recambio (bolsa de 10 unidades)

SISTEMA DE ENCENDIDO EXTERNO



Código	Gas	Conexión
2803152	Acetileno	G1/4" Izq.
2803153	Propano	G3/8" Izq.

DISPOSITIVO DE CORTE EN BISEL



Para corte de chanflanes y corte en bisel, con ángulo ajustable.

Código	Soplete
219200073	Para BGR/X541
202235166	Para Jetstream/BM 31 CF
0764659	Para BIR+
F25910002	Para FIT+



Corte en bisel con FIT™



Corte en franja o cintas con BGR™

DISPOSITIVO DE CORTE EN FRANJAS



Para corte doble de espesores hasta 75 mm (3") y para franjas de 450 mm (18") de ancho.

Código	Soplete
14055509	Para BIR+
14056012	Para BGR/X541
202235504	Para Jetstream
F25910001	Para FIT+

TUERCA PORTA BOQUILLA



Código	Soplete
--------	---------

KIT DE CONVERSIÓN BIR+

Estos kits permiten convertir máquinas de oxicorte a sopletes de alto rendimiento, haciendo su pantógrafo más productivo.

Cada kit incluye todo los elementos para asegurar una rápida conversión y reinicio del proceso de producción. Incluye varias boquillas para diferentes rangos de espesores, válvulas, dispositivos de seguridad, tablas de corte y accesorios incluidos en los kits garantizan la satisfacción de los usuarios, con todos los elementos pertinentes para aumentar calidad y velocidad de corte.

Código	Tipo	Gas	Diámetro eje	Tipo de boquilla
14055174	ZP	Propano/gas natural/mezclas	34 mm	P-SD

Consúltenos para kit de conversión y modernización para cualquier pantógrafo y aumentar su productividad.

RECOMENDACIONES PARA UN CORTE PERFECTO



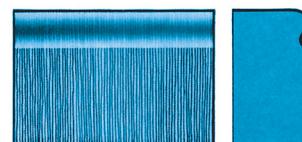
Defecto de perpendicularidad (divergente)

- Velocidad de corte muy alta.
- Boquilla lejos de la chapa.
- Boquilla sucia y / o dañada.



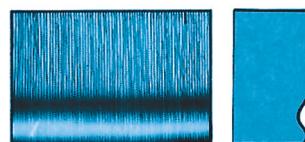
Defecto de perpendicularidad (convergente)

- Velocidad de corte muy alta.
- Boquilla lejos de la chapa.
- Presión de O₂ de corte muy alta.



Concavidad en el borde superior

- Presión de O₂ de corte muy alta.
- Boquilla sucia o dañada.
- Boquilla lejos de la chapa.



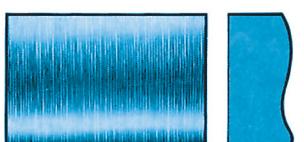
Escalón en borde inferior

- Velocidad de corte muy alta.
- Boquilla sucia y / o estropeada.



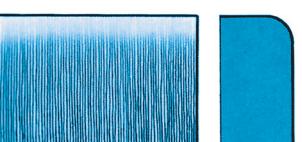
Corte cóncavo

- Velocidad de corte muy alta.
- Boquilla sucia y / o estropeada o boquilla demasiado pequeña.
- Presión de O₂ muy baja.



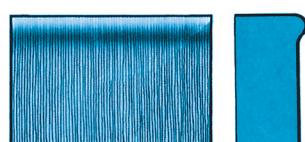
Corte irregular

- Presión de O₂ muy baja.
- Boquilla sucia y / o estropeada.
- Velocidad de corte muy alta.



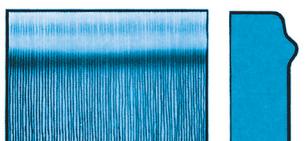
Cantos fundidos

- Velocidad de corte muy baja.
- Llama de calentamiento muy fuerte.
- Boquilla lejos de la chapa.
- Boquilla demasiada grande.



Hilos de gotas solidificadas

- Llama de calentamiento muy alta.
- Boquilla lejos de la chapa.
- Superficie de chapa desnivelada u oxidada.



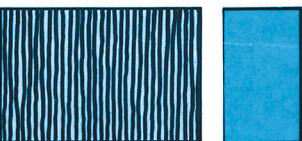
Borde derretido con desechos adheridos

- Presión de O₂ de corte muy alta.
- Llama de calentamiento muy alta.
- Boquilla lejos de la chapa.



Borde inferior redondeado

- Llama de O₂ de corte muy alta.
- Velocidad de corte muy alta.
- Boquilla sucia y / o estropeada.



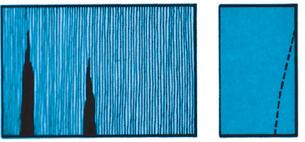
Líneas de corte profundas

- Velocidad de corte muy alta.
- Boquilla lejos de la chapa.
- Llama de calentamiento muy fuerte.



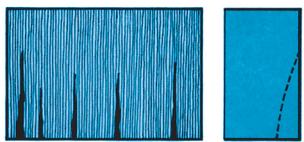
Líneas de corte profundas y irregulares

- Velocidad de corte muy alta.
- Llama demasiado débil.



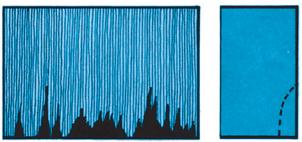
Hendiduras

- Velocidad de corte muy lenta.
- Chapa ondulada u oxidada.
- Boquilla lejos de la chapa.
- Llama demasiado débil.
- Llama extinguida por un retroceso.
- Chapa con inclusiones e impurezas.



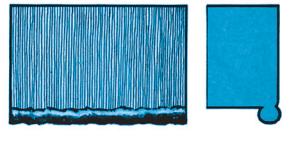
Hendiduras agrupadas por áreas

- Velocidad de corte muy alta.
- Chapa ondulada u oxidada.
- Boquilla lejos de la chapa.
- Llama demasiado débil.



Hendiduras agrupadas en la mitad inferior del corte

- Velocidad de corte muy lenta.
- Boquilla sucia y / o estropeada.



Escorias adheridas

- Velocidad incorrecta.
- Boquilla lejos de la chapa.
- Presión de O₂ de corte muy baja.
- Boquilla demasiada chica.
- Llama muy débil.
- Chapa sucia u oxidada.



SISTEMA COOLEX® PARA BOQUILLAS DE OXICORTE

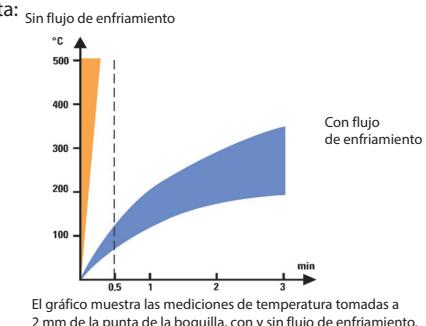
El sistema patentado Coolex® viene dar a una solución a las boquillas que se desgastan rápidamente y evita:

- Entrada de gas caliente en el canal de oxígeno de corte.
- Obstrucción del canal de oxígeno de corte por metal fundido.
- Salpicaduras adheridas a la superficie caliente.

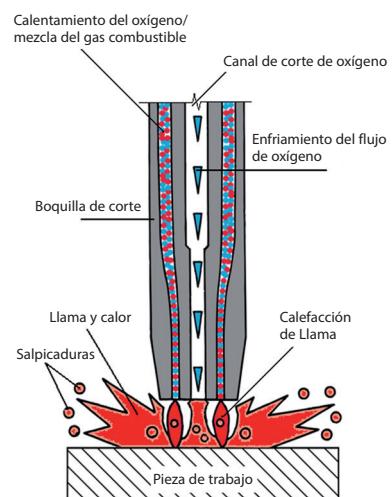
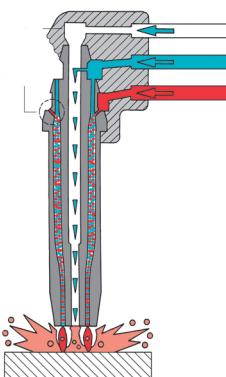
GCE integra el efecto Coolex® en sus sistemas se soplete de oxicorte mecanizado de inyector y en selec-tas boquillas de corte tricónicas.

El sistema Coolex® integra aforo calibrado que conecta el canal de oxígeno de calentamiento con el del oxígeno de corte y ofrece un gran número de ventajas:

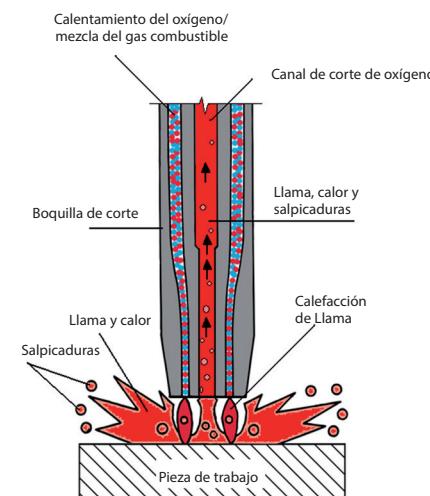
- + El micro-orificio permite el paso de un micro flujo (0,3 a 0,8 lpm.) de oxígeno de calentamiento al canal de corte durante el precalentamiento. Aumenta la superficie de enfriamiento, evita que el canal de corte se tape si toca el metal en fusión o si le llega salpicaduras de metal.
- + Este flujo adicional acelera el proceso de combustión en sí, lo cual significa una reducción del tiempo de precalentamiento, menos deformación de la pieza a cortar y casi todos los trabajos de corte se pueden iniciar en cuestión de segundos, especialmente al usar propano.
- + Una boquilla más fría permite una reducción adhesión de escoria y salpicaduras, significa que no solo se aumenta la vida de la boquilla, dado que se ha eliminado prácticamente la limpieza, sino que la boquilla conserva también su forma y precisión originales durante toda su vida de servicio para un corte siempre perfecto.



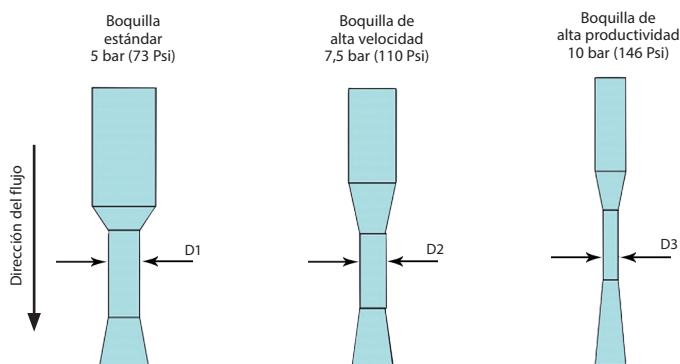
CON EL SISTEMA COOLEX® LAS BOQUILLAS DURAN HASTA 6 VECES MÁS



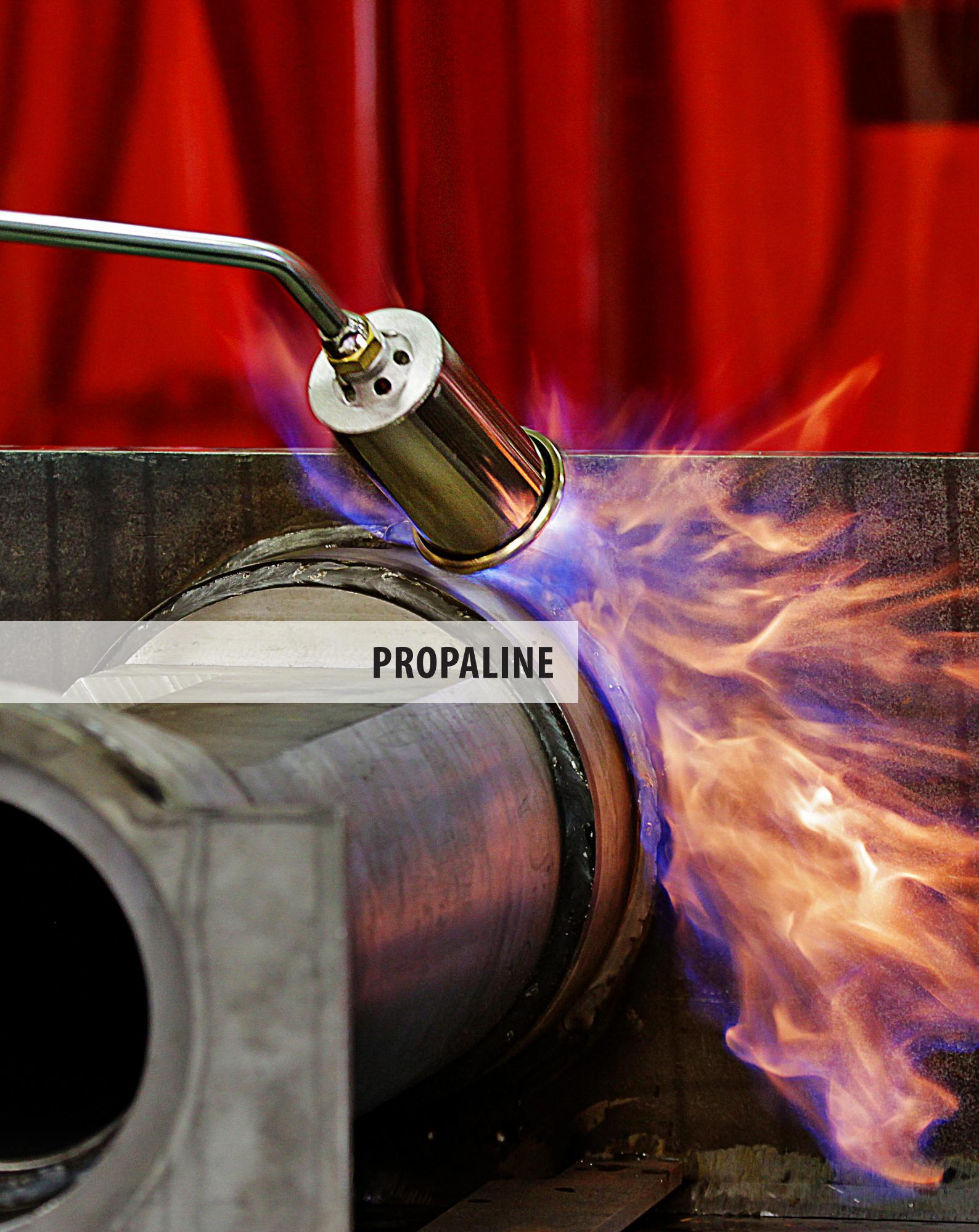
COOLEX® DESCRIPCIÓN



DISEÑO DEL CANAL DEL OXÍGENO DE CORTE



Presión de oxígeno	P1	<	P2	<	P3
Velocidad de corte	S1	<	S2	<	S3
Diámetro	D1	>	D2	>	D3
Volumen de oxígeno	V1	=	V2	=	V3



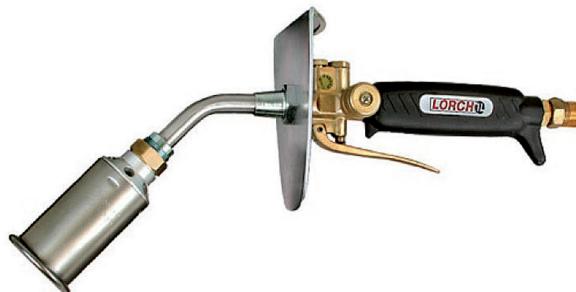
PROPALINE

SOPLETE PROPALINE UNIVERSAL

Diseñado para el uso con las lanzas UNIVERSAL ofrece una gama completa de lanzas de propano y butano de uso profesional. El mango ergonómico de diseño alemán, robusto y fiable permite un trabajo sin cansancio. La versión con economizador, con su práctico ajuste de potencia de llama piloto le permitirá ahorros. El bronce de alta calidad y el mango de ABS hacen del mango universal una herramienta robusta y duradera.

APLICACIONES:

- Trabajos de aislamiento y tela asfáltica
- Calderas industriales, frío industrial y aire acondicionado
- Soldadura blanda de cañerías
- Construcciones y limpiezas de carreteras
- Canaletas de zinc y vidrierías
- Contracción y ensamblaje de cables
- Limpieza de suciedades y quema de pelos animales
- Remoción de pinturas



MANGO UNIVERSAL



Código	Descripción	Peso (kg)
0763216	Mango universal con economizador	0,36
0763230	Mango universal simple	0,29



DATOS TÉCNICOS

Presión de trabajo:	Hasta 4 bar
Llama de piloto ajustable	
Capacidad	12 kg/h
Largo	195 mm
Gas:	Propano / butano
Conexión a manguera	G 3/8" Izq.

LANZA DE SOLDAR B-UNIVERSAL



Brinda una llama que concentra el calor en un punto.

Código	Tipo	Presión Bar (Psi)	Consumo (g/h)	Potencia (kW/h)	Longitud (mm)	Peso (kg)
0763222	B-3 mm	1,5-2,5 (20-35)	30-39	0,39-0,50	120	0,09
0763223	B-5 mm	1,5-2,5 (20-35)	54-66	0,69-0,85	120	0,09
0763224	B-7 mm	1,5-2,5 (20-35)	162-210	2,08-2,70	138	0,11

LANZA DE SOLDAR TURBO



Brinda una llama envolvente para la soldadura de tuberías.



Código	Tipo	Presión Bar (Psi)	Consumo (g/h)	Potencia (kW/h)	Longitud (mm)	Peso (kg)
0763225	T Ø12	1,5-2,5 (20-35)	63-112	0,39-0,50	155 (6.10")	0,13
0763226	T Ø14	1,5-2,5 (20-35)	210-338	0,69-0,85	178 (7")	0,15
0763227	T Ø17	1,5-2,5 (20-35)	272-384	2,08-2,70	184 (7.20")	0,17
0763228	T Ø20	1,5-2,5 (20-35)	440-550	5,66-7,08	190(7.50")	0,19

LANZA PARA PLÁSTICOS TERMO RETRÁCTILES



Lanzas para el trabajo de plásticos termo retráctiles, para dar calor, sin llama. Disponible en dos tamaños para filmes y superficies grandes o trabajos de aislamiento de cables eléctricos.

Código	Ø	Presión Bar (Psi)	Consumo (g/h)	Potencia (kW/h)
32003	S - 30 mm	1.5 (20)	1900	24,46
33670	S - 40 mm	1.5 (20)	2500	32,19

BRAZOS UNIVERSALES



Brazos de acero inoxidable, ligeros y robustos.

Código	Largo	Peso (kg)
9381280	75 mm	0,08
9381290	150 mm	0,11
9381300	220 mm	0,14
9381310	350 mm	0,19
9381320	600 mm	0,29
9381330	750 mm	0,35
9381340	1000 mm	0,44

MULTIPLICADOR UNIVERSAL



BOQUILLA DE CALENTAMIENTO



Boquilla de acero inoxidable con borde doblado para una alta resistencia y durabilidad. Las tomas de aire en la parte posterior brinda una mayor estabilidad de la llama los días de viento o en sitios estrechos. Idónea para trabajos de precalentamientos, trabajos de tela asfáltica.

Código	Tipo	Presión Bar (Psi)	Consumo (g/h)	Potencia (kW/h)	Longitud (mm)	Peso (kg)
0763217	30	1-4 / 15-60	664-1056	8,55-13,59	88 (3.5")	0,12
0763218	40	1-4 / 15-60	1200-1902	15,44-24-48	95 (3.70")	0,21
0763219	50	1-4 / 15-60	3780-7590	48,68-97,69	115 (4.5")	0,30
0763220	60	1-4 / 15-60	5030-9744	64,74-125,4	125 (4,90")	0,34
0763221	80	1-4 / 15-60	5650-10570	72,72-136	155 (6.10")	0,63

SOPORTE DE SOPLATE UNIVIVERSAL



Permite poner el soplete boca arriba, sin necesidad de apagarlo/encenderlo gracias a la llama piloto del Mango Universal con economizador, en toda seguridad gracias a su buen apoyo.

Código	Descripción	Peso (kg)
12476	Soporte de soplete Universal	0,15

LANZA DE CALENTAMIENTO PTM



Lanza de calentamiento con alto poder calorífico. El diámetro de la cabeza es de 80 mm el soplete tiene 1000 mm de largo, así como su llama que también es de 1 metro de longitud.

Código	Presión Bar (Psi)	Consumo (g/h)	Potencia (kW/h)	Longitud (mm)	Peso (kg)
30411	Hasta 4 (60)	9600	123	750 (29.5")	2,40

RASTRILLO



Para trabajos de construcción, aislamiento y secado de superficies. También usado para quema de malezas donde el uso de pesticida podría dañar la napa freática.

Código	Tipo
30445	7 boquillas
30437	4 boquillas

LANZA PARA ESTAÑAR COMPLETA UNIVERSAL



Lanza de estañar con mazo de 350 gramos

APLICACIONES :

Para el trabajo del estaño en vidrieras y reparación e instalación de canaletas de zinc o de hoja de plomo en construcción civil.

Código	Conexión	Presión Bar (Psi)	Consumo (g/h)	Potencia (kW/h)	Longitud (mm)	Peso (kg)
2543	M14x1	1.5 (20)	120	1,55	140 (5.5")	0,64

RECAMBIOS



Código	Descripción	Peso (kg)
2527	Lanza de estañar sin protector ni mazo	
3681	Protector de llama	
836	Mazo acodado	0,25
810	Mazo acodado	0,35
828	Mazo acodado	0,50
844	Mazo recto	0,25
851	Mazo recto	0,35
869	Mazo recto	0,50

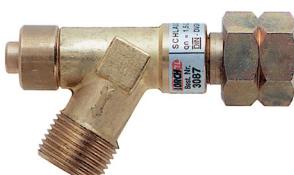
CONEXIÓN PORTA MANGUERA GIRATORIA UNIVERSAL



Conexión giratoria para soplete universal para aumentar flexibilidad y ergonomía, y evitar que las mangueras que se enrollen por el cansancio del usuario para compensar estas fuerzas.

Código	Producto	Entrada	Salida
23507	Conexión giratoria para soplete UNIVERSAL	6,3mm (1/4")	G3/8" Izq.

VÁLVULA DE CORTE DE FLUJO SBS



La válvula SBS se monta a la salida del regulador de propano. De diseño Alemán, robusto y fiable, esta aprobada por el organismo certificador alemán DVGW con el número de Registro : 92.02e868.

APLICACIONES

Corta la alimentación de propano/butano en caso de rotura o seccionamiento de la manguera. Se rearma oprimiendo el botón de reactivación.

Código	Tipo	Caudal nominal 1,5 bar	Caudal nominal 4 bar
3087	SBS 1	1,5 kg/h	2,2 kg/h
3111	SBS 2	4,0 kg/h	6,0 kg/h
3129	SBS 3	6,0 kg/h	8,5 kg/h
3202	SBS 4	10,0 kg/h	14,0 kg/h

CARACTERÍSTICAS

Conexión de salida: G 3/8" Izq.

Conexión entrada: G 3/8" Izq.

Peso: 0,14 kg

CILINDRO DE PROPANO/BUTANO RECARGABLE

Cilindro de acero ligero y portátil recargable con capacidad de 425 gramos de propano/butano.

APLICACIONES

Idóneo para trabajos en altura en refacciones de canaleta o techo de zinc o ir de obra en trabajo de soldadura de cañería.

Código	Descripción	Conexión de la válvula
546900003780P	Cilindro recargable de propano/butano	G 3/8" Izq.

ACCESORIO

Código	Descripción	Conexiones	
		a cilindro madre	a cilindro recargable
9382800P	Adaptador de llenado DIN	W21,8 Izq. x 1/14"	G 3/8" Izq.
9382800LA	Adaptador de llenado CGA	CGA510	G 3/8" Izq.

CONJUNTOS PROPALINE UNIVERSAL

CONJUNTO PROPALINE N° 1



Código	Descripción
0763248	Conjunto PROPALINE N°1

INCLUYE

- Mango propaline universal
- Lanza boca ancha
- Brazo universal 350 mm
- Boquilla de calentamiento 50 mm
- Espiga

CONJUNTO PROPALINE N° 2



Código	Descripción
0763249	Conjunto PROPALINE N°2

INCLUYE

- Mango propaline universal
- Brazo universal 350, 600 mm
- Boquilla de calentamiento 40, 60 mm
- Soporte de soplete universal
- Espiga

CONJUNTO PROPALINE N° 3



Código	Descripción
0763250	Conjunto PROPALINE N°3

INCLUYE

- Mango propaline universal
- Lanza de soldar turbo 14, 17, 20
- Espiga

CONJUNTO PROPALINE N° 4



Código	Descripción
0763257	Conjunto PROPALINE N°4

INCLUYE

- Mango propaline universal
- Brazo universal 600 mm
- Boquilla de calentamiento 60 mm
- Espiga



CONJUNTO PROPALINE N° 5



Código	Descripción
0763258	Conjunto PROPALINE N°5

INCLUYE

- Mango propaline universal
- Brazo universal 600 mm
- Boquilla de calentamiento 50 mm
- Espiga

CONJUNTO DE CALENTAMIENTO

Conjunto idóneo para aplicación de tela asfáltica y calentamiento en general.

Código	Descripción
14094097	Conjunto de antorcha de calentamiento

INCLUYE

- Regulador de presión fija de 4 bar
- 5m de manguera de propano
- Mango universal con economizador
- Lanza 600 mm
- Boquilla de calentamiento 60 mm
- Soporte para lanza



Presentador ofertado de 12 kits

PROPALINE LOMAT

El soplete LOMAT es por su diseño moderno, una herramienta profesional, para un trabajo de alta calidad.

VENTAJAS:

- Gama completa de lanas de propano y butano con sistema de encendido piezoeléctrico.
- Las lanas LOMAT son de enchufe rápido, giratorias a 360° para una conexión rápida, sin desgaste.
- Su sistema de cambio rápido que le hará ahorrar tiempo y quemaduras.
- El mango de diseño ergonómico permite un trabajo preciso; sin cansancio.
- El economizador, con su cómodo bloqueo y su práctico ajuste de potencia de llama piloto le permitirá ahorros.
- Las lanas llevan una soporte integrado para aparcar el soplete sin tener que apagar el dispositivo y evitar quemaduras en la área de trabajo.



APLICACIONES:

- Trabajos de aislamiento y tela asfáltica
- Calderas industriales, frío industrial y aire acondicionado
- Soldadura blanda de cañerías
- Contracción y ensamblaje de cables y plásticos termorretroductiles



MANGO LOMAT PIEZO



Código	Conexión	Presión Bar (Psi)	Longitud mm (")	Peso (kg)
18069	G 3/8" Izq.	Hasta 4 (60)	180 (7")	0,30

LANZA LOMAT PIEZO



Lanzas de soldadura con encendido piezoeléctrico con llama que concentra el calor en un punto.						
Código	Tipo	Presión Bar (Psi)	Consumo (g/h)	Potencia (kW/h)	Longitud (mm)	Peso (kg)
18762	Nº5	2 (30)	120	1,53	200 (7.9")	0,20
18770	Nº7	2 (30)	320	4,09	210 (8.3")	0,21

LANZA TURBO-LOMAT PIEZO

Lanzas de soldadura con encendido piezoeléctrico con llama envolvente para la soldadura de tuberías.



Código	Tipo	Presión Bar (Psi)	Consumo (g/h)	Potencia (kW/h)	Longitud (mm)	Peso (kg)
18788	Lanza Ø15	2 (30)	180	2,30	195 (7.5")	0,20
18796	Lanza Ø17	2 (30)	320	4,09	200 (7.9")	0,20
18804	Lanza Ø22	2 (30)	510	6,52	205 (8")	0,21

LANZA CALENTAMIENTO LOMAT PIEZO

Lanzas con encendido piezoeléctrico con llama suave para contracción de cable y plásticos termo retráctiles.



Código	Tipo	Presión Bar (Psi)	Consumo (g/h)	Potencia (kW/h)	Longitud (mm)	Peso (kg)
18929	Lanza Ø22	2 (30)	424	5,42	205 (8")	0,23
18937	Lanza Ø30	2 (30)	985	12,60	205 (8")	0,29

LANZA DE CALENTAMIENTO A/C LOMAT PIEZO

Lanzas con encendido piezo eléctrico que proporciona aire caliente para contracción de filmes termo retráctiles.



Código	Tipo	Presión Bar (Psi)	Consumo (g/h)	Potencia (kW/h)	Longitud (mm)	Peso (kg)
20073	Lanza Ø 30 mm	1-2,5 (15-35)	180	2,31	320 (12.5")	0,40

LANZA DE CALENTAMIENTO LOMAT PIEZO

Lanzas para precalentamientos en industrias o trabajos de tela asfáltica. Las tomas de aire en la parte posterior brinda una mayor estabilidad de llama los días de viento o en sitios estrechos. Boquilla de acero inoxidable con borde doblado para brindar resistencia.



Código	Tipo	Presión Bar (Psi)	Consumo (g/h)	Potencia (kW/h)	Longitud (mm)	Peso (kg)
19877	Ø 50/500	1,5-4 (20-60)	7600	97,28	530 (20.8")	0,61
19885	Ø 60/750	1,5-4 (20-60)	9800	125,4	790 (31.1")	0,80
19893	Ø 60/900	1,5-4 (20-60)	9800	125,40	940 (37")	0,95



PROTECCIÓN

GAFAS SUPERVISOR

GCE



**SUPER
VISOR**

Auto Darkening Goggle

Las gafas SUPERVISOR son la nueva generación de productos de seguridad profesional ofreciendo protección y confort en soldadura y corte.



Ajuste de sombra y sensibilidad

VENTAJAS:

- Las gafas de seguridad SUPERVISOR protegen de las salpicaduras, proyecciones y rayos infrarrojos.
- Cambian automáticamente su nivel de sombra de Nº 5 al 11
- 5 Ajustes de sensibilidad
- Su peso pluma y faldón de ajuste perfecto, reduce la presión sobre la cara durante todo el tiempo de trabajo.
- Permiten aumentar calidad y productividad en supervisión, inspección y control de trabajos de corte y soldadura
- Almohadilla/faldón ultra suave
- Auto apagado
- Ajuste perfecto aún con casco.

Clase óptica: 1/1/1/2

Peso: 107g

Código	Descripción	Normas	Lote
19007000	Lentes auto dark DARKENNING	89/686/EEC, EN-379	1

FLEXER



El flexer son gafas de diseño curvo , marco flexible que permite ajustar a su rostro sin ajustes. Los pads en la nariz antideslizantes son de caucho suave. El lente es de policarbonato anti-rasguños. Excelente opción para proteger efectivamente el usuario en trabajos de soldadura y corte.

VENTAJAS:

- Gafas con armazón flexible a golpes y torsiones.
- Lentes de policarbonato para un mayor aguante a los rasguños (scratch)
- Largo y ángulo de las patas ajustables para adaptarse a cada soldador y brindar una gran protección
- Antiscratch
- Protección IR&UV (mod. DIN 5)
- Protección UV (mod. transparente)



Clase óptica: 1
Peso: 31 g

ULTRA FLEXIBLE

Código	Descripción	Normas	Lote
WP14028	Bomber DIN5	EN166, EN169, EN175	10
WP14029	Bomber Transparente	EN166, EN170	10

TRADICIONAL

WP14048

Gafas tradicionales y robustas para aplicaciones de soldadura y corte (modelo DIN5) o amolado.

VENTAJAS:

- Protecciones laterales con rendijas verticales de evacuación de humedad
- Fácil cambio de los lentes mediante el tornillo central
- Lentes no simétricos disponibles en pares, clase 15
- Antiscratch
- Protección IR&UV (mod. DIN 5)



Clase óptica: 1 (modelo transparente) y 2 (modelo DIN5)

Peso: 54g

Código	Descripción	Normas	Lote
WP14048	Tradicional DIN5	EN166, EN169, EN 175	1

RECAMBIO

Código	Descripción	Lote
WP14052	Par de vidrios de recambio DIN5 para gafas tradicional	5

PANORAMIC

Gafas de seguridad con diseño moderno para uso profesional para esmerilar, amolar, o protección personal en ambientes industriales con riesgos.

Amplio ángulo visual, perfecto para aplicaciones, en el que se requiere tanto protección frontal como lateral.

De alta calidad y con precio razonable para realzar calidad en el ambiente laboral.

VENTAJAS:

- Protección lateral y amplio campo de visión.
- Ideales para ambientes laborales difíciles
- Diseño moderno y envolvente, con soporte nasal ergonómico.
- Antiscratch
- Protección IR&UV (mod. DIN 5)

Clase óptica: 1

Peso: 34g

Código	Descripción	Normas	Lote
WP14021	PANORAMIC DIN5	EN 166, EN 169, EN 175	10
WP14022	PANORAMIC transparente	EN 166, EN 170	10

PANORAMA

Gafas de seguridad para uso profesional para esmerilar, amolar, o protección personal en ambientes industriales con riesgos.

VENTAJAS:

- Gafas de protección transparente diseñadas para ser usado con sus gafas de vista
- Protección lateral para una protección eficiente del usuario.
- Protección UV

Clase óptima: 1

Peso: 43g

Código	Descripción	Normas	Lote
17006500	PANORAMA (transparente)	EN166-EN170	12

SKI

Gafas de seguridad para uso profesional para esmerilar, amolar, o protección personal en ambientes industriales con riesgos.

VENTAJAS:

- Ventilación mediante orificios para minimizar la formación de humedad y que no se empañen.
- Gafas tipo máscara con elásticos sujetador para trabajos en todas posiciones.
- Antifog
- Antiscratch

Clase óptima: 1

Peso: 71g

Código	Descripción	Normas	Lote
17004430	SKI Transparente	EN166, EN167, EN168	10



GAFAS DE SOLDADURA CON VIDRIO ESTANDAR

Las gafas a continuación ocupan vidrios estándares de 50 mm de diámetro intercambiable y con varios grado de sombra para adaptarse al proceso y sensibilidad del operario.

Ofrecemos varios modelos, según si el operario necesita gafas para un uso puntual, trabajos de larga duración, tiene que soldar o cortar en posiciones complicadas, necesita esmerilar o usar gafas de vista.

Permite mantener en perfecto estado gafas y vista a un costo moderado, con una clase óptica de primera calidad (clase 1)



SKI FLIP DIN5 son gafas para soldadura y corte (bajar lentes tipo flip), y para las demás operaciones que necesitan plena visibilidad como el amolado y esmerilado (subir lentes tipo flip).

Código	Descripción	Normas	Lote
17007220	SKI Flip DIN5	EN 166, EN 167, EN 168, EN 169, EN 170, EN 175	1



VISUAL FLAME DIN5 son las gafas clásicas para trabajos de oxicorte y soldadura. Cómodas, ligeras y económicas, su elástico sujetador permite operaciones en todas posiciones. También se ofrece una versión para amolado.

Peso: 64g

Código	Descripción	Normas	Lote
548914014011	Visual Flame DIN5	EN 166, EN 167, EN 168, EN 169, EN 175	3



METAL DIN5 son gafas metálicas con lentes de vidrio para un uso profesional, tipo flip, para trabajo de soldadura y amolado. Las Metal DIN 5 son Gafas robustas con marco de aluminio y cojines de goma para un mayor confort del usuario.

Gafas con elástico sujetador para operaciones en todas posiciones, sus protecciones laterales con ventilación permite prevenir el empañamiento.

Peso: 109 g

Código	Descripción	Normas	Lote
17107200	Visual Flip Metal	EN 166, EN 169, EN 175	1



VISUAL SWIM DIN5 – gafas con marco de aluminio para trabajos de oxicorte y soldadura. Excelente terminación, sistema roscado de fijación del vidrio y cojines para un uso profesional y/o prolongado.

Peso: 91g

Código	Descripción	Normas	Lote
17007170	Visual Swim DIN5	EN 166	3



VISUAL ROUND son gafas clásicas para trabajos de soldadura y corte. Combinan confort y protección del usuario y están provistas de protecciones laterales y de un cómodo tornillo central para fijar y cambiar los vidrios.

Peso: 46g

Código	Descripción	Normas	Lote
17008790	Visual Round DIN5	EN 166, EN 169, EN175	5

COVER PROF DIN5



COVER Prof DIN5 es un sistema de protección verdaderamente efectivo de la cabeza y los ojos.

Brinda una solución eficaz en trabajos en sitio confinados o cuando varios operarios trabajan a la vez.

Es una combinación de gafas (lentes transparentes + lentes DIN5) y de cubierta de cabeza y cuello, en un solo elemento.

VENTAJAS

- Proporciona protección de la cabeza y del cuello.
- La ventilación al lado de la nariz y de los ojos evita la humedad (el empañamiento).
- Permite soldar, cortar, esmerilar sin cambiar de gafas.
- Antiscratch
- Protección IR&UV

Clase óptima: 1

Peso: 133g



Código	Descripción	Norma	Lote
WP13100	Cover Prof DIN5	EN166	1

VIDRIOS DE RECAMBIO REDONDOS



Código	Descripción	Ø	Lote
548980000050	Transparente	50 mm	10
54898005102	DIN4	50 mm	10
548980051042	DIN5	50 mm	10
548980051043	DIN6	50 mm	10
548980051044	DIN7	50 mm	10
548980051045	DIN8	50 mm	10
548980051046	DIN9	50 mm	10
548980051047	DIN10	50 mm	10
548980051048	DIN11	50 mm	10

CARETAS PARA SOLDAR



EUROPE 90 × 110 MM

VERONA 75 × 98 MM

LYON 50 × 105 - 50 × 108 MM

N° 1 EN VENTAS EN EUROPA



iOPCIÓN FLIP!

¡Extraordinarias! Con la serie Europe, Verona y Lyon usted no tendrá que decidir si comprar los cascos con la parte frontal flip o fija. El estilo se puede cambiar después de la compra, utilizando un cassette para la opción flip, la cual se puede instalar fácilmente sobre el casco sin necesidad de utilizar herramientas especiales. Así es posible reducir el stock de cascos, manteniendo un pequeño stock de cassettes. El casco es completamente ajustable para obtener una máxima comodidad.



PARÁMETROS

MATERIAL: Poliamida (Nylon)

DIMENSIONES: 210×340×110 mm

PESO: 380 g

CASCO: plenamente ajustable para lograr un confort máximo

OPCIÓN FLIP.

Norma: EN175

Código	Descripción	Dimensión del vidrio	Lote
548910000017	Europe	90 × 110 mm	5
WP11064	Verona	75 × 98 mm	5
G100223	Lyon	50 × 105 mm - 50 × 108 mm	5

OPCION FLIP

Código	Descripción	Lote
WP11065E	Europa (90 × 110)	1
WP11065	Verona (75 × 98)	1
G100223F	Lyon (50 × 108 - 50 × 105)	1

RECAMBIO

Código	Descripción	Lote
548100000020	Reposa cabeza	1



CASCOS PARA SOLDAR**EURO**

El casco EURO esta hecho de fibra de vidrio reforzado de poliamida de alta resistencia. Casco robusto y profesional, resistente al calor, con un reposa cabeza confortable para trabajos de larga duración. Gran protección del soldador gracias a sus dimensiones generosas : 380x260x210 mm. Área de visión de 90 x 110 mm.

CARACTERÍSTICAS

- Material: fibra de vidrio reforzado
- Dimensión del vidrio: 90 x 110 mm
- Peso: 440 g
- Norma: EN-175

Código	Descripción	Lote
17001804	Helmet EURO	1 CONFORT

CONFORT

CONFORT es un casco fabricado de fibras modernas resistente al calor.

Permite brindar una protección eficaz con poco peso.

Su reposa cabeza es ajustable una vez puesto el casco.

Casco de peso ligero, con campo de visión de 75 x 98 mm para la comodidad del soldador

CARACTERÍSTICAS

- Material: fibra
- Dimensión del vidrio: 75 x 98 mm
- Peso: 350 g
- Norma: EN-175

Código	Descripción	Dimensiones	Lote
548914011003	Comfort	75 x 98 mm	10

RECAMBIO

Código	Descripción	Lote
548100000020	Reposa cabeza	1

PANTALLAS MANUALES PARA SOLDAR**STR (VISION DEL VIDRIO DE 50 x 105 MM)**

STR SIMPLE es una pantalla de nylon altamente resistente, incluso al contacto accidental con un electrodo incandescente.

CARACTERÍSTICAS

- Material: fibra
- Dimensión del vidrio: 75 x 98 mm
- Norma: EN-175

Código	Descripción	Peso	Lote
G100202	STR SIMPLE	450 g	1

MM1010

Pantalla manual de poliamida con manija, ideal para soldaduras por arco electrónico semi profesional.

Dimensiones de la pantalla: 240x385x95 mm

CARACATERISTICAS

- Material: Poliamida
- Dimensiones del vidrio: 90 x 110 mm
- Peso: 305 g
- Norma EN-175

Código	Descripción	Lote
548910000016	MM1010	10

VIDRIOS

Vidrio transparente



Vidrio espejo para reflejar el calor



Vidrio estándar

Código	Descripción	Dimensiones	Lote
WP11021	Transparente	75 x 98 mm	100
WP11072	DIN9	75 x 98 mm	100
WP11074	DIN10	75 x 98 mm	100
WP11076	DIN11	75 x 98 mm	100
WP11078	DIN12	75 x 98 mm	100
WP11066	DIN10 SILVER	75 x 98 mm ESPEJO	100
WP11067	DIN11 SILVER	75 x 98 mm ESPEJO	100
WP11022	DIN12 SILVER	75 x 98 mm ESPEJO	100

Código	Descripción	Dimensiones	Lote
548980003921	Transparente	90 x 110 mm	100
548980055011	DIN8	90 x 110 mm	100
548980055012	DIN9	90 x 110 mm	100
548980055013	DIN10	90 x 110 mm	100
548980056013	DIN11	90 x 110 mm	100
548980050013	DIN12	90 x 110 mm	100
548980057014	DIN13	90 x 110 mm	100
548980057015	DIN14	90 x 110 mm	100
548900200100	DIN10	90 x 110 mm ESPEJO	100
548900200110	DIN11	90 x 110 mm ESPEJO	100
548900200120	DIN12	90 x 110 mm ESPEJO	100
548900200130	DIN13	90 x 110 mm ESPEJO	100

Código	Descripción	Dimensiones	Lote
G100209	Transparente -	50 x 105 mm	100
G100208	De plástico transparente*	50 x 105 mm	10
G100210	DIN9	50 x 105 mm	100
G100211	DIN10	50 x 105 mm	100
G100212	DIN11	50 x 105 mm	100
G100213	DIN12	50 x 105 mm	100
G100214	DIN13	50 x 105 mm	100

Código	Descripción	Dimensiones	Lote
55700	Transparente	50 x 108 mm 4-1/4" x 2"	10
55799	De plástico transparente*	50 x 108 mm 4-1/4" x 2"	10
55710	DIN10	50 x 108 mm 4-1/4" x 2"	10
55711	DIN11	50 x 108 mm 4-1/4" x 2"	10
55712	DIN12	50 x 108 mm 4-1/4" x 2"	10

PANTALLA VISORSoporte
WP14032Visor
WP14034Filtros
DIN5
WP14036

Sistema de protección para los ojos y la cara en ambientes industriales o difíciles.

VENTAJAS:

- Conjunto profesional para uso prolongado con reposa cabeza confortable.
- Pantalla con grado de sombra DIN5 para trabajos de oxicorte, soldadura, demolición, inyección de oxígeno en acería.
- Sistema con opción de llevar también una pantalla transparente de protección para el esmerilado, o , como pantalla transparente de 1 o 2 mm de espesor para una alta protección contra posibles golpes y salpicaduras

Cumple la norma: EN166.



Código	Descripción	Lote
WP14032	Soporte con reposa cabeza Visor	1
WP14034	Pantalla visor transparente 2 mm	1
WP14037	Pantalla visor transparente 1 mm	1
WP14036	Pantalla visor DIN5 2 mm	1

CASCOS LCD

ELIGE EL TUYO!

PORQUE LA PROTECCIÓN DE SU VISTA ES IMPORTANTE !

Proponemos una amplia gama de modelos que se adaptan a cualquier tipo de uso y las varias aplicaciones TIG/MIG/MAG/PLASMA y OXIGAS.

Nuestra gama de producto comprende desde modelos de coste muy bajo, Ideal para promociones de soldadura eléctrica, MIG y electrodos hasta modelos profesionales con regulación digital y ventilación para satisfacer a los soldadores más exigentes.

Muchos modelos están dotados del "retraso en la vuelta al claro" idóneos para la soldadura MIG/TIG pulsado, donde esta pulsación podría causar (con valores bajos) una apertura momentánea de la oscuridad.

Garantía de hasta de 3 años dependiendo del modelo.



Todos los cascos LCD cumplen con las siguientes normas:

EN-379 (Filtros LCD)

EN-175 (Cascos)

LO QUE SE DEBE CONSIDERAR AL ESCOGER EL CASCO ADECUADO PAR SOLDADURA TIG

La soldadura TIG es un proceso de soldadura por arco con electrodo de tungsteno, que permite realizar uniones de alta calidad. Esta tecnología utiliza un amperaje corriente bien bajo para iniciar la soldadura de arco.

Por tanto, una máscara para soldadura TIG debe garantizar una alta sensibilidad a la corriente de baja intensidad.

La sensibilidad depende de la calidad de los sensores, de su número y de la calidad de los componentes electrónicos. Pero no es siempre cierto que la sensibilidad máxima sea la mejor. Si el soldador trabaja cerca de otros operadores, puede suceder que el arco de otro soldador interfiera con su máscara, y la oscurezca. Por lo tanto, es importante poder ajustar la sensibilidad y evitar un oscurecimiento inoportuno.

Todos los cascos LCD de GCE tienen ajuste de sensibilidad.

GRADO DE OSURIDAD (SOMBRA)

PROCESO DE SOLDADURA	AMPERIOS																								
	0,5	1	2,5	5	10	15	20	30	40	50	60	100	125	150	175	200	225	250	275	300	350	400	450	500	
ELECTRODO	Grado 9										Grado 10	Sombra 11		Grado 12		Grado 13		14							
SOLDADURA MIG	Grado 10										Grado 11	Grado 12		Grado 13		14									
TIG	Grado 9					Grado 10	Grado 11	Grado 12		Grado 13		Grado 14													
MAG	Grado 10					Grado 11		Grado 12	Grado 13		Grado 14		Grado 15												
ARCO AIRE	Grado 10										Grado 11		Grado 12	13	14	15									
CORTE POR PLASMA	Grado 11										Grado 12		Grado 13												
SOLDADURA PLASMA	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14		15												

¿QUÉ CARACTERÍSTICAS DEFINEN LA CALIDAD DE UN CASCO LCD?

OJO A LA CLASE ÓPTICA!!

La norma EN-379 define las diferentes calidades de clase óptica de un casco LCD y es uno de los factores más importantes a considerar al escoger un casco LCD.

Todas las máscaras son valoradas también en términos de calidad óptica

Con "4 votos" según sus características ópticas.

Los votos van desde 1 (excelente) a 3 (satisfactorio).

Número 1 : CLASE ÓPTICA

Evaluá la superficie del filtro.

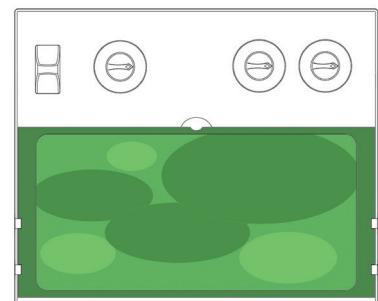
La superficie es perfectamente plana?

Todos los filtros LCD están clasificadas: 1.

Número 2: TRANSMISIÓN LUMINOSA

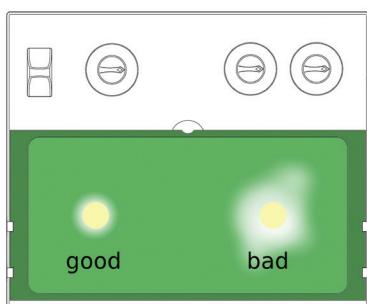
Evaluá la homogeneidad de la sombra del Filtro LCD.

Las áreas son más claras, más oscuras o Perfectamente homogéneo y clasificado: 1



Número 3: DIFUSIÓN LUMINOSA

Evaluá la variación de la transmisión de la luz
¿La luz pasa a través del filtro sin difuminación, o un halo más grande?

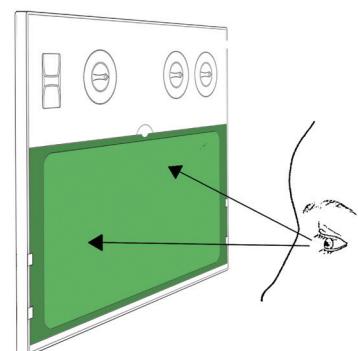


Número 4: CLASE DE DEPENDENCIA ANGULAR

Evaluá la variación del oscurecimiento en base al ángulo de visión del filtro (por ejemplo cuando se suelda algo muy alto o al suelo, se tiende a mirar a través del filtro con un ángulo diferente) pero, es la oscuridad siempre la misma?

Mientras más alta sea la clasificación y calidad más caro es el filtro que requiere el LCD para lograr uniformidad en el sombrado.

Esa clasificación viene indicada en todos los modelos GCE, pero todavía no todos los modelos en el mercado lo tienen.



POR EJEMPLO, UN FILTRO CON LA SIGUIENTE INDICACIÓN 1/1/1/2 TENDRÁ:

- Una excelente clase óptica (1)
- Una excelente clase de difusión luminosa (1)
- Una excelente transmisión luminosa (1)
- Una buena dependencia angular (2)

CONMUTACIÓN DE STATUS CLARO A OSCURO.

Por lo general, el tiempo de conmutación es de 0,02-0,05 ms. Esto es muy bueno y sólo es posible con filtros LCD cuando trabajan con baterías.

Los filtros LCD que trabajan solamente con células solares pueden alcanzar un tiempo de conmutación 0,1-0,3 msec, de todos modos muy bueno.

0,1 msec es una décima parte de una milésima de segundo, una velocidad prácticamente imperceptible para el ojo humano. Esta característica está claramente indicada en el catálogo.

LAS CÉLULAS SOLARES PARA QUÉ SIRVEN?

Las células solares proporcionan la energía al filtro del LCD.

En algunos modelos pueden ser su única fuente de alimentación.

Su fortaleza es que nunca es necesario reemplazar las baterías. La debilidad es que el tiempo de conmutación no puede ser inferior a 0,1 msec (de todos modos muy bueno).

En otros modelos que pueden ser la potencia adicional a las baterías.

Su fortaleza es que el tiempo de conmutación puede ser inferior a 0,1 msec (también 0,05 msec) y una mayor vida útil de las baterías.

La debilidad es que el usuario se ve obligado a reemplazar las baterías cuando sea necesario

CASCOS LCD

MACH III WIND DIN 9-13 (0,05 mseg) INFOTRACK - VENTILACIÓN AVANZADA

4 SENSORES



INCLUYE:



Se entrega en bolsa deportiva



Clip de cinturón para colgar el casco. Permite libertad de movimientos.



REPOSACABEZA PROFESIONAL

Ligero y duradero.
Fácil de montar y ajustar.
La mejor distribución de peso reduce la presión en la cabeza. Permite ajustar la distancia del filtro a la nariz.

SE MERECE UN ENTORNO LABORAL SALUDABLE Y UNA GRAN LIBERTAD DE MOVIMIENTO PARA UN TRABAJO PROFESIONAL.

MIG/TIG/ELECT./PLASMA/OXYGAS

MACH III Wind es un sistema de protección integrado que combina la alta tecnología de los filtros LCD con el control digital y un sistema de ventilación con baterías recargables.

El sistema de ventilación, incluyendo los materiales usados para la conexión rápida de la máscara y el ventilador, garantiza al trabajador un comfort y una simplicidad de uso nunca visto.

El nuevo modelo INFOTRACK tiene un lente protector externo curvo (en lugar de uno plano) para mejorar la visión.



Medición de la temperatura ambiente

Código	Descripción	Lote
19009001	Mach III WIND - INFOTRACK	1

Peso:	Casco 610g – Unidad de ventilación 1350g – Manguera de aire 220g
Garantía:	24 meses

CARACTERÍSTICAS DE LOS FILTROS LCD:

CLASE ÓPTICA:	1/1/1/2
Regulación digital de todos los parámetros en pantallas especiales de LCD	
Gran variedad de modalidades de soldadura y corte:	
Soldadura normal MIG o TIG DIN 9-13	
Soldadura/corte oxigas DIN 5-9	
Soldadura de plasma (proceso que requiere una alta sensibilidad)	
Modo pulidora/esmeriladora:	
Regulación sensibilizada	
Regulación del tiempo de retorno al claro	
Amplia área de visión para el máximo comfort (97 x 60 mm)	
Permite medir el tiempo empleado realmente en la soldadura	
Medición de la temperatura ambiente	



Botón externo de modo de pulidora



Exclusiva! Acústica y alerta de vibración cuando la ventilación no es efectiva (por ejemplo, batería baja o filtro obstruido). El sistema alerta al operador del problema, incluso en las zonas de trabajo ruidosas!

CARACTERÍSTICAS DE LA UNIDAD FILTRANTE DE VENTILACIÓN:

Filtro para partículas con certificación EN 12941 (0,2%) PSL (dura aprox 2 meses)
Filtro para el olor (opcional)
Batería recargable (10 horas)
Tiempo de recarga de la batería: 3 horas (cargador incluido)
Flujo de ventilación de aire ajustable (160 l/min o 200 l/min)
Filtro con ventilación con cinturón ajustable a la cintura y a la espalda
Sistema de verificación de la efectividad de la ventilación ÚNICO!
Sistema de aviso acústico + vibración en caso de que no funcione la ventilación por causa de la batería o del filtro.
Largo de la conducto: 87cm

CASCOS LCD**REPUESTOS PARA EL CASCO**

Código	Descripción	Lote
19009013WTK	Casco Azul MACH III Wind Infotrack	1
WP110350	Batería para el filtro LCD	1
19009017C	Vidrio frontal curvo (MACH III INFOTRACK)	5
19009019	Vidrio interno	10
19009028C	Junta de goma para vidrio curvo	1
19009029C	Marco frontal Azul para vidrio curvo	1
19009038	Marco protector de calor para el LCD (de aluminio)	1
WP110347TK	Reposa cabeza MACH	1
19009021	Cubierta azul	1
19009011	Tubo azul	1

REPUESTOS PARA EL VENTILADOR

Código	Descripción	Lote
19009007	Cubierta del filtro	1
19009008	Filtro de protección de chispas	1
19009005	Pre-filtro	10
19009003	Filtro de partículas TH2 P(SL)	1
19009009	Filtro de olor (opcional)	1
19009027	Motor + cubierta de filtro	1
19009023	Batería para la unidad de ventilación	1
19009025	Cargador de batería	1
19009030	Cinturón	1
19009031	Cojín para cinturón	1
19009032	Tirantes	1

MACH III DIN 9-13 (0,05 mseg) TIG SENSITIVO, PLASMA, OXYGAS – DIGITAL FILTER XXL INFOTRACK

4 SENORES



Máscara LCD diseñado para satisfacer a los más exigentes soldadores. Son perfectas para corte y solduras TIG, plasma y oxigas.

El nuevo filtro digital de LCD InfoTrack, permite controlar un montón de funciones y parámetros (incluyendo la medición del tiempo de trabajo y la temperatura del medio ambiente). Viene equipado con un reposa cabeza. Este casco ofrece un óptimo desempeño.

Código	Descripción	Lote
19009000	MACH III XXL TIG SENSITIVE - PLASMA - OXIGAS	1
CLASE OPTICA:	1/1/1/2 (una de las mejores en el mercado)	
Área de visión:	94x60mm máximo confort	
Sensibilidad:	Reacción ajustable	
Tiempo de reacción:	Regulable	
Sombra oscura:	Para soldadura MIG/TIG Regulación del grado del DIN de 9 a 13 Para soldadura OXYGAS regulación del grado del DIN de 5 a 9	
Modo de soldadura de Plasma		
Modo de pulidora/esmeriladora:	botón externo.	
Lentes de aumento sobre pedido		
Reposacabeza:	Nuevo modelo CONFORT con múltiples ajuste de posiciones	
Normas:	EN-379 (Filtros) EN-175 (casco)	
Garantía:	24 meses	



**TRABAJA CON BATERÍAS + CELULAS SOLARES
MIG/TIG/ELECTRODE/PLASMA/OXIGAS**

MACH II DIN 9-13 (0,05 mseg) - TIG SENSITIVO


Máscara LCD diseñado específicamente para la soldadura TIG, funciona con baterías y células solares. Este casco ofrece un óptimo desempeño gracias a la rápida reacción de tiempo (0,05 ms), a la doble capa de filtro de LCD y el nuevo casco más cómodo.

Código	Descripción	Lote
19008001	MACH II DIN 9-13 - TIG SENSITIVE	1
CLASE ÓPTICA:	1/1/1/2 (Uno de las mejores del mercado)	
Área de visión:	94x47mm LCD de doble cara	
Sombra oscura:	Regulación del grado de DIN de 9 a 13	
Sensibilidad:	Reacción ajustable	
Tiempo de reacción:	Regulable a claro (de 0,1 a 1,0 sec)	
Modo de pulidora/esmeriladora:	Sensor de apagado	
Lentes de aumento sobre pedido		
Reposacabeza:	Nuevo modelo CONFORT con múltiples ajuste de posiciones	
Normas:	EN-379 (Filtros) EN-175 (casco)	
Garantía:	24 meses	

TRABAJA CON BATERÍAS + CÉLULAS SOLARES
MIG/TIG/ELECTRODE
ACCESORIOS

Código	Descripción	Lote
19008075	MACH II lente de corrección 0,75	1
19008100	MACH II lente de corrección 1,00	1
19008125	MACH II lente de corrección 1,25	1
19008150	MACH II lente de corrección 1,50	1
19008175	MACH II lente de corrección 1,75	1
19008200	MACH II lente de corrección 2,00	1
19008225	MACH II lente de corrección 2,25	1
19008250	MACH II lente de corrección 2,50	1

CASCOS LCD
OPTOVARIO DIN 9-13SE (0,1 mseg) TIG SENSITIVO

2 SENSORES



Este caso es para soldadura MMA, MIG, MAG, TIG, diseñado para trabajos en obra y en sitios confinados. OPTOVARIO y OPTOWIND funcionan con células solares, la versión OPTOWIND esta además provista baterías de respaldo de lithium para aumentar reactividad y las posiciones de soldadura complicadas.

Productos profesionales y confiables con una garantía de 3 años +6 meses.

Cuenta con un nuevo filtro de pantalla digital con indicaciones sobre el retraso, DIN y el ajuste de la sensibilidad. Diseño envolvente ideal para trabajar en espacios reducidos (fontaneros).

Código	Descripción	Lote
WP11444SEU	OPTOVARIO DIN 9-13 SE - TIG SENSITIVE	1
WP11420	OPTO WIND DIN 9-13 y aire ajustable de 170 a 240 l/min	1

CLASE ÓPTICA:	1/1/1/2 (Uno de las mejores del mercado) Modelo WP11444SEU
Área de visión:	1/3/1(modelo WP11420)
Unidad de ventilación:	94x35mm LCD de doble cara
Sombra oscura:	170 a 240 l/min Ajustable (modelo WP11420)
Sensibilidad:	Regulación del grado de sombra de DIN 9 a 13
Tiempo de reacción:	Reacción ajustable
Modo de pulidora/esmeriladora:	Regulable
Casco:	Sensor de apagado
Reposacabezas:	Diseñado para desviar el humo de la cara
Normas:	Ajustable (incluyendo distancia del filtro)
Garantía:	EN-379 (Filtros) EN-175 (casco)
	36 meses (+6 meses)



WP11444SEU



WP11420

TRABAJAN CON BATERÍAS + CÉLULAS SOLARES

MIG/TIG/ELECTRODE/

CASCOS LCD**ECLIPSE 3 DIN 9-13 (0,1 mseg) TIG SENSITIVO - CERTIFICADA CE DA DIN CERTCO**

4 SENSORES



Extraordinaria mascara profesional TIG SENSITIVE

Código	Descripción	Lote
0764703E	Casco ECLIPSE 3 (TIG SENSITIVE)	1
CLASE ÓPTICA:	1/1/1/2 (Uno de las mejores del mercado)	
Área de visión:	100x60mm extra grande (mejora notablemente las condiciones de trabajo)	
Sombra oscura:	Regulación del grado del DIN de 9 a 13	
Sensibilidad:	Reacción ajustable	
Tiempo de reacción:	Regulable a claro (de 0.1 a 0.9 sec)	
Función pulidora/esmeriladora:	Regulable con botón interno.	
Reposacabezas:	Es ajustable para máximo confort	
Normas:	EN-379 (filtros) EN-175 (casco)	
Garantía:	24 meses (+6 meses)	

**NUEVO REPOSACABEZA**

- Mayor comodidad
- Nuevo ajuste de distancia nariz-filtro.

**TRABAJA CON BATERÍAS + CÉLULAS SOLARES
MIG/TIG/ELECTRODE****CON BATERÍAS Y
CELDAS SOLARES****GRAN ÁREA DE VISIÓN
100×60 MM !****CASCOS LCD****ECLIPSE II DIN 9-13 (0,1 mseg) – CERTIFICADO POR DIN CERTCO**

2 SENSORES

**MODELO 2013****0,1 mseg****3 veces más rápido**

Máscara altamente confiable para la soldadura MIG / Electrodo, trabajando sólo con las células solares (sin baterías), con una buena área de visualización y un precio muy competitivo.

Código	Descripción	Lote
0764702E	ECLIPSE II DIN 9-13	1
CLASE ÓPTICA:	1/3/1/2	
Área de visión:	92x42mm	
Sombra oscura:	Regulación del grado de DIN de 9 a 13	
Sensibilidad:	Reacción ajustable	
Tiempo de reacción:	Regulable a claro (de 0,1 a 0,9 sec)	
Casco:	Diseñado para desviar el humo de la cara	
Reposacabezas:	Ajustable (incluyendo distancia del filtro)	
Normas:	EN-379 (Filtros) EN-175 (casco)	
Garantía:	24 meses (+6 meses)	

**TRABAJA SIN BATERÍAS
MIG/ELECTRODE****REPOSACABEZA**

- Mayor comodidad
- Nuevo ajuste de la distancia nariz-filtro.



CASCOS LCD

RECAMBIOS

	VIDRIO DE PROTECCIÓN EXTERNO	VIDRIO DE PROTECCIÓN INTERNO	REPOSA CABEZA	BANDA ANTISUDOR	CASCO
0764702E ECLIPSE II 9-13 Q	90 x 110 548980003920 10	47 x 103,5 WP11474S 10	HG2001 1	WP11476 5	AS3000F 1
OPTOVARIO 9-13 SE/SL/XL Q	100 x 120 (SHAPED) WP11500 10	90 x 110 548980003920 10	WP11504 1	WP11476 5	WP11502 1
WP11444HQ OPTOVARIO 9-13HQ Q	100 x 122 (SHAPED) WP110346 10	51 x 107 WP110344 10	WP110347 1	14008384 5	
0764703E ECLIPSE 3 9-13 Q	114 x 133 WP110360 5	66 x 106 WP110330 5	HG2001 1	WP11476 5	AS4001F 1
19008001 MACH II DIN 9-13 Q	100 x 122 (SHAPED) WP110346 10	51 x 107 WP110344 10	(CONFORT model) WP110347TK 1	14008384 5	14008382 1
19009000 MACH III DIN 9-13 Q	CURVED (Infotrack) 19009017C 5	19009019 10	(CONFORT model) WP110347TK 1	14008384 5	(Infotrack) 19009013TK 1



CORTINAS

CORTINAS PARA LA SOLDADURA EN 1598



Su espesor es de 0,4mm y están reforzadas en los bordes
Se cuelgan mediante anillos metálicos al armazón del tubo permitiendo el deslizamiento lateral.
Las cortinas pueden ser unidas entre si.
Fabricadas con material no inflamable Clase 1, cumpliendo con la Norma DIN53 438T2.

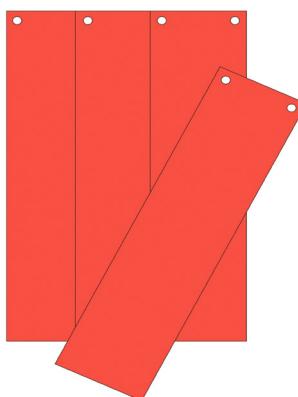
Código	Descri.	Color	Dimensiones-(Alto x Largo)	Peso	Lote
TTVT75M130180	T75	Verde oscuro*	1800 x 1300 mm	1,5 kg	1
TTVT75M130200	T75	Verde oscuro*	2000 x 1300 mm	1,6 kg	1
TTVT55M130180	T55	Verde	1800 x 1300 mm	1,5 kg	1
TTVT55M130200	T55	Verde	2000 x 1300 mm	1,6 kg	1
TTVT40M130180	T40	Rojo	1800 x 1300 mm	1,5 kg	1
TTVT40M130200	T40	Rojo	2000 x 1300 mm	1,6 kg	1

FACTORES DE RIESGO DE ACUERDO A LA NORMA EN-1598:

Verde oscuro (T75)	± 0,05
Verde (T55)	± 0,40
Rojo (T40)	± 0,80

LAS CORTINAS CREAN UN AMBIENTE DE PROTECCIÓN MAS SEGURO Y NO REEMPLAZAN EQUIPO DE PROTECCIÓN PERSONAL (ver páginas 98 a114).

CORTINAS DE SOLDADURA EN TIRAS ESP. 1MM EN 1598



Excelente opción para lograr el largo de la cortina que requiera, lo que permite un fácil acceso a la zona de trabajo pasando entre las tiras
Gracias a su nuevo accesorio para montaje, es posible sujetarlo a un tubo (de 1") en la pared, o en alguna estructura en el techo.
Facilita la sustitución y reparación.
Las medidas de los tiras de las cortinas es de 570 mm de ancho y esta disponible en dos largos : 1800 para aplicaciones estándar o 2800 para suspender del techo altos.
Las tiras se pueden sobreponer 7cm por lo que 4 tiras permiten cubrir una área de 2,05 m² de ancho.
Material no inflamable Clase 1 DIN 53438T2.

Código	Descripción	Dimensiones(Altos x Largo)	Lote
TTLT4011800	Tiras rojas	1800 x 570 mm	1
TTLT4012800	Tiras rojas	2800 x 570 mm	1

ACCESORIOS PARA MONTAJE

Código	Descripción	Lote
TTVZHAKEN	Ganchos para las cortinas - Ganchos para cortinas	7*
TTL-Z-WABE-R	Porta tubo de 1"+soporte L/Soporte para tubo 1"+L	1
TTL-Z-S-SCHELLE	Soporte para tubo 1"/ Soporte para tubo 1"	1
TTL-Z-R-SCHELLE	Porta tubo 1"/Soporte para tubo 1"	1

*7 pzs para cada cortina



CORTINA DE PROTECCIÓN DE SOLDADURA



Cortina en color verde con marco está hecho de acero con tratamiento que lo protege de la oxidación. La cortina se estira en el marco con clips. El kit viene completo para un montaje rápido y fácil. Protege contra rayos UV y IR (infrarrojo) - resistentes a la ignición. Cumplimiento con la norma EN-1598.

DATOS TÉCNICOS

Tamaño del marco	6' x 6' (1830 x 1830 mm) Alto x Ancho
Tamaño de la cortina:	5'3" x 5'9" (1680 x 1680 mm) Alto x Ancho
Distancia del suelo:	aprox 6" (150 mm)

Código	Descripción	Color	Lote
55440TC	Cortina de protección	Verde	1

TRANSECO - 1 BIOMBO DE PROTECCIÓN CON CORTINA EN 1598



Construcción estable a través de tubos de acero con tratamiento de multi capas resistente a la corrosión (pintura epoxi). La cortina está tendida entre la viga inferior y superior del cuadro. Conforme a la norma EN 1598. Se suministra completa y lista para ser montada. Peso. 8.2 kg

DATOS TÉCNICOS

Tamaño del marco	1870 x 1455 mm (Alto x Largo)		
Tamaño de la cortina:	1600 x 1400 x T.0,4 mm (Alto x Largo)		
Distancia del suelo:	aprox 250 mm		
Código	Descripción	Color	Lote
TTOTTVET75M	TransEco T75	Verde oscuro	1
TTOTTVET40	TransEco T40	Rojo	1

TRANSFLEX - 1 BIOMBO DE PROTECCIÓN CON CORTINA EN 1598



RUEDAS INCLUIDAS

Para aumentar la movilidad, el TransFlex se puede equipar con ruedas opcionales (código: **TTOZROLLE100**). La estructura está construida en tubo cuadrado de acero que luego es cubierto con tratamiento de multi capas resistente a la corrosión en color azul (pintura epoxi). La cortina tiene un espesor de 0,4 mm, y está sujetada a la parte superior del cuadro mediante ganchos suministrados con el conjunto.

DATOS TÉCNICOS

Tamaño del marco	1995 x 2100 mm (Alto x Largo)		
Tamaño de la cortina:	1950 x 2100 mm x T.0,4 mm (Alto x Largo)		
Distancia del suelo:	aprox 300 mm		
Código	Descripción	Color	Lote
TTOTTVS075M	TransFlex T75	Verde oscuro	1
TTOTTVS040	TransFlex T40	Rojo	1

TRANSFLEX - 3 BIOMBO DE PROTECCIÓN CON CORTINA

Se trata de cortinas protectoras móviles que vienen equipada con ruedas para mayor comodidad. Su estructura estable esta construida en secciones de 50 x 30 mm con tubos de acero cubierto con tratamiento de multi capas resistente a la corrosión (pintura epoxi) y con dos secciones laterales móviles, convenientes para delimitar el área de trabajo . La cortina está sujetada a la estructura mediante ganchos metálicos incluidos. El conjunto completo incluye la cortina con 0,4 mm de espesor (o 1 mm).

DATOS TÉCNICOS

Tamaño del marco	1995 x 3700 mm Alto x Ancho (1 base 2100 mm + 2 brazos 800 mm)		
Tamaño de la cortina:	1950 x 3700 mm Alto x Ancho (incluyendo la extensión)		
Distancia del suelo:	Aprox 300 mm		
Código	Descripción	Espesor	Color
TTOTTVST75M	TransFlex T75	0,4 mm	Verde oscuro
TTOTTVST40	TransFlex T40	0,4 mm	Rojo
TTOTTLST40	TransFlex T40 1mm	0,4 mm	Rojo

* Distancia del suelo al inicio de la cortina: 0,33 m (1)

CONJUNTO DE 4 RUEDAS

Código	Descripción	Lote
TTOZROLLE100	Conjunto de 4 ruedas	1



PROTECCIÓN PERSONAL

GUANTE MUJSOLO



EN388



Los Mujsolo son guantes profesionales de altas calidades de protección y comodidad para aplicaciones de soldadura.

VENTAJAS

Las costuras invisibles y el cuero extra suave permiten conservar la sensibilidad táctil y hacen los guantes excepcionalmente cómodos.

Fabricados con un material resistente al desgaste y con una protección anticalor naranja en las zonas en contacto con la antorcha.

La manga larga ofrece un alto grado de protección del antebrazo.

APLICACIONES

Ideales para soldadura MIG, MAG, TIG una mayor seguridad del soldador y una mayor sensibilidad para fomentar trabajos de calidad, se suministran por unidad para derechos o zurdo.



Código

Descripción

Lote

548914013005 Mujsolo para mano derecha

1

548914013006 Mujsolo para mano izquierda

1

GUANTES HADES



Los guantes HADES son guantes profesionales de alta calidad de protección contar el calor.

VENTAJAS

Fabricados con materiales resistentes al desgaste y con una doble protección anticalor naranja en las zonas expuestas al calor en aplicaciones oxígas.

Forro de franela alrededor de los dedos para mantener dexteridad y de algodón en la palma y la muñeca para aislar del calor y mayor confort del operario.

Protección de doble capa en la palma y dorso, con doble hilo a prueba de fuego para una mejor resistencia al calor.

La manga larga ofrece un alto grado de protección del antebrazo.

APLICACIONES

Ideales para aplicaciones de oxicorte y calentamiento.



Código

Descripción

Lote

G100550 Guantes Hades

10

GUANTES PARA SOLDADURA OXIGAS



EN388



Cumplen con las normas:

- EN 430
- EN 388 (2 1 1 1) para el G100313
- Nivel de destreza 4

Código

Descripción

Lote

G100313 Mécano Souple Grande - talla universal

12

GUANTES SUDARGON



EN388



Guantes para soldadores de cuero de vaca suave, con protección de la muñeca, sin revestimiento. Ideales para soldadura TIG y mantener la sensibilidad y garantizar la protección del operario.

Cumple con la normas:

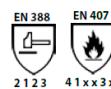
- EN 420 y EN 388 (2 1 2 3)
- EN 407 (4 1 x x 3 x)
- EN 12477 Type B
- Nivel de destreza 4

Código

Descripción

Lote

G100318 Soudargon tipo flor de piel largo 15cm - talla universal



10

MANGAS DE CUERO

CE


Mangas ajustables
WP13064

Mangas elásticas
WP13062

Estas mangas de cuero, suministradas en pares, aseguran la máxima protección contra las salpicaduras que surgen durante la soldadura.

ESTÁN DISPONIBLES EN DOS VERSIONES:

ELÁSTICAS – sujeción elástica que permite poner y quitar rápida y fácilmente.

AJUSTABLES – más largas, versión profesional con bandas ajustables, lo que facilita mantener la forma durante la soldadura.

Ambas versiones están provistas de mangas de algodón del mismo tamaño. Este producto se utiliza conjuntamente con guantes para soldar.

Cumple con la norma: EN470/1.

CERTIFICACIÓN DE CALIDAD IMPRESA

Código	Descripción	Lote
WP13062	Cierre elástico	1
WP13064	Cierre por correa ajustable	1

JACKET CLASS

CE


Las chaquetas de cuero GCE combinan la resistencia de la piel tratada para proporcionar la máxima protección contra el calor, chispas, salpicaduras y tratos duros, esto manteniendo la libertad de los movimientos.

De diseño italiano moderno la chaqueta Jacket Class es confortable y práctica, con bolsillo interno, cierre por botones a presión, protegidos por una solapa con cierre de velcro.

Cumple las exigencias en ropa de trabajo de la norma ISO 11611 (clase 2). Se entrega con su certificado de calidad y origen.

Fabricada a mano en Italia con piel italiana certificada

Código	Descripción	Color	Lote
WP13024	Talla L	Blanco	1
WP13026	Talla XL	Blanco	1
WP13027	Talla XXL	Blanco	1

CAPUCHA

CE


Capucha protectora, fabricada con material moderno, el algodón PROBAN, que retarda la quemadura.

Excelente opción para protección contra las chispas que se producen durante las operaciones de soldadura y corte.

Los productos de la serie PROBAN se pueden lavar muchas veces, sin perder sus características (a diferencia del algodón estándar, que puede perder estas características tras dos o tres lavados)

Cumple con la norma: ISO 11611 clase 1

Código	Descripción	Lote
12064	PRO	1
12068	TOTAL	1

DELANTEL

CE


Delantal de cuero grueso para proteger el soldador contra las salpicaduras que surgen durante las operaciones de soldadura y corte.

Cumple con la norma: ISO 11611 clase 2

Código	Descripción	Lote
12010	Delantal - 60x90 cm	1
12010L	Delantal grande - 80x110 cm	1

POLAINA DE CUERO

CE


Protección del soldador, para evitar que salpicaduras o chispas de metal en fusión caiga en el zapato. Cuenta grapas de cierre rápido para proteger pies y calzado contra las salpicaduras que surgen durante las operaciones de soldadura o corte.

Cumple con la norma: ISO 11611 clase 2.

Código	Descripción	Lote
WP13018	Protecciones para el calzado	1



EQUIPOS Y CONSUMIBLES PARA CORTE Y SOLDADURA ELÉCTRICA

GCE
MACH III
INFO

MÁQUINA INVERTER DE CORTE PLASMA



Gladius
plasma cutting

Las máquinas GLADIUS pertenecen a una nueva generación de equipos portátiles para el corte por plasma manual. Están equipadas con tecnología inverter y controlador de arco piloto para asegurar un ajuste óptimo actual, excelente rendimiento y una gran calidad de corte con mayor capacidad y velocidad. Las máquinas GLADIUS se combinan con un soplete de corte de alta calidad (sin HF) probado específicamente para obtener el máximo rendimiento. Presentamos dos versiones para satisfacer sus necesidades: con o sin compresor de aire.

CONTROLADOR DE ARCO PILOTO

Incrementa tanto la capacidad como la velocidad de corte. Alarga la vida útil de las puntas. Ideal para el corte por rejilla.

PROTECCIONES AUTOMÁTICAS

Equipadas con sensores y alarmas para proteger de un sobrecalentamiento excesivo y de sobrecorriente.

PESO LIGERO

Este inverter pesa muy poco y es muy versátil.

FILTRO DE AIRE

Filtrado de aire con drenaje automático de agua (sólo en el modelo sin compresor).

INCLUYE

- Pinza de masa (con cable)
- Antorcha SOLARIS M60 (conexión directa)



Código	Descripción
PLPM040	Máquina inverter de corte plasma GLADIUS 40
PLPM040COM	Máquina inverter de corte plasma con compresor GLADIUS 40

DATOS TÉCNICOS

	Gladius 40	Gladius 40 COMPR
Tensión de suministro (V):	230 V ± 10% monofásica	230 V ± 10% monofásica
Frecuencia (Hz):	50/60 Hz	50/60 Hz
Potencia de entrada nominal (KW):	4.8 KW	4.9 KW
Corriente de entrada nominal (A):	33 A	32 A
Ciclo de trabajo (40°C 10 Min):	60% 40A	60% 40A
Tensión en vacío (V):	220 V	220 V
Rango de corriente corte (A):	20~40 A	20~40 A
Capacidad de corte de separación (mm):	≤25 mm (Acero al carbón)	≤14 mm (Acero al carbón)
Capacidad de corte de alta calidad (mm):	≤20 mm (Acero al carbón)	≤12 mm (Acero al carbón)
	≤20 mm (Acero inox)	≤12 mm (Acero inox)
	≤16 mm (Aluminio)	≤12 mm (Aluminio)
	≤12 mm (Cobre)	≤5 mm ((Cobre))
Peso (Kg):	5,7 Kg	18 Kg
Categoría de aislamiento:	H	H
Categoría de protección de la carcasa:	IP23	IP23
Enfriamiento:	AF	AF
Uso con generador eléctrico:	SI	NO



EN 60974-1
EN 60974-10
EN 60974-7



ANTORCHA PARA CORTE PLASMA SOLARIS

Las nuevas antorchas SOLARIS de GCE son ideales para corte plasma. Es altamente eficiente debido a su gran velocidad y calidad de corte. Gracias a su mango ergonómico y conexión central es muy fácil de usar. Satisface a los usuarios más demandantes. Excelente relación calidad-precio.



EN 60974-7

VENTAJAS

- Mango ergonómico
- Protección en el gatillo para evitar accidentes
- Conexión central ergonómica y resistente
- Encendido de alta frecuencia
- Compatibles con consumibles de otras marcas
- Incluye accesorios



Mango ergonómico muy comodo para el operador.



Protector en el gatillo



Conexión central



Accesorios incluidos

ARRANQUE SIN ALTA FRECUENCIA

Código Descripción

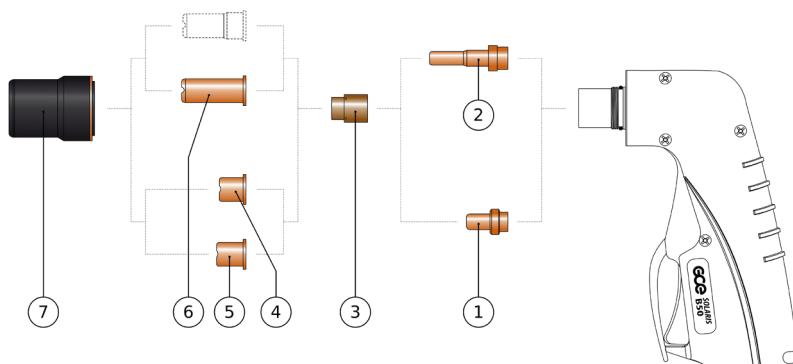
Duty Cycle
60%



ARRANQUE CON ALTA FRECUENCIA

TP001200	SOLARIS B60 - 4m	140 A	4.5-5.0 bar (63-73 Psi)	116 l/min	12-20mm
-----------------	------------------	-------	-------------------------	-----------	---------

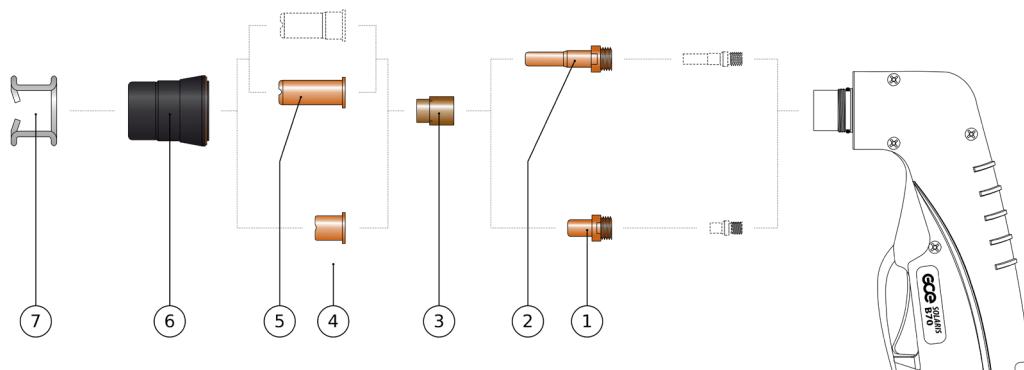
ANTORCHA PARA CORTE PLASMA SOLARIS B50



SOLARIS B50 – RECAMBIOS

Código	Descripción	Pos.
TP002200	Electrodo Hf	1521- Hf
TP002203	Electrodo extendido Hf	1518- Hf
TP002150	Difusor	20101
TP002301-10	Boquilla D.1,0 mm (50A)	1304
TP002302-10	Boquilla D.1,0 mm larga vida (50A)	1396
TP002302-11	Boquilla D.1,1 mm larga vida (60A)	5
TP002303-10	Boquilla extendida D.1,0 mm (50A)	1370
TP002304-10	Boquilla D.1,0 mm larga vida (50A)	1395
TP002304-11	Tapa extendida D.1,1 mm larga vida (60A)	6
TP002400	Escudo	5710121
		7

ANTORCHA PARA CORTE PLASMA SOLARIS B70

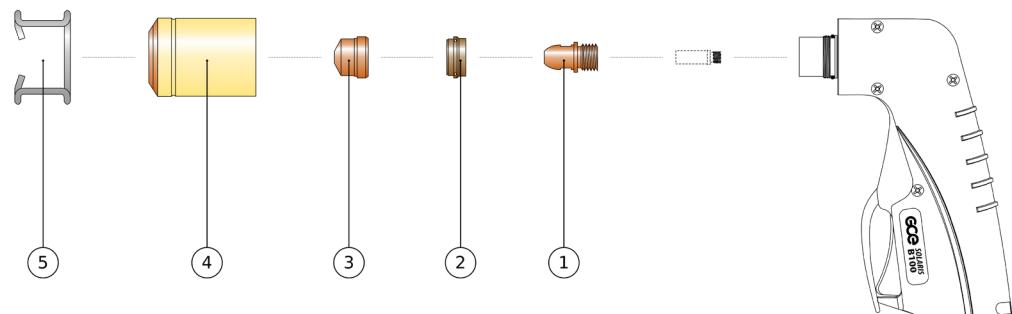


SOLARIS B70 – RECAMBIOS

Código	Descripción	Pos.
TP002201	Electrodo Hf	1402
TP002204	Electrodo extendido Hf	1368
TP002150	Difusor	20101
TP002302-10	Boquilla D.1,0 mm larga vida (50A)	1396
TP002302-11	Boquilla D.1,1 mm larga vida (60A)	4
TP002302-12	Boquilla D1.2 mm larga vida (70A)	1308
TP002304-10	Boquilla D.1,0 mm larga vida (50A)	1395
TP002304-11	Boquilla extendida D.1,1 mm larga vida (60A)	5
TP002304-12	Boquilla extendida D.1.2 mm larga vida (70A)	5
TP002402	Escudo	5710171
TP002450	Guía	1394
		7

Todos los productos listados son marca GCE. Referencias a empresas, códigos, marcas son solo para conveniencia del usuario.

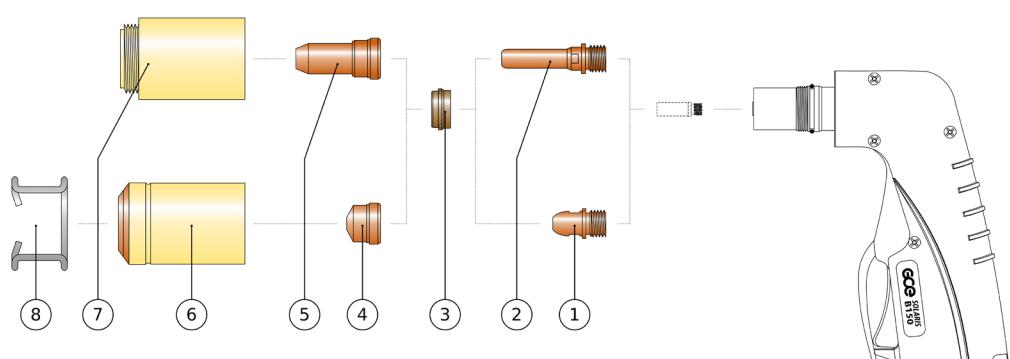
ANTORCHA PARA CORTE PLASMA SOLARIS B100



SOLARIS B100 – RECAMBIOS

Códigos	Descripción	Pos.
TP002202	Electrodo Hf	1376
TP002151	Difusor	1377
TP002310-13	Boquilla D1.35 mm(100A)	1372
TP002310-16	Boquilla D1.6 mm (130A)	1373
TP002410	Escudo	4
TP002451	Guía	1386

ANTORCHA PARA CORTE PLASMA SOLARIS B150

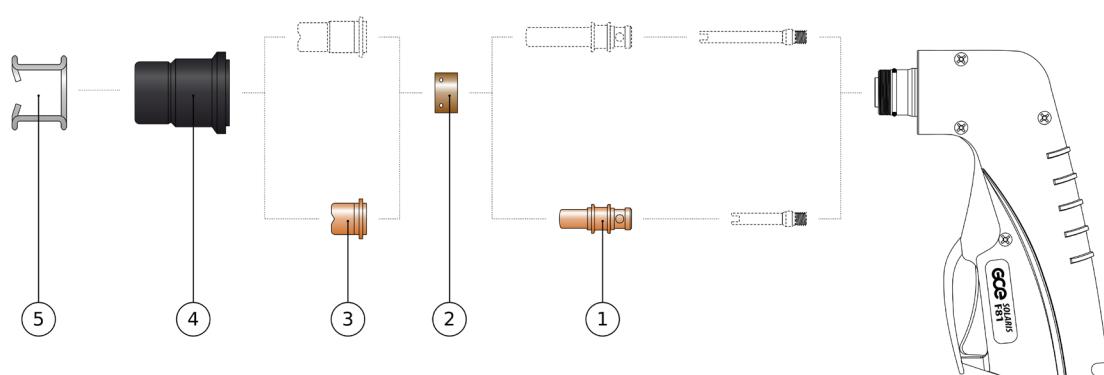


SOLARIS B150 – RECAMBIOS

Código	Descripción	Pos.
TP002202	Electrodo Hf	1376
TP002205	Electrodo extendido Hf	1517
TP002151	Difusor	1377
TP002310-13	Boquilla D1.35 mm(100A)	1372
TP002310-16	Boquilla D1.6 mm (130A)	1373
TP002310-18	Boquilla D1.8 mm (150A)	1374
TP002312-13	Boquilla extendida D1.35 mm (100A)	5
TP002312-16	Boquilla extendida D1.6 mm (130A)	5
TP002312-18	Boquilla extendida D1.8 mm (150A)	5
TP002403	Escudo	1389
TP002404	Contacto del escudo	60350
TP002451	Guía	1386

Todos los productos listados son marca GCE. Referencias a empresas, códigos, marcas son solo para conveniencia del usuario.

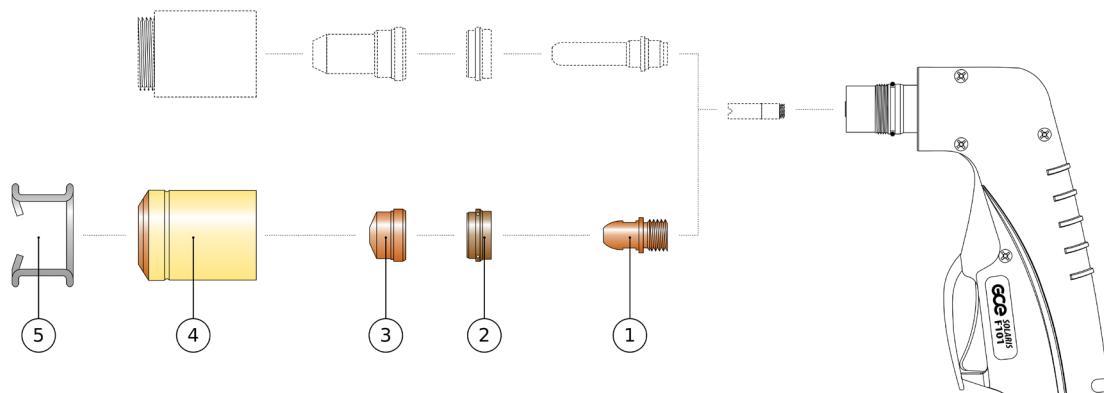
ANTORCHA PARA CORTE PLASMA SOLARIS F81



SOLARIS F81 – RECAMBIOS

Códigos	Descripción	Pos.
TP002206	Electrodo Hf	PE0109
TP002152	Difusor	PE0107
TP002313-11	Boquilla D1.1 mm (60A)	PD0105-11
TP002313-12	Boquilla D1.2 mm (80A)	PD0105-12
TP002405	Escudo	PC0115
TP002452	Guía	CV0028
		5

ANTORCHA PARA CORTE PLASMA SOLARIS F101

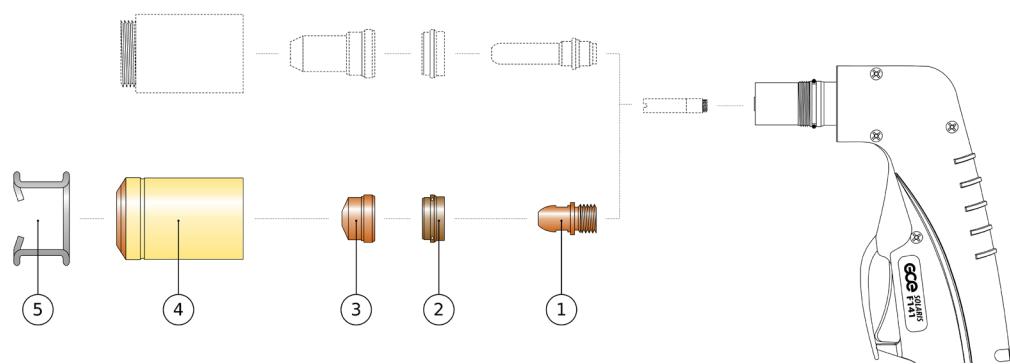


SOLARIS F101 – RECAMBIOS

Códigos	Descripción	Pos.
TP002207	Electrodo Hf	PR0101
TP002153	Difusor	PE0101
TP002315-14	Boquilla D1.4 mm (100A)	PD0101-14
TP002315-17	Boquilla D1.7 mm (130A)	PD0101-17
TP002406	Escudo de larga vida	PC0111
TP002453	Guía	CV0011
TP002458	Guía	5

Todos los productos listados son marca GCE. Referencias a empresas, códigos, marcas son solo para conveniencia del usuario.

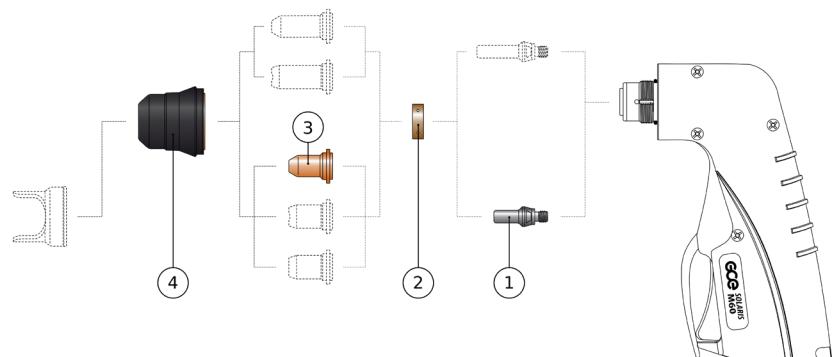
ANTORCHA PARA CORTE PLASMA SOLARIS F141



SOLARIS F141 – RECAMBIOS

Códigos	Descripción	Pos.
TP002207	Electrodo Hf	PR0101
TP002153	Difusor	PE0101
TP002315-14	Boquilla D1.4 mm (100A)	PD0101-14
TP002315-17	Boquilla D1.7 mm (130A)	PD0101-17
TP002408	Escudo de larga vida	PC0102
TP002453	Guía	CV0011

ANTORCHA PARA CORTE PLASMA SOLARIS M60



SOLARIS M60 – RECAMBIOS

Códigos	Descripción	Pos.
TP002212	Eletrodo	52582
TP002155	Difusor	60028
TP002320-08	Boquilla D0.8 mm (30A)	51318.08
TP002320-09	Boquilla D0.9 mm (40A)	51318.09
TP002320-10	Boquilla D1.0 mm (50A)	51318.10
TP002320-11	Boquilla D1.1 mm (60A)	51318.11
TP002412	Escudo de 6 huecos (GLADIUS 40)	60389
TP002415	Escudo de 4 huecos (GLADIUS 40 COMP)	4

GRAN FIABILIDAD

MIGSTAR PRO

La nueva generación de antorchas MIG de GCE brinda excelentes características técnicas, una tecnología avanzada con una empuñadura ergonómica, superficie de goma anti-deslizamiento y conexión antifatiga. Son diseñadas para permitir un trabajo confortable y preciso en operaciones de larga duración. Proponemos versiones enfriadas por aire y enfriadas por agua para trabajos pesados, con una relación calidad precio única.

VENTAJAS :

- Optimo enfriamiento (por aire o agua).
- Empuñadura ergonómica, superficie de goma anti-deslizamiento.
- Conexión rotativa para flexibilizar el manejo.
- Botón de mando protegido de arranques no deseados.
- Robusto y ergonómico euro conector.
- Conexiones rotativas para una mejor salida del micro alambre y reducción de la fatiga de los cables.
- Cubierta textil de los conductos de agua para aumentar su durabilidad.
- Tapones de protección de conexión imperdibles.
- Suministrado con punta de contacto, boquilla de gas y conductos.



EN 60974-7

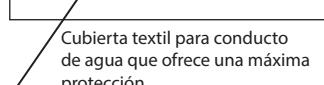


Robusta y ergonómica
empuñadura posterior

Conección rotativa posterior para el cable de alimentación



Cierres conectados al tubo de modo que pueden ser reutilizados y no se pierden



Cubierta textil para conducto de agua que ofrece una máxima protección



MIGSTAR PRO 252



MIGSTAR PRO 511

ENFRIADA POR AIRE

Código	Descripción	CO_2 60%	Mix 60%			Lote
102P959A30N	TORCH MIGSTAR PRO 150-3	180 A	150 A	0,6-1,0	16 mm ²	1
102P959A40N	TORCH MIGSTAR PRO 150-4	180 A	150 A	0,6-1,0	16 mm ²	1
102P959A50N	TORCH MIGSTAR PRO 150-5	180 A	150 A	0,6-1,0	16 mm ²	1
103P959A30N	TORCH MIGSTAR PRO 252-3	230 A	200 A	0,6-1,2	25 mm ²	1
103P959A40N	TORCH MIGSTAR PRO 252-4	230 A	200 A	0,6-1,2	25 mm ²	1
103P959A50N	TORCH MIGSTAR PRO 252-5	230 A	200 A	0,6-1,2	25 mm ²	1
112P959A30N	TORCH MIGSTAR PRO 240-3	250 A	220 A	0,6-1,2	25 mm ²	1
112P959A40N	TORCH MIGSTAR PRO 240-4	250 A	220 A	0,6-1,2	25 mm ²	1
112P959A50N	TORCH MIGSTAR PRO 240-5	250 A	220 A	0,6-1,2	25 mm ²	1
114P959A30N	TORCH MIGSTAR PRO 360-3	340 A	300 A	0,8-1,6	42 mm ²	1
114P959A40N	TORCH MIGSTAR PRO 360-4	340 A	300 A	0,8-1,6	42 mm ²	1
114P959A50N	TORCH MIGSTAR PRO 360-5	340 A	300 A	0,8-1,6	42 mm ²	1

ENFRIADA POR AGUA

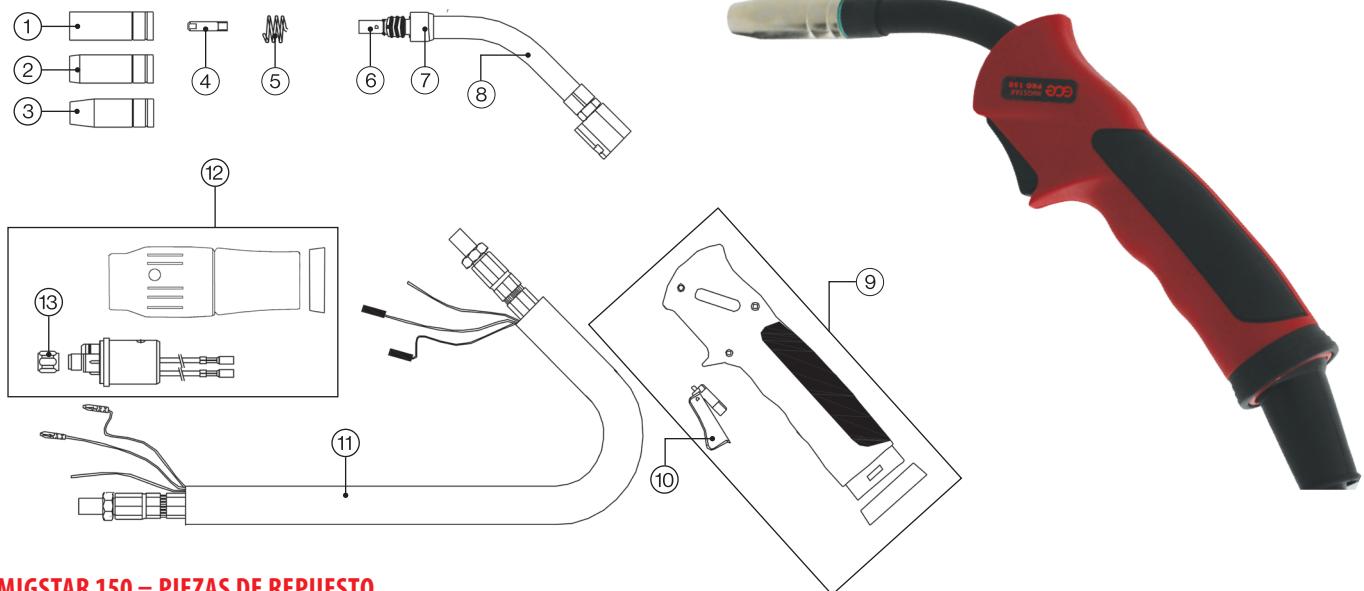
Código	Descripción	CO_2 100%	Mix 100%		Lote
134P959A30N	TORCH MIGSTAR PRO 511-3	500 A	450 A	0,8-1,6	1
134P959A40N	TORCH MIGSTAR PRO 511-4	500 A	450 A	0,8-1,6	1
134P959A50N	TORCH MIGSTAR PRO 511-5	500 A	450 A	0,8-1,6	1

MIX : Argon/ CO_2

NUEVA MIGSTAR 600 H_2O

PARA TRABAJOS MUY PESADOS,
USAR PUNTA DE CONTACTO M10

ANTORCHA MIGSTAR PRO 150 (ENFRIADA POR AIRE)



MIGSTAR 150 – PIEZAS DE REPUESTO

Código	Descripción	Dimensión	Pos.	Lote
345P011002	Boquilla de gas cilíndrica	145.0041 D.16 mm CILÍNDRICO	1	10
345P012002	Boquilla de gas cónica	145.0075 D.12 mm CÓNICO	2	10
345P013002	Punta de contacto E-Cu	145.0123 D.9,5 mm CÓNICO	3	10
340P061073	Punta de contacto E-Cu	140.00008 M6x25 - D.0,6 mm	4	25
340P081073	Punta de contacto E-Cu	140.00059 M6x25 - D.0,8 mm	4	25
340P101073	Punta de contacto E-Cu	140.0253 M6x25 - D.1,0 mm	4	25
340P121073	Punta de contacto E-Cu	140.0387 M6x25 - D.1,2 mm	4	25
102P002011	Muelle sujetabocina	002.0058	5	10
102P002037	Soporte de punta	002.0078 M6	6	10
102P002003	Aislante	002.0050	7	10
102P001010	Cuello de gancho	002.0009	8	1

Código	Descripción	Pos.	Lote
WP90010	Punta de contacto E-Cu	9	1
WP90009	Empuñadura de recambio MIGSTAR PRO enfriada por aire	10	5
360P161130	Microswitch por MIGSTAR PRO	11	1
360P161140	Cable completo 16 mm ²	3 m	11
360P161150	Cable completo 16 mm ²	4 m	11
WP90014	Cable completo 16 mm ²	5 m	11
701P002005	Euro conexión para antorcha de aire	12	1
	Tuerca de terminal de línea	13	10

CONDUCTOS PARA TODO TIPO DE ANTORCHAS

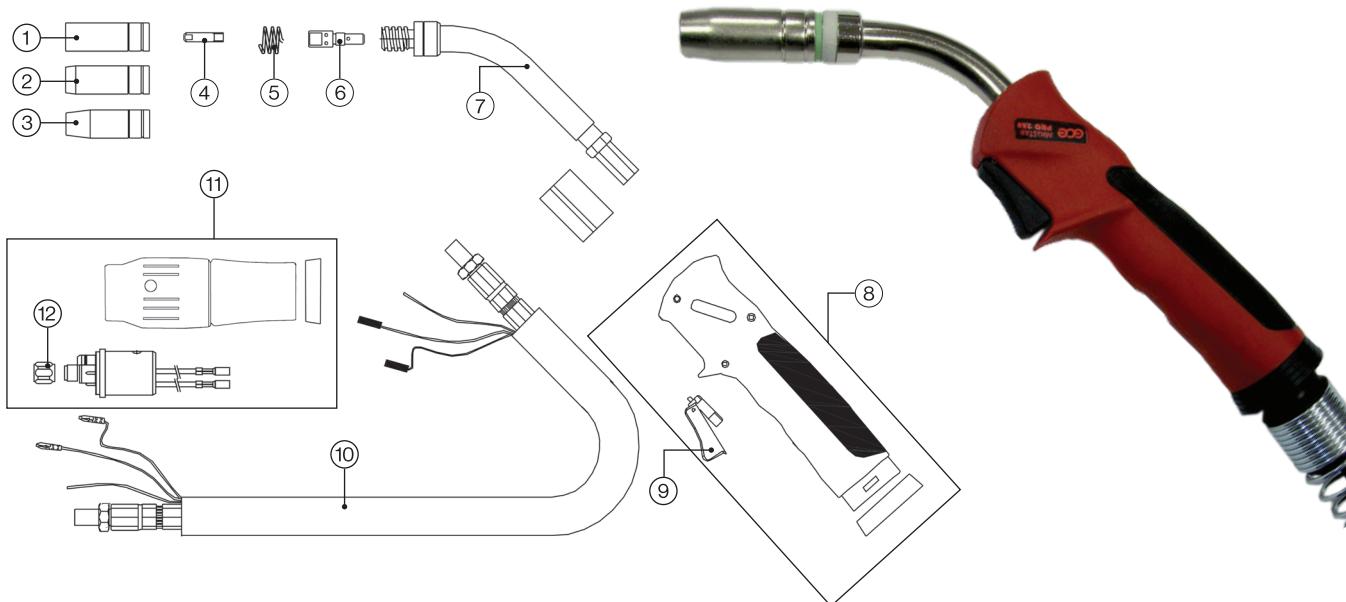
CONDUCTOS DE TEFLÓN PARA MICRO MICRO ALAMBRE DE ALUMINIO Y ACERO

Código para micro alambre de aluminio	Código para micro alambre de acero	Longitud	Ø	Color	Lote
326P154035	324P154534	3 m	0,6-0,9 mm	Azul	1
326P154045	324P154544	4 m	0,6-0,9 mm	Azul	1
326P154055	324P154554	5 m	0,6-0,9 mm	Azul	1
326P204035	324P204534	3 m	1,0-1,2 mm	Rojo	1
326P204045	324P204544	4 m	1,0-1,2 mm	Rojo	1
326P204055	324P204554	5 m	1,0-1,2 mm	Rojo	1
326P274735	324P254534	3 m	1,2-1,6 mm	Amarillo	1
326P274745	324P254544	4 m	1,2-1,6 mm	Amarillo	1
326P274755	324P254554	5 m	1,2-1,6 mm	Amarillo	1



Todos los productos listados son marca GCE. Referencias a empresas, códigos, marcas son solo para conveniencia del usuario.

ANTORCHA MIGSTAR PRO 252 (ENFRIADA POR AIRE)



MIGSTAR 252 – PIEZAS DE REPUESTO



Boquilla de gas cilíndrica



Boquilla de gas cónica



Punta de contacto E-Cu



Soporte de punta

Código	Descripción	Dimensión	Pos.	Lote
345P011003	Boquilla de gas	145.0042 D.18 mm CILÍNDRICO	1	10
345P012003	Boquilla de gas	145.0076 D.15 mm CÓNICO	2	10
345P013003	Boquilla de gas	145.0124 D.11,5 mm CÓNICO	3	10
340P061069	Punta de contacto E-Cu	140.0005 M6×28 - D.0,6 mm	4	25
340P081069	Punta de contacto E-Cu	140.0051 M6×28 - D.0,8 mm	4	25
340P101069	Punta de contacto E-Cu	140.0242 M6×28 - D.1,0 mm	4	25
340P121069	Punta de contacto E-Cu	140.0379 M6×28 - D.1,2 mm	4	25
340P141069	Punta de contacto E-Cu	M6×28 - D.1,4 mm	4	25
340P083069	Punta de contacto CuCrZr	140.0054 M6×28 - D.0,8 mm	4	25
340P103069	Punta de contacto CuCrZr	140.0245 M6×28 - D.1,0 mm	4	25
340P123069	Punta de contacto CuCrZr	140.0382 M6×28 - D.1,2 mm	4	25
103P002006	Muelle sujetabocina	003.0013	5	10
342P006003	Soporte de punta	142.0001 M6×35 mm	6	10
104P001008	Cuello de ganso	004.0012	7	1

Código	Descripción	Pos.	Lote
WP90010	Empuñadura de recambio MIGSTAR PRO enfriada por aire	8	1
WP90009	Microswitch por MIGSTAR PRO	9	5
360P251130	Cable completo 25 mm ²	3 m	10
360P251140	Cable completo 25 mm ²	4 m	10
360P251150	Cable completo 25 mm ²	5 m	10
WP90014	Euro conexión para antorcha de aire	11	1
701P002005	Tuerca de terminal de línea	12	10

ALICATE DE ANTORCHA MIG MAG



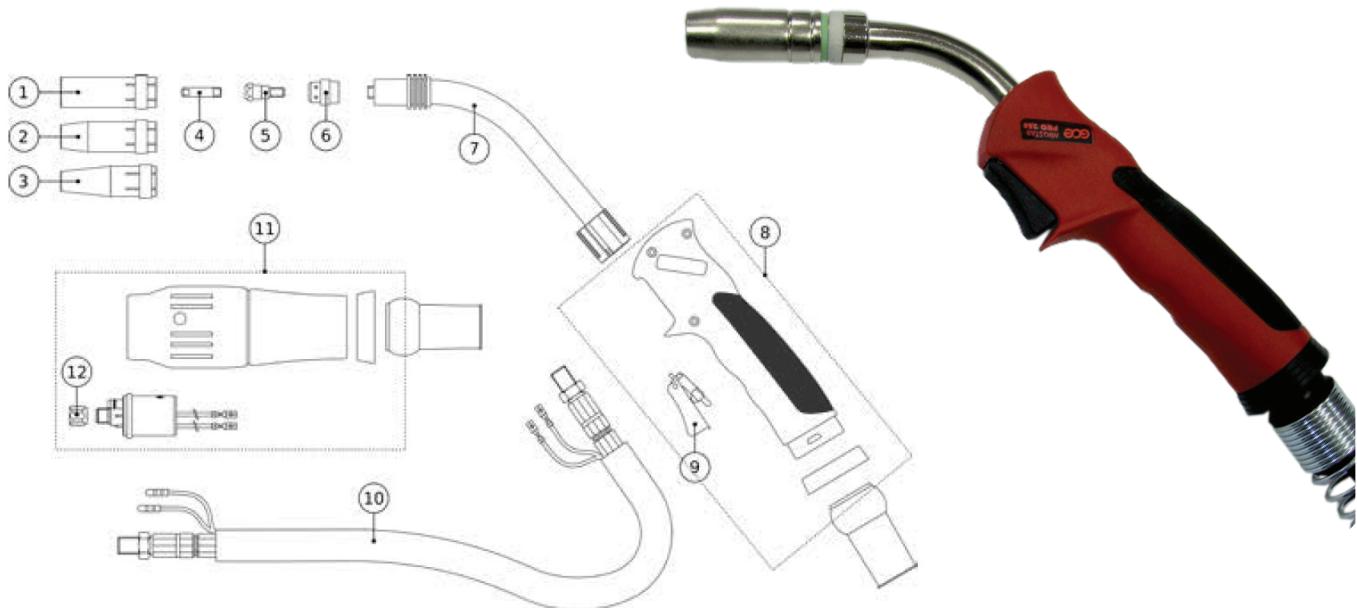
El alicate profesional multipropósito para antorchas MIG MAG, Permite todas las operaciones necesarias en procesos MIG, MAG, sin necesidad de esperar que se enfrie la antorcha

- Limpia las salpicaduras dentro de la boquilla de gas de antorchas MIG, MAG, sin necesidad de quitarla.
- Permite enroscar / desenroscar puntas de contacto
- Forma para apretar la boquilla de gas
- Zona para cortar el excedente de micro alambre antes de comenzar a soldar

Código	Descripción	Lote
WP21106	Alicate profesional MIG MAG	1

Todos los productos listados son marca GCE. Referencias a empresas, códigos, marcas son solo para conveniencia del usuario.

ANTORCHA MIGSTAR PRO 240 (ENFRIADA POR AIRE)



MIGSTAR 240 – PIEZAS DE REPUESTO



Boquilla de gas cilíndrica



Boquilla de gas cónica



Punta de contacto E-Cu
Soporte de punta



Cable completo 25 mm²

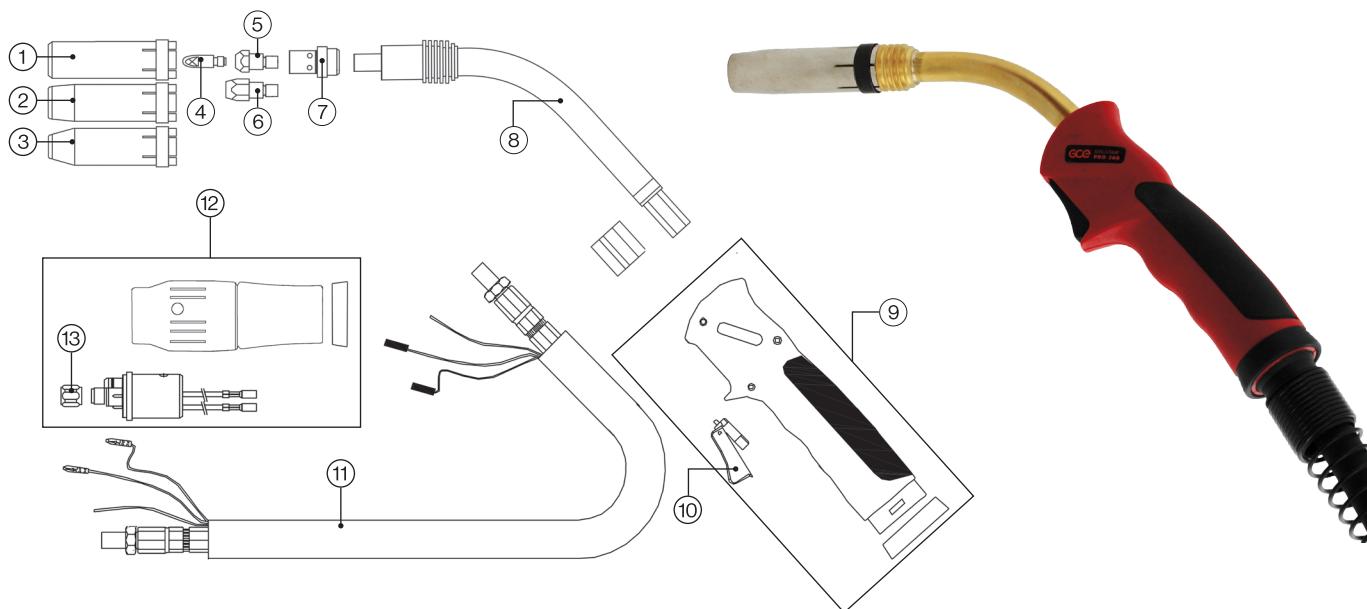


Euro conexión para antorcha de aire

Código	Descripción	Dimensión	Pos.	Lote
345P011012	Boquilla de gas	145.0047 D.17 mm CILÍNDRICO	1	10
345P012012	Boquilla de gas	145.0080 D.12.5 mm CÓNICO	2	10
345P013012	Boquilla de gas	145.0128 D.10 mm CÓNICO	3	10
340P061073	Punta de contacto E-Cu	140.0008 M6×25 - D.0,6 mm	4	25
340P081073	Punta de contacto E-Cu	140.0059 M6×25 - D.0,8 mm	4	25
340P091073	Punta de contacto E-Cu	140.0177 M6×25 - D.0,9 mm	4	25
340P101073	Punta de contacto E-Cu	140.0253 M6×25 - D.1,0 mm	4	25
340P121073	Punta de contacto E-Cu	140.0387 M6×25 - D.1,2 mm	4	25
342P006012	Soporte de punta	142.0003 M6×26 mm	5	25
112P002023	Difusor blanco de plástico	012.0183 20 mm	6	10
112P001013	Cuello de ganso	012.0001	7	1

Código	Descripción	Pos.	Lote
WP90010	Empuñadura de recambio MIGSTAR PRO enfriada por aire	8	1
WP90009	Microswitch por MIGSTAR PRO	9	5
360P251130	Cable completo 25 mm ²	10	1
360P251140	Cable completo 25 mm ²	10	1
360P251150	Cable completo 25 mm ²	10	1
WP90014	Euro conexión para antorcha de aire	11	1
701P002005	Tuerca de terminal de línea	12	10

ANTORCHA MIGSTAR PRO 360 (ENFRIADA POR AIRE)



MIGSTAR 360 – PIEZAS DE REPUESTO



Boquilla de gas cilíndrica



Boquilla de gas cónica



Punta de contacto E-Cu



Soporte de punta



Difusor plástico

Código	Descripción	Dimensión	Pos.	Lote
345P011010	Boquilla de gas	D.19 mm CILÍNDRICO	1	10
345P012010	Boquilla de gas	D.16 mm CÓNICO	2	10
345P013010	Boquilla de gas	D.12 mm CÓNICO	3	10
340P061069	Punta de contacto E-Cu	M6×28 - D.0,6 mm	4	25
340P081069	Punta de contacto E-Cu	M6×28 - D.0,8 mm	4	25
340P101069	Punta de contacto E-Cu	M6×28 - D.1,0 mm	4	25
340P121069	Punta de contacto E-Cu	M6×28 - D.1,2 mm	4	25
340P141069	Punta de contacto E-Cu	M6×28 - D.1,4 mm	4	25
340P083069	Punta de contacto CuCrZr	M6×28 - D.0,8 mm	4	25
340P103069	Punta de contacto CuCrZr	M6×28 - D.1,0 mm	4	25
340P123069	Punta de contacto CuCrZr	M6×28 - D.1,2 mm	4	25
342P006014	Soporte de punta	M6×28 mm estándar	5	10
342P008014*	Soporte de punta	M8×28 mm especial	6	10
114P102004	Difusor plástico	014.0261 32,5 mm	7	10
114P002005	Difusor cerámico	014.0023 32,5 mm	7	10
114P001001	Cuello de ganso	014.0006	8	1

* Soporte de punta de contacto M8 para trabajos pesados (ver MIGSTAR 511 para puntas de reposición)

Código	Descripción	Pos.	Lote
WP90010	Empuñadura de recambio MIGSTAR PRO enfriada por aire	9	1
WP90009	Microswitch para MIGSTAR PRO	10	5
360P501130	Cable completo 42 mm ²	3 m	11
360P501140	Cable completo 42 mm ²	4 m	11
360P501150	Cable completo 42 mm ²	5 m	11
WP90014	Euro conexión para antorcha de aire		12
701P002005	Tuerca de terminal de línea		13

ALICATE DE ANTORCHA MIG MAG

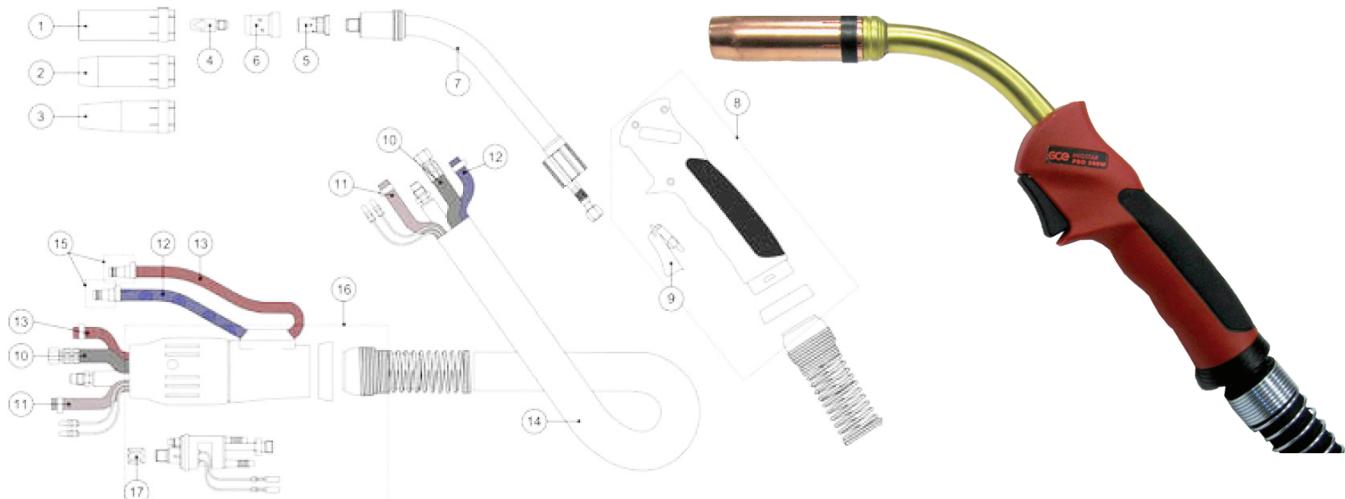
El alicate profesional multipropósito para antorchas MIG MAG, Permite todas las operaciones necesarias en procesos MIG, MAG, sin necesidad de esperar que se enfrie la antorcha.

- Limpia las salpicaduras dentro de la boquilla de gas de antorchas MIG, MAG, sin necesidad de quitarla.
- Permite enroscar / desenroscar puntas de contacto
- Forma para apretar la boquilla de gas
- Zona para cortar el excedente de micro alambre antes de comenzar a soldar

Código	Descripción	Lote
WP21106	Alicate profesional MIG MAG	1

Todos los productos listados son marca GCE. Referencias a empresas, códigos, marcas son solo para conveniencia del usuario.

ANTORCHA MIGSTAR PRO 511 (ENFRIADA POR AGUA)



MIGSTAR 511 H2O – PIEZAS DE REPUESTO



Boquilla de gas
cónica



Punta de contacto E-Cu/
Bico de contacto E-Cu



Soporte de punta/
Suporte de bico



Difusor plástico

Código	Descripción	Dimensión	Pos.	Lote
345P011030	Boquilla de gas	145.0051 D.20 mm CILÍNDRICO	1	10
345P012030	Boquilla de gas	145.0085 D.16 mm CÓNICO	2	10
345P013030	Boquilla de gas	145.0132 D.14 mm CÓNICO	3	10
340P081262	Punta de contacto E-Cu	140.0114 M8x30 - D.0,8 mm	4	25
340P101262	Punta de contacto E-Cu	140.0313 M8x30 - D.1,0 mm	4	25
340P121262	Punta de contacto E-Cu	140.0442 M8x30 - D.1,2 mm	4	25
340P141262	Punta de contacto E-Cu	M8x30 - D.1,4 mm	4	25
340P161262	Punta de contacto E-Cu	140.0587 M8x30 - D.1,6 mm	4	25
340P083262	Punta de contacto CuCrZr*	140.0117 M8x30 - D.0,8 mm	4	25
340P103262	Punta de contacto CuCrZr*	140.0316 M8x30 - D.1,0 mm	4	25
340P123262	Punta de contacto CuCrZr*	140.0445 M8x30 - D.1,2 mm	4	25
340P143262	Punta de contacto CuCrZr*	M8x30 - D.1,4 mm	4	25
340P163262	Punta de contacto CuCrZr*	140.0590 M8x30 - D.1,6 mm	4	25
342P008033	Soporte de punta	142.0022 M8x25 mm	5	10
130P102001	Difusor plástico	030.0145 28 mm	6	10
130P002031	Difusor de gas marrón	28 mm	6	10
130P102031	Difusor cerámico	030.0190 28 mm	6	10
134P001001	Cuello de ganso	032.0002	7	1
* (LARGA VIDA)				
Código	Descripción		Pos.	Lote
WP90012	Empuñadura de recambio MIGSTAR PRO enfriada por agua		8	1
WP90009	Microswitch por MIGSTAR PRO		9	5
319P162130GCE	Cable completo	3 m	10	1
319P162140GCE	Cable completo	4 m	10	1
319P162150GCE	Cable completo	5 m	10	1
302P010000	Conducto de gas negro		11	100
303P050000	Conducto de agua azul		12	100
303P060000	Conducto de agua rojo		13	100
307P252800	Tubo externo negro		14	40
701P002064	Conexiones rápidas H ₂ O		15	10
WP90016	Euro conexión para antorcha enfriada por agua		16	1
701P002005	Tuerca de terminal de línea		17	10

Todos los productos listados son marca GCE. Referencias a empresas, códigos, marcas son solo para conveniencia del usuario.

GRAN FIABILIDAD

TIGSTAR PRO

La nueva generación de antorchas TIGSTAR PRO, de características técnicas excepcionales y una relación calidad/precio única.



UTILIZACIÓN SIMPLE Y PRÁCTICA!

Todas las antorchas están equipadas con conector DINSE.

La conexión de gas puede ser efectuada en todas las soluciones (3/8-1/4 y rápida)



Muy flexible

CABLE CON MANGA EN PIEL

Los primeros 75cm del cable (en contacto con el operador), son hechos con una suave piel (excepto el modelo V con grifo exclusivo). El cable es extremadamente flexible para conseguir un manejo más fácil.

ENFRIADA POR AIRE

Código	Descripción	Duty DC 35%	Duty AC 35%	Ø	Conexión	Lote
415P09C104N	TIGSTAR PRO 9 4M	110A	95A	0,5-1,6	Pequeño (inverter)	1
415P09C108N	TIGSTAR PRO 9 8M	110A	95A	0,5-1,6	Pequeño (inverter)	1
405P09V104N	TIGSTAR PRO 9 V 4M	110A	95A	0,5-1,6	Pequeño (inverter)	1
415P17C104N	TIGSTAR PRO 17 4M	140A	125A	0,5-2,4	Pequeño (inverter)	1
415P17C114N	TIGSTAR PRO 17 4M	140A	125A	0,5-2,4	Estándar (50mm)	1
415P17C108N	TIGSTAR PRO 17 8M	140A	125A	0,5-2,4	Pequeño (inverter)	1
405P17V104N	TIGSTAR PRO 17 V 4M	140A	125A	0,5-2,4	Pequeño (inverter)	1
405P17V114N	TIGSTAR PRO 17 V 4M	140A	125A	0,5-2,4	Estándar (50mm)	1
415P26C104N	TIGSTAR PRO 26 4M	180A	150A	0,5-4,0	Estándar (50mm)	1
415P26C108N	TIGSTAR PRO 26 8M	180A	150A	0,5-4,0	Estándar (50mm)	1
405P26V104N	TIGSTAR PRO 26 V 4M	180A	150A	0,5-4,0	Estándar (50mm)	1

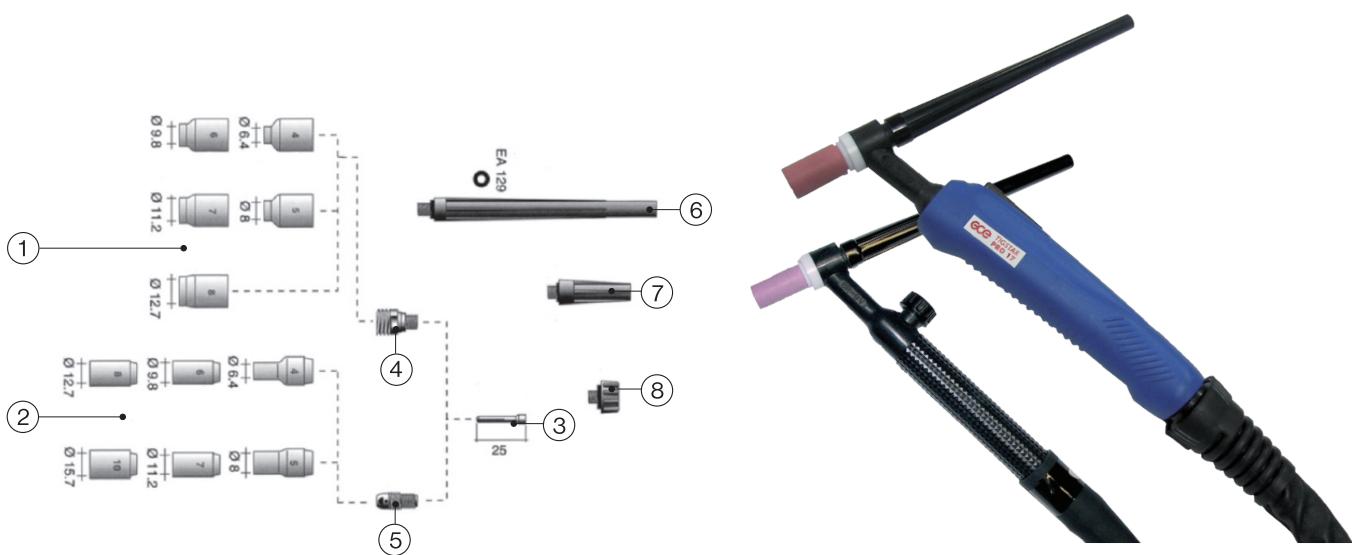
ENFRIADA POR AGUA

Código	Descripción	Duty DC 100%	Duty AC 100%	Ø	Conexión	Lote
415P20C104N	TIGSTAR PRO 20 4M	250A	220A	0,5-3,2	Estándar (50mm)	1
415P20C108N	TIGSTAR PRO 20 8M	250A	220A	0,5-3,2	Estándar (50mm)	1
415P18C104N	TIGSTAR PRO 18 4M	320A	240A	0,5-4,0	Estándar (50mm)	1
415P18C108N	TIGSTAR PRO 18 8M	320A	240A	0,5-4,0	Estándar (50mm)	1



Versión V (con grifo de gas)

ANTORCHA TIGSTAR PRO 9 - 9V (ENFRIADA POR AIRE)



REPUESTOS TIGSTAR PRO 9 - 9V (AIR) - TIGSTAR PRO 20 (H2O)



Boquilla de cerámica



Boquilla de cerámica de alto impacto (gas lens)



Difusor porta pinzas



Difusor de alto impacto porta pinza

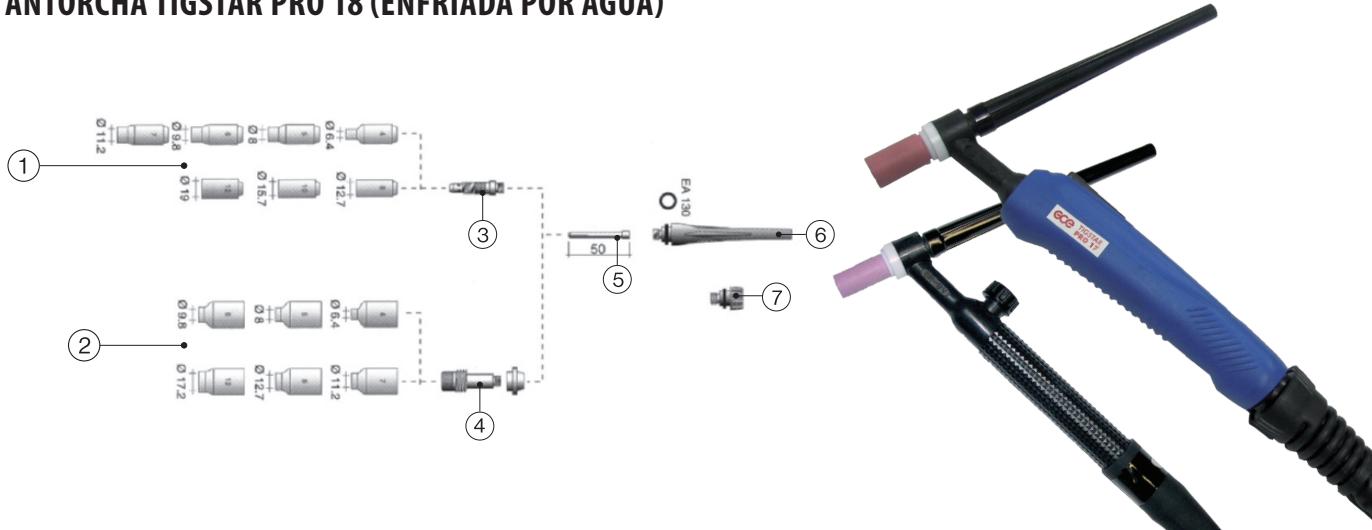


Pinza porta electrodo de tungsteno

Código	Descripción	Largo	Ø	ID	Lote
401P201106	Boquillas de gas	13N08	30,0	ø 6,4 mm	2 10
401P201107	Boquillas de gas	13N09	30,0	ø 8,0 mm	2 10
401P201108	Boquillas de gas	13N10	30,0	ø 9,8 mm	2 10
401P201109	Boquillas de gas	13N11	30,0	ø 11,2 mm	2 10
401P201110	Boquillas de gas	13N12	30,0	ø 12,7 mm	2 10
401P201111	Boquillas de gas	13N13	30,0	ø 15,7 mm	2 10
401P201400	Boquillas de gas	53N58	25,5	ø 6,4 mm	1 10
401P201401	Boquillas de gas	53N59	25,5	ø 8,0 mm	1 10
401P201402	Boquillas de gas	53N60	25,5	ø 9,8 mm	1 10
401P201403	Boquillas de gas	53N61	25,5	ø 11,2 mm	1 10
401P201404	Boquillas de gas	53N61S	25,5	ø 12,7 mm	1 10
401P201000	Difusor de gas	13N26	20,6	ø 1,0 mm	5 10
401P201001	Difusor de gas	13N27	20,6	ø 1,6 mm	5 10
401P201002	Difusor de gas	13N28	20,6	ø 2,0-2,4 mm	5 10
401P201003	Difusor de gas	13N29	20,6	ø 3,2 mm	5 10
401P201300	Lentes de difusor de gas	45V42	21,5	ø 1,0 mm	4 10
401P201301	Lentes de difusor de gas	45V43	21,5	ø 1,6 mm	4 10
401P201302	Lentes de difusor de gas	45V44	21,5	ø 2,4 mm	4 10
401P201303	Lentes de difusor de gas	45V45	21,5	ø 3,2 mm	4 10
401P200600	Porta electrodo	13N21	25,4	ø 1,0 mm	3 10
401P200601	Porta electrodo	13N22	25,4	ø 1,6 mm	3 10
401P200604	Porta electrodo	-	25,4	ø 2,0 mm	3 10
401P200602	Porta electrodo	13N23	25,4	ø 2,4 mm	3 10
401P200603	Porta electrodo	13N24	25,4	ø 3,2 mm	3 10
401P200300	Tapa larga	41V24	147,5		6 10
401P200200	Tapa media	41V35	53,2		7 10
401P200100	Tapa corta	41V33	18,0		8 10

Todos los productos listados son marca GCE. Referencias a empresas, códigos, marcas son solo para conveniencia del usuario.

ANTORCHA TIGSTAR PRO 17 - 17V - 26 - 26V (ENFRIADA POR AIRE) ANTORCHA TIGSTAR PRO 18 (ENFRIADA POR AGUA)



REPUESTOS TIGSTAR PRO 17 - 17V - 26 - 26V (AIR) - TIGSTAR PRO 18 (H2O)

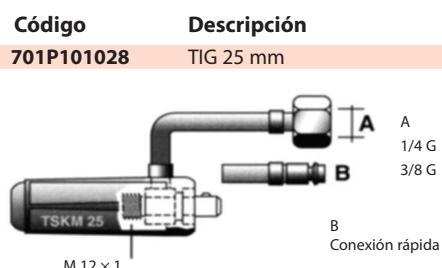
	Código	Descripción	Largo	Ø	ID	Lote
	401P170907	Boquilla cerámica/Nº 4	10N50	47,0	6,4 mm	1 10
	401P170908	Boquilla cerámica/Nº 5	10N49	47,0	8,0 mm	1 10
	401P170909	Boquilla cerámica/Nº 6	10N48	47,0	9,5 mm	1 10
	401P170910	Boquilla cerámica/Nº7	10N47	47,0	11,2 mm	1 10
	401P170911	Boquilla cerámica/Nº 8	10N46	47,0	12,7 mm	1 10
	401P170912	Boquilla cerámica/Nº 10	10N45	47,0	15,7 mm	1 10
	401P170913	Boquilla cerámica/Nº 12	10N44	47,0	19,0 mm	1 10
	401P222200	Boquilla cerámica de alto impacto Nº4	54N18	42,0	6,4 mm	2 10
	401P222201	Boquilla cerámica de alto impacto Nº5	54N17	42,0	8,0 mm	2 10
	401P222202	Boquilla cerámica de alto impacto Nº6	54N16	42,0	9,8 mm	2 10
	401P222203	Boquilla cerámica de alto impacto Nº7	54N15	42,0	11,2 mm	2 10
	401P222204	Boquilla cerámica de alto impacto Nº8	54N14	42,0	12,7 mm	2 10
	401P222206	Boquilla cerámica de alto impacto Nº12	54N19	42,0	17,2 mm	2 10
	401P180998	Difusor de gas	10N30	47,0	1,0 mm	3 10
	401P180999	Difusor de gas	10N31	47,0	1,6 mm	3 10
	401P181000	Difusor de gas	10N32	47,0	2,4 mm	3 10
	401P181001	Difusor de gas	10N28	47,0	3,2 mm	3 10
	401P181002	Difusor de gas	406488	47,0	4,0 mm	3 10
	401P171000	Aislante	54N01	-		10
	401P181299	Difusor de alto impacto	45V24	48,5	1,0 mm	4 10
	401P181300	Difusor de alto impacto	45V25	48,5	1,6 mm	4 10
	401P181301	Difusor de alto impacto	45V26	48,5	2,4 mm	4 10
	401P181302	Difusor de alto impacto	45V27	48,5	3,2 mm	4 10
	401P181303	Difusor de alto impacto	45V28	48,5	4,0 mm	4 10
	402P170500	Porta electrodo	10N22	50,0	1,0 mm	5 10
	402P170502	Porta electrodo	10N23	50,0	1,6 mm	5 10
	402P170506	Porta electrodo	-	50,0	2,0 mm	5 10
	402P170503	Porta electrodo	10N24	50,0	2,4 mm	5 10
	402P170504	Porta electrodo	10N25	50,0	3,2 mm	5 10
	402P170505	Porta electrodo	54N20	50,0	4,0 mm	5 10
	402P170200	Tapa larga	57Y02	116,0		6 10
	402P170100	Tapa corta	57Y04	23,0		7 10
	402P170150	Tapa media			-	10

Todos los productos listados son marca GCE. Referencias a empresas, códigos, marcas son solo para conveniencia del usuario.

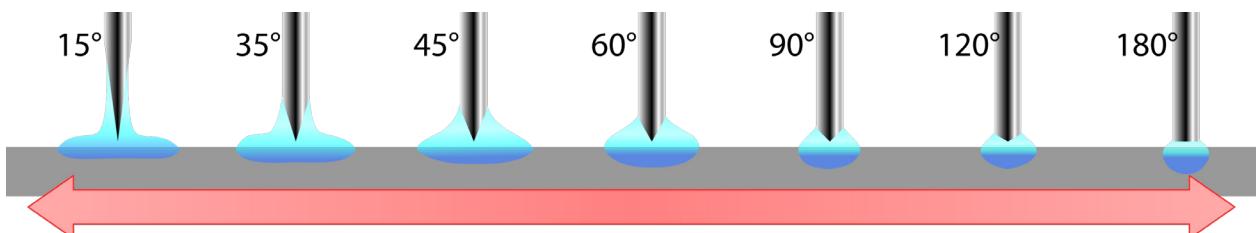
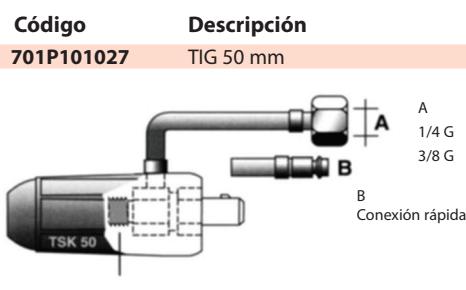
ANTORCHA TIGSTAR



La antorcha TIGSTAR – PRO se entrega con conexiones DINSE a maquina
Recambio TIG 25 mm con tuercas G1/4" – G3/8" y conexión rápida de gas (Para inverter 160-200 A)



Recambio TIG 50 mm con tuercas G1/4" – G3/8" y conexión rápida de gas (Para inverter 200-350 A)

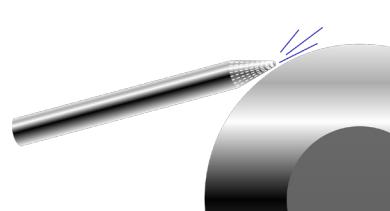


PUNTAS AFILADAS

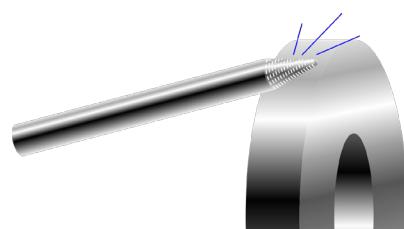
- Mejora la estabilidad del arco
- Para soldadura con poco amperios
- Menor penetración de la soldadura
- Vida útil del electrodo más corta
- Cordón de soldadura más ancho
- Arranque de arco más sencillo

PUNTAS PLANAS

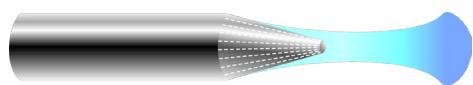
- Mayor probabilidad de que el arco se desvíe
- Para soldadura con más amperios
- Mejor penetración de la soldadura
- Mayor vida útil del electrodo
- Cordón de soldadura más estrecho
- Arranque de arco más complicado



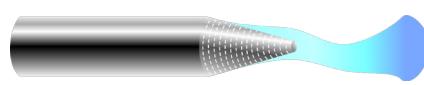
Afilado correcto



Afilado incorrecto



Fibra axial -> Arco estable



Fibra radial -> Arco inestable

ELECTRODO TUNGSTENO

ELECTRODO TUNGSTENO

NORMAS: EN 60974-11.

	Código	Descripción	ISO 6848 símbolo	Óxido	Dimensiones	Lote
ELECTRODO PURO -VERDE Para soldar aluminio. Estandar: ISO 6848 : W20	400P010175	PURO (Verde)	WP	-	1,0x175 mm (5/128"x7")	10
	400P016175	PURO (Verde)	WP	-	1,6x175 mm (1/16"x7")	10
	400P020175	PURO (Verde)	WP	-	2,0x175 mm (5/64"x7")	10
	400P024175	PURO (Verde)	WP	-	2,4x175 mm (3/32"x7")	10
	400P032175	PURO (Verde)	WP	-	3,2x175 mm (1/8"x7")	10
	400P040175	PURO (Verde)	WP	-	4,0x175 mm (5/32"x7")	10
	400P048175	PURO (Verde)	WP	-	4,8x175 mm (3/16"x7")	10
ELECTRODO CON TORIO 2% - ROJO Para soldar acero inoxidable Buen rendimiento. Estandar: ISO 6848 : WT20	400P210175	TORIO (Rojo)	WTh20	ThO2 - 2%	1,0x175 mm (5/128"x7")	10
	400P216175	TORIO (Rojo)	WTh20	ThO2 - 2%	1,6x175 mm (1/16"x7")	10
	400P220175	TORIO (Rojo)	WTh20	ThO2 - 2%	2,0x175 mm (5/64"x7")	10
	400P224175	TORIO (Rojo)	WTh20	ThO2 - 2%	2,4x175 mm (3/32"x7")	10
	400P232175	TORIO (Rojo)	WTh20	ThO2 - 2%	3,2x175 mm (1/8"x7")	10
	400P240175	TORIO (Rojo)	WTh20	ThO2 - 2%	4,0x175 mm (5/32"x7")	10
	400P248175	TORIO (Rojo)	WTh20	ThO2 - 2%	4,8x175 mm (3/16"x7")	10
ELECTRODO CON CERIO 2% - GRIS Para soldar acero inoxidable y aluminio Pocos humos, atoxico y no contaminante Excelente rendimiento. Estandar: ISO 6848 : WC20	400P510175	CERIO (Gris)	WCe20	CeO2 - 2%	1,0x175 mm (5/128"x7")	10
	400P516175	CERIO (Gris)	WCe20	CeO2 - 2%	1,6x175 mm (1/16"x7")	10
	400P520175	CERIO (Gris)	WCe20	CeO2 - 2%	2,0x175 mm (5/64"x7")	10
	400P524175	CERIO (Gris)	WCe20	CeO2 - 2%	2,4x175 mm (3/32"x7")	10
	400P532175	CERIO (Gris)	WCe20	CeO2 - 2%	3,2x175 mm (1/8"x7")	10
	400P540175	CERIO (Gris)	WCe20	CeO2 - 2%	4,0x175 mm (5/32"x7")	10
	400P548175	CERIO (Gris)	WCe20	CeO2 - 2%	4,8x175 mm (3/16"x7")	10
ELECTRODO DE LANTANO 1,5% - ORO Para soldar acero inoxidable y aluminio Pocos humos, atoxic y no contaminante 100% No radioactivo. Excelente rendimiento, hasta con poco amperaje. Estandar: ISO 6848 : WL15	400P910175	LANTANO (Dorado)	WLa15	La2O3 - 1,5%	1,0x175 mm (5/128"x7")	10
	400P916175	LANTANO (Dorado)	WLa15	La2O3 - 1,5%	1,6x175 mm (1/16"x7")	10
	400P920175	LANTANO (Dorado)	WLa15	La2O3 - 1,5%	2,0x175 mm (5/64"x7")	10
	400P924175	LANTANO (Dorado)	WLa15	La2O3 - 1,5%	2,4x175 mm (3/32"x7")	10
	400P932175	LANTANO (Dorado)	WLa15	La2O3 - 1,5%	3,2x175 mm (1/8"x7")	10
	400P940175	LANTANO (Dorado)	WLa15	La2O3 - 1,5%	4,0x175 mm (5/32"x7")	10
	400P948175	LANTANO (Dorado)	WLa15	La2O3 - 1,5%	4,8x175 mm (3/16"x7")	10
ELECTRODO DE LANTANO 2% - AZUL Para soldar acero inoxidable y aluminio. Pocos humos, atoxic y no contaminante 100% No radioactivo. Larga duración y geometría. Rendimiento excepcional, ideal para sistemas automatizados. Estandar: ISO 6848 : WL20	400P310175	LANTANO (Azul)	WLa15	La2O3 - 2%	1,0x175 mm (5/128"x7")	10
	400P316175	LANTANO (Azul)	WLa15	La2O3 - 2%	1,6x175 mm (1/16"x7")	10
	400P320175	LANTANO (Azul)	WLa15	La2O3 - 2%	2,0x175 mm (5/64"x7")	10
	400P324175	LANTANO (Azul)	WLa15	La2O3 - 2%	2,4x175 mm (3/32"x7")	10
	400P332175	LANTANO (Azul)	WLa15	La2O3 - 2%	3,2x175 mm (1/8"x7")	10
	400P340175	LANTANO (Azul)	WLa15	La2O3 - 2%	4,0x175 mm (5/32"x7")	10
	400P348175	LANTANO (Azul)	WLa15	La2O3 - 2%	4,8x175 mm (3/16"x7")	10

GUÍA DE SELECCIÓN DEL TUNGSTENO IDÓNEO

Color	Tipo	Corriente	Para soldar	Encendido por arco	Estabilidad del arco	Capacidad de carga actual	Vida útil
Verde	Puro	AC	Aluminio, magnesio, Níquel y sus aleaciones	Mediano	Bueno	Bajo	Bajo
Rojo	Torio ThO2 - 2%	DC	Acero de carbono, acero inoxidable, aleaciones de níquel y Titanio	Excelente	Excelente	Excelente	Muy bueno
Gris	Cerio CeO2 - 2%	AC & DC (bajo amp)	Acero de carbono, acero inoxidable, aleaciones de níquel y Titanio	Muy bueno	Muy bueno	Muy bueno	Muy bueno
Dorado	Lantano La2O3 - 1,5%	AC & DC	Acero al carbono, Acero inoxidable, Titanio, Aluminio y sus aleaciones	Excelente	Excelente	Excelente	Muy bueno
Azul	Lantano La2O3 - 2%	AC & DC	Acero al carbono, Acero inoxidable, Aleaciones de níquel, Aluminio, Magnesio, Titanio, Cobalto, Aleaciones de cobre, etc.	Excelente	Excelente	Excelente	Excelente

Máquina DE SOLDAR

ARControl digital

Las máquinas de soldar ARControl usan la tecnología de convertidor estático (inverter) y están especialmente diseñadas para su uso con electrodos revestidos (MMA) y soldadura TIG. La tecnología de convertidor estático contribuye a la reducción del consumo de energía, el peso y las dimensiones.

El uso de una electrónica avanzada y controlada por microprocesador, acelera la regulación y permite obtener una soldadura de calidad. Utiliza la última tecnología de modulación de ancho de pulso (PWM) y de módulo de potencia con puerto de transistor bipolar aislado (IGBT), es una unidad de alimentación para el suministro de corriente.

Máquina de categoría peso ligero, compacta y de fácil transporte.

Se suministra en una maleta, el conjunto contiene una pinza porta electrodos, pinza de masa, cables y conectores.

EXCELENTE DESEMPEÑO

- La salida de corriente constante hace que la soldadura por arco sea más estable.
- Velocidad de respuesta rápida y dinámica reduce el impacto de la fluctuación del largo del arco y de la corriente
- Ajuste continuo y preciso de la corriente y función de pre-ajuste.



DE USO AMIGABLE CON GENERADOR

Diseñado para trabajar con moto-generadores. Excelente tolerancia a las variaciones de tensiones por arriba y por abajo.



PROTECCIÓN AUTOMÁTICA

Equipado con sensores de temperatura, voltaje y corriente para protección contra bajones de voltajes, altas corrientes o sobrecalentamientos.

FUNCIONES EXTRAS PARA QUE NO SE QUEDA PEGADO

Hot Start, Anti-sticking, Arc Force

TIG **MMA**

PANTALLA DIGITAL

Control de amperaje variable con medidor digital, para una clara y precisa visualización de los parámetros de soldadura.

APLICACIONES GENERALES

Compatible para soldadura en arco MMA y TIG pulsado.



Directiva 2004/108/EC

Directiva 2006/95/EC

EN 60974-1

EN 60974-10

Código	Descripción	Cant.
ARC010	ARControl 135 Digital	1
ARC020	ARControl 160 Digital	1
ARC030	ARControl 200 Digital	1

DATOS TÉCNICOS

	ARControl 135	ARControl 160	ARControl 200
Voltaje	230V	230V	230V
Ciclo de Servicio (40°C 10 min a intensidad máx.)	25% à 135A	30% à 160A	30% à 200A
Clase de protección	IP23	IP23	IP23
Clase de aislamiento	H	H	H
Enfriamiento	AF	AF	AF
Diámetro de Electrodo	Ø2.5 Ø3.2	Ø2.5 Ø3.2 Ø4.0	Ø2.5 Ø3.2 Ø4.0
Peso net (Kg)	3,6	4,6	4,9
Conexiones	25 mm ²	25 mm ²	35 mm ²

PINZAS PARA ELECTRODOS - ALICATE DE SOLDADURA

PRATICA



Mango ergonómico

Es posible poner el electrodo en varias posiciones para adaptarse a todos los tipos de soldadura sin movimientos difíciles con la mano.

Clase de aislamiento: B
NORMA: EN 60974-11.

CARACTERÍSTICAS

		A 35%	A 60%		
--	--	----------	----------	--	--

Pratica 1	380 g	200 mm	260 A	200 A	3,2 mm	25-35
Pratica 2	390 g	245 mm	350 A	250 A	4,0 mm (5/32")	35-50
Pratica 3	480 g	275 mm	520 A	400 A	6,3 mm (1/4")	50-70

Código	Descripción	Lote
17200260	Pratica 1-260	1
17200350	Pratica 2-350	1
17200520	Pratica 3-520	1

DELFIN



Pinzas para soldar de alta calidad.

Con mango antideslizante y fuerte aislamiento frontal.

El diseño de las tenazas ofrece una protección extra, ya que el electrodo está rodeado por el material aislante que reduce eventuales contactos indeseados con el trabajador u otra pieza metálica.

Clase de aislamiento: B
NORMA: EN 60974-11.

CARACTERÍSTICAS

		A 35%	A 60%		
--	--	----------	----------	--	--

DELFIN-1	476 g	-	250 A	200 A	2,5-4,0	25-35
DELFIN-2	604 g	-	300 A	250 A	3,2-5,0	35-50
DELFIN-3	637 g	-	400 A	300 A	4,0-6,3	50-70

Código	Descripción	Lote
WP21054	DELFIN-1 250A	1
WP21055	DELFIN-2 300A	1
WP21056	DELFIN-3 400A	1

CROCODILE

Las tenazas para soldar Cocodilo tienen el mango ranurado, asegurando un agarre firme y un buen equilibrio.

El muelle está protegido contra los daños ocasionados por las salpicaduras de soldadura, y el cable está fijado mediante el tornillo y la caja de cobre (suministrado).

Ideales para un servicio pesado, y están disponibles en tres clases.

Clase de aislamiento: B.

NORMA: EN 60974-11.

**CARACTERÍSTICAS**

	kg	m	A 35%	A 60%	Ø	mm²
--	----	---	-------	-------	---	-----

Crocodile 400	445 g	235 mm	400 A	300 A	4,0 mm (5/32")	35
---------------	-------	--------	-------	-------	----------------	----

Crocodile 600	630 g	250 mm	600 A	450 A	6,3 mm (1/4")	70
---------------	-------	--------	-------	-------	---------------	----

Código**Descripción****Lote**

53104

Crocodile 400

1

53106

Crocodile 600

1

SHARK

Pinza porta electrodo.

Ideales para todas las aplicaciones de la soldadura.

Disponibles para altos valores de corriente.

Son de fácil uso y con una gran resistencia a los golpes.

Nº 1 EN VENTAS EN EUROPA

Clase de aislamiento: B.

NORMA: EN 60974-11.

CARACTERÍSTICAS

	kg	m	A 35%	A 60%	Ø	mm²
--	----	---	-------	-------	---	-----

Shark 200	630 g	-	150 A	115 A	2,5 mm (3/32")	16
-----------	-------	---	-------	-------	----------------	----

Shark 300	630 g	-	250 A	200 A	3,2	25
-----------	-------	---	-------	-------	-----	----

Shark 400	630 g	-	350 A	270 A	4,0 mm (5/32")	35
-----------	-------	---	-------	-------	----------------	----

Shark 550	630 g	-	500 A	380 A	5,0	50
-----------	-------	---	-------	-------	-----	----

Código**Descripción****Lote**

548800000160

Shark 200

1

548800000260

Shark 300

1

548800000350

Shark 400

1

548800000500

Shark 550

1

TWIST

Twist son pinzas porta electrodo en las que el electrodo está posicionado en un ángulo de 90° en relación al mango.

Durante el uso el electrodo está completamente protegido contra el ambiente, lo que reduce el riesgo de cortocircuito.

Clase de aislamiento: B.

NORMA: EN 60974-11.

CARACTERÍSTICAS

	kg	m	A 35%	A 60%	Ø	mm²
--	----	---	-------	-------	---	-----

Twist 400	484 g	-	400 A	300 A	4,0 mm (5/32")	35
-----------	-------	---	-------	-------	----------------	----

Twist 600	500 g	-	600 A	450 A	6,3 mm (1/4")	70
-----------	-------	---	-------	-------	---------------	----

Código**Descripción****Lote**

53524

Twist 400

1

53526

Twist 600

1

VESTALE®


La pinza porta electrodo VESTAL es la pinza alto de gama en Europa para los soldadores que sueldan fuertes espesores y un porta electrodo de alta calidad. Fijan el electrodo girando el mango ergonómico para un menor cansancio en trabajos de larga duración, brinda un completo aislamiento de soldador.

Clase de aislamiento: B.
NORMA: EN 60974-11.

CARACTERÍSTICAS


Vestale® 500	485 g	-	600 A	500 A	6,3 mm (5/32")	95
--------------	-------	---	-------	-------	----------------	----

Código	Descripción	Lote
D150102	Vestale® 500	1

COBRA®


La pinza porta electrodo COBRA de suprema calidad ofrece una protección sin igual, ya que el electrodo (4 mm : 5/32") está totalmente aislado para reducir eventuales contactos indeseados con el trabajador u otra pieza metálica.

FABRICADO EN EUROPA

Clase de aislamiento: B.
NORMA: EN 60974-11.

CARACTERÍSTICAS


Cobra®	295 g	-	300 A	250A	4,0 mm (5/32")	35
--------	-------	---	-------	------	----------------	----

Código	Descripción	Lote
D150104	Cobra®	1

STUBBY®


La pinza porta electrodo STUBY es un gran clásico en Europa para los soldadores que desean un porta electrodo de calidad insuperable. Fijan el electrodo girando el mango. De agarre firme y seguro brinda un completo aislamiento de soldador.

FABRICADO EN EUROPA

Clase de aislamiento: B.
NORMA: EN 60974-11.

CARACTERÍSTICAS


Stubby® 300	450 g	-	400 A	300 A	6,3 mm (5/32")	50
-------------	-------	---	-------	-------	----------------	----

Código	Descripción	Lote
D150103	Stubby® 300	1

STUNTY


Las pinzas porta electrodo STUNTY fijan el electrodo girando el mango, el electrodo se puede orientar en 2 posiciones. De agarre firme y seguro, brinda un completo aislamiento de soldador.

Clase de aislamiento: B.
NORMA: EN 60974-11.

CARACTERÍSTICAS


Stunty 200	350g	220 mm	200 A	150 A	3,2	25-35
Stunty 400	545g	255 mm	300 A	250 A	5,0	50-70

Código	Descripción	Lote
D150105S	Stunty 400	1

ANTORCHAS ARCO AIRE

Antorchas Arco Aire y électrodos de carbono. El proceso Arco Aire corte elimina por fusión metal, no químicamente como en oxicorte. El ranurado o corte se produce cuando el intenso calor del arco entre el electrodo de carbono y la pieza funde el metal y al mismo tiempo, el aire pasa a través del arco con la suficiente velocidad para soplar el material fundido.

Ver pagina 101 a 124 para los elementos de protección y seguridad adecuados para protegerse del ruido, calor, humo e intensa luz que genera este proceso.

DIMENSIONES:

- Antorcha: 25cm
- Cable: 210 cm

Código	Descripción	Lote
52040	Antorcha Arco Aire 600 amperios	1
52041	Antorcha Arco Aire 1000 amperios	1
52042	Antorcha Arco Aire 1250 amperios	1

ELECTRODOS DE ARCO AIRE

Código	Longitud	Ø (")	Lote
52104	305 mm	4 mm (5/32")	100
52105	305 mm	5 mm (3/16")	100
52106	305 mm	6 mm (1/4")	100
52108	305 mm	8 mm (5/16")	100
52110	305 mm	10 mm (3/8")	100
52113	305 mm	13 mm (1/2")	100

CABLES DE COBRE

Código	Sección	A (60%)	AWG	Lote metros (pies)
341000111016	16 mm ²	180	6	100 m (328')
341000111025	25 mm ²	230	4	100 m (328')
341000111035	35 mm ²	290	2	50 m (164')
341000111050	50 mm ²	360	1	50 m (164')
341000111070	70 mm ²	460	1/0 y 2/0	50 m (164')
341000111095	95 mm ²	560	3/0	50 m (164')
341000111120	120 mm ²		4/0	50 m (164')

CABLE CON COBERTURA DE NEOPRENO

Código	Sección	A (60%)	AWG	Lote metros (pies)
WP21160	16 mm ²	180	6	100 m (328')
WP21162	25 mm ²	230	4	100 m (328')
WP21164	35 mm ²	290	2	100 m (328')
WP21166	50 mm ²	360	1	50 m (164')
WP21168	70 mm ²	460	1/0 y 2/0	50 m (164')

PINZA DE MASSA

ECO-MAS



Pinzas de masa de uso semi-profesional, para un uso no continuo o con máquinas de soldar chicas.

Fijación del cable directamente al punto de contacto.

Versión ECO-MAS PLUS con mango aislado.

Estándar: BS-638.5

CARACTERÍSTICAS

			A 35%	A 60%	mm ²
Eco-mas 150	185 g	165 mm	200 A	150 A	16 - 25
Eco-mas 200	190 g	170 mm	250 A	200 A	25 - 35
Eco-mas plus 200	230 g	175 mm	200 A	150 A	25 - 35
Eco-mas plus 400	260 g	180 mm	400 A	300 A	70

Código	Descripción	Lote
WP21038	Eco-mas 150	1
WP21039	Eco-mas 200	1
10000022	Eco-mas plus 200	1
10000023	Eco-mas plus 400	1

CLASSIC-MAS



Pinzas de masa de alta calidad con cinta de cobre en el interior (modelo 400), o cinta de cobre doble (modelo 600). Muy buena conductividad, la perdida de carga eléctrica es mínima. Para todos los usuarios profesionales.

CARACTERÍSTICAS

			A 35%	A 60%	mm ²
Classic-mas 200	280 g	170 mm	250 A	200 A	25
Classic-mas 400	310 g	200 mm	400 A	300 A	35
Classic-mas 650	550 g	210 mm	600 A	500 A	70

Código	Descripción	Lote
WP21009	Classic-mas 200	1
53204	Classic-mas 400	1
WP21037	Classic-mas 650	1

ZBS



Pinzas de masa de uso profesional, con placa de cobre y contacto de cobre pleno. Buena relación precio y conductividad eléctrica.

CARACTERÍSTICAS

			A 35%	A 60%	mm ²
ZBS 35	235 g	-	200A	160 A	35
ZBS 70	190 g	-	400A	315 A	70
ZBS 90	220 g	-	600 A	500 A	95

Código	Descripción	Lote
090000340	ZBS-35	1
09000341	ZBS-70	1
09000342	ZBS-90	1

BRASS-MAS PRO



Pinzas de masa profesional de bronce con diseño moderno y optimizado. Fijación práctica del cable cerca de la superficie de contacto para una alta conductividad y una menor caída de carga posible. Ideal para uso industrial, soldaduras profesionales de espesores medianos a grandes.

Estándar: BS-638.5

CARACTERÍSTICAS

			A 35%	A 60%	mm ²
Brass-mas PRO 300	600 g	-	250 A	200 A	25
Brass-mas PRO 500	630 g	-	500 A	400 A	50

Código	Descripción	Lote
WP21046	Brass-mas PRO 300	1
WP21041	Brass-mas PRO 500	1

ML-MAS


ML-mas 300



ML-mas 500

Pinzas de masa de bronce con diseño tradicional y robusto.
Fijación del cable en el mango macizo.
Ideal para uso industrial y trabajos pesados.

Estándar: BS-638

CARACTERÍSTICAS

	kg	mm	A 35%	A 60%	mm ²
ML-mas 300	350 g	-	250 A	200 A	25
ML-mas 500	630 g	-	400 A	300 A	35

Código Descripción
Lote

D150215 ML-mas 300

1

D150216 ML-mas 500

1

X-MAS


Pinzas de masa profesional de bronce.

Fijación práctica del cable cerca de la superficie de contacto para una alta conductividad y una menor caída de carga posible.

Ideal para uso industrial, soldaduras de fuertes espesores y máquinas de soldar profesionales.

Ideales para uso industrial y pesado.

CARACTERÍSTICAS

	kg	mm	A 35%	A 60%	mm ²
X-mas 300	220 g	-	400 A	300 A	35
X-mas 400	270 g	-	500 A	400 A	50
X-mas 500	300 g	-	600 A	500 A	70

Código Descripción
Lote

B1300A X-mas 300

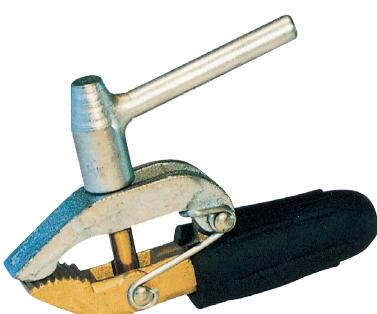
1

B2400A X-mas 400

1

B3500A X-mas 500

1

STRONG-MAS


Pinza de masa con sistema de fijación por tornillo para trabajos profesionales.

La ancha superficie de contacto y firmeza del contacto garantiza una conexión eléctrica perfecta (600 A)

Mango aislado para un trabajo seguro.

Idónea en uso semi-permanente o soldadura de conjuntos con vibraciones

Estándar: BS-638.5

CARACTERÍSTICAS

	kg	mm	A 35%	A 60%	mm ²
Strong-mas 600	910 g	-	600 A	450 A	50-70

Código Descripción
Lote

WP21044 Strong-mas 600

1

SCREW-MAS


Screw-mas 500

Screw-mas 600

Pinzas de masa de bronce con sistema de fijación por tornillo.

Fijación segura y firme con una gran superficie de contacto.

La superficie de apoyo máxima para una alta conductividad y una menor caída de carga posible.

Ideal para uso industrial y pesado.

Estándar: BS-638.5

CARACTERÍSTICAS

	kg	mm	A 35%	A 60%	mm ²
Screw-mas 500	203 g	-	500 A	400 A	50
Screw-mas 600	195 g	-	600 A	500 A	70
Screw-mas 1000	138 g	-	1000 A	-	95-120

Código Descripción
Lote

WP21042 Screw-mas 500

1

WP21043 Screw-mas 600

1

CONECTORES



Código	Descripción	Agujero	Lote
53316	16 mm ²	10 mm	10
53325	25 mm ²	12 mm	10
53335	35 mm ²	12 mm	10

ENCHUFES Y CONECTORES



PARA CABLES			
Código	Descripción	Ø	Lote
711P001003	Toma cable hembra - TB	10-25 mm ² (200A)	5
711P001103	Toma cable hembra- TB	35-50 mm ² (400A)	5
711P001203	Toma cable hembra - TB	50-70 mm ²	5
711P001303	Toma cable hembra - TB	70-95 mm ² (600A)	5
PARA MÁQUINA			
Código	Descripción	Ø	Lote
711P001004	Toma panel hembra - TEB	10-25 mm ²	1
711P001104	Toma panel hembra - TEB	35-50 mm ²	1
711P001204	Toma panel hembra - TEB	50-70 mm ²	1
711P001304	Toma panel hembra - TEB	70-95 mm ²	1

CEPILLOS



Código	Descripción	Lote
14008472	Cepillo 4 filas de acero	4
14008475	Cepillo 4 filas de acero inoxidable	4
14008480	Cepillo 4 filas de bronce	4
14008157	Cepillo Junior 3 filas de bronce (idóneo para boquillas de oxicorte)	4

CARACTERÍSTICAS

	Filas	Alambre	Ø del alambre
BR 1 Acero	4	Liso	0,30-0,35 mm
BR 2 Inox	4	Liso	0,30-0,35 mm
BR 5 Bronce	4	Ondulado	0,30-0,35 mm
BR Junior Bronce	3	Ondulado	0,15 mm

MARTILLO



Código	Descripción	Lote
WP21103	Martillo con mango metálico	1
WP21104	Martillo con mango de madera	1

HORNO PARA ELECTRODOS



Para mantener los electrodos en un recinto seco y caliente, hasta el momento de usarlos.
Disponibles en 110V y 240V, ambos funcionan con alimentación AC y DC.

Capacidad 7,3 kg, longitud máxima de los electrodos 450 mm, valores nominales 110 °C, 150 W.

Código	Descripción	Lote
53701	110V (AC-DC)	1
53702	230-240V (AC-DC)	1



MARCADORES SPRAYS Y QUÍMICOS

AEROSOLES

AEROSOL ANTI SALPICADURAS



ANTISPATTER GCE es un aerosol ecológico mentolado, sin silicona que permite proteger las superficies de las proyecciones y salpicaduras de soldadura.
 Se aplica con facilidad y con homogeneidad gracias al envase pulverizador de 400ml.
 Permite minimizar los trabajos posteriores de limpieza y los costos asociados.
 La necesidad de limpiar después de la soldadura se reduce al mínimo gracias a la ausencia de silicona en su composición.
 El aerosol incluye un componente mentolado, que aumenta la efectividad del producto, sin influenciar al resultado de la soldadura.

Código	Descripción	Lote
WP22001	ANTISPATTER 400 ml	25

AEROSOL ANTI SALPICADURAS, NO INFLAMABLE



ANTISPATTER NO INFLAMABLE 300 ML (400 G) / TANQUE DE 5 LITROS

GCE propone anti proyecciones de soldadura no inflamables, para los trabajos en sitio confinados como cisternas, canalizaciones, capacidades, en construcción naval y aplicaciones donde la soldadura se realiza en un sitio cerrado e no ventilado.
 Disponible en versión a pulverizar, en forma de aerosol de 300 g, con gas propelente no inflamable, o, en versión líquida, suministrado en tanques de 5 litros para aplicar sobre las superficies a proteger con pincel.

Código	Descripción	Lote
392P000071	ANTISPATTER 300 ml aerosol	25

CREMA ANTI SALPICADURAS 300 G



La crema **ANTISPATTER GCE** permite una protección de la boquilla de antorcha contra salpicaduras y proyecciones de soldadura.

Viene en un cómodo bote de 300 gramos, y, con solo sumergir la boquilla de antorchas en la crema, retirar el exceso sacudiendo ya puede comenzar a soldar con una boquilla de antorcha protegida.
 Permite reducir las paradas en el proceso y cambios y gastos de consumibles.

Código	Descripción	Lote
WP22009	CREMA ANTISPATTER 300 g	1

LIQUIDO ANTISPATTER



Antiaderente líquido a aplicar con cepillo.

Ideal contra las salpicaduras de soldadura y evitar que se adhieran a la boquilla de la antorcha o sobre las piezas que se están trabajando.

Permite reducir los trabajos post soldadura y entregar productos de más calidad.

Código	Descripción	Lote
WP22008	ANTISPATTER en tanque de 5	5
WP220080	ANTISPATTER en tanque de 25	25

ALICATE DE ANTORCHA MIG MAG



El alicate profesional multipropósito para antorchas MIG MAG, Permite todas las operaciones necesarias en procesos MIG, MAG, sin necesidad de esperar que se enfrie la antorcha

- Limpia las salpicaduras dentro de la boquilla de gas de antorchas MIG, MAG, sin necesidad de quitarla.
- Permite enroscar / desenroscar puntas de contacto.
- Forma para apretar la boquilla de gas.
- Zona para cortar el excedente de micro alambre antes de comenzar a soldar.

Código	Descripción	Lote
WP21106	Alicate profesional MIG MAG	1

DETECTOR DE FUGAS



Aerosol para la detección de fugas de uso industrial

No inflamable, ecológico.

APLICACIONES

- La detección de las fugas de elementos bajo presión,
- En las soldaduras de canalizaciones,
- En las uniones roscadas y a presión.

Código	Descripción	Idiomas	Lote
WP22028	GAS LEAK Detector 400 ml	(IT-FR-DE-GB-ES)	25

Aerosol para la detección de fugas compatible con oxígeno

Igual que el Aerosol destinado al uso estándar, pero certificado para la detección de fugas en casos de sistemas que incluyan oxígeno en alta presión.

Suministrado con un práctico manguito de aplicación para poder llegar a sitios poco accesibles, usando solo la cantidad de detector de fuga necesaria.

Código	Descripción	Idiomas	Lote
548900140303	GAZOBULE 400 ml*	(IT-FR-DE-GB-ES)	6

* Compatible con oxígeno

KIT DE DETENCIÓN DE DEFECTOS DE SOLDADURA (DPI)

REVISIÓN MEDIANTE LA PENETRACIÓN DE LAS UNIONES POR SOLDADURA



En primer lugar utilice el aerosol limpiador para preparar la superficie, retire toda grasa, aceite o suciedad para no influir en los resultados.

Apliquen el agente penetrante y esperen aproximadamente 15 minutos hasta que termine la penetración.

Retire con agua todo el agente penetrante que sobra y seque la superficie.

Aplicar el agente revelador, todo defecto de soldadura se evidencia sobre la superficie en aproximadamente 10 – 15 minutos.

	Código	Descripción	Lote
1 - Porosidad	1	PULITORE SPRAY	WP22030 Agente limpiador 400 ml*
2 - Grietas de fatiga	2	PENETRANTE SPRAY	WP22032 Agente penetrante 400 ml*
3 - Grietas por enfriamiento	3	RIVELATORE SPRAY	WP22034 Agente revelador 400 ml*

AEROSOL CON ZINC E INOX



Ideal para la protección de las superficies metálicas expuestas a la oxidación. Para una terminación perfecta después de soldar y dejar superficies protegidas.

Código	Descripción	Idiomas	Lote
WP22005	ZINCSPRAY 400 ml	(IT-FR-DE-GB-ES)	25
WP22005B	ZINCSPRAY 400 ml	(HU-RO-PL-PT-CZ)	25
WP220051	INOXSPRAY 400 ml	(IT)	12

AEROSOL MULTUSOS



MULTISPRAY es un agente penetrante, lubricante con cinco funciones:

- Agente penetrante para las tuercas y tornillos oxidados,
- Repelente de agua,
- Agente antioxidante que evita la corrosión,
- Lubricante universal,
- Pulidor de metales.

Ampliamente usado para aflojar las tuercas y sistemas atascados cuando no se puede calentar.

Las características lubricantes de este aerosol son de largo alcance, por lo que se convierte en un instrumento imprescindible para el uso universal en el taller.

Código	Descripción	Idiomas	Lote
WP22036	MULTISPRAY 400 ml	(IT-FR-DE-GB-ES)	25

MARCADORES

TIZA



En prácticos paquetes de 10 piezas

Marcador de tiza con jabón disponible en forma redonda o plana.
Porta tiza de protección de tiza para , evitar su ruptura y facilitar el máximo aprovechamiento del producto.

TIZA

Código	Descripción	Lote
548960080129	Plana	100
548960080130	Redonda	100



POR TA TIZA

Código	Descripción	Lote
548960080140	Plano	1
548960080141	Redondo	1

MARCADOR TÉRMICO THERMOMELT

La manera más rápida de medir la temperatura de una superficie.
Cuando la temperatura de la superficie alcance el valor deseado, la pintura se volverá transparente.

APLICACIONES

Amplia gama de temperaturas, para :

- Procesos de tratamiento térmicos,
- Precalentamiento de hierro fundido antes de su soldadura,
- Montajes en caliente o sencillamente,
- Protección de elemento sensibles como empaquetaduras de válvulas
- Con la versión de 100 grados para asegurar la ausencia de humedad antes de la soldadura.



Código	Descripción	Lote
548960086401	THERMOMELT 100°C	12
548900086562	THERMOMELT 121°C	12
548960084664	THERMOMELT 150°C	12
548960086410	THERMOMELT 175°C	12
548960086706	THERMOMELT 184°C	12
548960086516	THERMOMELT 200°C	12
548960086563	THERMOMELT 250°C	12
548960086626	THERMOMELT 300°C	12
548960086698	THERMOMELT 350°C	12
548960086734	THERMOMELT 400°C	12
548960086770	THERMOMELT 450°C	12
548960086807	THERMOMELT 500°C	12
548960086824	THERMOMELT 550°C	12
548960086842	THERMOMELT 600°C	12
548960086860	THERMOMELT 650°C	12
548960086870	THERMOMELT 700°C	12
548960086878	THERMOMELT 750°C	12
548960086887	THERMOMELT 800°C	12



MATERIAL DE APORTE PARA SOLDADURA

SOLDADURA BLANDA, FUERTE Y AUTÓGENA

El término soldadura ampara numerosas técnicas, solución a necesidades de juntar elementos de naturalezas similares o diferentes.

La soldadura Autógena, fuerte y blanda es un procedimiento ya más que centenario para juntar piezas metálicas entre sí; Nuestros primeros sopletes de soldar remontan al 1905 en Suecia y 1906 en Francia.

La autógena, la soldadura oxi-gas o con propano/butano, son métodos sin necesidad de energía eléctrica, económicos, sencillo y de mucha flexibilidad para juntar metales con o sin enriquecimiento de la zona de unión.

El material de aporte, sirve a llenar el hueco entre las 2 piezas a unir, creado por un chaflán, bisel, junta, tolerancia y/o darle mas grosor, fuerza y flexibilidad a la soldadura.

El metal de aporte se suministran en forma de varilla, hilo, pasta, cinta, lingote, anillo, granalla, polvo... la más común es la varilla con varios diámetros y largos, adaptados a la aplicación.

Las parte fundidas o soldadura es una continuidad de la mezcla más o menos homogénea del material de base y del material de aporte.

AUTÓGENA

Con en la soldadura autógena, se puede usar como material de aporte el mismo material de las partes a unir.

La soldadura autógena de los aceros al carbono, de los hierros pocos aliados, requiere una buena preparación de las piezas por juntar:

- Eliminar todo tipo de grasa, oxidación y otros elementos que podrían interferir y alterar la calidad de la soldadura,
- Se puede usar decapantes para obtener una mejor calidad de superficie, mojado de la soldadura.



VENTAJAS

- Procedimiento simple y rápido.
- Deformaciones reducidas.
- Resistencia mecánica de los metales unidos mantenida.

APLICACIONES

- Trabajo del hierro,
- Cerrajería y construcción metálica,
- Trabajo de chapa y reparación automotriz,
- Montaje de canalizaciones.

SOLDADURA FUERTE

El usar metales de aporte diferente de los materiales a unir permite una aleación de los elementos en la zona de soldadura.

La primera etapa a no pasar por alto para obtener una buena soldadura fuerte pasa por una buena preparación de los elementos a unir.

Eliminar toda grasa, pintura, barniz, con una limpieza con cepillo metálico, un buen desengrasado y una elección del material de aporte adecuados con sus decapantes adecuado si no están integrados en la varilla son 3 elementos esenciales que no puede compensar el arte del soldador.

VENTAJAS

- Permite aumentar resistencia a la corrosión.
- Flexibilidad de la unión.
- Resistencia mecánica con zonas periféricas a la unión enriquecidas con plata o níquel.

APLICACIONES

- La soldadura fuerte de los cobres, derivados y aliados permite uniones duraderas y de excelente resistencia mecánicas, térmica y físicas.
- Con cobre rojo, bronce y zamak, cupro-níquel y monel hay que usar decapantes adecuado.
- Con galvanizados, permite una unión sin volatilizar la capa protectora de zinc gracias a la temperatura por debajo de la fusión del zinc (910° C).
- Con hierros fundidos hay que prever los fenómenos de dilatación y contracción, que pueden producir roturas; el precalentamiento de las piezas a unir a 650° - 850° C, previo a la soldadura usando una llama neutra o ligeramente carburante lo puede prevenir (mecánica, mantenimiento y reparación de bastidores, reparación de máquinas agrícolas).

SOLDADURA BLANDA

El usar metales de aporte diferente de los materiales a unir con bajo punto de fusión se denomina soldadura blanda.

No hay que escatimar en preparación y la eliminación de todas grasa, pintura, barniz y suciedad, con una limpieza con cepillo metálico, lima o tela abrasiva y un buen desengrasado y preparación de las partes a juntar.

VENTAJAS

- Poco calentamiento de la partes a unir.
- Económico y sencillo de aplicación.
- De empleo fácil, con o sin oxígeno.
- No requiere gran destreza por parte del soldador para unir sin quemar.
- Poca inversión en equipo.

APLICACIONES

- Soldadura de canaletas de zinc,
- Soldadura de canalización de desagüe,
- Reparación de radiadores.

MATERIAL DE APORTE	SOLDADURA	PUNTO DE FUSIÓN	CARACTERÍSTICAS Y USO
Estaño -plomo	Blanda	180° a 250°C	Gran capilaridad, fontanería, carrocerías automóvil, industria eléctrica y electrónica.
Plata	Fuerte	600° a 700°C	Gran resistencia mecánica, gran mojabilidad, soldadura de aceros, inoxidable y cobre entre sí.
Cobre fosforoso	Fuerte	650° a 800°C	Buena fluidez, para soldadura de cobres, auto decapante sobre cobre rojo.
Bronce	Fuerte	900° a 950°C	Buena resistencia mecánica, para reparaciones y fabricación.
Acero	Autógena	1535°C	Homogeneidad de la junta con las partes por juntar

MATERIALES DE APORTE

MATERIALES DE APORTE CON PLATA

CARACTERÍSTICAS

- Baja temperatura de trabajo,
- Apariencias limpia de las juntas,
- Buena capilaridad,
- Buena mojabilidad,
- Asegura una buena resistencia mecánica,
- Buena conductividad eléctrica,
- Buena conductividad térmica,
- Buena resistencias a la corrosión.

VENTAJAS

- Mantiene las propiedades mecánicas de los materiales unidos gracias a su baja temperatura de trabajo.
- Tiempos reducidos de calentamiento y dilataciones asociadas.
- Penetración fácil y rápida de las parte unidas.
- Cantidad de material de aporte por usar mínima.
- Juntas estancas y resistentes a la corrosión.

MATERIALES DE APORTE SIN CADMIO

CARACTERÍSTICAS

La varillas comunes, cuaternarias son compuestas de plata, cobre, zinc y cadmio.

El cadmio es nocivo para la salud del soldador ya que sus vapores tóxicos se almacenan en los pulmones.

También dejan rastros para el usuario del conjunto soldado y en varios países, su uso está prohibido la industria farmacéutica, médica, de la alimentación o en las canalizaciones y redes de agua para consumo humano, ya que los elementos pesados (cadmio, plomo) le dan este gusto al agua y se vienen atascar en el hígado.

GCE para anticiparse en la región, y porque ya es una realidad y una norma en varios países para la industria alimenticia y medica propone una gama de varillas sin Cadmio, sin plomo.



VENTAJAS

- Garantiza que podrá aprovechar de sus nietos sin estar conectado a oxígeno en su vejez.
- Permite proponer al usuario de la canalización una red que no se va a romper a la primera vibración fuerte o por fatiga al mal resistir dilataciones/contracciones repetidas.
- Permite valorar su trabajo y proponer por un poco de plata sin cadmio una red de agua atóxica, sin elementos pesados y nocivos.

MATERIALES DE APORTE CON NÍQUEL

CARACTERÍSTICAS

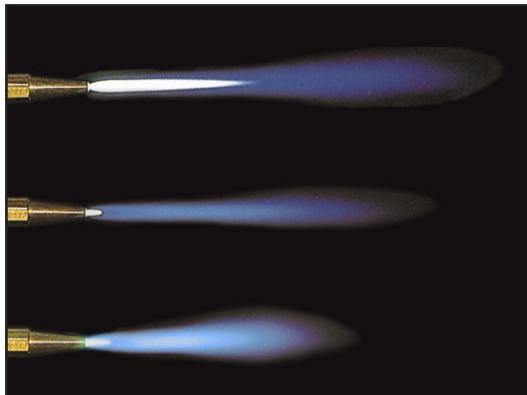
- Varilla de bronce enriquecida con níquel.
- Para la soldadura fuerte del acero, hierro fundido, aliados de cobre o de níquel.
- Reparación de herramientas, bastidores, conjunto tubulares y toda junta donde la solicitud mecánica es dura.
- Permite mantener una excelente resistencia y flexibilidad de la unión, permite evitar las clásicas roturas de soldadura o roturas justo al lado de la soldadura de conjuntos sometidos a esfuerzos, vibraciones y/o fuerzas alta

VENTAJAS

- Alta resistencia mecánica, manteniendo una excelente flexibilidad de la unión, para evitar esta roturas de soldadura o justo al lado de la soldadura.
- Excelente capilaridad y mojabilidad.
- Decapante incorporado a la varilla de una gran flexibilidad.
- Costo reducido y unión duradera.

TIPOS DE LLAMA DE SOLDADURA OXIACETILÉNICAS

Llama carburante, con exceso de acetileno. Dardo o llama primaria muy larga.



Llama Oxidante, con exceso de oxígeno. Dardo o llama primaria concentrada. Llama secundaria (reductora o interconal) inexistente.

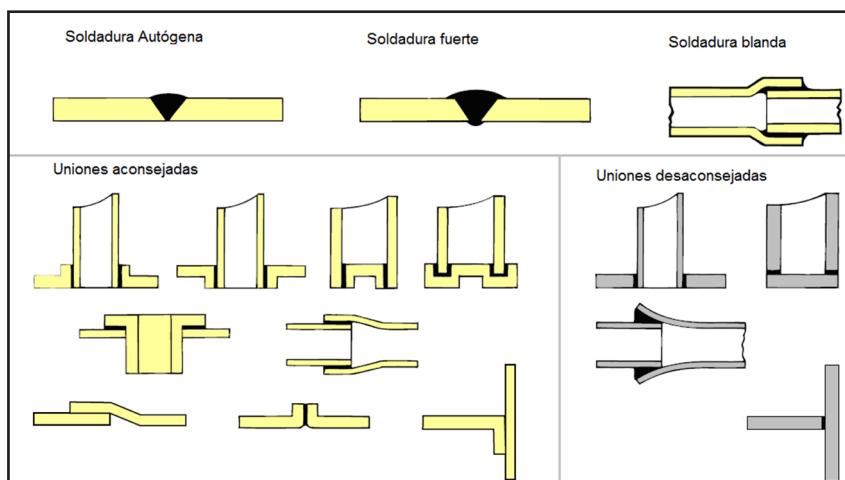
Llama neutra con llama primaria (dardo), secundaria (reductora o interconal) y penacho (cono externo).

- Soldadura de los hierros fundidos, del aluminio, del plomo y metales aliados con zinc,
- Soldadura blanda,
- Tratamientos de superficie.

- Soldadura de los bronces,
- Soldadura fuerte.

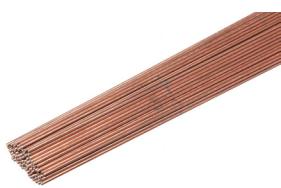
- Soldadura autógena de los aceros y hierros de construcción,
- Soldadura fuertes.

TIPOS DE UNIONES Y SOLDADURAS



VARILLAS DE HIERRO

GAZOFER



Para soldadura autógena de aceros suaves. Varilla recubierta de cobre para protegerla de la oxidación y una soldadura muy suave, sin ebullición ni escorias. A usar con oxígeno-acetileno (no oxi-propano), ajustando una llama neutra o ligeramente oxidante.

APLICACIONES

Soldar acero, fabricación, mantenimiento y reparación de estructuras metálicas, automóviles y otros vehículos. Soldaduras de tuberías, de circuitos de vapor o calefacción, montaje y reparación de calderas.

Código	Descripción	Largo	Ø	Lote
B100201K	GAZOFER Cu	1 m	1,5 mm (1/16")	10 kg
B100202K	GAZOFER	1 m	2,0 mm (5/64")	10 kg
B150340	GAZOFER	0,5 m	2,0 mm (5/64")	1 kg
B100203K	GAZOFER	1 m	2,5 mm (3/32")	10 kg
B100204K	GAZOFER	1 m	3 mm ($\pm 1/8"$)	10 kg
B150341	GAZOFER	0,5 m	3 mm ($\pm 1/8"$)	1 kg
B100205K	GAZOFER	1 m	4,0 mm (5/32")	10 kg
B100206K	GAZOFER	1 m	5 mm (3/16")	10 kg

CARACTERÍSTICAS

SE UTILIZA SIN DECAPANTE

Composición química (%): Fe (base) C=0,1 Si=0,2 Mn=0,5 P=0,02 S=0,02

Características mecánicas: Rm: 550 N/mm²; A%: 6

Intervalo de fusión: >1200° C

Normas: DIN EN ISO 10016-2

MUJFER



Varilla de hierro recocido (negro) para la soldadura de aceros al carbono y hierros. Ofrece una excelente flexibilidad y suavidad gracias al proceso de recocido.

APLICACIONES

Soldadura autógena de aceros y hierros en la construcción, estructuras metálicas, reparaciones agrícolas, trabajos de chapa y mecánica en general.

Código	Descripción	Largo	Ø	Lote
MA10005	Hierro cocido	1 m	2,0 mm (5/64")	10 kg
MA10010	Hierro cocido	1 m	3 mm ($\pm 1/8"$)	10 kg

CARACTERÍSTICAS

Composición química (%): Fe (base) C=0,06 Mn=0,4 Si=0,1

Intervalo de fusión: 1425 - 1540° C

Normas: DIN 8554: G-I; AWS A5.2: R 45

TABLA DE MATERIALES DE APORTE ACONSEJADOS SEGÚN ELEMENTOS A UNIR

METALES A UNIR	Cobre	Bronce	Hierro	Acero	Aluminio	Hierro fundido	Zinc	Pbomo
Cobre	Gazetaín Gazobronze Gazphos Gazargent	Gazetaín Gazargent	Gazetaín Gazargent	Gazetaín Gazargent	----	Gazargent Gazobronze	Gazetaín	Gazetaín
Bronce	Gazetaín Gazobronze Gazphos Gazargent	Gazetaín Gazobronze Gazargent	Gazetaín Gazargent	Gazetaín Gazargent	----	Gazargent	Gazetaín	Gazetaín
Hierro	Gazetaín Gazargent	Gazetaín Gazargent	Gazofer Gazobronze Gazetaín Gazargent Gazobronze Ni	Gazofer Gazobronze Gazetaín Gazargent Gazobronze Ni	----	Gazargent Gazobronze Gazobronze Ni	Gazetaín	Gazetaín
Acero	Gazetaín Gazobronze Gazargent	Gazetaín Gazargent	Gazofer Gazobronze Gazetaín Gazargent Gazobronze Ni	Gazofer Gazobronze Gazetaín Gazargent	----	Gazargent Gazobronze Gazobronze Ni	Gazetaín	Gazetaín
Aluminio	----	----	----	----	GAZALU	----	----	----
Hierro fundido	Gazargent	Gazargent	Gazargent	Gazargent	----	----	----	----
Zinc	Gazetaín	Gazetaín	Gazetaín	Gazetaín	----	----	Gazetaín	Gazetaín
Pbomo	Gazetaín	Gazetaín	Gazetaín	Gazetaín	----	----	Gazetaín	Gazetaín

VARILLAS DE ACERO INOXIDABLE, ALUMINIO Y BRONCE

GAZINOX 308



Metal de aporte para la soldadura de aceros inoxidables mediante soldadura autógena o soldadura TIG. Fusión suave sin ebullición ni formación de escoria.

APLICACIONES

Unir aceros inoxidables tipo : 18/8 o 304L, 304, 347, 321, con cromo inferior a 24% . Ideal para soldadura de tuberías, como primera capa de soldadura, carrocerías, reparación de calderas, trabajos de mantenimiento o sobre espesores delgadas, hasta 3 mm ($\approx 1/8''$).

ISO 14343-A: W 19 9 L

AWS A5.9: ER308L

Código	Descripción	Largo	Ø	Lote
B100302K	GAZINOX 308 L Si	1 m	1,2 mm (3/64")	5 kg
B100303K	GAZINOX 308 L Si	1 m	1,6 mm (1/16")	5 kg
B100304K	GAZINOX 308 L Si	1 m	2,0 mm (5/64")	5 kg

CARACTERÍSTICAS

Composición química (%): Fe (base) C=0,015 Cr=19,5 Ni=9,8 Si=0,42 Mn=1,8

Características mecánicas: Rm: 600 N/mm² Rp(0,2): 430 N/mm² A%: 38%

- Gazinox se usa sin decapante en soldadura TIG.
- Para una soldadura cómoda de los aceros inoxidables con llama, recomendamos para soldadores no expertos el uso del Gazargent 30% o 40%.

GAZINOX 316



Metal de aporte para la soldadura de aceros inoxidables mediante soldadura autógena o soldadura TIG. Fusión suave sin ebullición ni formación de escoria.

APLICACIONES

Unir aceros inoxidables tipo : 18/8/2 o 316, 316L. Temperatura de servicio de -120°C (-184°F) hasta +400°C (752°F). Usado en la industrias químicas y petroquímicas, refinerías, industrias alimentarias y soldadura de canalizaciones y tuberías.

ISO 14343-A: W 19 12 3 L

EN 12072-99: W 19 12 3 L

AWS A5.9-95: ER316L

DIN 8556-86: X2 CrNiMo 19.12

Código	Descripción	Largo	Ø	Lote
B100402K	GAZINOX 316 L Si	1 m	1,2 mm (3/64")	5 kg
B100403K	GAZINOX 316 L Si	1 m	1,6 mm (1/16")	5 kg
B100404	GAZINOX 316 L Si	1 m	2,0 mm (5/64")	5 kg
B100406K	GAZINOX 316 L Si	1 m	2,5 mm (3/32")	5 kg

CARACTERÍSTICAS

Composición química (%): Fe (base) C=0,02 Cr=18,6 Ni=12,4 Mo=2,8 Si=0,45 Mn=1,8

Características mecánicas: Rm: 650 N/mm² Rp(0,2): 450 N/mm² A%: 38%

- Gazinox se usa sin decapante en soldadura TIG.
- Para una soldadura cómoda de los aceros inoxidables con llama, recomendamos para soldadores no expertos el uso del Gazargent 30% o 40%.

GAZALU (AG5)



Varilla para soldadura de aleaciones de aluminio mediante la soldadura autógena o TIG.

Fusión suave sin ebullición ni formación de escoria.

APLICACIONES

Soldadura de todos los componentes de aluminio con Mg inferior a 5%. Soldadura de tuberías, reparaciones de automóvil, carrocería y trabajo de chapista, mantenimiento general, marino o de ferrocarril.

UNI S / DIN S: Al Mg 5

BS 2901 Pt 4: 5356

AFNOR: AG 5

AA: 5356

Código	Descripción	Largo	Ø	Lote
B110401K	GAZALU AG5	1 m	1,6 mm (1/16")	2 kg
B110403K	GAZALU AG5	1 m	2,0 mm (5/64")	2 kg
B110408K	GAZALU AG5	1 m	2,4 mm (3/32")	2 kg
B110404K	GAZALU AG5	1 m	3,2 mm (1/8")	2 kg

CARACTERÍSTICAS

Composición química (%): Al (base) Si=0,4 Fe=0,4 Cu=0,1 Mn= 1,0 Mg=5,0 otros

Características mecánicas: Rm: 300 N/mm²; A%: 30

Intervalo de fusión: 560 - 630° C

FLUX DECAPANTE



Decapante desoxidante en polvo para soldadura oxiacetilénica con metal de aporte de aluminio y de bronce.

Código

Descripción

B140112 Flux decapante Gazalu (bote de 200 gramos)

B140106 Flux decapante Gazobronze (bote de 250 gramos)

GAZALU ALUMINIO (AS12)



Varilla para soldadura de aleaciones de aluminio mediante la soldadura autógena y TIG. Soldadura de aluminio con Si>7%. Alta resistencia a tracción, corrosión. Baja temperatura de fusión.

APLICACIONES

Para soldadura de aluminio disimilares, fusión suave sin residuos ni escoria.

UNI S / DIN S: Al Si 12

BS 2901 Pt 4: N2

AFNOR: AS 12

AA: 4047

Código	Descripción	Largo	Ø	Lote
B110501K	GAZALU AS 12	1 m	2,0 mm (5/64")	2 kg
B110503K	GAZALU AS 12	1 m	3,2 mm (1/8")	2 kg

CARACTERÍSTICAS

Composición química (%): Al(base) Si=12,5 Fe=0,45 Cu=0,04 Mn= 0,09 Mg=0,04 altri

Características mecánicas: Rm: 160 N/mm²; A%: 15

Intervalo de fusión: 570 - 590° C

GAZOBRONZE CON SILICONA (SIN DECANTE)



Para la soldadura fuerte de metales ferreos y aleaciones de cobre, hierros fundidos, aceros, bronces y metales galvanizados. Soldadura con excelente resistencia mecánica, flexibilidad y buena resistencia a las vibraciones y esfuerzos repetidos generando fatiga.

Aleación de fluidez óptima a usar con decapante GAZOBRONZE B140106.

APLICACIONES

Soldadura de tuberías, mantenimiento, fabricación de sillería, soldadura en metal mecánica, reparación de automóviles, calderería y reparaciones de máquinas agrícolas e ingenios.

EN 1044 : CU302

DIN 8513 : L-CuZn39Sn

AWS A5-8: RB CuZn-A

Código	Descripción	Largo	Ø	Lote
B130101K	GAZOBRONZE NU/NUDO	1 m	1,5 mm (1/16")	10 kg
B130102K	GAZOBRONZE NU/NUDO	1 m	2,0 mm (5/64")	10 kg
B130103K	GAZOBRONZE NU/NUDO	1 m	2,5 mm (3/32")	10 kg
B130104K	GAZOBRONZE NU/NUDO	1 m	3 mm (±1/8")	10 kg
B130105K	GAZOBRONZE NU/NUDO	1 m	4,0 mm (5/32")	10 kg

CARACTERÍSTICAS

Composición química (%): Cu=59 Zn=39,8 Si=0,2 altri

Características mecánicas: Rm: 450 N/mm²; A%: 35

Intervalo de fusión: 870-890° C

USAR decapante GAZOBRONZE -B140106 (250g).

GAZOBRONZE (CON DECAPANTE)



Para la soldadura fuerte de metales ferreos y aleaciones de cobre, hierros fundidos, aceros, bronces y metales galvanizados. Soldadura con excelente resistencia mecánica, flexibilidad y buena resistencia a las vibraciones y esfuerzos repetidos generando fatiga.

Aleación de fluidez óptima, con decapante integrado para soldaduras sin evaporación del zinc en los aceros galvanizados.

APLICACIONES

Soldadura de tuberías, mantenimiento, fabricación de sillería, soldadura en metal mecánica, reparación de automóviles, calderería y reparaciones de máquinas agrícolas e ingenios.

EN 1044 : CU302

DIN 8513 : L-CuZn39Sn

AWS A5-8: RB CuZn-Al

Código	Descripción	Largo	Ø	Lote	Peso
B130201	GAZOBRONZE	1 m	1,5 mm (1/16")	174 pcs	2,9 kg
B130202	GAZOBRONZE	1 m	2,0 mm (5/64")	120 pcs	3,5 kg
B130203	GAZOBRONZE	1 m	2,5 mm (3/32")	80 pcs	3,5 kg
B130204	GAZOBRONZE	1 m	3 mm (±1/8")	60 pcs	3,75 kg
B130205	GAZOBRONZE	1 m	4,0 mm (5/32")	40 pcs	4,4 kg

Código	Descripción	Largo	Ø	Lote	Peso
B150318	GAZOBRONZE	0,5 m	2,0 mm (5/64")	estuche	1 kg
B150319	GAZOBRONZE	0,5 m	3 mm (±1/8")	estuche	1 kg

CARACTERÍSTICAS

Composición química (%): Cu=59 Zn=39,8 Si=0,2 altri

Características mecánicas: Rm: 450 N/mm²; A%: 35

Intervalo de fusión: 870-890° C

GAZOBRONZE NI



Para la soldadura fuerte de gran resistencia mecánica de metales ferreos y aleaciones de cobre, hierros fundidos, aceros, bronces y metales galvanizados. Soldadura con gran resistencia mecánica, flexibilidad y excelente resistencia a las vibraciones y esfuerzos repetidos generando fatiga. Los 10% de níquel de la aleación brindan una resistencia mayor, con decapante integrado para soldaduras de conjuntos fuertemente solicitados.

APLICACIONES

Soldadura de mantenimiento por excelencia, reparación de todos elementos sometido a vibraciones y esfuerzos repetidos. Soldadura de tuberías, soldadura en metal mecánica y reparaciones de máquinas agrícolas e ingenios o en obras publicas.

EN 1044 : CU305

DIN 8513 : L-CuNi10Zn

AWS A5-8: RBCuZn-D

ISO 3677 : B-Cu49ZnNi(Si)-890/920

Código	Descripción	Largo	Ø	Peso
B150322	GAZOBRONZE Ni	1 m	2,0 mm (5/64")	1 kg
B150323	GAZOBRONZE Ni	1 m	3 mm ($\pm 1/8"$)	1 kg

CARACTERÍSTICAS

Composición química (%): Cu=48 Zn=41,6 Ni=10,0 otro=0,4

Características mecánicas: Rm: 750 N/mm²; A%: 25

Intervalo de fusión: 890-920° C

Aleación con revestimiento, que no necesita de elemento desoxidante. En caso necesario es posible usar además del decapante incluido en el revestimiento el decapante GAZOBRONZE B140106 (250 g).

LA SOLDADURA POR CAPILARIDAD

La soldadura por capilaridad tiene lugar cuando a la unión de un tubo y un accesorio, después de su calentamiento, se le aporta un metal que se funde al contacto con ellos. Debido al fenómeno de capilaridad, el metal fundido asciende y se extiende en cualquier sentido, por el reducido espacio que queda entre la pared del tubo y la del accesorio; con ello, al enfriarse se consigue una unión totalmente hermética. Para una buena soldadura.

- Deben limpiarse muy bien las piezas mecánicamente y con decapante para cobre con otros materiales y si desea garantizar una soldadura sin fallo.
- Aplicar llama sobre la superficie hasta que alcance un color rojo cereza.
- Ambas piezas deben estar a la misma temperatura, porque en caso contrario, la varilla fluirá hacia la pieza más caliente por capilaridad.
- Caliente la varilla con la llama e introduzcalo luego en el bote de decapante para que el fundente se adhiera a la varilla. (Si se utiliza una varilla ya revestida con fundente, este paso debe eliminarse).
- Una vez que la varilla está impregnada con fundente y las piezas han alcanzado la temperatura adecuada, acerque la varilla hacia la unión y coloque la llama encima, fundiéndola.
- La varilla entonces se funde y fluye hacia el área calentada, mantener lo suficiente la llama para una unión fuerte de las piezas.

El resultado final de la soldadura será tanto mejor cuando más favorezcamos el principio de capilaridad.

Esto se consigue observando lo siguiente:

1. Distancia mínima entre paredes. A menor distancia entre paredes, mayor altura alcanza el líquido, en este caso el material de aporte fundido. El gráfico de la derecha nos proporciona la relación directa entre ambos parámetros.

2. Temperatura suficientemente alta y mantenida, para que el material fundido ascienda al máximo.

3. Mantenimiento de la regularidad de las superficies que forman el espacio entre paredes.

Esto se consigue con un buen corte del tubo y posterior eliminación de rebabas, calibrado (y calibrado de nuevo si es necesario) de los extremos a unir, una buena limpieza mecánica (utilizando cepillos o lanas no abrasivos) y química (usar el decapante, desoxidante adecuado les dará el punto de aplicación de la varilla y un buen agarre)

4. Usando materiales de aporte con las adecuadas propiedades capilares. Dependiendo de las distancias entre pares, materiales a soldar fluidos a transportar o esfuerzos y vibraciones a soportar, ofrecemos soluciones para una gran variedad de aplicaciones.



VARILLAS DE COBRE Y PLATA

GAZPHOS 01 - VARILLA DE COBRE / FÓSFORO



Para la soldadura de aleaciones de cobre. Soldadura de tubos de cobre y de tuberías. Aleación de cobre con 7% de fósforo con bajo punto de fusión para la soldadura del cobre sin usar desoxidantes.

Soldadura con efecto capilar para distancias entre paredes de tubo de 0,05 a 0,18 mm (.002-.007").

APLICACIONES

Para la soldadura de tuberías cobre estáticas en calefacción y circuitos de agua cuando se busca canalizaciones libre de plomo, metales pesados, resistentes en el tiempo. GAZPHOS 01 se usa con el soplete de soldar oxiacetileno u oxipropano, con un ajuste neutral de la llama.

EN 1044: CP202

DIN 8513: L-CuP7

AWS A5-8: BCuP-2

ISO 3677: B-Cu93P 710-825

Código	Descripción	Largo	Ø	Lote
B130405	GAZPHOS 01	0,5 m	2,0 mm (5/64")	1 kg

CARACTERÍSTICAS

Composición química (%): Cu=93 P=7

Características mecánicas: Rm: 500 N/mm²; A%: 4

Intervalo de fusión: 710-820° C

La aleación de cobre es autodesoxidante. Para la soldadura de bronce utilizar el producto desoxidante FLUXOBRAZ ATG, código B140 110 (150 g).

GAZPHOS 02 - VARILLA DE COBRE, FÓSFORO CON 2% DE PLATA



Para la soldadura de aleaciones de cobre. Soldadura de tubos de cobre y de tuberías por capilaridad. Aleación ternaria de cobre, fósforo y 2 % de plata, para la soldadura de aleaciones de cobre. Soldadura idónea con distancias entre paredes de tubo de 0,05 a 0,13mm (.002-.005").

Soldadura con efecto capilar favorecido por un rango de fusión más amplio y un flujo más continuo.

APLICACIONES

Para la soldadura de tuberías cobre estáticas en calefacción y circuitos de agua en regiones con fuertes variaciones de temperatura, industria del frío. GAZPHOS 02 se usa con el soplete de soldar oxiacetileno u oxipropano, con un ajuste neutral de la llama.

EN 1044 : CP105

DIN 8513 : L-Ag2P

AWS A5-8 : BCuP-6

ISO 3677 : B-Cu91PAg 650-820

Código	Descripción	Largo	Ø	Lote
B130801	GAZPHOS 2	0,5 m	2,0 mm (5/64")	1 kg
B130802	GAZPHOS 2	0,5 m	2,0 mm (5/64")	500 g

CARACTERÍSTICAS

Composición química (%): Cu=91 P=7 Ag=2

Características mecánicas: Rm: 550 N/mm²; A%: 6

Intervalo de fusión: 650-820° C

Aleación auto decapante con el cobre gracias al fósforo que se volatilizará totalmente si la unión esta bien calentada. Para la soldadura de bronces utilizar el decapante FLUXOBRAZ, código B140110 (150 g).

GAZPHOS 05 - VARILLA DE COBRE, FÓSFORO Y 5% DE PLATA



Para la soldadura de aleaciones bronce y del cobre. Soldadura de tubos de cobre y de tuberías por capilaridad. Aleación ternaria de cobre, fósforo y 5 % de plata, para la soldadura del cobre y del bronce. Soldadura con efecto capilar para distancias entre paredes de tubo de tolerancias difícil de controlar de 0,08 a 0,13mm (.003-.006").

Soldadura con efecto capilar favorecido por un rango de fusión amplio una mayor resistencia mecánica y un flujo más continuo.

APLICACIONES

Para la soldadura de tuberías de cobre sometidas a esfuerzos y para la industria de la refrigeración y eléctrica. Para barras de conducción en motores eléctricos, retornos de evaporadores de la industria de la refrigeración y reparaciones de la industria en general. GAZPHOS 05 se usa con el soplete de soldar oxiacetileno u oxipropano, con un ajuste neutral de la llama.

EN 1044: CP104

DIN 8513: L-Ag5P

AWS A5-8: BCuP-3

ISO 3677: B-Cu89PAg 650-810

Código	Descripción	Largo	Ø	Lote
B130502	GAZPHOS 5	0,5 m	2,0 mm (5/64")	250 g

CARACTERÍSTICAS

Composición química (%): Cu=89 P=6 Ag=5

Características mecánicas: Rm: 650 N/mm²; A%: 8

Intervalo de fusión: 650-810° C

Aleación auto decapante con el cobre gracias al fósforo que se volatilizará totalmente si la unión esta bien calentada. Para la soldadura de bronces utilizar el decapante FLUXOBRAZ, código B140110 (150 g).

SOLDADURA CON ALEACIONES DE PLATA

La soldadura a la plata es un procedimiento en el cual se suelda con una aleación de plata y otros metales como cobre, zinc, estaño, níquel, fósforo, cadmio y un fundente o decapante.

Este tipo de soldadura es utilizado en muchas industrias para producción de serie, instalaciones de redes de gas, refrigeración u otros fluidos y mantenimiento o reparación y trae las siguientes ventajas:

Este tipo de soldadura, al no fundirse los elementos a unir permite un mejor control del proceso y de las tolerancias finales, además de no ser necesario un proceso secundario para mejorar el acabado superficial.

Permite soldar materiales muy disímiles, ya que como lo que une es el material que se funde, no importa que los materiales a unir tengan distintos puntos de fusión.

No hay una gran zona afectada térmicamente. Es fácilmente automatizable y sirve para producciones elevadas.

Este tipo de soldadura sirve como "amortiguador", la plata dando flexibilidad entre los materiales unidos, mejorando la resistencia a la fatiga.

El fundente, flux o decapante es un producto químico usado en el proceso de soldadura con plata. Sirve para, aislar del contacto del aire, disolver y eliminar los óxidos que pueden formarse, favorecer el "mojado" del material base por el metal de aportación fundido, consiguiendo que el metal de aportación pueda fluir y se distribuya en la unión.

Proponemos decapante en forma de polvo, pasta/flux o directamente incorporado fuera o dentro de la varilla y son mezclas de muchos componentes químicos, entre los que están los boratos, floruros, bórax, ácido bórico y los agentes mojantes.

La cantidad de flux a aportar depende de la calidad de la preparación de las piezas, habilidad del soldador, necesidad de rentabilizar, optimizar la proporción de decapante / metal de aporte en la soldadura.

A continuación, indicamos la proporción para cada varilla con decapante incorporado para ayudarles a optimizar sus procesos.

GAZPHOS 06 ATG- VARILLA DE COBRE, FÓSFORO Y 6% DE PLATA



Para la soldadura de aleaciones bronce y del cobre. Soldadura de tubos de cobre y de tuberías por capilaridad. Aleación cuaternaria de cobre-fósforo-plata-níquel, con 6% de plata certificado ATG para la soldadura de canalizaciones de gas en baja presión.

Soldadura perfecta con distancias entre paredes de tubo de 0,05 a 0,13mm (.002-.005").

APLICACIONES

Para la soldadura de tuberías de gas natural y GLP en baja presión. GAZPHOS 06 se usa con el soplete de soldar oxiacetileno u oxipropano, con un ajuste neutral de la llama.

NFA 81-362 (12/2010): CuP291 EN 1044: CP103 DIN 8513: L-Ag6PNi

ISO 3677: B-Cu87PAg(Ni)-645/725

Código	Descripción	Largo	Ø	Lote
B131003	GAZPHOS 6 B ATG	0,5 m	2,0 mm (5/64")	1 kg
B131004	GAZPHOS 6 B ATG	0,5 m	2,0 mm (5/64")	500 g
B131005	GAZPHOS 6 B ATG	0,5 m	2,0 mm (5/64")	250 g

CARACTERÍSTICAS

Composición química (%): Cu=86,6 P=7,3 Ag=6,0 Ni=0,1

Características mecánicas: Rm: 650 N/mm²; A%: 8

Intervalo de fusión: 645-725°C

A utilizar con el decapante FLUXOBRAZ ATG, código B140110 (150 g).

GAZPHOS 15 - VARILLA DE COBRE, FÓSFORO Y 15% DE PLATA



Para la soldadura de aleaciones bronce, del latón y del cobre. Soldadura de tubos de cobre y de tuberías por capilaridad. Aleación de fósforo y cobre con 15 % de plata, para la soldadura del cobre y del bronce y uniones que pueden sufrir calentamientos hasta 400°C sin sufrir cambios en sus características.

Soldadura con gran ductilidad gracias al 15% de plata, excelente capilaridad para distancias entre paredes de 0,025 a 0,13mm (.001-.006").

APLICACIONES

Para la soldadura de tuberías de cobre sometidas a grandes esfuerzos, para la industria del frío o cuando se busca una soldadura fácil de mecanizar. GAZPHOS 15 se usa con el soplete de soldar oxiacetileno u oxipropano, con un ajuste neutral de la llama.

EN 1044: CP102 DIN 8513: L-Ag15P AWS A5-8: BCuP-5

ISO 3677: B-Cu80AgP 650-800

Código	Descripción	Largo	Ø	Lote
B130901	GAZPHOS 15	0,5 m	2,0 mm (5/64")	1 kg
B130902	GAZPHOS 15	0,5 m	2,0 mm (5/64")	250 g

CARACTERÍSTICAS

Composición química (%): Cu=80,0 P=5,0 Ag=15,0

Características mecánicas: Rm: 650 N/mm²; A%: 10

Intervalo de fusión: 650-800°C

Aleación auto decapante con el cobre.

Para la soldadura de bronces utilizar el decapante FLUXOBRAZ, código B140110 (150 g).

GAZARGENT 20 - VARILLA CON 20% DE PLATA Y DECAPANTE



Soldadura fuerte de los cobres, broncees, metales ferrosos, aleaciones con níquel y soldadura económica de los aceros inoxidables para soldadores expertos. Soldadura a baja temperatura de superficie de contacto difícil de controlar, soldadura de tuberías por capilaridad.
Aleación cuaternaria de cobre-plata-zinc-silicio con gran capilar y mojabilidad, sin cadmio ni plomo para soldaduras libres de componentes tóxicos.
Varilla con revestimiento decapante extra flexible, muy difícil de romper aunque la varilla esté doblada.
Soldadura con gran ductilidad gracias al 20% de plata, excelente capilaridad para distancias entre paredes no se pueden controlar.

APLICACIONES

Para la soldadura de tuberías sometidas a esfuerzos y altas temperaturas, para la industria del frío o cuando se busca una soldadura fácil de mecanizar. Aleación económica de plata. Usada para reparación de válvulas y piezas de bronce y latón, gafas, luminarios y soldaduras en general cuando se busca una soldadura limpia y resistente, de color latón. GAZARGENT 20 se usa con el soplete de soldar oxiacetileno u oxipropano, con un ajuste neutral de la llama.

ISO 3677: B-Cu46ZnAgSi-690/810

EN 1044: close to AG206

DIN 8513: L-Ag20

VARILLA CON DECAPANTE REDUCIDO

Código	Descripción	Largo	Ø	% decap.	Var./Lote	Lote
B130905	GAZARGENT 20	0,5 m	2,0 mm (5/64")	26%	14	250 g

VARILLA CON CAPA FUERTE DE DECAPANTE

Código	Descripción	Largo	Ø	% decap.	Var./Lote	Lote
B130950	GAZARGENT 20	0,5 m	2,0 mm (5/64")	40%	45	1 kg

CARACTERÍSTICAS

Composición química (%): Ag20 Cu46 Zn33,8 Si0,2

Características mecánicas: Rm: 400 N/mm² A%: 20

Intervalo de fusión: 690-810°C

Varilla revestida con decapante, en caso necesario o para la preparación de las piezas a unir, puede usar con la pasta decapante FLUXOBRAZ ATG ref. B140110 (150 g), o el polvo GAZARGENT 750 ref. B140115 (80 g).

GAZARGENT 30 - VARILLA CON 30% DE PLATA Y DECAPANTE



Soldadura fuerte de los cobres, broncees, metales ferrosos como aceros de bajo carbón y baja aleación, aleaciones con níquel y soldadura de los aceros inoxidables.

Aleación cuaternaria de cobre-plata-zinc-estaño con gran capilar y mojabilidad, sin cadmio ni plomo para soldaduras libres de componentes tóxicos.

Varilla con revestimiento decapante extra flexible, muy difícil de romper aunque la varilla esté doblada.

Soldadura con gran ductilidad gracias al 30% de plata, soldadura de tuberías por capilaridad con distancias entre paredes difícil de controlar. Excelente resistencia, libre de porosidad y alta fluidez, alta conductividad eléctrica y excelente ductilidad.

APLICACIONES

Para la soldadura de tuberías sometidas a grandes esfuerzos, para la industria del frío en instalaciones de climatizadores, intercambiadores de calor y reparaciones eléctricas de alta conductividad. Para calzar pastillas de carburo de tungsteno, soldaduras en general cuando se busca una soldadura limpia y resistente, de color latón claro. GAZARGENT 30 se usa con el soplete de soldar oxiacetileno u oxipropano, con un ajuste neutral de la llama.

ISO 3677: B-Cu36ZnAgSn-665/755

EN 1044: AG107

DIN 8513: L-Ag30Sn

ISO 17672: Ag 130

Código	Descripción	Largo	Ø	% decap.	Var./Lote	Lote
B130607	GAZARGENT 30	0,5 m	2,0 mm (5/64")	26%	14	250 g

CARACTERÍSTICAS

Composición química (%): Ag30 Cu36 Zn32 Sn2

Características mecánicas: Rm: 500 N/mm² A%: 18

Intervalo de fusión: 665-755°C

Varilla revestida con decapante, en caso necesario o para la preparación de las piezas a unir, puede usar con la pasta decapante FLUXOBRAZ ATG ref. B140110 (150 g), o el polvo GAZARGENT 750 ref. B140115 (80 g).

DECAPANTE GAZARGENT 750 Y FLUXOBRAZ ATG



B140115



B140110

El decapante FLUXOBRAZ es idóneo para soldar con varilla con un contenido de plata de hasta 30% y el decapante GAZARGENT 750 con las varillas superior a 20% de plata.

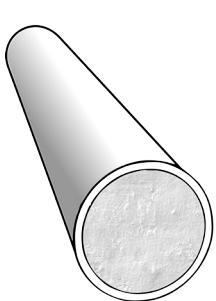
Permiten disolver sustancias indeseables en las superficies a soldar y prevenir la formación de óxidos.

Aseguran la formación de una buena unión, protegiendo de la oxidación el metal de relleno y reduciendo la tensión superficial, permitiendo un flujo libre y perfecto de las aleaciones.

Después de soldar, se retira los residuos con agua caliente.

Código	Descripción	Peso	Lote
B140110	FLUXOBRAZ ATG	150 g	1
B140115	Polvo GAZARGENT 750	80 g	1

GAZARGENT 34 - VARILLA TUBULAR CON 34% DE PLATA



Sin costura, para garantizar la integridad y calidad del decapante y de su soldadura

La varilla tubular GAZARGENT 34 es una innovación que permite aumentar productividad y precisión en la soldadura además de reducir gastos y trabajos de limpieza posterior.

El decapante está confinado en una varilla tubular (sin costura), que garantiza la estabilidad de las características del decapante y permite reducir su proporción al mínimo: 12%.

Para la soldadura fuerte de los cobres, bronces, metales ferrosos como aceros de bajo carbón y baja aleación, aleaciones con níquel y soldadura de los aceros inoxidables.

Aleación cuaternaria de cobre-plata-zinc-estaño con gran capilar y mojabilidad sin cadmio, ni plomo para soldaduras libres de componentes tóxicos.

Soldadura con gran ductilidad gracias al 34% de plata, soldadura de tuberías por capilaridad con distancias entre paredes difícil de controlar. Excelente resistencia, libre de porosidad y alta fluidez, alta conductividad eléctrica y excelente ductilidad.

APLICACIONES

Soldadura universal para todo tipo de materiales como cobre, bronce, acero y acero inoxidable.

Para redes de gases medicinales o de gases de pureza hasta 5.0

Soldadura de tuberías de gas o canalización sometidas a grandes esfuerzos, para la industria del frío, instalaciones de climatizadores o intercambiadores de calor.

Industria del automóvil, aeronáutica y fabricación de electrodoméstico y reparaciones eléctricas de alta conductividad.

Para calzar pastillas de carburo de tungsteno, joyería, óptica, trabajos de precisión y soldaduras en general cuando se busca una soldadura limpia y resistente.

GAZARGENT 5034 se usa con el soplete de soldar oxi-acetileno u oxi-propano, con un ajuste neutral de la llama.

VENTAJAS

- Protección de los operadores (sin contacto con el decapante)
- Ausencia de residuos después de la soldadura
- Penetración y mojabilidad insuperable
- Gran fluidez y excelente capilaridad hasta con espacio entre paredes difícil de controlar.
- Fuerte reducción de las emisiones de humos durante la aplicación
- Excelente relación decapante / metal y aumento de la rentabilidad
- Menos calor necesario en comparación con hilos macizos
- Reducción de los trabajos de limpieza post soldadura y optimización del proceso.
- Facilidad de almacenamiento y transporte

EN 1044 : AG106

DIN 8513 : L-Ag34Sn

ISO 17672 : Ag 134

ISO 3677 B-Cu36AgZnSn- 630/730

Código	Descripción	Largo	Ø	% decap.	Var./Lote	Lote
B130651	GAZARGENT 34	0,5 m	1,6 mm	12%	150	100 gr

CARACTERÍSTICAS

Composición química (%): Ag34 Cu36 Zn27 Sn3

Características mecánicas: Rm: 500 N/mm² A%: 20

Intervalo de fusión: 630-730°C

GAZARGENT 40 - VARILLA CON 40% DE PLATA



Soldadura fuerte de los cobres, bronces, metales ferrosos, aleaciones con níquel y soldadura de los aceros inoxidables, todo los metales, salvo el aluminio. Aleación cuaternaria de cobre-plata-zinc-estaño de uso universal. Sin cadmio ni plomo para soldaduras libres de componentes tóxicos.

Soldadura universal, con gran ductilidad gracias al 40% de plata, excelente capilaridad y mojabilidad para soldadura de canalizaciones de agua y gas con distancias entre paredes delgadas o difíciles de controlar.

Excelente resistencia, libre de porosidad y alta fluidez, alta conductividad eléctrica y excelente ductilidad y extraordinaria facilidad para soldar casi todos los metales en uniones disímiles, libre de oxidación.

APLICACIONES

Fabricación con alta velocidad de trabajo de tuberías de fluidos y gas de alta presión, sometida a grandes esfuerzos y variaciones de temperaturas, como en la industria del frío. Reparaciones y soldadura en general cuando se busca una soldadura de aspecto excelente, limpio y resistente, de color plata ligeramente amarillo. Para la industria alimenticia, farmacéutica, química y de la salud.

GAZARGENT 40 se usa con el soplete de soldar oxiacetilénico u oxipropano, con un ajuste neutral de la llama.

ISO 3677: B-Ag40CuZnSn-650/710

EN 1044: AG105

DIN 8513: L-Ag40Sn

ISO 17672: Ag 140

AWS A5.8: BAg-28

Código	Descripción	Largo	Ø	Var./Lote	Lote
B130703	GAZARGENT 40 NU	0,5 m	1,5 mm (1/16")	32	250 g
B150325	GAZARGENT 40 NU	0,5 m	2,0 mm (5/64")	8	100 g
B150326	GAZARGENT 40 NU	0,5 m	2,0 mm (5/64")	20	250 g
B130702	GAZARGENT 40 NU	0,5 m	2,0 mm (5/64")	80	1 kg

CARACTERÍSTICAS

Composición química (%): Ag40 Cu30 Zn28 Sn2

Características mecánicas: Rm: 500 N/mm² A%: 17

Intervalo de fusión: 650-710°C

Usar con decapante GAZARGENT 750 ref. B140115 (80 g).

GAZARGENT 40 - VARILLA CON 40% DE PLATA Y DECAPANTE



Soldadura fuerte de los cobres, bronces, metales ferrosos, aleaciones con níquel y soldadura de los aceros inoxidables, todo los metales, salvo el aluminio. Aleación cuaternaria de cobre-plata-zinc-estaño de uso universal. Sin cadmio ni plomo para soldaduras libres de componentes tóxicos.

Varilla con revestimiento decapante extra flexible, muy difícil de romper aunque la varilla esté doblada.

Soldadura universal, con gran ductilidad gracias al 40% de plata, excelente capilaridad y mojabilidad para soldadura de canalizaciones de agua y gas con distancias entre paredes delgadas o difíciles de controlar.

Excelente resistencia, libre de porosidad y alta fluidez, alta conductividad eléctrica y excelente ductilidad y extraordinaria facilidad para soldar casi todos los metales en uniones disímiles, libre de oxidación.

APLICACIONES

Soldadura de tuberías sometidas a grandes esfuerzos y temperaturas, para la industria del frío, en instalaciones de climatizadores o reparaciones eléctricas de motores, barras de transmisión, unión de conductores, interruptores. Reparaciones y soldadura en general cuando se busca una soldadura de aspecto excelente, limpio y resistente, de color plata ligeramente amarillo. Para la industria alimenticia, farmacéutica, química y de la salud. GAZARGENT 40 se usa con el soplete de soldar oxiacetileno u oxipropano, con un ajuste neutral de la llama.

ISO 3677: B-Ag40CuZnSn-650/710

EN 1044: AG105

DIN 8513: L-Ag40Sn

ISO 17672: Ag 140

AWS A5.8: BAg-28

VARILLA CON DECAPANTE REDUCIDO

Código	Descripción	Largo	Ø	% decap.	Var./Lote	Lote
MA40020	GAZARGENT 40	0,5 m	1,5 mm	30%	90	1 kg
B130609	GAZARGENT 40	0,5 m	2 mm	24%	60	1 kg
B130611	GAZARGENT 40	0,5 m	2 mm	24%	15	250 g
B130612	GAZARGENT 40	0,5 m	2 mm	24%	6	100 g

VARILLA CON CAPA FUERTE DE DECAPANTE

Código	Descripción	Largo	Ø	% decap.	Var./Lote	Lote
B130620	GAZARGENT 40	0,5 m	2 mm	40%	45	1 kg

CARACTERÍSTICAS

Composición química (%): Ag40 Cu30 Zn28 Sn2

Características mecánicas: Rm: 500 N/mm² A%: 17

Intervalo de fusión: 650-710°C

Varilla revestida con decapante, en caso necesario o para la preparación de las piezas a unir, puede usar con el decapante GAZARGENT 750 ref. B140115 (80 g).

GAZARGENT 55 - VARILLA CON 55% DE PLATA Y DECAPANTE



Soldadura fuerte de todos los metales, salvo el aluminio.

Aleación cuaternaria de cobre-plata-zinc-estaño, sin cadmio ni plomo para soldaduras libres de componentes tóxicos.

Varilla con revestimiento decapante extra flexible, muy difícil de romper aunque la varilla esté doblada.

Soldadura con gran ductilidad gracias al alto contenido de 55% de plata; insuperable capilaridad y mojabilidad para soldadura de canalizaciones de agua, bebidas y gas de alta presión.

Excelente resistencia, libre de porosidad, excelente ductilidad, alta fluidez y extraordinaria facilidad para soldar casi todos los metales en uniones disímiles con una soldadura libre de oxidación.

APLICACIONES

Soldadura de tuberías de gases medicinales, gases de laboratorio o en industrial de la alimentación. Fabricación y reparaciones en general cuando se busca una soldadura de aspecto excelente, libre de tóxicos, limpio y resistente, con metales disimilares. Soldadura de color plata de aspecto profesional en canalizaciones de acero inoxidable. Para la industria alimenticia, farmacéutica, química y de la salud y del frío. GAZARGENT 55 se usa con el soplete de soldar oxiacetileno u oxipropano, con un ajuste neutral de la llama.

ISO 3677: B-Ag55ZnCuSn-630/660

EN 1044: AG103

DIN 8513: L-Ag55Sn

ISO 17672: Ag 155

PARA TRABAJOS DE ALIMENTACIÓN Y REDES HOSPITALARIAS

Código	Descripción	Largo	Ø	% decap.	Var./Lote	Lote
B130721	GAZARGENT 55	0,5 m	1,5 mm (1/16")	30%	45	500 g
B130719	GAZARGENT 55	0,5 m	2 mm (5/64")	24%	27	500 g

CARACTERÍSTICAS

Composición química (%): Ag55 Cu21 Zn22 Sn2

Características mecánicas: Rm: 510 N/mm² A%: 11

Intervalo de fusión: 630-660°C

Varilla revestida con decapante, en caso necesario o para la preparación de las piezas a unir, puede usar con el decapante GAZARGENT 750 ref. B140115 (80 g).

SOLDADURA BLANDA

ESTAÑO 33 Y 40 (CONTIENE PLOMO)

Soldadura blanda de metales ferrosos, aleaciones de zinc y plomo y estañar superficies.

APLICACIONES

El estaño 33 permite la instalación y reparación de canaletas y pluviales de zinc, y canalizaciones de fluidos no destinados al consumo. Se usa para la fabricación y reparación de vitrales o escudo anti radiaciones en la industria nuclear.

El estaño 40 es idóneo para la soldadura de tuberías de cobre de aguas usadas y fluidos industriales y sistema de calefacción, reparaciones de materiales eléctricos y electrónico.

ESTAÑO 33



Código	Descripción	Ø	Decapante	Lote
B135202K	GAZETAIN B33	En barra	POWERFLOW	1 kg
B135206K	GAZETAIN B33	En placa	POWERFLOW	1 kg

Cada placa pesa 800 gramos

ESTAÑO 40



Código	Descripción	Ø	Decapante	Lote
B135203K	GAZETAIN B40	En barra	POWERFLOW	1 kg
B135006K	GAZETAIN B40	2,0 mm (5/64")	Autodecapante	4 rollos de 250 g
B135007K	GAZETAIN B40	2,0 mm (5/64")	Autodecapante	2 rollos de 500 g
B135011KG	GAZETAIN B40	3 mm ($\pm 1/8"$)	Autodecapante	2 rollos de 500 g

CARACTERÍSTICAS

Composición química (%): Sn=33 Pb=67

Sn=40 Pb=60

Intervalo de fusión: 183-243°C

183-235°C

GAZETAIN B97 ESTAÑO COBRE (SIN PLOMO)

Soldadura de metales ferrosos, del cobre y aleaciones de zinc. Aleación de estaño y cobre sin plomo



APLICACIONES
Soldadura de tuberías de cobre para canalizaciones de agua, sometidas a pocas diferencias de temperaturas. Excelente conductividad eléctrica para preparación de conectores y reparaciones de materiales eléctricos y electrónico reparación de automóvil y elementos sometidos ligeras vibraciones.

EN ISO 9453 : S-Sn97Cu3 (402)

DIN EN 29453

Código	Descripción	Ø	Decapante	Lote
B135010K	GAZETAIN B97 (SnCu)	2,0 mm (5/64")	Autodecapante	4 rollos de 250 g
B135009K	GAZETAIN B97 (SnCu)	2,0 mm (5/64")	Autodecapante	2 rollos de 500 g

CARACTERÍSTICAS

Composición química (%): Sn (97%) - Cu (3%)

Intervalo de fusión: 228-250°C

Con decapante incluido, de ser necesario, con superficies poco limpias se puede usar el decapante B140103.

GAZETAIN B96 ESTAÑO PLATA (SIN PLOMO)

Soldadura de metales ferrosos, del cobre y aleaciones de zinc. Aleación de estaño y plata sin plomo.



APLICACIONES
Soldadura de tuberías de cobre para canalizaciones de agua potable, sin plomo, sometidas a pocas diferencias de temperaturas. Excelente conductividad eléctrica para preparación de conectores y reparaciones de materiales eléctricos y electrónicos sometidos a grandes vibraciones. De empleo común en la industria de la alimentación donde toda contaminación con plomo debe ser evitada.

EN ISO 9453 : S-Sn96Ag4 (703)

BS EN 29453 : No. 28

Código	Descripción	Ø	Decapante	Lote
B135110K	GAZETAIN B96 (SnAG)	2,0 mm (5/64")	POWERFLOW	4 rollos de 250 g

CARACTERÍSTICAS

Composición química (%): Sn=96,5 Ag=3,5

Intervalo de fusión: 221°C

CREMA DECAPANTE POWERFLOW

La crema decapante POWERFLOW permite disolver, remover óxidos o sustancias indeseables en las superficies a soldar y prevenir la formación de óxidos.

APLICACIONES

Asegura la formación de una buena unión, protegiendo de la oxidación el metal de relleno y reduciendo la tensión superficial, permitiendo un flujo libre y perfecto de las aleaciones de zinc.



Código	Descripción	Peso	Lote
B140102	POWERFLOW	100 g	1

Normas: EN ISO 9454-1:1990, DIN EN 29454



REVISIÓN PREVENTIVA Y RECAMBIOS

**COMPROBACIÓN PERIODICA DE PUESTO
DE TRABAJO CON OXI-GAS**

Puesto de trabajo n°

Ubicación:

Operarios usuales :

Fecha : / / 201
Comprobado por :

Operario capacitado sobre seguridad y proceso oxi-gas hace menos de 3 años

SI	NO	RESUELTO
----	----	----------

Cilindros bien sujetados para prevenir caídas

Etiquetas de revisión anual preventiva en su sutio y no vencidas

Condiciones de limpieza correctas para un uso con oxigeno

Regulador conforme a norma vigente ISO2503 (tope de regulación y volante de ajuste de presión imperdible, así el usuario no se expone a presiones peligrosas)

Ausencias de fugas en la conexiones de entrada del regulador / punto de uso

Los manómetros marcan 0 cuando no hay presión

Los manómetros indican la presión correcta

Presencia de un par de juntas de recambio, en el clip de la conexión de entrada del regulador, si la conexión del cilindro lo necesita.

Ausencias de fugas en la conexiones de salida, conexiones de manómetro/válvula de seguridad del regulador / punto de uso

Arrestallama a la salida del regulador / punto de uso

Válvula check del arrestallama a la salida del regulador / punto de uso sin fuga

Arrestallama revisado, con capacidad superior al 50 % de su capacidad original

Mangueras

año de fabricación:

metros:

Mangueras sin grietas / fisuras

Acoples rápido sin fugas cuando esta desconectado

Acoples rápido sin fugas cuando esta bajo presión y conectado

Arrestallama a la entrada del soplete

Válvula check del arrestallama a la entrada del soplete sin fuga

Arrestallama revisado, con capacidad superior al 50 % de su capacidad original

Buen estado general del soplete

Modelo:

Ausencia de fuga en las conexiones del soplete

Ausencia de fuga en las válvulas del soplete

Buen estado de la empaquetaduras de las lanzas de soldar y aditamiento de corte

Buen estado y ausencia de fuga en la cabeza porta boquilla

Buen estado del inyector para sopletes de baja presión

Operario equipado con gafas en buen estado

Operario equipado con guantes en buen estado

Operario equipado con chispero de seguridad en buen estado

Operario equipado con los elementos de seguridad personal

Presencia de un extintor a menos de 10 metros del puesto de trabajo

Ausencia de fuente de calor/chispas/ fuego cerca de los cilindros

PIEZAS DE RECAMBIO

RECAMBIOS DE REGULADORES



Código	Tipo	Conexión	Gas
0764772	Junta de Aluminio Manómetro	G1/4	Acetileno
0764771	Junta de Cobre Manómetro	G1/4	O ₂ + Inertes

MANÓMETRO Ø 63 (2") CON TRIPLE ESCALA BAR/PSI/KPA PARA REGULADORES DINCONTROL Y UNICONTROL



Código	Gas	Escala Útil Bar (Psi)	Escala total Bar (Psi)
SPK21990059	Oxígeno	200 (3000)	315 (4500)
SPK21990060	Oxígeno	10 (150)	16 (230)
SPK21990061	Oxígeno	4 (60)	6 (90)
SPK21990062	Acetileno	25 (360)	40 (580)
SPK21990063	Acetileno	1,5 (20)	2,5 (36)
SPK21990064	Inertes	300 (4400)	400 (5800)
SPK21990065	Inertes	200 (3000)	315 (4500)
SPK21990066	Inertes	50 (700)	80 (1160)
SPK21990067	Inertes	30 (435)	60 (870)
SPK21990068	Inerte	20 (300)	40 (580)
SPK21990069	Inertes	10 (150)	16 (230)
SPK21990070	Inertes	4 (60)	6 (90)
SPK21990071	lpm	32 litros	48 litros
SPK21990072	lpm	15 litros	20 litros

MANÓMETRO Ø 50 CR60 Y ECOSAVER



Código	Gas	Escala Útil Bar (Psi)	Escala total Bar (Psi)
9418460	Oxígeno	200 (3000)	315 (4500)
9418480	Oxígeno	12 (170)	25 (362)
9418530	Acetileno	20 (300)	40 (580)
9418540	Acetileno	1,5 (20)	2,5 (36)
0764953	ECOSAVER	inertes	200 (3000)
			315 (4500)

KIT DE RECAMBIO DE FLUJOMETRO DE COLUMNAS ROTAM -DIN- JETCONTROL 100



Código	Flujo
9406430	30 l
9406420	16 l
9396360	5 l

CONEXIONES DE ENTRADA



Código	Tipo	Lote
9425770	Junta conexión de entrada CGA320	x50
B761239	Junta conexión de entrada W21,8	x100
B761240	Conexión de entrada 3/4	x100
SPP4185420	Tuerca de conexión de entrada CGA300, 320, 326, 346	x5
SPP4187280	Tuerca de conexión de entrada CGA350	x5
SPP4191060	Tuerca de conexión de entrada CGA510	x5
SPP4185410	Tuerca de conexión de entrada CGA540	x5
SPPCOM001831	Tuerca de conexión de entrada CGA555	x5
SPP4185380	Tuerca de conexión de entrada CGA580	x5
SPP4730350	Tuerca de conexión de entrada DIN1 (W21,8 Izq)	x5
SPP4490380	Tuerca de conexión de entrada DIN6 (W21,8)	x5
SPP4730340	Tuerca de conexión de entrada DIN10 (W24,32)	x5
SPP4184930	Tuerca de conexión de entrada DIN12 (R3/4")	x5
SPP4159140	Tuerca de conexión de entrada IRAM2 (G5/8")	x5
SPP4186850	Conexión de entrada CGA300 ->G1/4" Izq	x5
SPP4186601	Conexión de entrada CGA320 ->G1/4" Izq	x5
SPP4186020	Conexión de entrada CGA350 ->G1/4" Izq	x5
SPP4186000	Conexión de entrada CGA510/580 XXL 132mm ->G1/4" Izq	x5
SPP4220890	Conexión de entrada CGA540+CGA555->G1/4" Izq	x5
SPP4205530	Conexión de entrada DIN6 + DIN1 (W21.8")->G1/4" Izq	x5
SPP4190500	Conexión de entrada DIN10 (W24,32)->G1/4" Izq	x5
SPP4185800	Conexión de entrada DIN12 (G3/4" Der)-> G1/4 Izq	x5
SPP4Z18740	Conexión de entrada IRAM2 + IRAM3 -> G1/4 Izq	x5



A continuación viene los recambios y consumibles más comunes para los sopletes más populares. Consultenos para mas recambios o detalles sobre nuestros centros de servicio y reparación homologados.

RECAMBIOS X 11



9382970



Código	Tipo
9382970	Válvula oxígeno de mango
9383000	Válvula gas de mango
9397320	Válvula oxígeno de aditamento de corte
4180841	Inyector O2/Acetileno
9397330	Palanca de oxígeno de corte
9414750	Empaquetadura X 11
0763621	Set 10 eje de palanca de corte X 11
548201032355P	Núcleo X 11
0763611	Válvula de disparo de O ₂ de corte
0763623	Mezclador lanza propano X 11 O ₂ propano

RECAMBIOS X 21



4183321P



0763835



2322006

Código	Tipo
9383220	Válvula oxígeno mango X21
9383230	Válvula gas mango X21
0763835	Válvula de disparo de O ₂ de corte
4183321P	Palanca de oxígeno de corte
0763834	Ejes de palanca de oxígeno de corte
0763945	Vástago exterior aditamento de corte
0763946	Vástago interior aditamento de corte
0763831	Junta grande de mezclador
0763832	Junta pequeña de mezclador
9430580	Núcleo de mango (cuerpo frontal de mango)
9431280	Cabeza porta boquilla corte 0°
9429980	Cabeza porta boquilla corte 75°
3956881P	Cabeza porta boquilla corte 90°
2322006	Fresa para asientos cabeza porta boquilla X 21- X511
0763833	Kit de junta pequeña X 21 (lote de 10) interna de aditamento de corte

RECAMBIOS X 511



9382070



9382080



9382090

Código	Tipo
9431350	Tuerca porta boquilla de corte X 511, X 21
202044034	Válvula de O ₂ de corte
9402510	Kit de cachas de mango
202212603	Palanca con prisionero y bloqueo
9382080	Válvula gas X 511
9382070	Válvula O ₂ X 511

RECAMBIOS X531



Código	Tipo
9427210	Tuerca porta boquilla de corte para X531, NM250 y MAK 3/4/5
548904A18780P	Pistón válvula de corte (X10)
9430140	Válvula de corte (X10)
548800000770P	Válvula oxígeno NM250 - CORONA
9440000	Válvula gas NM250 - CORONA
548202502405	Palanca de O ₂ de corte

RECAMBIOS DE SIDER 7



Código	Tipo
548800000555P	Tuerca porta boquilla corte Side 7
9400330	Válvula completa sider 7
9400350	Cierre de corte
9400390	Kit inyector acetileno Sider 7
9400370	Kit inyector propano Sider 7
9408200	Válvula oxígeno Sider 7
9408210	Válvula gas Sider 7



ORDEN DE COMPRA

Email: sales.pa@gcegroup.com

Página nº ____ de ____.

Fax: + 507 317 65 00

Nombre de la Empresa:

Fecha:

Contacto:

Teléfono:

Nº de cliente GCE:

Email:

Dirección de entrega:

Enviado: Marítimo

Aéreo

LA CALIDAD GCE

CALIDAD PARA APLICACIONES SEGURAS

La seguridad es nuestra primer prioridad y es para nosotros esencial para una eficiencia del funcionamiento y del costo de las operaciones de nuestros clientes. Nuestras amplias gamas de productos y soluciones están reconocidos por sus altos niveles de seguridad y calidad y su consistencia en los 5 continentes por generaciones de usuarios. Nuestro amplio portafolio de productos corresponde a una gran variedad de aplicaciones y mercados que servimos, siempre pensando que detrás de una aplicación eficiente, hay un usuario seguro. Asegurar una seguridad sin compromiso conlleva a una complejidad de técnica y necesidad de extensas pruebas antes introducir a los mercados nuevos modelos.

Todos los productos son probados en nuestros laboratorios de investigación en Europa y muchos de ellos son probados y certificados en renombrados laboratorios externos, Institutos de Prueba, organismos certificadores, para pleno cumplimiento de normas y estándares vigentes.

CUMPLIMENTO DE LAS NORMAS Y ESTÁNDARES

Además de la certificación de nuestra empresa acuerdo al estándar de calidad ISO 9001-2003, nuestros productos están probados y certificados por BAM, BSI, DET NORSKE VERITAS, US DOT, UL, CEN, DIN y SIS entre otras. Todas nuestros productos para gases medicinales y aplicaciones terapéuticas llevan el estricto marcado CE y varias unidades han sido aprobados de conformidad con la norma ISO 14000 para el medio ambiente. Nuestro equipo de I+D participa en los comités normativos y asociaciones profesionales para dar nuestro aporte a la profesión y estar siempre un paso adelante en la evolución de las normas. Estamos también auditados, certificados y referenciados por muchos de nuestros socios comerciales, OEM y clientes para los cuales nuestros productos es un elemento clave y crítico en el desarrollo de sus actividades.



GCE es una de las compañías líderes a nivel mundial en el campo de equipos de control de gases. La sede principal está en Malmö, Suecia, y las dos unidades de producción más grandes están en la República Checa y China. La compañía opera a través de más de 18 empresas alrededor del mundo empleando más de 900 personas. GCE tiene 4 líneas de productos: Corte y soldadura, Aplicaciones de procesos, Medicinal y Gases especiales. Hoy en día nuestros catálogos de productos corresponden a una gran variedad de aplicaciones, desde reguladores de presión y sopletes para corte y soldadura hasta sofisticados sistema de suministro de gas para aplicaciones médicas y de la industria electrónica.

GCE Latín America
OFICINA REGIONAL
Po. Box: 0843-01211
Dakris pl. 6408 Los Ríos,
Ciudad de Panamá

Tel: +507 317 61 68
Fax: + 507 317 65 00

america.latina@gcegroup.com
www.gcegroup.com



GCE Gas Control Equipment SA de CV
DELEGACIÓN DE MÉXICO
Miguel Cervantes de Saavedra 193
Ampliación Granada Miguel Hidalgo,
11529, Ciudad de México

Tel: +52 55 2626 1439