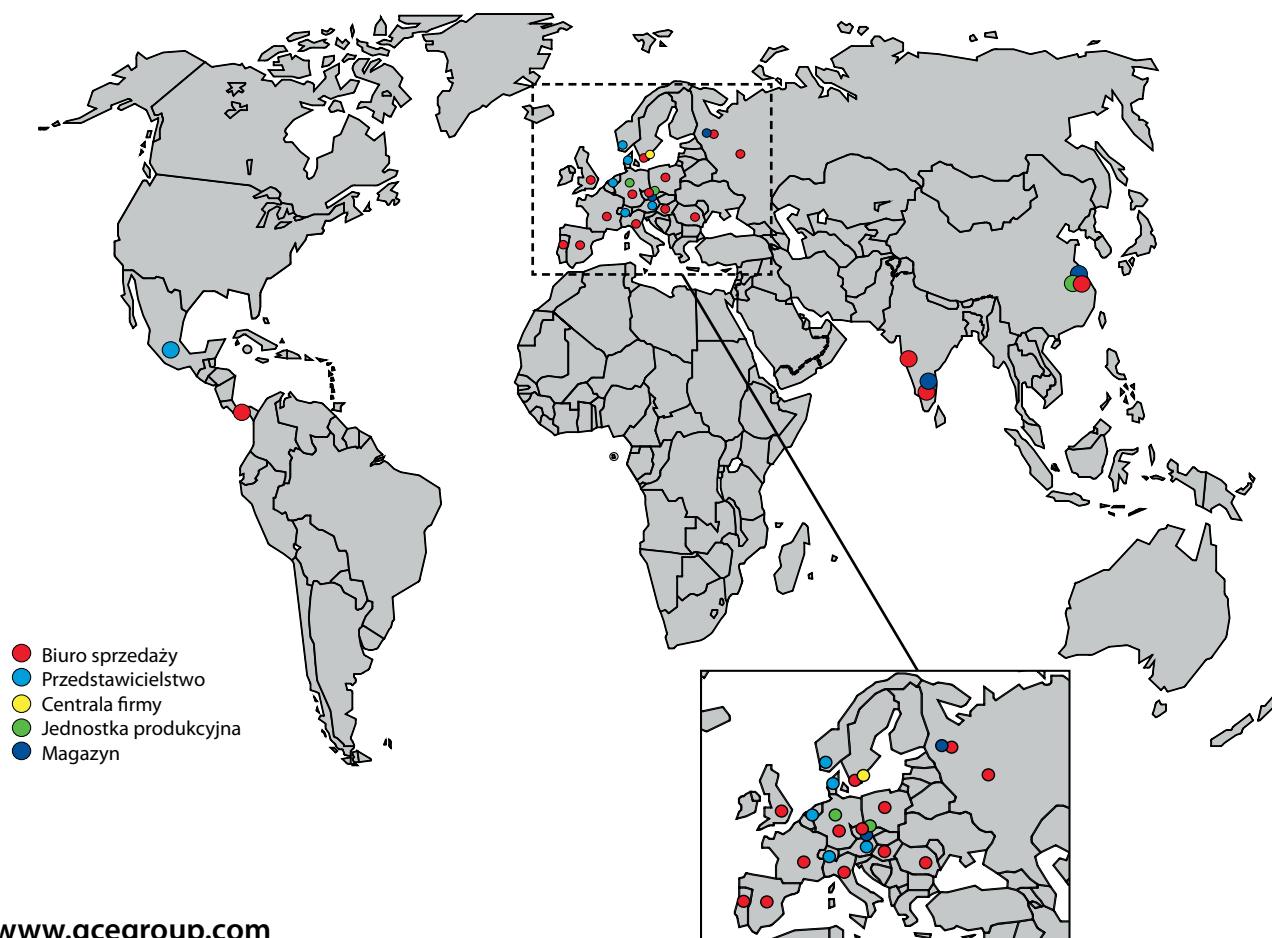




OSPRZĘT GAZOWY AKCESORIA

EDYCJA 1/2015

GCE JEST FIRMĄ O ZASIĘGU MIĘDZYNARODOWYM



www.gcegroup.com

OGÓLNIE O GCE

Początkowo główna działalność GCE skupiała się na sektorze cięcia i spawania acetylenowo-tlenowego, lecz dzięki ponad 100 letniemu doświadczeniu przy obsłudze gazów wysokociśnieniowych, asortyment produktów został szybko poszerzony. Dzisiejsze portfolio produktów pasuje do wielu różnych zastosowań począwszy od prostych regulatorów ciśnienia i palników do spawania i cięcia do bardzo zaawansowanych systemów dostarczania gazu dla przemysłu medycznego i elektronicznego oraz analitycznego sprzętu laboratoryjnego.

GRUPA GCE OBEJMUJE CZTERY OBSZARY DZIAŁALNOŚCI:

- Cięcie & Spawanie
- Aplikacje Procesowe
- Medycyna
- Gazy czyste

POCHODZENIE

Geneza GCE (Gas Control Equipment) sięga początku XX wieku, kiedy pojawiły się pierwsze sposoby cięcia i spawania acetylenowo-tlenowego. Grupa GCE jako niezależny podmiot powstał w 1987 roku przez połączenie dwóch wiodących na świecie firm zajmujących się produkcją przemysłową osprzętu do gazu i spawania w jeden niezależny podmiot. Od czasu jej utworzenia, Grupa GCE odnotowuje szybki wzrost i prowadzi do restrukturyzacji europejskiego przemysłu związanego z osprzętem do gazu dokonując fuzji i przejęć. Prowadzone latami przez Grupę GCE prace badawczo-rozwojowe zaowocowały innowacyjnymi rozwiązaniami, które szybko stały się standardami wprowadzanymi w teren.

OBŚŁUGA GCE

Głównymi odbiorcami produktów GCE w strefie przemysłowej są hurtownie i lokalni dystrybutorzy, aczkolwiek na niektórych rynkach przedsiębiorstwa gazowe współpracują również z Grupą GCE zajmując się dystrybucją jej osprzętu.

Dla tych firm prowadzimy lokalnie profesjonalne wsparcie dla działań handlowych i działalność marketingową. Kluczowi klienci końcowi, tacy jak stocznie, warsztaty i klienci OEM oraz producenci maszyn spawalniczych, stanowią znaczącą część całej sprzedaży.

PEŁNA GAMA PRODUKTÓW DO CIĘCIA I SPAWANIA

Grupa GCE jest jednym z wiodących światowych producentów przemysłowych reduktorów do cięcia i spawania. Gama produktów obejmuje szerokie spektrum urządzeń mających różne zastosowania, które zostały zaprojektowane zgodnie z wymaganiami większości europejskich norm, takich jak DIN, Afnor, BSI oraz normami Skandynawskimi.

W zakres osprzętu do palnika wchodzi produkty przeznaczone do zgrzewania, cięcia, lutowania i do czyszczenia płomieniowego, zaprojektowane zgodnie z preferencjami poszczególnych rynków i klientów. Reduktory, palniki, dysze i inne produkty są również coraz częściej łączone w zestawy i sprzedawane użytkownikom w jednym pakiecie.

Grupa GCE jest pionierem w dziedzinie osprzętu zapewniającego bezpieczeństwo i obecnie produkuje szeroką gamę bezpieczników gazowych i zaworów przeciwwrotnych do węży. Zakres dysz, w tym dysza COOLEX® o przedłużonej trwałości, dopełnia gamę produktów GCE przeznaczonych do Cięcia & Spawania.

Gama produktów Grupy GCE obejmuje różnego rodzaju urządzenia gazowe umożliwiające bezpieczne kierowanie strumieniem gazu w systemach zasilających urządzenia gazowe i wyposażenie do browarów, produkty do cięcia maszynowego. Oferujemy zawory butli i zawory kombinowane, jednostki do kontroli ciśnienia, kolektory gazu, punkty poboru gazu, zawory odcinające, urządzenia alarmowe i zabezpieczające, wysokociśnieniowe elastyczne przewody i akcesoria służące do różnych zastosowań związanych z gazem, ciśnieniem i szybkością przepływu. Wszystkie produkty muszą spełniać wysokie wymagania dotyczące dobrej wytrzymałości, pełnej szczelności i ogólnego bezpieczeństwa. Wyjątkowe kwalifikacje w tej dziedzinie ustawiają GCE na czołowym miejscu w międzynarodowym rozwoju tych produktów.

ŚWIATOWY LIDER W TECHNOLOGII CIĘCIA TLENOWO-PALIWOWEGO

Dzięki bogatemu doświadczeniu w projektowaniu i produkcji osprzętu palników do cięcia i dysz do cięcia, Grupa GCE jest światowym liderem w technologii cięcia tlenowo-paliwowego. Projektowanie produktów opiera się na szerokiej wiedzy i doświadczeniu GCE w obszarze cięcia tlenowo-paliwowego.

SPIS TREŚCI

REDUKTORY BUTLOWE	3
Reduktory butlowe jednostopniowe do 200 bar	6
Reduktory butlowe jednostopniowe do 300 bar	7
Reduktory butlowe dwustopniowe	9
REDUKTORY SPECJALNE	11
ECO SAVER	12
JETCONTROL 600 / S	14
MR 60 – reduktory centralne	16
REDUKTORY BUTLOWE – TABLICA ZBIORCZA	16
REDUKTORY – CZĘŚCI ZAMIENNE	19
BEZPIECZNIKI/ SZYBKOZŁĄCZKI	23
SAVE-GUARD 5	24
Bezpieczniki	26
Szybkozłączki	27
PALNIKI DO CIĘCIA RĘCZNEGO/ DYSZE	31
Palniki inżektorowe	32
Dysze do palników inżektorowych	33
System chłodzenia COOLEX	35
Palniki bezinżektorowe	36
Dysze do palników bezinżektorowych	36
Bezinżektorowy system mieszania gazów	38
Cięcie proszkowe	39
Dysze do cięcia ręcznego - acetylen	40
Dysze do cięcia ręcznego – propan	41
PALNIKI UNIWERSALNE	43
Palniki uniwersalne – COMBI 1	44
Pełny zakres nasadek do spawania, podgrzewania i cięcia	47
Palniki uniwersalne – COMBI 2	48
Pełny zakres nasadek do spawania i podgrzewania	53
Palniki uniwersalne – COMBI 7	54
PROSTOWANIE PŁOMIENIOWE/ CZYSZCZENIE/ PODGRZEWANIE	57
Prostowanie płomieniowe	58
Czyszczenie płomieniowe	60
Podgrzewanie płomieniowe	63
PROPALINE	71
Propaline	72
Produkty LOMAT	75
CENTRALNE ZASILANIE GAZEM	79
Przegląd kolektorów wysokiego ciśnienia	82
Przegląd punktów poborów	84
Linia MU	85
Linia MM70	88
Linia M400	91
Linia MB	94
Linia MF	97
Kolektory rozładownicze wysokiego ciśnienia	100
Przyłącza wyjściowe niskiego ciśnienia	103
Dinset	104

Uniset.....	107
Uniset+.....	109
Zestaw HF.....	110
Akcesoria	112

ZAWORY BUTLOWE.....	115
----------------------------	------------

OSPRZĘT DO CIĘCIA MASZYNOWEGO	119
Palnik GCE FIT+	122
Palnik GCE BIR+.....	125
Palniki JETSTREAM, FIT, BM 31 CF	128
Palnik BGR.....	131
GCE profit – przenośna maszyna do cięcia prostoliniowego	133
SCM – maszyna do cięcia kształtów	134
Cięcie maszynowe – akcesoria.....	135

SPAWANIE ŁUKOWE	141
Palniki MIGSTAR PRO	142
Palniki TIGSTAR PRO	148
Elektrody wolframowe	152
Uchwyty do elektrod	154
Zaciski masowe.....	157
Kompletne zestawy	160
Kable i złącza.....	161
Spawarki inwertorowe	162

MATERIAŁY SPAWALNICZE	163
Elektrody.....	164
Druty spawalnicze.....	170

AKCESORIA	187
------------------------	------------

SPRZĘT WYPOSAŻENIA OSOBISTEGO	211
--	------------



REDUKTORY BUTLOWE

REDUKTORY CIŚNIENIA

*Reduktor ciśnienia jest urządzeniem służącym do regulacji na ogół zmiennego ciśnienia wlotowego do możliwie stałego ciśnienia wylotowego.
(EN ISO 2503)*

Według nazwy i definicji, reduktor ciśnienia jest to po prostu rodzaj zaworu przeznaczonego do regulacji i stabilizacji ciśnienia w instalacji poniżej jego umieszczenia.

W czasie pracy zawartość butli gazowej zużywa się stopniowo, a tym samym strumień ciśnienia reduktora zmienia się od ciśnienia pełnej butli do wartości bliskiej zeru. Zadaniem reduktora ciśnienia jest niwelowanie tego rodzaju zmian i utrzymanie parametrów wylotowych na jak najbardziej stabilnym poziomie.

ZASADY PRACY REDUKTORA

Reduktor ciśnienia utrzymuje ciśnienie wylotowe poprzez automatyczne modulowanie poziomem otwarcia zaworu redukcyjnego reduktora i dławienie strumienia gazu.

Przez zmianę wielkości powierzchni otwarcia zmienia się ciśnienie wlotowe i szybkość przepływu na wylocie, ciśnienie spada poprzez pracę zaworu redukcyjnego służącego utrzymaniu ciśnienia na wylocie na stosunkowo stałym poziomie i niezależnie od pozostałej zawartości gazu w butli oraz - w pewnym stopniu - niezależnie od ilości zużytego gazu.

Otwarcie lub zamykanie zaworu jest napędzane i uruchamiane przez równoważenie się sił na membranie reduktora. Idealnie wszystkie siły wywołane warunkami ciśnienia panującego wewnątrz i siłami generowanymi przez ściskanie sprężyny stają się doskonale wyważone i gniazdo zaworu pozwala przechodzić do komory niskiego ciśnienia tylko żądanej ilości gazu powodując, że strumień gazu jest pod stałym ciśnieniem.

W rzeczywistości wszystkie warunki ulegają wahaniom i wrzeczono zaworu nieustannie przesuwają się w górę lub w dół w celu odzwierciedlenia zmieniających się warunków i odpowiedniego sterowania otwarciem. Z tego powodu, właściwy wzór membrany, właściwy dobór geometrii zaworu i wysoka jakość materiałów decydują o funkcjonalności reduktora i jego niezawodności. GCE wykorzystuje swoje ponad 70-letnie doświadczenie w pracy z reduktorem w celu optymalizacji projektu produktu i wyboru optymalnych rozwiązań technicznych.

WYBÓR PRODUKTU

Aby zapewnić odpowiedni poziom dokładności w utrzymaniu ciśnienia i dostarczaniu wymaganego natężenia przepływu gazu istnieją różne modele reduktorów ciśnienia dostępne dla specyficznych wymagań dotyczących przepływu i ciśnienia. Aby zapewnić prawidłowe funkcje reduktora i tym samym stały i wystarczający dopływ gazu, użytkownik powinien zawsze zapoznać się i rozważyć parametry pracy przed zakupem produktu. Podstawowe kryteria wyboru powinny zawierać co najmniej następujące elementy:

RODZAJ GAZU

Przeznaczenie polegające na rodzaju gazu roboczego ma wpływ nie tylko na rodzaj połączeń, ale również na projekt wnętrza reduktora i zgodności materiału produktu z wybraną instalacją. Nigdy nie należy używać reduktorów z innymi gazami niż te, które zostały określone na oznakowaniu produktu nawet jeśli pozwala na to podłączenie wlotu. Takie nadużycie może prowadzić do uszkodzenia produktu i potencjalnych zagrożeń dla zdrowia i bezpieczeństwa.

CIŚNIENIA GAZU

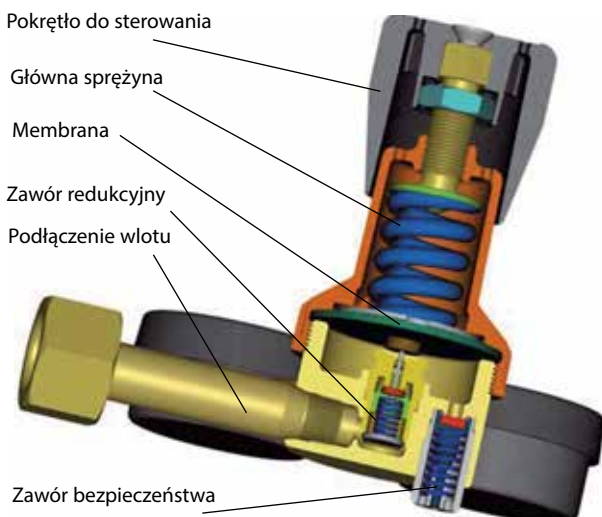
Zapoznaj się z zakresem ciśnienia podanym na butli i głównym żądanym ciśnieniem na wyjściu reduktora. Serie reduktora UNI \ S2 + mogą służyć do standardowego cięcia, spawania lub do zgrzewania, a do specjalnych zastosowań wysokociśnieniowych dostępna jest seria JETCONTROL 600/S. Ze względów bezpieczeństwa wszystkie reduktory GCE mają maksymalne ciśnienie wylotowe ograniczone blisko nominalnej wartości podanej w katalogu, więc aby dokonać odpowiedniego wyboru należy zwrócić na to uwagę.

PRZEPŁYW GAZU

Nie tylko ciśnienie gazu, ale także przewidywana ilość gazu jest równie ważna przy wyborze właściwych reduktorów. Należy uwzględnić wydajność źródła gazu. GCE dostarcza szeroką gamę reduktorów, która obejmuje potrzeby większość zastosowań do przemysłu.

STABILNOŚĆ CIŚNIENIA

Stabilność ciśnienia reduktora głównie zależy od wielkości i projektu produktu. Większa średnica membrany zdecydowanie poprawia stabilność. W wielu konkretnych przypadkach reduktor S2 + MULTISTAGE może zapewnić ostateczną, stabilną dostawę ciśnienia. W razie wątpliwości skonsultuj się z ekspertem GCE, aby dokonać najlepszego wyboru.

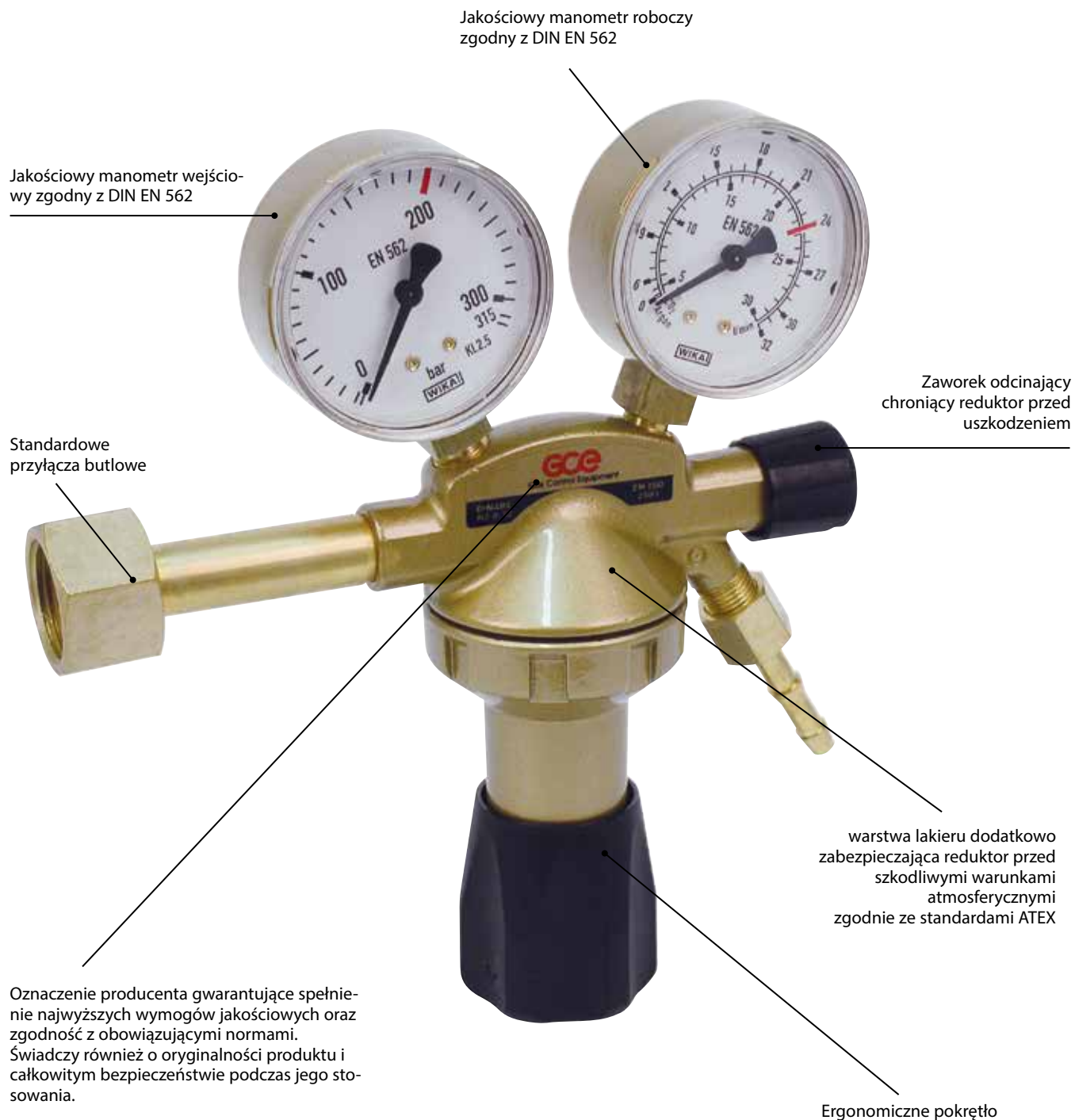


BEZPIECZEŃSTWO

Pomimo iż projektanci i inżynierowie pracujący dla GCE przywiązują najwyższą wagę do zapewnienia bezpiecznego użytkowania reduktora ciśnienia, wciąż duża odpowiedzialność spoczywa tylko na samym użytkowniku końcowym. Reduktory ciśnienia są urządzeniami do pracy z gazem pod wysokim ciśnieniem i - szczególnie w zastosowaniach takich jak cięcie i spawanie - wykorzystywane do tego gazy mogą być potencjalnie niebezpieczne. Wszelkie zanieczyszczenia powierzchni tlenem zmywane węglowodorami (ropą naftową, smarem, substancją organiczną, itp.) mogą doprowadzić do pożaru lub wybuchu, czystość jest sprawą najwyższej wagi dla utrzymania bezpiecznych warunków pracy. Mechaniczne uszkodzenie elementów łączących może spowodować wyciek lub uwolnienie cząstek z rozbicia i szkody w systemie. Potencjalny wyciek gazów palnych, zwłaszcza jeśli wyciekający gaz ma możliwość gromadzenia się, prędzej czy później skutkuje zapłonem i pożarem. Należy przywiązywać wysoką uwagę do stanu zaworów bezpieczeństwa reduktora.

Reduktory GCE są solidnymi i trwałymi urządzeniami, ale właściwa obsługa, konserwacja i pielęgnacja są niezbędne dla ich bezpiecznego i niezawodnego działania. Przeczytaj i przestrzegaj wszystkich zaleceń wymienionych w instrukcji obsługi, która jest dostarczona razem z produktem.

NOWA GENERACJA REDUKTORÓW DIN CONTROL ZGODNYCH Z DIN EN ISO 2503



REDUKTORY BUTLOWE JEDNOSTOPNIOWE DO 200 BAR

DIN-CONTROL REDUKTORY JEDNOSTOPNIOWE Z ZAWORKIEM ODCINAJĄCYM (200 BAR)



Nr kat.	Gaz	Gwint wejściowy	Gwint wyjściowy	Maks. ciśnienie wlotowe	Ciśnienie robocze	Maks. przepustowość
0780999	Tlen	G 3/4	G 1/4	200 bar	0 - 10 bar	30 m³/h
0781301	Acetylen	Jarzmo	G 3/8 LH	25 bar	0 - 1,5 bar	5 m³/h
0781302	CO ₂ , Argon, Hel	W 21,8×1/14	G 1/4	200 bar	0 - 10 bar	30 m³/h
0780680	Azot	W 24,32×1/14	G 1/4	200 bar	0 - 10 bar	30 m³/h
0780993	Wodór	W 21,8×1/14 LH	G 1/4 LH	200 bar	0 - 10 bar	30 m³/h
0780994	Sprężone powietrze	G 5/8 A	G 1/4	200 bar	0 - 10 bar	30 m³/h
0780973	Azot	W 24,32×1/14	G 1/4	200 bar	0 - 30 bar	100 m³/h
ARV0835	Azot	W 24,32×1/14	G 1/4	200 bar	0 - 50 bar	125 m³/h

DIN-CONTROL REDUKTORY JEDNOSTOPNIOWE BEZ ZAWORKA ODCINAJĄCEGO (200 BAR)



Nr kat.	Gaz	Gwint wejściowy	Gwint wyjściowy	Maks. ciśnienie wlotowe	Ciśnienie robocze	Maks. przepustowość
0782840	RBT - Tlen	G 3/4	G 1/4	200 bar	0 - 10 bar	30 m³/h
0782841	RBArg - Ar/CO ₂	W 21,8×1/14	G 1/4	200 bar	(0 - 5,6 bar)	32 l/min
0782842	RBA - Acetylen	Jarzmo	G 3/8 LH	25 bar	0 - 1,5 bar	5 m³/h

DIN-CONTROL REDUKTORY JEDNOSTOPNIOWE Z MANOMETRYCZNYM WSKAŹNIKIEM PRZEPŁYWU LUB ROTAMETREM Z ZAWORKIEM ODCINAJĄCYM (200 BAR)



Nr kat.	Gaz	Gwint wejściowy	Gwint wyjściowy	Maks. ciśnienie wlotowe	Ciśnienie robocze	Maks. przepustowość
0780990	Arg/CO ₂ z man.wsk.przep	W21,8×1/14	G 1/4	200 bar	(0 - 5,6 bar)	32 l/min
0781341	Arg/CO ₂ z man.wsk.przep	W21,8×1/14	G 1/4	200 bar	(0 - 5,6 bar)	32 l/min
0780992	Arg/CO ₂ z rotametrem i podgrzewaczem	W21,8×1/14	G 1/4	200 bar	-	30 l/min
0780991	Arg/CO ₂ z rotametrem i podgrzewaczem	W21,8×1/14	G 1/4	200 bar	-	30 l/min

REDUKTOR MINIDAVE



Nr kat.	Gaz	Gwint wejściowy	Gwint wyjściowy	Maks. ciśnienie wlotowe	Ciśnienie robocze	Maks. przepustowość
0761473	Arg/CO ₂	W 21,8x1/14	G 1/4	200 bar	(0 - 5,6 bar)	32 l/min

REDUKTORY DO PROPANU



Nr kat.	Typ	Gaz	Gwint wejściowy	Gwint wyjściowy	Maks. ciśnienie wlotowe	Ciśnienie robocze	Maks. przepustowość
0760564	R1	Propan	W 21,8x1/14 LH	G 3/8 LH	25 bar	0 - 4 bar	16 kg/h
0760920	R4	Propan	W 21,8x1/14 LH	G 3/8 LH	25 bar	4 bar	8 kg/h
25171	R9	Propan	W 21,8x1/14 LH	G 3/8 LH	25 bar	2 bar	4 kg/h
25148	R8	Propan	G 3/8 LH	G 3/8 LH	25 bar	2 bar	4 kg/h



TABELA POŁĄCZEŃ GWINTOWYCH NA BUTLACH (200 BAR) WG PN-81 / M-69229 / DIN477

Gaz	Gwint na wejściu	Gwint na wyjściu
Acetylen	Jarzmo	G 3/8 LH
Tlen	G 3/4	G 1/4
Argon, mieszanki Ar/ CO ₂	W 21,8x1/14"	G 1/4
Hel	W 21,8x1/14"	G 1/4
Wodór	W 21,8x1/14 LH	G 1/4 LH
Azot	W 24,32x1/14"	G 1/4
Propan butan	W 21,8x1/14 LH	G 3/8 LH
Sprężone powietrze	G 5/8 A	G 1/4

REDUKTORY BUTLOWE JEDNOSTOPNIOWE DO 300 BAR

DIN-CONTROL REDUKTORY JEDNOSTOPNIOWE Z ZAWORKIEM ODCINAJĄCYM (300 BAR)



Nr kat.	Typ	Gaz	Gwint wejściowy	Gwint wyjściowy	Maks. ciśnienie wlotowe	Ciśnienie robocze
0780974	OX - 300	Tlen	W 30x2	G 1/4	300 bar	10/16 bar
0783833	OX - 300	Tlen	W 30x2	G 1/4	300 bar	20/40 bar
0783890	NI - 300	Azot, Argon, Hel	W 30x2	G 1/4	300 bar	50/80 bar
0780997	NI - 300	Azot, Argon, Hel	W 30x2	G 1/4	300 bar	10/16 bar
0780998	AR - 300	Arg/CO ₂	W 30x2	G 1/4	300 bar	30 l/min
0783834	AR - 300	Arg/CO ₂	W 30x2	G 1/4	300 bar	20/40 bar
0782966	D - 300	Sprężone powietrze	W 30x2	G 1/4	300 bar	10/16 bar
0782984	H - 300	Wodór	W 30x2 LH	G 3/8 LH	300 bar	10/16 bar
0783882	FORM - 300	Gaz formujący	W 30x2 LH	G 3/8 LH	300 bar	30 l/min

DIN-CONTROL REDUKTORY JEDNOSTOPNIOWE Z ROTAMETREM I ZAWORKIEM ODCINAJĄCYM (300 BAR)



Nr kat.	Typ	Gaz	Gwint wejściowy	Gwint wyjściowy	Maks. ciśnienie wlotowe	Maks. przepustowość
0782987	FLOW ARC - 300	Arg/CO ₂	W 30×2	G 1/4	300 bar	30 l/min
0782985	FLOW H - 300	Wodór	W 30×2 LH	G 3/8 LH	300 bar	30 l/min
0782986	FLOW FORM - 300	Gaz formujący	W 30×2 LH	G 3/8 LH	300 bar	50 l/min
0783882	FLOW FORM - 300	Gaz formujący	W 30×2 LH	G 3/8 LH	300 bar	30 l/min

TABELA POŁĄCZEŃ GWINTOWYCH NA BUTLACH (300 BAR) WG PN-81 /M-69229 / DIN477

Gaz	Gwint na wejściu
Argon, Hel, Azot	W 30×2
Ar/CO ₂	W 30×2
Wodór, Gaz formujący	W 30×2 LH
Tlen	W 30×2

REDUKTORY BUTLOWE DWUSTOPNIOWE

S2+ MULTISTAGE - WZMOCNIONE DWUSTOPNIOWE REDUKTORY BUTLOWE

Reduktory GCE MULTISTAGE są przeznaczone do zapewnienia odpowiednich, pozbawionych wahań dostaw gazu do zastosowań precyzyjnych, takich jak obróbka skrawaniem i zastosowań laboratoryjnych. W pierwszym etapie zmniejsza się ciśnienie wlotowe o ponad 90%, w drugim membrana zapewnia dokładne ciśnienie wylotowe. Reduktory GCE MULTISTAGE są zbudowane bardzo precyzyjnie w celu zapewnienia maksymalnej dokładności i bezpieczeństwa, zgodnie z najnowszymi normami EN ISO 2503 oraz EN ISO 7291.

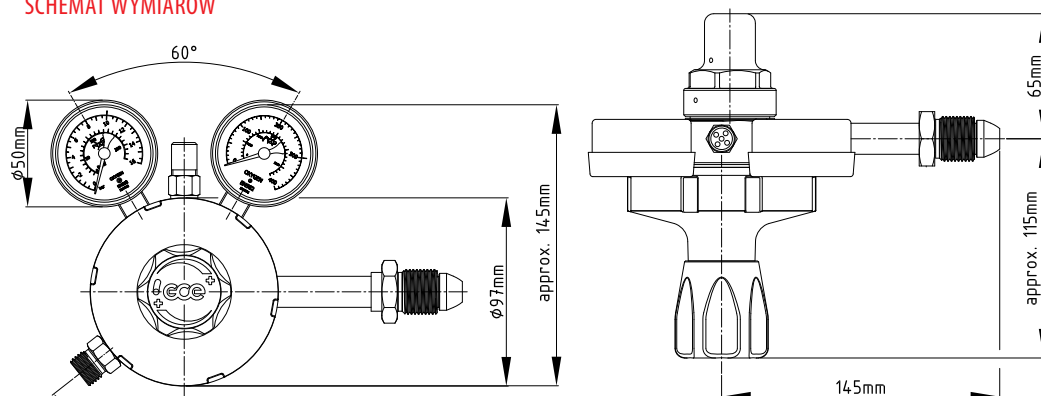
Reduktory te posiadają dodatkową cechę, dzięki której możliwe jest odprowadzanie gazu z portu zaworu bezpieczeństwa i spełniają surowe wymagania normy EN ISO 7291, nawet dla bezpośrednich zastosowań kolektora.



DANE TECHNICZNE

Korpus:	Kuty mosiądz, chemicznie stabilizowany i malowany proszkowo na złoty kolor
Pokrywa pierwszego etapu:	Kuty mosiądz, chemicznie stabilizowany i malowany proszkowo
Pokrywa drugiego etapu:	Odlew ze stopu cynku, chemicznie stabilizowany i malowany proszkowo
Membrana pierwszego etapu:	Średnica 40 mm, wstępnie ukształtowana ze stali nierdzewnej
Membrana drugiego etapu:	Średnica 82 mm EPDM kauczuk o wzmocnionej strukturze
Obudowa zaworu:	Mosiężny korpus uszczelniony przez PA (pierwszy etap) lub kauczuk chloroprenowy pierwszej jakości (drugi etap)
Manometry:	Bezpieczna konstrukcja, manometry przegród 50mm, podwójna skala, klasa dokładności 2,5%
Rdzeń wlotu i nakrętka:	Mosiądz o wysokiej wytrzymałości na rozciąganie, geometria zgodna z normą BS-341
Zawory bezpieczeństwa:	Na obu etapach reduktora, bez regulacji
Elementy sterujące:	Plastikowe pokrętko + śruba regulacyjna utrzymująca ciśnienie
Ustawienia:	Ergonomiczne pokrętko PA, regulowane ograniczenie maks. P2

SCHEMAT WYMIARÓW



CECHY PRODUKTU

Najwyższej klasy zabezpieczenie i dokładność
Manometr przegrody 50 mm

Korpus i pokrywa 1etapu wykuta z wysokiej jakości mosiądzu

Dane techniczne trwale oznaczone na korpusie

Powierzchnia malowana proszkowo w celu zapewnienia wysokiej odporności na korozję



Nieregulowany zawór bezpieczeństwa położony w górnej części korpusu

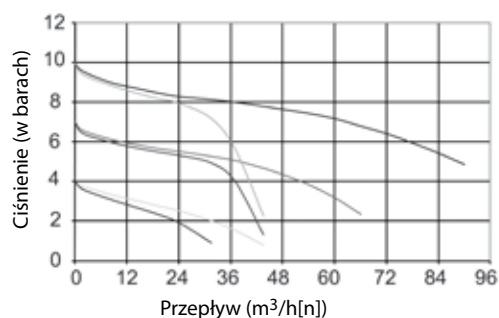
Podłączenie wlotu zgodne z normą BS-341

Aby zapewnić bezpieczne warunki pracy, maks. ciśnienie wylotowe jest zablokowane.

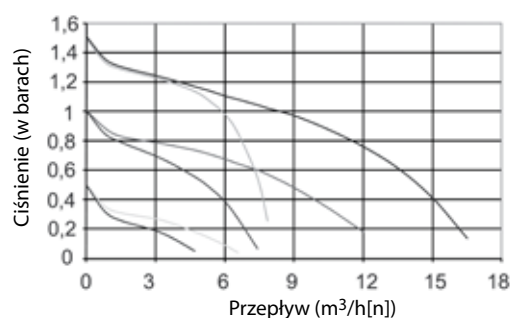
Nieodpinane, ergonomiczne, plastikowe pokrętko sterujące

PARAMETRY REDUKTORA

TLEN



ACETYLEN



Nr kat.	Gaz	Gwint wejściowy	Gwint wyjściowy	Maks. ciśnienie wlotowe	Ciśnienie robocze	Maks. przepustowość
F21210001	Tlen	G 3/4	G 3/8	200 bar	10 bar	30 m³/h
F21210002	Azot	G 3/4	G 3/8	200 bar	10 bar	30 m³/h
ARV0518	Azot	W 24,32×1/14	G 1/4	200 bar	4 bar	12 m³/h
ARV0488	Argon	W 21,8×1/14	G 3/8	200 bar	2 bar	6 m³/h
ARV0534	Hel	W 21,8×1/14	G 3/8	200 bar	0,6 bar	2 m³/h



Nr kat.	Typ	Gaz	Gwint wejściowy	Gwint wyjściowy	Maks. ciśnienie wlotowe	Ciśnienie robocze	Maks. przepustowość
0783127	DIN - 2F/O	Tlen	G 3/4	G 3/8	200 bar	20/40 bar	100 m³/h
0783129	DIN - 2F/AR	Arg/CO ₂	W 21,8×1/14	G 3/8	200 bar	20/40 bar	100 m³/h
0783130	DIN - 2F/NI	Azot	W 24,32×1/14	G 3/8	200 bar	20/40 bar	100 m³/h
0783131	DIN - 2F/H	Wodór	W 21,8×1/14 LH	G 3/8 LH	200 bar	20/40 bar	100 m³/h



REDUKTORY SPECJALNE

REDUKTORY SPECJALNE

ECO SAVER - REDUKTOR ARGON/CO2 Z ROTAMETREM I ZINTEGROWANĄ FUNKCJĄ OSZCZĘDZANIA GAZU



ECO SAVER redukuje zużycie gazu szczególnie w trakcie spawania w sposób nieciągły. Urządzenie utrzymuje stały poziom ciśnienia podczas procesu spawania oraz zapobiega skokom przepływu mogącym wystąpić w trakcie pracy, które z kolei mogą powodować nadmierne zużycie gazu i obniżyć jakość spawania. ECO SAVER stosowany jako jeden z elementów kontroli systemu pozwala na optymalizację kosztów związanych z konsumpcją gazu oraz jakością wykonywanej pracy.

OSZCZĘDNOŚĆ GAZU

Gaz osłonowy jest znaczącym kosztem występującym w procesie spawania, dlatego też oszczędności wynikające ze stosowania oszczędzacza mogą być bardzo zauważalne. Rodzaj spawania bezpośrednio determinuje poziom oszczędności. Największe korzyści występują podczas spawania punktowego (częsty cykl włącz/wyłącz gaz osłonowy) jednakowoż wykonując dłuższe spawy również można spodziewać się ograniczenia zużycia gazu.

Typowe poziomy oszczędności.

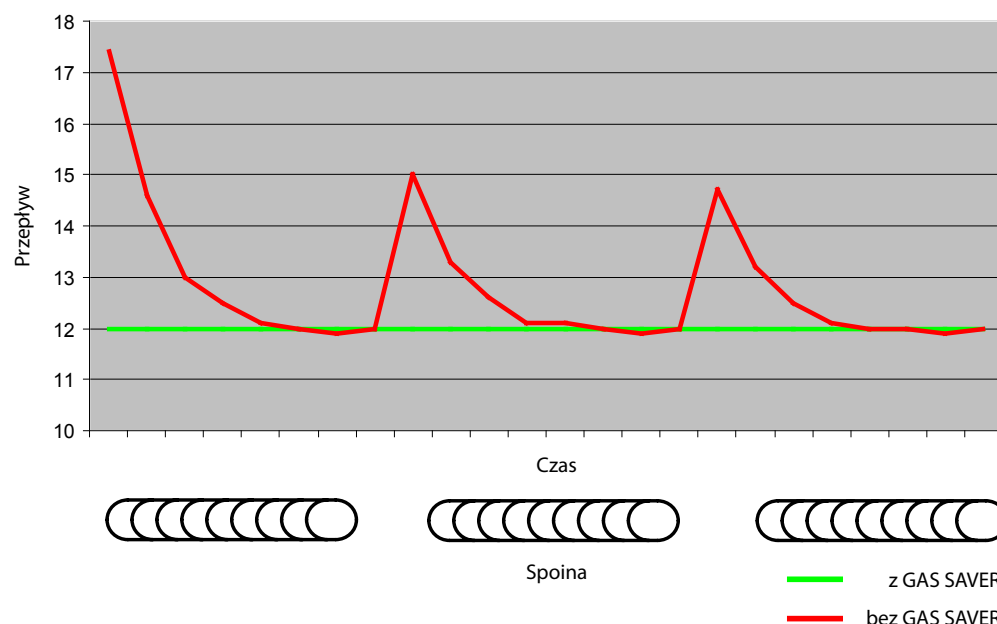
Spawanie punktowe:	40-45%
Głównie spawanie punktowe i chwilowe spawanie ciągłe:	30-35%
50/50 spawanie punktowe i ciągłe:	25-30%
Głównie spawanie ciągłe:	18-22%

Rodzaj spawania:

CECHY PRODUKTU/ KORZYŚCI DLA KLIENTA

- Reduktor butlowy z ciśnieniem wejściowym do 300 bar i zintegrowanym przepływomierzem
- Regulacja przepływu w zakresie 0-30 l/min
- Dwa stopnie redukcji ciśnienia od 300 bar
- Oszczędzanie gazu podczas wahań ciśnienia spowodowanych opróżnianiem butli
- Oszczędzanie gazu podczas zmian w przepływie (spawania w sposób nieciągły)
- Zapewnia stabilną osłonę spoiny
- Dostępny z gwintami przyłączeniowymi występującymi na większości rynków w Europie
- Mniej części zamiennych ogranicza koszty magazynowe

PORÓWNANIE REDUKTORA Z I BEZ GAS SAVER



ECO SAVER - REDUKTOR ARGON/CO₂ Z ROTAMETREM I ZINTEGROWANĄ FUNKCJĄ OSZCZĘDZANIA GAZU

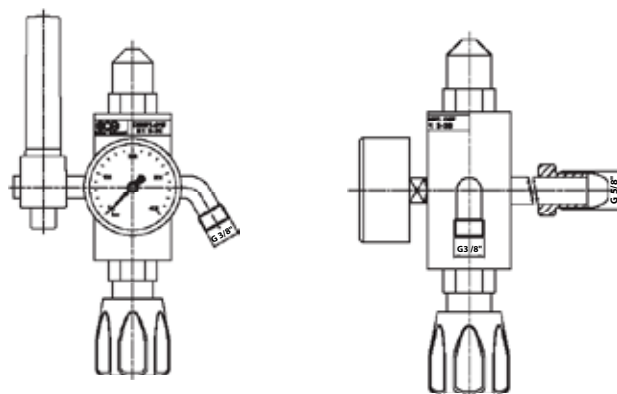
DANE TECHNICZNE

ECOSAVER

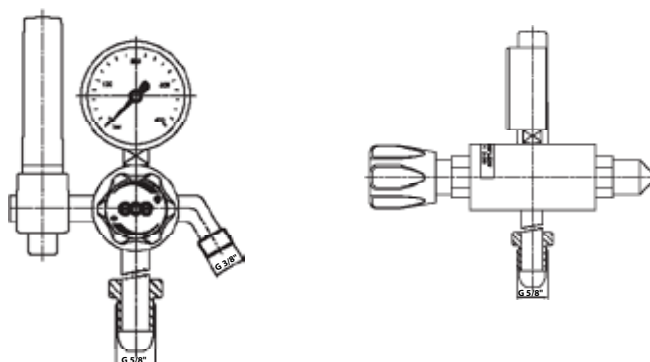
Ciśnienie wlotowe:	200 bar
Ciśnienie robocze:	3-30 l/min

Nr kat.	Gaz	Gwint na wejściu	Gwint na wyjściu
9615600	Ar/CO ₂	W21,8x1/14"	G1/4"

WEJŚCIE Z BOKU 9615620



WEJŚCIE Z DOŁU 9615630



SERIA JETCONTROL 600 / S REDUKTOR WYSOKIEGO CIŚNIENIA DO BUTLI

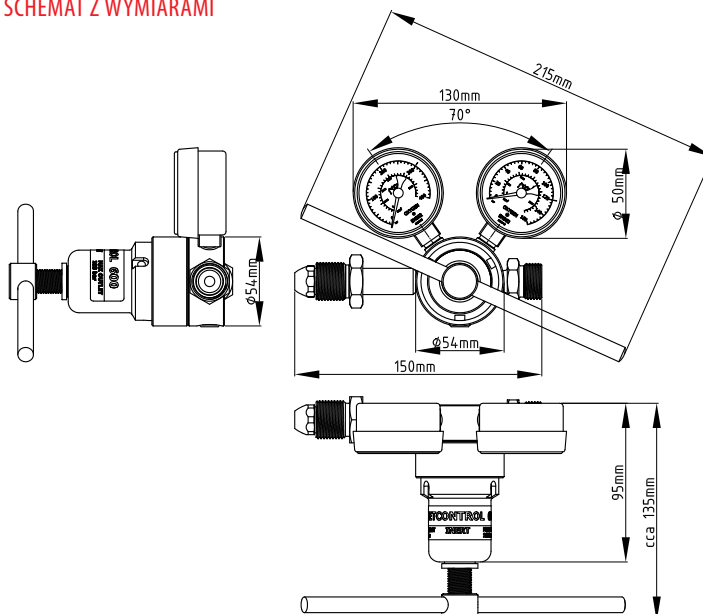
Reduktory do butli serii JETCONTROL 600/S są jednostopniowymi reduktorami z dwoma manometrami znajdującymi szerokie zastosowanie w rafinerii ropy naftowej, laboratoriach chłodniczych lub w przemyśle, wymagających precyzyjnej i stabilnej dostawy gazów przemysłowych pod wysokim ciśnieniem. Reduktory te są głównie zaprojektowane, przetestowane i wyprodukowane do pracy z max. ciśnieniem napełnienia do 300 Bar oraz zapewniają ciśnienie na wyjściu do 206 Bar. Ich solidna konstrukcja, najlepsze materiały i ściśle kontrolowane procedury produkcyjne i testowe, gwarantują wysokie bezpieczeństwo pracy, nawet przy pracy z gazami o małych molekułach (takich jak hel lub wodór) przy bardzo wysokich ciśnieniach. Kluczowe elementy zostały wykonane z mosiądzu o wysokiej wytrzymałości, zastosowano dodatkowe zabezpieczenia, wysokiej klasy membranę ze stali nierdzewnej i wydajne filtry z metalu, które pomagają przedłużyć żywotność i zapewniają bezproblemowe działanie reduktorów z Serii JETCONTROL 600/S.



DANE TECHNICZNE

Korpus:	Mosiądz o wysokiej wytrzymałości, chemicznie stabilizowany i malowane proszkowo przejrzyste
Pokrywa:	Mosiądz, chemicznie stabilizowany i malowane proszkowo w kolorze bezbarwnym
Membrana:	Dwie warstwy, śr. 40 mm, wstępnie ukształtowana ze stali nierdzewnej
Obudowa zaworu:	Mosiężny korpus uszczelniony przez wysokiej klasy PA
Manometry:	Bezpieczna konstrukcja, manometry przegród 50mm, skala w barach, klasa dokładności 2,5%
Rdzeń wlotu i nakrętka:	Mosiądz o wysokiej wytrzymałości na rozciąganie, geometria zgodna z normą BS-341
Zawór bezpieczeństwa:	Nieobecny, musi być niezależna część dolnej linii strumienia gazu
Ustawienia ciśnienia:	Teownik ze stali nierdzewnej, mosiężna śruba regulująca ciśnienie w tulei z brązu

SCHEMAT Z WYMIARAMI



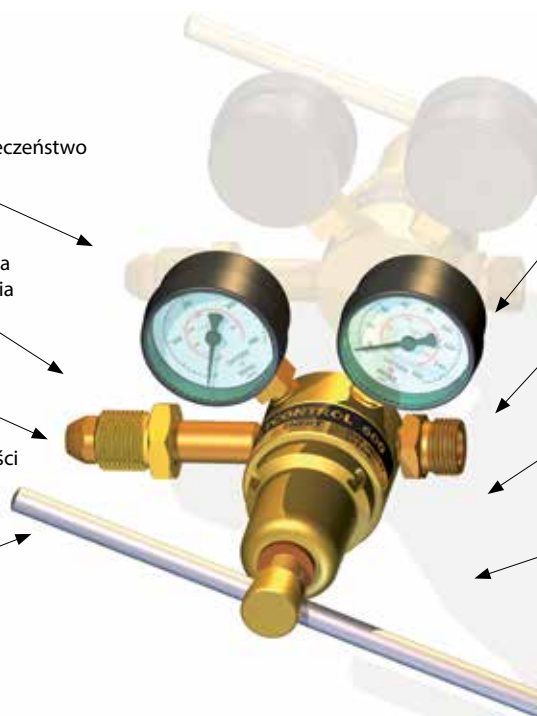
CECHY PRODUKTU

Najwyższej klasy bezpieczeństwo i dokładność
Manometr przegrody 50 mm

Przezroczysta malowana proszkowo powierzchnia z wysoką odpornością na korozję

Korpus, pokrywa i trzpień wlotu wykonany z mosiądzu o wysokiej wytrzymałości

Dane techniczne oznaczone w trwały sposób na tylnej stronie korpusu



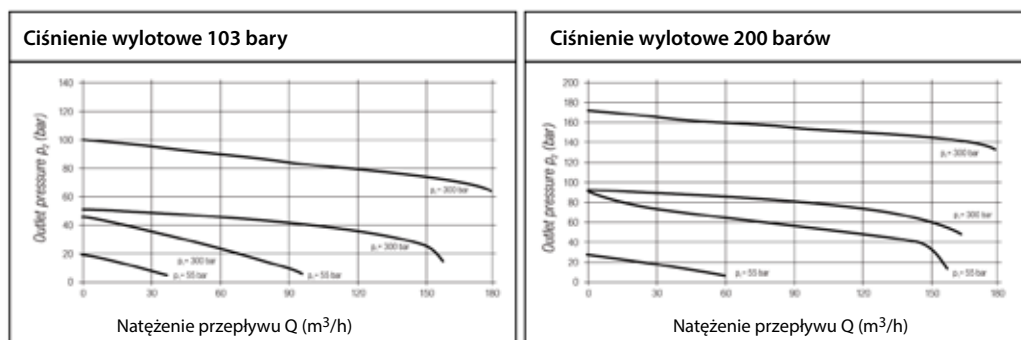
Dwuwarstwowa wstępnie ukształtowana membrana ze stali nierdzewnej

Kompatybilny wylot do natychmiastowego użycia osprzętu firmy Parker

Tuleja z brązu w celu zmniejszenia tarcia

Masywny teownik dla łatwego ustawiania ciśnienia

PARAMETRY REDUKTORA



GAMA PRODUKTÓW Z SERII JETCONTROL 600/S

Nr kat.	Gaz	Gwint wejściowy	Gwint wyjściowy	Maks. ciśnienie wlotowe	Ciśnienie robocze	Maks. przepustowość
0762529	Tlen	G 3/4	W 21,8x1/14	200 bar	200 bar	200 m³/h
0762537	Azot	W 24,32x1/14	W 21,8x1/14	200 bar	200 bar	200 m³/h
0762538	Wodór	W 21,8x1/14 LH	W 21,8x1/14	200 bar	200 bar	200 m³/h
0762539	Sprężone powietrze	G 5/8	W 21,8x1/14	200 bar	200 bar	200 m³/h
ARV0479	Tlen	G 3/4	W 21,8x1/14	200 bar	20 bar	120 m³/h
0762547	Gaz obojętny	W 30x2	W 21,8x1/14	300 bar	103 bar	200 m³/h
0762549	Tlen	W 30x2	W 21,8x1/14	300 bar	103 bar	200 m³/h
0762548	Tlen	W 30x2	W 21,8x1/14	300 bar	28 bar	100 m³/h
0762543	Gaz obojętny	W 30x2	W 21,8x1/14	300 bar	200 bar	200 m³/h
0762550	Sprężone powietrze	W 30x2	W 21,8x1/14	300 bar	28 bar	100 m³/h
0762551	Sprężone powietrze	W 30x2	W 21,8x1/14	300 bar	103 bar	200 m³/h

REDUKTORY CENTRALNE MR 60



Nr kat.	Gaz	Gwint wejściowy	Maks. ciśnienie wlotowe	Maks. ciśnienie wylotowe	Maks. przepustowość
0762323	Tlen	W 21,8×1/14	200 bar	15 bar	120 m³/h
0762325	Acetylen	W 21,8×1/14 LH	25 bar	1,2 bar	20 m³/h
0762329	Azot	W 24,32×1/14	200 bar	50 bar	300 m³/h
0762330	Tlen	W 21,8×1/14	200 bar	50 bar	300 m³/h
0762341	CO ₂	G 3/8 LH zewn.	100 bar	50 bar	300 m³/h

REDUKTORY BUTLOWE – TABLICA ZBIORCZA

TLEN

Nr kat.	Gaz	Gwint wejściowy	Gwint wyjściowy	Maks. ciśnienie wlotowe	Ciśnienie robocze	Maks. przepustowość
0780999	Tlen	G 3/4	G 1/4	200 bar	0 - 10 bar	30 m³/h
0782840	RBT - Tlen	G 3/4	G 1/4	200 bar	0 - 10 bar	30 m³/h
0783127	DIN - 2F/O Tlen	G 3/4	G 3/8	200 bar	20/40 bar	100 m³/h
0762529	Tlen	G 3/4	W 21,8×1/14	200 bar	200 bar	200 m³/h
ARV0479	Tlen	G 3/4	W 21,8×1/14	200 bar	20 bar	200 m³/h
0762549	Tlen	W 30×2	W 21,8×1/14	300 bar	103 bar	200 m³/h
0762548	Tlen	W 30×2	W 21,8×1/14	300 bar	28 bar	120 m³/h
0780974	Tlen OX - 300	W 30×2	G 1/4	300 bar	10/16 bar	
0783833	Tlen OX - 300	W 30×2	G 1/4	300 bar	20/40 bar	
F21210001	Tlen	G 3/4	G 3/8	200 bar	10 bar	30 m³/h

ACETYLEN

Nr kat.	Gaz	Gwint wejściowy	Gwint wyjściowy	Maks. ciśnienie wlotowe	Ciśnienie robocze	Maks. przepustowość
0781301	Acetylen	Jarzmo	G 3/8 LH	25 bar	0 - 1,5 bar	5 m³/h
0782842	RBA - Acetylen	Jarzmo	G 3/8 LH	25 bar	0 - 1,5 bar	5 m³/h

CO₂

Nr kat.	Gaz	Gwint wejściowy	Gwint wyjściowy	Maks. ciśnienie wlotowe	Ciśnienie robocze	Maks. przepustowość
0781302	CO ₂ , Argon, Hel	W 21,8×1/14	G 1/4	200 bar	0 - 10 bar	30 m³/h

AZOT

Nr kat.	Gaz	Gwint wejściowy	Gwint wyjściowy	Maks. ciśnienie wlotowe	Ciśnienie robocze	Maks. przepustowość
0780680	Azot	W 24,32×1/14	G 1/4	200 bar	0 - 10 bar	30 m³/h
0780973	Azot	W 24,32×1/14	G 1/4	200 bar	0 - 30 bar	100 m³/h
0783130	DIN - 2F/NI	W 24,32×1/14	G 3/8	200 bar	20/40 bar	100 m³/h
ARV0518	Azot	W 24,32×1/14	G 1/4	200 bar	4 bar	12 m³/h
0762537	Azot	W 24,32×1/14	W 21,8×1/14	200 bar	200 bar	200 m³/h
ARV0835	Azot	W 24,32×1/14	G 1/4	200 bar	0 - 50 bar	125 m³/h
0783890	Azot, Argon, Hel NI - 300	W 30×2	G 1/4	300 bar	50/80 bar	
0780997	Azot, Argon, Hel NI - 300	W 30×2	G 1/4	300 bar	10/16 bar	
F21210002	Azot	G 3/4	G 3/8	200 bar	10 bar	30 m³/h

WODÓR

Nr kat.	Gaz	Gwint wejściowy	Gwint wyjściowy	Maks. ciśnienie wlotowe	Ciśnienie robocze	Maks. przepustowość
0780993	Wodór	W 21,8×1/14 LH	G 1/4 LH	200 bar	0 - 10 bar	30 m³/h
0782984	Wodór/Gaz formujący H - 300	W 30×2 LH	G 3/8 LH	300 bar	10/16 bar	30 m³/h
0783131	DIN - 2F/H Wodór	W 21,8×1/14 LH	G 3/8 LH	200 bar	20/40 bar	100 m³/h
0782985	FLOW H - 300 Wodór	W 30×2 LH	G 3/8 LH	300 bar	30l/min	

SPRĘŻONE POWIETRZE

Nr kat.	Gaz	Gwint wejściowy	Gwint wyjściowy	Maks. ciśnienie wlotowe	Ciśnienie robocze	Maks. przepustowość
0780994	Sprężone powietrze	G 5/8 A	G 1/4	200 bar	0 - 10 bar	30 m³/h
0782966	Sprężone powietrze D - 300	W 30×2	G 1/4	300 bar	10/16 bar	30 m³/h
0762539	Sprężone powietrze	G 5/8	W 21,8×1/14	200 bar	200 bar	200 m³/h

GAZY OBOJĘTNE

Nr kat.	Gaz	Gwint wejściowy	Gwint wyjściowy	Maks. ciśnienie wlotowe	Ciśnienie robocze	Maks. przepustowość
0762547	Gaz obojętny	W 30×2	W 21,8×1/14	300 bar	103 bar	200 m³/h
0762543	Gaz obojętny	W 30×2	W 21,8×1/14	300 bar	200 bar	200 m³/h

ARGON/CO₂

Nr kat.	Gaz	Gwint wejściowy	Gwint wyjściowy	Maks. ciśnienie wlotowe	Ciśnienie robocze	Maks. przepustowość
0782841	RBAArg - Arg/CO ₂	W 21,8x1/14	G 1/4	200 bar	(0 - 5,6 bar)	32 l/min
0780990	Arg/CO ₂ z man.wsk.przep	W21,8x1/14	G 1/4	200 bar	(0 - 5,6 bar)	32 l/min
0781341	Arg/CO ₂ z man.wsk.przep i podgrzewaczem	W21,8x1/14	G 1/4	200 bar	(0 - 5,6 bar)	32 l/min
0780992	Arg/CO ₂ z rotamemtem	W21,8x1/14	G 1/4	200 bar	-	30 l/min
0780991	Arg/CO ₂ z rotamemtem i podgrzewaczem	W21,8x1/14	G 1/4	200 bar	-	30 l/min
0761473	Arg/CO ₂	W 21,8x1/14	G 1/4	200 bar	(0 - 5,6 bar)	32 l/min
0780998	Arg/CO ₂ AR - 300	W 30x2	G 1/4	300 bar	30 l/min	
0783834	Arg/CO ₂ AR - 300	W 30x2	G 1/4	300 bar	20/40 bar	100 m ³ /h
0782987	Arg/CO ₂ FLOW ARC - 300	W 30x2	G 1/4	300 bar	30 l/min	
0783129	DIN - 2F/AR Arg/CO ₂	W 21,8x1/14	G 3/8	200 bar	20/40 bar	100 m ³ /h
ARV0488	Argon	W 21,8x1/14	G 3/8	200 bar	2 bar	6 m ³ /h

PROPAN

Nr kat.	Gaz	Gwint wejściowy	Gwint wyjściowy	Maks. ciśnienie wlotowe	Ciśnienie robocze	Maks. przepustowość
0760564	R1 Propan	W 21,8x1/14 LH	G 3/8 LH	25 bar	0 - 4 bar	16 kg/h
0760920	R4 Propan	W 21,8x1/14 LH	G 3/8 LH	25 bar	2 bar	8 kg/h
25171	R9 Propan	W 21,8x1/14 LH	G 3/8 LH	25 bar	2 bar	4 kg/h
25148	R8 Propan	G 3/8 LH	G 3/8 LH	25 bar	2 bar	4 kg/h

GAZ FORMUJĄCY

Nr kat.	Gaz	Gwint wejściowy	Gwint wyjściowy	Maks. ciśnienie wlotowe	Ciśnienie robocze	Maks. przepustowość
0782986	Gaz formujący FLOW FORM - 300	W 30x2 LH	G 3/8 LH	300 bar	50l/min	
0783882	Gaz formujący FORM - 300	W 30x2 LH	G 3/8 LH	300 bar	30l/min	

HEL

Nr kat.	Gaz	Gwint wejściowy	Gwint wyjściowy	Maks. ciśnienie wlotowe	Ciśnienie robocze	Maks. przepustowość
ARV0534	Hel	W 21,8x1/14	G 3/8	200 bar	0,6 bar	2 m ³ /h

A close-up photograph of a brass oxygen pressure regulator. The regulator has a cylindrical body with a hexagonal nut at the top. A pressure gauge is mounted on the side, showing a scale from 0 to 300 bar. The gauge face is white with black markings and text, including "EN 562", "bar", "OXYGEN", and "202 220 459". Below the gauge, the words "UNICONTROL 500" and "OXYGEN" are printed in black on a brass background. A black hose is connected to the bottom of the regulator. In the bottom left corner, there is a blurred blue circular logo with a white star and crescent.

REDUKTORY - CZĘŚCI ZAMIENNE

MANOMETRY



Nr kat.	Typ	
388411960872P	Manometr tlen, 63 mm/16 bar gwint M12x1,5	1 szt
388411961572P	Manometr tlen, 63 mm/315 bar gwint M12x1,5	1 szt
388411960500P	Manometr acetylen, 63 mm/2.5 bar gwint M12x1,5	1 szt
388411961074P	Manometr acetylen, 63 mm/40 bar gwint M12x1,5	1 szt
388411360872P	Manometr tlen, 63 mm/16 bar	1 szt
9415070	Manometr tlen, 63 mm/315 bar	1 szt
9415080	Manometr acetylen, 63 mm/2.5 bar	1 szt
388411361074P	Manometr acetylen, 63 mm/40 bar	1 szt
9415090	Manometr ogólny, 63 mm/16 bar	1 szt
9415100	Manometr ogólny, 63 mm/315 bar	1 szt
388411360483P	Manometryczny wskaźnik przepływu, 63 mm/0-32 l/min	1 szt
9404940	Manometr ogólny, 50mm/315bar do reduktora Minidave	1 szt
9429880	Manometryczny wskaźnik przepływu, 50 mm/0-32 l/min do reduktora Minidave	1 szt
388412350485P	Manometr do propanu 50/6 bar do reduktora R 1	1 szt

OŚŁONY MANOMETRÓW



Nr kat.	Typ	
321814215000P	Ośłony manometrów pojedyncza	10 szt
14008289	Ośłony manometrów podwójna	1 szt

USZCZELKI POD MANOMETRY



Nr kat.	Typ	
0764768	Membrana AR,OXY,ACE	10 szt
0764767	Uszczelka membrany 52x42x1	10 szt
0764771	Uszczelka manometru inne gazy - Miedź	10 szt
0764772	Uszczelka manometru acetylen - Aluminium	10 szt
9414851	Podkładka uszczelki wlotowe	50 szt

AKCESORIA



Nr kat.	Gaz	
9424860	Króciec ACE	1 szt
161513714730P	Jarzmo	5 szt
9379280P	Śruba do jarzma	1 szt
9424970	Króciec TLEN (AZOT)	1 szt
9424210	Nakrętka W24,32 1/14 AZOT	5 szt
9424060	Nakrętka G3/4 wlot TLEN	5 szt
9424850	Króciec AR/CO2	1 szt
9424020	Nakrętka W21.8X1/14 AR/CO2	5 szt
9391951	Zawór odcinający	5 szt
0764763	Zawór redukcyjny TLEN, CO2, WODÓR, AZOT 30 bar	10 szt
0764762	Zawór redukcyjny AR/CO2	10 szt
0764764	Zawór redukcyjny ACETYLEN	10 szt
9397000	Zawór bezpieczeństwa (do wszystkich gazów)	1 szt
9397020	Zawór bezpieczeństwa (do acetyleny)	1 szt
9406430	Przepływomierz (rotametr)	1 szt

MINIDAVE

Nr kat.	Typ	
9400760	Zawór redukcyjny	
722924730170P	Uszczelka membrany 52x42x1	5 szt
9419930	Membrana	10 szt
0764771	Uszczelka manometru	10 szt
9429860	Króciec	1 szt

REDUKTORY PROPAN LORCH

Nr kat.	Typ	
9382570	Manometr 50/6 bar (4 bar)	1 szt
9381980	Zawór redukcyjny	1 szt
0764772	Uszczelka manometru	10 szt
9424180	Nakrętka wlotowa W21,8x1/14 LH (propan/ wodór)	5 szt



BEZPIECZNIKI/ SZYBKOZŁĄCZKI

GCE SAFE-GUARD-5

BEZPIECZNIK GAZOWY

Najnowszą wprowadzoną przez GCE innowacją jest bezpiecznik SAFE-GUARD-5, zapewniający maksymalny poziom ochrony określony normą EN730-1, który ma za zadanie zapobiegać dotarciu niebezpiecznych cofających się płomieni do reduktora i butli.

ELEMENTY ZABEZPIECZAJĄCE

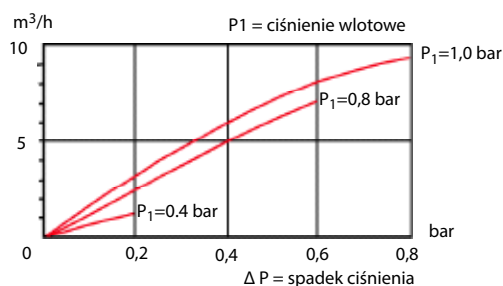
Jest tak wiele czynników, które mogą spowodować cofnięcie się płomienia, że instalacja bezpiecznika wydaje się być rozsądnym rozwiązaniem. Jednostka ta zapewnia najwyższy poziom bezpieczeństwa:

- Maksymalną liczbę elementów zabezpieczających określonych normą EN730-1
- Dobrze widoczną dźwignię sygnalizującą zadziałanie/nastaw ponownie sprężoną z szybkim ponownym uruchomieniem nawet wtedy, gdy jest pod ciśnieniem
- Kątowy wlot, aby zminimalizować uszkodzenia węża
- Produkt w 100% został przetestowany w czasie produkcji pod kątem odporności na cofający się płomień
- Daty przeglądów mogą być oznaczone na produkcie dla ułatwienia obsługi

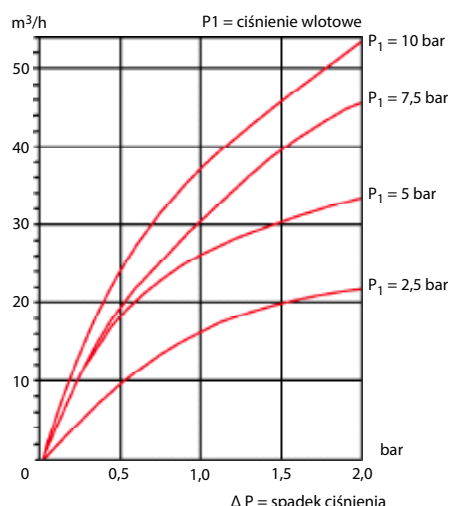
FUNKCJE

- | | |
|---|----|
| • Element wygaszający płomień | FA |
| • Zawór przeciwwrotny | NV |
| • Czuły na zmiany ciśnienia zawór odcinający | PV |
| • Czuły na zmiany temperatury zawór odcinający | TV |
| • Mechanizm do restartowania, który wyraźnie powiadamia o aktywacji jednostki | RM |

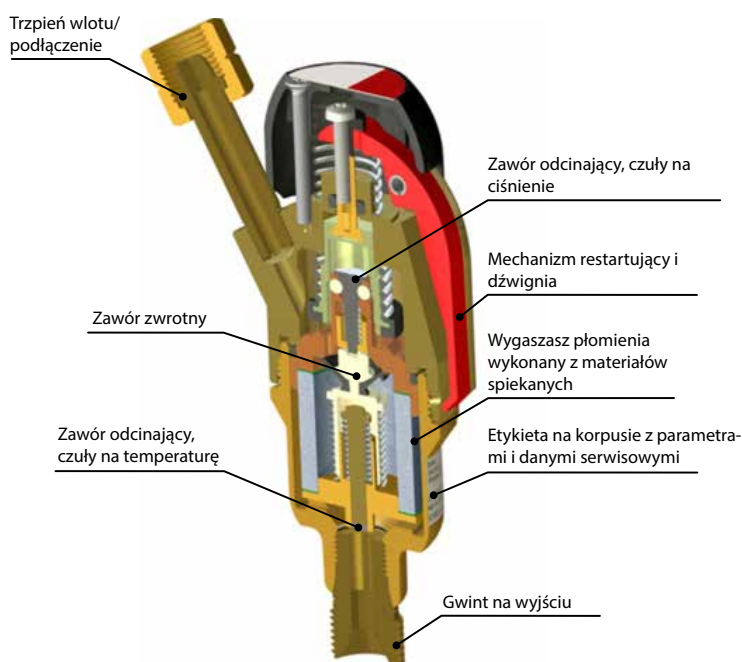
WYKRES - PALIWO GAZOWE



WYKRES - TLEN



WEWNĘTRZNE URZĄDZENIA ZABEZPIECZAJĄCE



URZĄDZENIA ZABEZPIELAJĄCE – BEZPIECZNIK GAZOWY

Jeśli używa się wysokiej jakości sprzętu i utrzymuje się go w dobrym stanie oraz jeśli taki sprzęt jest używany prawidłowo, to przy zachowaniu wszystkich zasad dotyczących bezpieczeństwa i ochrony zdrowia, cięcie tlenowe jest bezpieczne. Trzeba jednak pamiętać, że nic nie zastąpi właściwego szkolenia, zachowywania procedur dotyczących bezpieczeństwa i odpowiedniej ostrożności wśród tych, którzy pracują ze sprzętem gazowym. Prawidłowy palnik, dysza i stabilne źródło gazu, jak również ich profesjonalna obsługa są niezbędnymi elementami, ale wciąż nie są wystarczające. Codzienna praktyka pokazuje, że cofanie płomienia może się zdarzyć i zdarza się dość często. Dodatkowe urządzenia w postaci niezawodnie pracujących bezpieczników gazowych stanowią kolejną barierę ochronną, zabezpieczającą operatora i jego otoczenie przed zagrożeniami dla zdrowia i bezpieczeństwa oraz szkodami materialnymi.

CHARAKTER ZAGROZEŃ WYNIKAJĄCYCH Z PRACY PRZY MIESZANKACH GAZOWO-TLENOWYCH

W trakcie prawidłowej pracy, wysoce łatwopalne mieszaniny gazów są dokładnie mieszane w iniektorze, mieszalniku lub bezpośrednio w dyszy tnącej a następnie zapalane i w pełni spalane prawidłowo tylko podczas cięcia / spawania w kryzys dyszy. W rzeczywistości sprzęt może ulec uszkodzeniu lub zużyciu, jeśli na przyłączu gazu będzie niestabilne ciśnienie lub operator nie posiada wystarczających umiejętności i nie będzie skoncentrowany na pracy. Każdy z tych powodów i wiele innych może zainicjować łańcuch zdarzeń skutkujących wypadkiem. Najczęściej występującymi nieszczęśliwymi wypadkami są:

WSTECZNY PRZEPŁYW GAZU

Wsteczny przepływ gazu tworzy niebezpieczną sytuację, w której tlen jest wpychany do węża gazu palnego (lub vice versa) tworząc silnie palną/wybuchową mieszaninę gazów wewnątrz węża. Uszkodzenie iniektora lub mieszalnika lub - częściej - zatkanie lub zablokowanie wylotu do spawania lub uszkodzenie dyszy do cięcia może również spowodować zmianę wewnętrznych warunków ciśnienia w systemie, co skutkuje wstecznym przepływem gazu. Innym przypadkiem, gdzie dochodzi do wstecznego przepływu gazu jest sytuacja, gdy gaz w jednej z butli wyczerpuje się podczas pracy, co zaburza równowagę ciśnienia w układzie. Zawory przeciwwrotne - zarówno w zaworze zwrotnym jak i / lub bezpieczniku są jedynymi urządzeniami zdolnymi do minimalizacji zajścia tego poważnego ryzyka.

COFNIĘCIE PŁOMIENIA

Cofnięcie płomienia jest chwilowym lub utrzymującym się zjawiskiem występującym w kierunku wstecznym mieszalnika, zwykle w palniku lub wężu. Ta potencjalnie niebezpieczna sytuacja ma miejsce w przypadku, kiedy płomień dotrze do węża, w którym następuje eksplozja, powodując pęknięcia węża.

UTRZYMUJĄCE SIĘ COFANIE PŁOMIENIA

Utrzymujące się cofanie płomienia jest ciągłym paleniem się płomienia wewnątrz palnika, zazwyczaj w iniektorze. Płomienie mogą również posuwać się dalej wstecz, a w skrajnych przypadkach mogą dotrzeć do reduktora i butli z gazem. Utrzymującemu się cofaniu płomienia często towarzyszy syczenie lub dźwięk pischczenia i / lub dym oraz spiczaste języki płomienia. Użytkownik powinien natychmiast zamknąć wszystkie zawory palnika w celu uniknięcia powstania szkody lub obrażenia ciała. Jeśli płomień utrzymuje się nadal, a zawory palnika nie zostały zamknięte, to palnik może zostać poważnie uszkodzony, a także zwiększy się ryzyko wystąpienia pożaru.

BEZPIECZNIKI GAZOWE

Bezpieczniki gazowe (FBAs) są powszechnie znanymi urządzeniami zabezpieczającymi, które zatrzymują lub utrudniają wsteczne przesuwanie się płomienia od punktu zapalenia. Zapobiegają ponadto wstecznemu przepływowi gazu, gromadzeniu się mieszanin wybuchowych wewnątrz węża oraz chronią system w razie pożaru i zatrzymują falę ciśnienia w przewodzie gazowym. Różne bezpieczniki gazowe (FBA) zapewniają inną kombinację podstawowych cech zabezpieczających:

URZĄDZENIA ZABEZPIELAJĄCE

Zawracający płomień pojawia się, gdy gazy zapalają się wewnątrz palnika i jeśli bez przeszkód przesuwają się w kierunku wstecznym w przewodzie do reduktora i butli.

NIKTÓRYMI TYPOWYMI PRZYCZYNAMI ZAWRACANIA PŁOMIENIA SĄ:

Uszkodzony sprzęt.
Nieprzestrzeganie czyszczenia przewodów przed zapaleniem palnika. Procedura nieprawidłowego zapalania. Zablokowana dysza.
Niedobór gazu. Nieprawidłowe ustawienia ciśnienia. Przegrzanie.

Bezpieczniki gazowe GCE są przeznaczone do ochrony operatora. Przestrzeganie następujących punktów znacznie zmniejszy ryzyko wystąpienia cofania się płomienia:

- Upewnij się, czy cały sprzęt jest w dobrym stanie i jest regularnie sprawdzany.
- Upewnij się, czy wszystkie złącza są szczelne.
- Postępuj zgodnie z instrukcjami producenta dotyczącymi palnika.
- Upewnij się, czy ustawienia ciśnienia są prawidłowe.
- Przeczyść węże przed zapaleniem palnika.
- Zachowuj czystość dłoni i narzędzi. (Olej lub smar może spowodować wybuch w kontakcie z tlenem).
- W przypadku cofnięcia płomienia nie zapalaj ponownie palnika, dopóki nie zostanie ustalona i usunięta przyczyna jego powstania.

Bezpieczniki gazowe GCE nie wymagają żadnych innych rutynowych konserwacji poza regularnymi kontrolami dotyczącymi szczelności zewnętrznych, które mają zastosowanie do wszystkich innych urządzeń gazowych. Bezpieczniki GCE są uszczelnione i testowane podczas produkcji i nie należy próbować samodzielnie ich demontować lub naprawiać. W razie jakichkolwiek wątpliwości co do wydajności urządzenia, należy go wymienić lub zwrócić do producenta w celu dokonania naprawy.

SAFE-GUARD-5

Cechy:

- FA element wygaszający płomień
- NV zawór zwrotny, który uniemożliwia wsteczny przepływ gazów
- PV urządzenie czułe na wzrost ciśnienia, aktywowane przez falę ciśnienia towarzyszącą wstecznemu przepływowi gazu
- TV urządzenie czułe na wzrost temperatury, aktywowane przez ciepło, odcinające w sposób trwały dopływ gazu
- SI wskaźnik stanu pokazuje kolor zielony, gdy urządzenie jest gotowe do użycia. W przypadku cofnięcia płomienia urządzenie może zostać nastawione ponownie przez pociągnięcie do góry i zwolnienie pokrętki.



Nr art.	Nazwa	Ciśnienie robocze	Gwint na wlocie	Gwint na wylocie
0764458	Tlen - SG5	0 - 10,0 bar	G1/4 F	G1/4 M
0764456	Gaz palny - SG5	1,5 - 5,0 bar *	G3/8 LH F	G3/8 LH M

* Acetylen 1-5 bar, Propan / Wodór / Metan / Gaz ziemny 5,0 bar

BEZPIECZNIKI

BEZPIECZNIKI ZGODNE Z DIN EN 730

Nr. kat.	Typ	Gaz	Podłączenie do	Rodzaj połączenia	Gwint na wlocie	Gwint na wylocie
0863559	Zawór przeciwwrotny SG1	Tlen	Palnik	gwint/wąż	G1/4	6,3/10 mm
0863560	Zawór przeciwwrotny SG1	Gaz palny	Palnik	gwint/wąż	G3/8 LH	6,3/10 mm
H0081910	Bezpiecznik suchy przypalnikowy FR18 / SG2	Tlen	Palnik	gwint/gwint	G1/4	G1/4
H0081950	Bezpiecznik suchy przypalnikowy FR18 / SG2	Gaz palny	Palnik	gwint/gwint	G3/8 LH	G3/8 LH
81900	Bezpiecznik suchy przypalnikowy Sider/Harra / SG2	Tlen	Palnik	gwint/gwint	G3/8	G3/8
81950	Bezpiecznik suchy przypalnikowy Sider/Harra / SG2	Gaz palny	Palnik	gwint/gwint	G3/8 LH	G3/8 LH
H0081810	Bezpiecznik suchy przyreduktorowy FR18 / SG2	Tlen	Reduktor	gwint/gwint	G1/4	G1/4
H0081850	Bezpiecznik suchy przyreduktorowy FR18 / SG2	Gaz palny	Reduktor	gwint/gwint	G3/8 LH	G3/8 LH
80700	Bezpiecznik suchy wąż / SG2	Tlen	Wąż	wąż/wąż	6,3/10 mm	6,3/10 mm
80750	Bezpiecznik suchy wąż / SG2	Gaz palny	Wąż	wąż/wąż	6,3/10 mm	6,3/10 mm
0762239	Bezpiecznik suchy przyreduktorowy FR 34 / SG3	Tlen	Reduktor	gwint/gwint	G1/4	G1/4
0762259	Bezpiecznik suchy przyreduktorowy FR 34 / SG3	Gaz palny	Reduktor	gwint/gwint	G3/8 LH	G3/8 LH
0764458	Bezpiecznik suchy przyreduktorowy SG5 Tlen - SG5	Tlen	Reduktor	gwint/gwint	G1/4	G1/4
0764456	Bezpiecznik suchy przyreduktorowy SG5 Gaz palny - SG5	Gaz palny	Reduktor	gwint/gwint	G3/8 LH	G3/8 LH



SZYBKOSZŁĄCZKI

SZYBKOSZŁĄCZKI – CZĘŚĆ ŻEŃSKA Z BEPIECZNIKIEM (A)



Nr kat.	Typ	Średnica węża
30013451	Szybkozłączka z bezpiecznikiem przypalnikowym - tlen	6 mm
30013450	Szybkozłączka z bezpiecznikiem przypalnikowym - gaz palny	8 mm



SZYBKOSZŁĄCZKI - CZĘŚĆ ŻEŃSKA (A)



Nr kat.	Typ	Średnica węża
30013760	Szybkozłączka - część żeńska - tlen	6 mm
30013761	Szybkozłączka - część żeńska - gaz palny	8 mm



SZYBKOSZŁĄCZKI - CZĘŚĆ MĘSKA (B)



Nr kat.	Typ	Gwint
00694006	Szybkozłączka - część męska - tlen	G 1/4
00694007	Szybkozłączka - część męska - tlen	G 3/8
14008142	Szybkozłączka - część męska - gaz palny	G 3/8 LH

CZĘŚĆ ŻEŃSKA Z GWINTEM (C)



Nr kat.	Typ	Gwint
14008152	Tlen	G 3/8"
14008151	Tlen	G 1/4"
14008150	Gaz palny	G 3/8" LH

CZĘŚĆ ŻEŃSKA Z NAKRĘTKĄ (D)



Nr kat.	Typ	Gwint
14008147	Tlen	G 3/8"
14008146	Tlen	G 1/4"
14008145	Gaz palny	G 3/8" LH

SZYBKOZŁĄCZKI

CZĘŚĆ MĘSKA + KOŃCÓWKA WĘŻA (E)



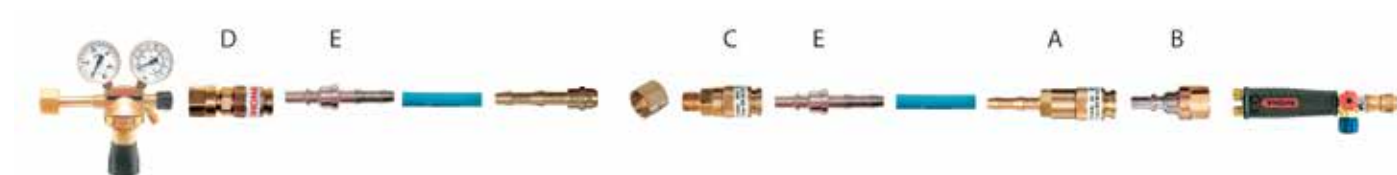
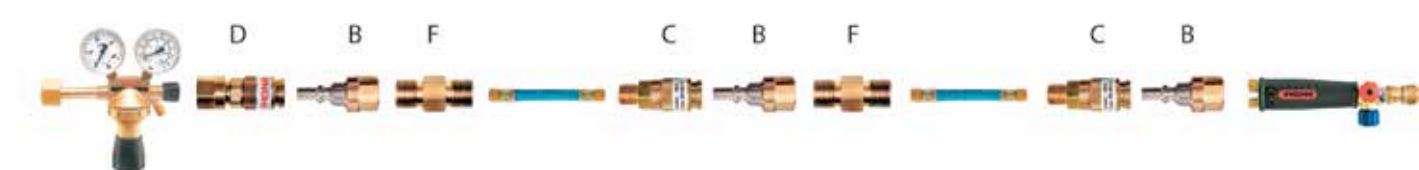
Nr kat.	Typ	Średnica węża
14008155	Tlen	4 mm
14008149	Tlen	6,3 mm
14008159	Tlen	9 mm
14008161	Gaz palny	4 mm
14008162	Gaz palny	6,3 mm
14008148	Gaz palny	9 mm

DWUZŁĄCZKA GWINTOWANA (F)



Nr kat.	Połączenie	Ilość
B591680	G 1/4"	10 szt.
14008811S	G 3/8"	5 szt.
14008812S	G 3/8"LH	5 szt.
14008813	G 1/4"LH	
4403735P	G 3/8" na G 3/8" LH	
4403703P	G 3/8" na G 1/4"	5 szt.

KOMBINACJE



**PALNIKI DO CIĘCIA RĘCZNEGO/
DYSZE**

PALNIKI INŻEKTOROWE

PALNIK DRAGON

Nr kat.	Typ	Długość	Zakres cięcia	Kąt pochylenia główki	Gaz	Dysze
0767578	Dragon A	550 mm	3 - 300 mm	90°	Acetylen	459
0767579	Dragon PB	550 mm	3 - 300 mm	90°	Propan	459



PALNIK DRAGON WYGIĘTY

Nr kat.	Typ	Długość	Zakres cięcia	Kąt pochylenia główki	Gaz	Dysze
0767607	Dragon A	550 mm	3 - 300 mm	90°	Acetylen	459
0767608	Dragon PB	550 mm	3 - 300 mm	90°	Propan	459



PALNIK X501 HRS

Nr kat.	Typ	Długość	Zakres cięcia	Kąt pochylenia główki	Gaz	Dysze
0767734	X501-PH	800 mm	2 - 300 mm	75°	Propan	NFF, NX



PALNIK HARRA G 3/8", G 3/8" LH

Nr kat.	Typ	Długość	Zakres cięcia	Kąt pochylenia główki	Gaz	Dysze
0767924	Harra	1070 mm	2 - 300 mm	75°	Propan	NFF, NX
0767650	Harra	600 mm	2 - 300 mm	75°	Propan	NFF, NX



PALNIKI INJEKTOROWE

PALNIK SIDER

Palnik posiada wbudowany uniwersalny iniektor, który umożliwia pracę zarówno na acetylenie jak i propanie. Zmieniając gaz zasilający wystarczy zmienić dysze bez konieczności wymiany całego palnika co wpływa na optymalizację kosztów. Idealny do wszelkiego typu prac remontowych ze względu na niewielkie gabaryty i wagę.

Nr kat.	Długość	Max. zakres cięcia	Waga	Wersja	Gaz	Dysze
63100	450 mm	10 - 175 mm	1,445 kg	Dźwignia	Acetylen, Propan NFF, NX, AC	
63000	450 mm	10 - 175 mm	1,450 kg	Pokrętło	Acetylen, Propan NFF, NX, AC	



DYSZE DO PALNIKÓW DRAGON I DRAGON WYGIĘTY

DYSZE ROWKOWE 459 – ACETYLEN



Nr kat.	Rodzaj dyszy	Zakres cięcia
9383020P	1 Dysza tnąca	3 - 8 mm
9383030P	2 Dysza tnąca	5 - 15 mm
9430690	3 Dysza tnąca	15 - 30 mm
9383050P	4 Dysza tnąca	30 - 60 mm
9383060P	5 Dysza tnąca	60 - 100 mm
9383070P	6 Dysza tnąca	100 - 200 mm
9383080P	7 Dysza tnąca	200 - 300 mm
9378740CP	1 Dysza podgrzewająca	3 - 100 mm
9378750CP	2 Dysza podgrzewająca	100 - 300 mm

DYSZE ROWKOWE 459 – PROPAN



Nr kat.	Rodzaj dyszy	Zakres cięcia
9383150P	1 Dysza tnąca	3 - 8 mm
9383160P	2 Dysza tnąca	5 - 15 mm
9430680	3 Dysza tnąca	15 - 30 mm
9383180P	4 Dysza tnąca	30 - 60 mm
9430770	5 Dysza tnąca	60 - 100 mm
9383200P	6 Dysza tnąca	100 - 200 mm
9383210P	7 Dysza tnąca	200 - 300 mm
9378760CP	1 Dysza podgrzewająca	3 - 100 mm
9378770CP	2 Dysza podgrzewająca	100 - 300 mm

DYSZE DO PALNIKA X501 /HARRA

DYSZE NFF - PROPAN, GAZ ZIEMNY



Dysze dwuczęściowe z chromowaną dyszą podgrzewającą. Posiadają płaskie mocowanie, idealne do cięcia złomu. Odporne na przywieranie odprysków.

Nr kat.	Typ	Zakres cięcia
0769201	1	15 - 25 mm
0769202	2	25 - 50 mm
0769203	3	50 - 75 mm
0769204	4	75 - 150 mm
0769205	5	150 - 200 mm
0769206	6	200 - 300 mm

DYSZE NX - PROPAN, GAZ ZIEMNY



Dysze dwuczęściowe z chromowaną dyszą podgrzewającą. Posiadają płaskie mocowanie, idealne do cięcia złomu. Odporne na przywieranie odprysków.

Nr kat.	Typ	Zakres cięcia
0769207	000	2 - 5 mm
0769208	00	5 - 10 mm
0769209	0	10 - 15 mm
0769210	1	15 - 25 mm
0769211	2	25 - 50 mm
0769212	3	50 - 75 mm
0769213	4	75 - 150 mm
0769214	5	150 - 200 mm
0769215	6	200 - 300 mm

DYSZE DO PALNIKA SIDER

DYSZE AC (JEDNOCZĘŚCIOWE) – ACETYLEN



Nr kat.	Typ	Zakres cięcia
45310	0 Ac	10 - 15 mm
45325	1 Ac	15 - 25 mm
45350	2 Ac	25 - 50 mm
45370	3 Ac	50 - 75 mm
45400	4 Ac	75 - 150 mm

DYSZE AC (DWUCZĘŚCIOWE) – ACETYLEN



Nr kat.	Typ	Zakres cięcia
0769110	0 Ac	10 - 15 mm
0769286	1 Ac	15 - 25 mm
0769155	2 Ac	25 - 50 mm
0769408	3 Ac	50 - 75 mm
0769409	4 Ac	75 - 150 mm

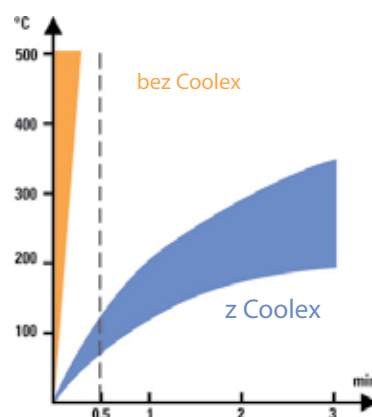
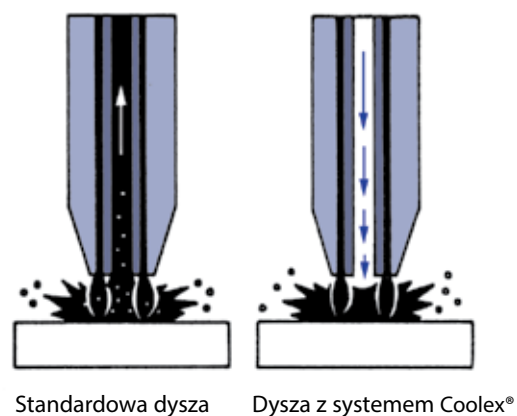
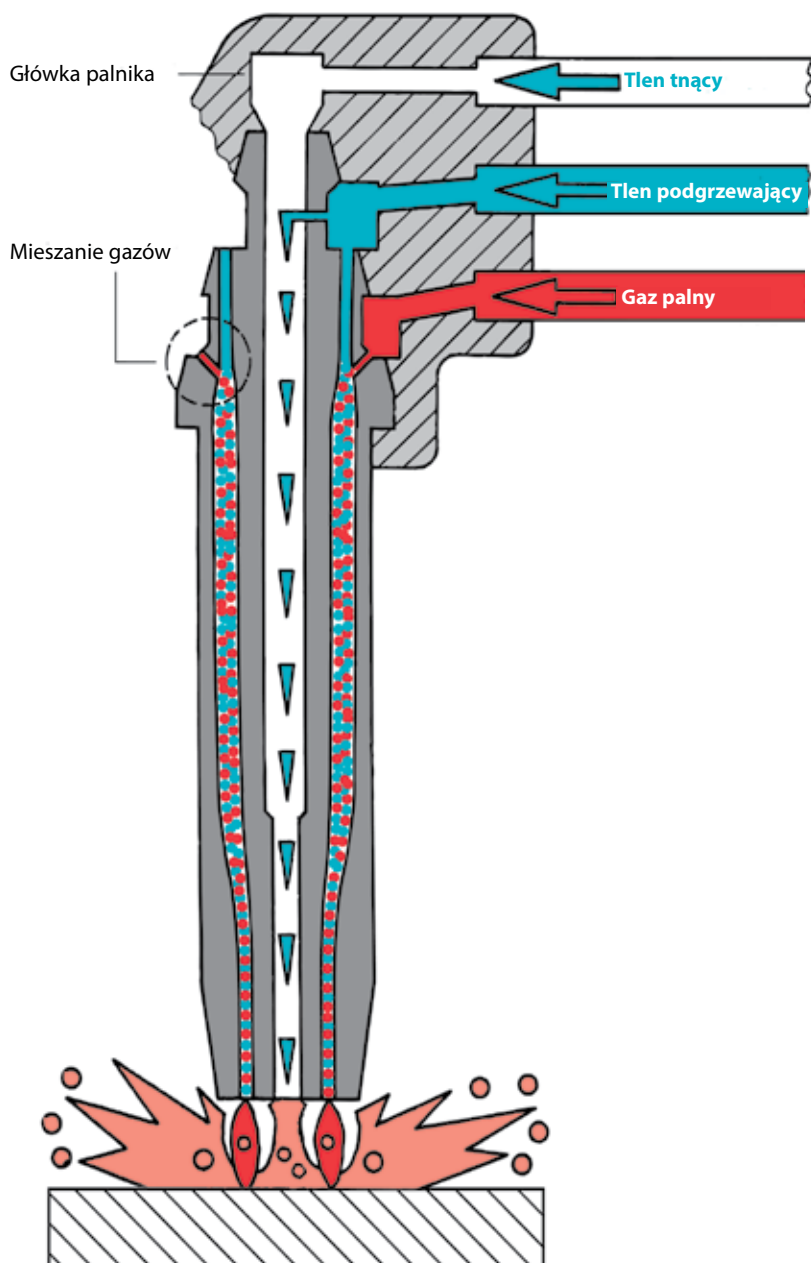
SYSTEM CHŁODZENIA COOLEX®

CHŁODZENIE DYSZ W PALNIKACH RĘCZNYCH SYSTEMEM COOLEX®

System chłodzenia **Coollex®** polega na tym, że część tlenu podgrzewającego dostaje się do kanału tlenu tnącego co powoduje schładzanie dyszy. Właśnie dzięki temu systemowi gorące gazy utrzymywane są z dala od dyszy przez co znacznie obniża się jej temperatura (do około 300°C), a co za tym idzie zwiększa się odporność na przywieranie odprysków. Wpływa to bezpośrednio zarówno na żywotność dyszy jak i palnika.

SYSTEM CHŁODZENIA COOLEX® ELIMINUJE NIEPOTRZEBNE PROBLEMY!

Wydłużona żywotność dysz pozwala na ich zakup w dużo mniejszych ilościach, a także gwarantuje mniejszą ilość przestojów w trakcie pracy. Wszystkie te kwestie pozwalają na bezpośrednią redukcję dodatkowych kosztów związanych z użytkowaniem sprzętu.



Wykres temperatur bez i z zastosowaniem systemu Coollex®

PALNIKI BEZINŻEKTOROWE

PALNIK DIAMENT 500

Zakres cięcia do 500mm, kąt pochylenia główki 90°, 75°, 0°, gwinty 1/4" - 3/8" LH, dysze typu AGN, PNME, HA, HP, A317, P337, FGA, A341BL i NKSD.

Nr kat.	Długość	Kąt. pochylenia główki	Typ
0767521	470	90°	Diament 500
0767689	470	75°	Diament 500
0763391	470	0°	Diament 500
0767691	855	90°	Diament 500
0767693	855	75°	Diament 500
0767694	855	0°	Diament 500
0767512	1150	90°	Diament 500
0767515	1150	75°	Diament 500
0767698	1150	0°	Diament 500



DYSZE DO PALNIKÓW DIAMENT 500

DYSZE AGN I AGN COOLEX – ACETYLEN



Dysze jednoczęściowe do palników bezinżektorowych Diament 500 w wersji zasilanej acetylenem.

Nr kat.	Typ	Zakres cięcia
0768812	1 AGN	3 - 10 mm
0768649	2 AGN	10 - 25 mm
0768897	3 AGN	25 - 40 mm
0768898	4 AGN	40 - 60 mm
0768899	5 AGN	60 - 100 mm
0769033	6 AGN	100 - 200 mm
0769034	7 AGN	200 - 300 mm
0769291	8 AGN	300 - 500 mm
0768691	1 AGN-Coollex	3 - 10 mm
0768692	2 AGN-Coollex	10 - 25 mm
0768693	3 AGN-Coollex	25 - 40 mm
0768694	4 AGN-Coollex	40 - 60 mm
0768695	5 AGN-Coollex	60 - 150 mm

DYSZE A 317 COOLEX – ACETYLEN



Dysze jednoczęściowe do palników bezinżektorowych Diament 500 w wersji zasilanej acetylenem. Gwarantują szybkie podgrzewanie materiału przed cięciem. Dedykowane do cięcia grubych elementów o nieregularnych kształtach.

Nr kat.	Typ	Zakres cięcia
0768560	1	3 - 50 mm
0768561	2	50 - 100 mm
0768562	3	100 - 200 mm
0768563	4	200 - 300 mm
0768564	5	300 - 500 mm

DYSZE PNME I PNME COOLEX - PROPAN



Dysze dwuczęściowe do cięcia ręcznego palnikami bezinżektorowymi Diament 500 w wersji zasilanej propanem. Występują w wersji z chłodzeniem Coolex lub bez niego.

Nr kat.	Typ	Zakres cięcia
0769068	1 PNME	3 - 10 mm
0769067	2 PNME	10 - 25 mm
0769057	3 PNME	25 - 40 mm
0769058	4 PNME	40 - 60 mm
0768983	5 PNME	60 - 150 mm
0769066	6 PNME	150 - 300 mm
0769305	7 PNME	300 - 500 mm
0768652	1 PNME Coolex	3 - 10 mm
0768653	2 PNME Coolex	10 - 25 mm
0768696	3 PNME Coolex	25 - 40 mm
0768697	4 PNME Coolex	40 - 60 mm
0768654	5 PNME Coolex	60 - 150 mm

DYSZE P 337 COOLEX - PROPAN



Dysze dwuczęściowe do cięcia ręcznego palnikami bezinżektorowymi Diament 500 w wersji zasilanej propanem. Występują w wersji z chłodzeniem Coolex i dedykowane są do cięcia złomu ze względu na duże zakresy cięcia.

Nr kat.	Typ	Zakres cięcia
0768681	1	3 - 50 mm
0768682	2	50 - 100 mm
0768683	3	100 - 200 mm
0768684	4	200 - 300 mm
0768685	5	300 - 500 mm

DYSZE FGA COOLEX WYGIĘTE – ACETYLEN



Dysze jednoczęściowe do palników bezinżektorowych Diament 500 w wersji zasilanej acetylenem. Ze względu na swoją unikalną konstrukcję są idealne do żłobienia.

Nr kat.	Typ	Szerokość rowka	Głębokość rowka
0768698	1	6 - 8 mm	3 - 9 mm
0768661	2	8 - 11 mm	6 - 11 mm
0768699	3	9 - 12 mm	9 - 12 mm

DYSZE FGA COOLEX PROSTE – ACETYLEN



Dysze jednoczęściowe do palników bezinżektorowych Diament 500 w wersji zasilanej acetylenem. Ze względu na swoją unikalną konstrukcję są idealne do żłobienia.

Nr kat.	Typ	Szerokość rowka	Głębokość rowka
0768664	1	6 - 8 mm	3 - 9 mm
0768665	2	8 - 11 mm	6 - 11 mm
0768666	3	9 - 12 mm	9 - 12 mm

DYSZE NKSD – ACETYLEN

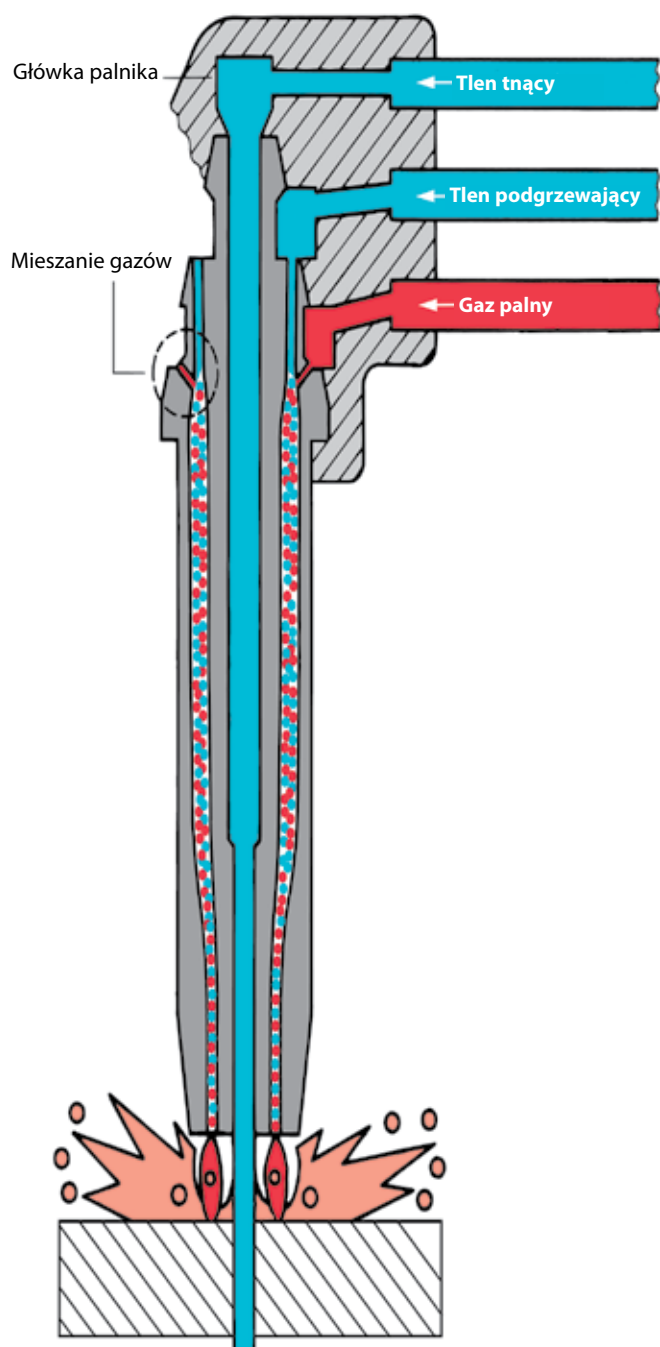


Dysze jednoczęściowe do palników bezinżektorowych Diament 500 w wersji zasilanej acetylenem. Ze względu na swoją unikalną konstrukcję są idealne do odcinania łbów nitów oraz pólek kształtowników.

Nr kat.	Typ
0769230	NKSD

Nr kat.	Typ	Zakres cięcia
0768681	1	3 - 50 mm
0768682	2	50 - 100 mm
0768683	3	100 - 200 mm
0768684	4	200 - 300 mm
0768685	5	300 - 500 mm

BEZINŻEKTOROWY SYSTEM MIESZANIA GAZÓW W PALNIKACH DIAMENT 500



Wysoka ekonomiczność ze względu na długi okres żywotności palnika oraz dysz.

Ze względu na zintegrowany system mieszania gazów dysze stosowane w palnikach tego typu gwarantują maksymalną trwałość palnika i dodatkowo zapewniają ochronę przed przypadkowym cofnięciem płomienia. Geometria otworu dyszy (tlen / gaz palny) jest tak skonstruowana, aby w przypadku cofnięcia płomienia mieszanka tlenu i gazu palnego nie mogła poprzez otwór gazowy zapalić się wewnątrz palnika. Oznacza to, że płomień zostanie zdławiony w dyszy i cofnięcie zostanie przerwane. Jest to zasadnicza różnica pomiędzy palnikiem bezinżektorowym, a inżektorowym w którym to najczęściej płomień dochodzi aż do rękojeści.

CIĘCIE PROSZKOWE

System ten doskonale sprawdza się w przypadku kiedy standardowe cięcie gaz palny - tlen nie może być stosowane ze względu na problem z nadtopieniem materiału. Wynika to z właściwości chemicznych materiałów takich jak między innymi: stal wysokojakościowa, miedź i jej stopy, nikiel oraz aluminium i jego stopy.

Podczas cięcia proszkowego specjalny proszek z opiłkami żelaza jest wtłaczany wraz ze skompresowanym powietrzem bezpośrednio do płomienia. Proszek ten spala się podnosząc jednocześnie temperaturę tlenu tnącego.

Metoda ta jest często stosowana w hutnictwie, odlewnictwie oraz na złomach.

DIAMENT 855/75 I COMBI 2 UZBROJONE

Nr kat.	Produkt	Opakowanie
0767693	Palnik Diament 500 855/75 mm	1 szt.



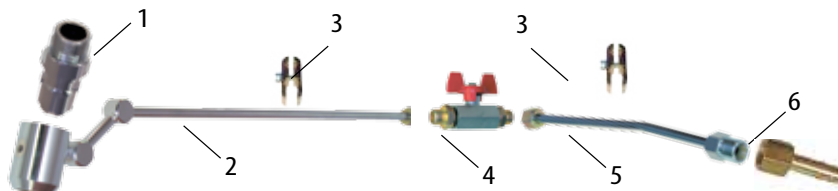
ADAPTER PODZIELONY NA ELEMENTY

Nr kat.	Produkt	Opakowanie
14030002	Kompletny adapter do cięcia proszkowego	1 szt.



CZĘŚCI ZAMIENNE

Nr kat.	Produkt	Opakowanie
14030004	Dysza podająca	1 szt. 1
14030003	Koszyk z rurką	1 szt. 2
14030007	Uchwyt do rurki	1 szt. 3
14030006	Zawór	1 szt. 4
14030005	Rurka	1 szt. 5
14099611	Końcówka węża	1 szt. 6



ZBIORNIK



Nr kat.	Produkt	Opakowanie
IPF2007	Zbiornik do cięcia proszkowego	1 szt.

DANE TECHNICZNE

Wypełnienie proszkiem:	max 50 kg
Ciśnienie gazu palnego:	0,5 - 0,7 bar
Zapotrzebowanie na powietrze:	2 m³/h
Ciśnienie tlenu:	5 - 8 bar
Otwarcie zaworów bezpieczeństwa:	0,6 bar

WĘŻE SPAWALNICZE

Tlen:	6,3 mm
Gaz palny:	8,0 mm

DYSZE DO CIĘCIA PROSZKOWEGO - PROPAN

Nr kat.	Typ	Zakres cięcia
14001276	HP 337 - 1	1 - 50 mm
14001277	HP 337 - 2	50 - 100 mm
14001278	HP 337 - 3	100 - 200 mm
14001279	HP 337 - 4	200 - 300 mm

DYSZE DO CIĘCIA RĘCZNEGO – ACETYLEN

DYSZE ROWKOWE 459



Do palnika iniektorowego Dragon, Dragon wygięty, Combi 7, Combi 7 Select w wersji zasilanej acetylenem.

Nr kat.	Rodzaj dyszy	Zakres cięcia
9383020P	1 Dysza tnąca	3 - 8 mm
9383030P	2 Dysza tnąca	5 - 15 mm
9430690	3 Dysza tnąca	15 - 30 mm
9383050P	4 Dysza tnąca	30 - 60 mm
9383060P	5 Dysza tnąca	60 - 100 mm
9383070P	6 Dysza tnąca	100 - 200 mm
9383080P	7 Dysza tnąca	200 - 300 mm
9378740CP	1 Dysza podgrzewająca	3 - 100 mm
9378750CP	2 Dysza podgrzewająca	100 - 300 mm

DYSZE HA 411



Do palnika uniwersalnego Combi 1, Combi 1 Select.

Nr kat.	Typ	Zakres cięcia
0768826	1	1 - 3 mm
0768827	2	3 - 8 mm
0768828	3	8 - 20 mm
0768829	4	20 - 50 mm
0768830	5	50 - 100 mm

DYSZE AC DO PALNIKA SIDER (DWUCZĘŚCIOWE)



Nr kat.	Typ	Zakres cięcia
45310	0 Ac	10 - 15 mm
45325	1 Ac	15 - 25 mm
45350	2 Ac	25 - 50 mm
45370	3 Ac	50 - 75 mm
45400	4 Ac	75 - 150 mm

DYSZE AC DO PALNIKA SIDER (JEDNOCZĘŚCIOWE)



Nr kat.	Typ	Zakres cięcia
0769110	0 Ac	10 - 15 mm
0769286	1 Ac	15 - 25 mm
0769155	2 Ac	25 - 50 mm
0769408	3 Ac	50 - 75 mm
0769409	4 Ac	75 - 150 mm

DYSZE AGN I AGN COOLEX



Dysze jednoczęściowe do palników beziniekcyjnych Diament 500 w wersji zasilanej acetylenem.

Nr kat.	Typ	Zakres cięcia
0768812	1 AGN	3 - 10 mm
0768649	2 AGN	10 - 25 mm
0768897	3 AGN	25 - 40 mm
0768898	4 AGN	40 - 60 mm
0768899	5 AGN	60 - 100 mm
0769033	6 AGN	100 - 200 mm
0769034	7 AGN	200 - 300 mm
0769291	8 AGN	300 - 500 mm
0768691	1 AGN-Coollex	3 - 10 mm
0768692	2 AGN-Coollex	10 - 25 mm
0768693	3 AGN-Coollex	25 - 40 mm
0768694	4 AGN-Coollex	40 - 60 mm
0768695	5 AGN-Coollex	60 - 150 mm

DYSZE A 317 COOLEX



Dysze jednoczęściowe do palników bezinjektorowych Diament 500 w wersji zasilanej acetylenem. Gwarantują szybkie podgrzewanie materiału przed cięciem. Dedykowane do cięcia grubych elementów o nieregularnych kształtach.

Nr kat.	Typ	Zakres cięcia
0768560	1	3 - 50 mm
0768561	2	50 - 100 mm
0768562	3	100 - 200 mm
0768563	4	200 - 300 mm
0768564	5	300 - 500 mm

DYSZE DO CIĘCIA RĘCZNEGO – PROPAN

DYSZE ROWKOWE 459



Do palnika iniektorowego Dragon, Dragon wygięty, Combi 7, Combi 7 Select w wersji zasilanej propanem.

Nr kat.	Rodzaj dyszy	Zakres cięcia
9383150P	1 Dysza tnąca	3 - 8 mm
9383160P	2 Dysza tnąca	5 - 15 mm
9430680	3 Dysza tnąca	15 - 30 mm
9383180P	4 Dysza tnąca	30 - 60 mm
9430770	5 Dysza tnąca	60 - 100 mm
9383200P	6 Dysza tnąca	100 - 200 mm
9383210P	7 Dysza tnąca	200 - 300 mm
9378760CP	1 Dysza podgrzewająca	3 - 100 mm
9378770CP	2 Dysza podgrzewająca	100 - 300 mm

DYSZE HP 433



Do palnika uniwersalnego Combi 1, Combi 1 Select.

Nr kat.	Typ	Zakres cięcia
0763705	1	1 - 3 mm
0763706	2	3 - 8 mm
0763707	3	8 - 20 mm
0763708	4	20 - 50 mm

DYSZE NFF



Dysze dwuczęściowe z chromowaną dyszą podgrzewającą. Posiadają płaskie mocowanie, idealne do cięcia złomu. Odporne na przywieranie odprysków. Palnik iniektorowy X501 w wersji zasilanej propanem.

Nr kat.	Typ	Zakres cięcia
0769201	1	15 - 25 mm
0769202	2	25 - 50 mm
0769203	3	50 - 75 mm
0769204	4	75 - 150 mm
0769205	5	150 - 200 mm
0769206	6	200 - 300 mm

DYSZE NX



Dysze dwuczęściowe z chromowaną dyszą podgrzewającą. Posiadają płaskie mocowanie, idealne do cięcia złomu. Odporne na przywieranie odprysków. Palnik iniektorowy X501 w wersji zasilanej propanem.

Nr kat.	Typ	Zakres cięcia
0769207	000	2 - 5 mm
0769208	00	5 - 10 mm
0769209	0	10 - 15 mm
0769210	1	15 - 25 mm
0769211	2	25 - 50 mm
0769212	3	50 - 75 mm
0769213	4	75 - 150 mm
0769214	5	150 - 200 mm
0769215	6	200 - 300 mm

DYSZE P 337 COOLEX - PROPAN

Dysze dwuczęściowe do cięcia ręcznego palnikami bezinżektorowymi Diament 500 w wersji zasilanej propanem. Występują w wersji z chłodzeniem Coolex i dedykowane są do cięcia złomu ze względu na duże zakresy cięcia.

Nr kat.	Typ	Zakres cięcia
0768681	1	3 - 50 mm
0768682	2	50 - 100 mm
0768683	3	100 - 200 mm
0768684	4	200 - 300 mm
0768685	5	300 - 500 mm

PALNIKI UNIWERSALNE

GCE
Gas Control Equipme

PALNIKI UNIWERSALNE - COMBI 1

ZESTAW COMBI 1



W skład zestawu wchodzi: kaseta plastikowa, rękojeść Ergo, końcówki węża + nakrętki, 6 nasadek do spawania, nasadka inżektorowa do cięcia z dźwignią, dysze blokowe do cięcia 3-50 mm, igielki, klucz.

Nr kat.	Zakres spawania	Zakres cięcia	Gaz	Dysze
0763484	0,5 - 10 mm	3 - 50 mm	Acetylen	HA 411

ZESTAW COMBI 1 SELECT



W skład zestawu wchodzi: kaseta plastikowa, rękojeść Ergo, końcówki węża + nakrętki, 3 nasadki do spawania, nasadka inżektorowa do cięcia z dźwignią, 2 dysze blokowe do cięcia 1-8 mm, igielki.

Nr kat.	Zakres spawania	Zakres cięcia	Gaz	Dysze
05400010	0,5 - 4,0 mm	1 - 8 mm	Acetylen	HA 411

RĘKOJEŚĆ

Nr kat.	Typ
0767535	Ergo



NASADKI DO SPAWANIA TLEN-ACETYLEN



Nr kat.	Zakres spawania	Zużycie gazu	Nr nasadki
9430540	0,2 - 0,5 mm	40 l/h	0
9431640	0,5 - 1,0 mm	80 l/h	1A
9390440P	1,0 - 2,0 mm	160 l/h	2A
9389890P	1,5 - 3,0 mm	230 l/h	E2A
9390460P	2,0 - 4,0 mm	315 l/h	3A
9389900P	3,5 - 5,0 mm	400 l/h	E3A
9389370P	4,0 - 6,0 mm	500 l/h	4A
9389910P	5,0 - 7,0 mm	650 l/h	E4A
9389380P	6,0 - 9,0 mm	800 l/h	5A
9389390P	8,0 - 12,0 mm	1000 l/h	E5A
9389400P	9,0 - 14,0 mm	1250 l/h	6

WYŁOTY DO NASADEK DO SPAWANIA TLEN-ACETYLEN



Nr kat.	Zakres spawania	Zużycie gazu	Nr wylotu
9389800	0,2 - 0,5 mm	40 l/h	0A
9389810	0,5 - 1,0 mm	80 l/h	1A
9389820	1,0 - 2,0 mm	160 l/h	2A
9389920	1,5 - 3,0 mm	230 l/h	E2A
9389830	2,0 - 4,0 mm	315 l/h	3A
9389930	3,5 - 5,0 mm	400 l/h	E3A
9389840	4,0 - 6,0 mm	500 l/h	4A
9389940	5,0 - 7,0 mm	650 l/h	E4A
9389850	6,0 - 9,0 mm	800 l/h	5A
9389860	8,0 - 12,0 mm	1000 l/h	E5A
9424750	9,0 - 14,0 mm	1250 l/h	6A
9389870	9,0 - 14,0 mm	1250 l/h	H6A

NASADKI DO SPAWANIA GIĘTKIE

Nr kat.	Zakres spawania	Zużycie gazu	Nr nasadki
B763639	0,5 - 1,0 mm	80 l/h	1
B763640	1,0 - 2,0 mm	160 l/h	2
B763641	2,0 - 4,0 mm	315 l/h	3
B763642	4,0 - 6,0 mm	500 l/h	4
B763643	6,0 - 9,0 mm	800 l/h	5



INŻEKTORY



Nr kat.	Gaz
0763691	Acetylen
202153556	Propan

NASADKI DO CIĘCIA INŻEKTOROWE Z POKRĘTŁEM - ACETYLEN

Nr kat.	Kąt pochylenia główki	Długość	Dysze
B763616	90°	180 mm	HA 411
B763612	0°	180 mm	HA 411



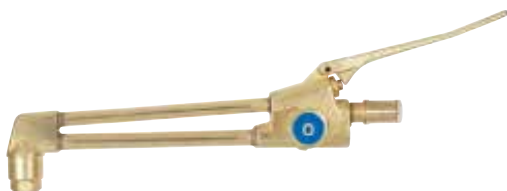
NASADKA DO CIĘCIA INŻEKTOROWA Z DŹWIGNIĄ - ACETYLEN

Nr kat.	Kąt pochylenia główki	Długość	Dysze
B763615	90°	180 mm	HA 411



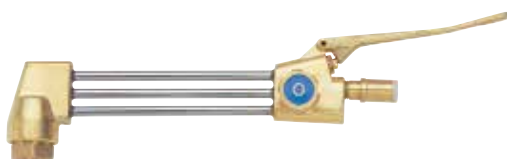
NASADKA DO CIĘCIA INŻEKTOROWA Z DŹWIGNIĄ - PROPAN

Nr kat.	Kąt pochylenia główki	Długość	Dysze
B763613	90°	180 mm	HP 433



NASADKA DO CIĘCIA BEZINŻEKTOROWA Z DŹWIGNIĄ

Nr kat.	Kąt pochylenia główki	Długość	Dysze
B763614	90°	180 mm	Coolex



NASADKI DO PODGRZEWANIA WIELOPŁOMIENIOWE - ACETYLEN

Nr kat.	Zużycie gazu
202232204P	500 l/h
202232205	800 l/h
202232206	1000 l/h

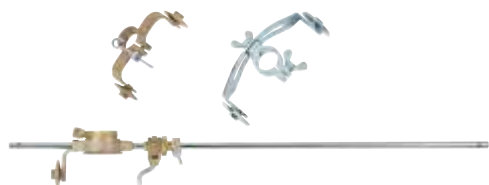


NASADKI DO PODGRZEWANIA WIELOPŁOMIENIOWE - PROPAN

Nr kat.	Zużycie gazu
202232126	1000 l/h

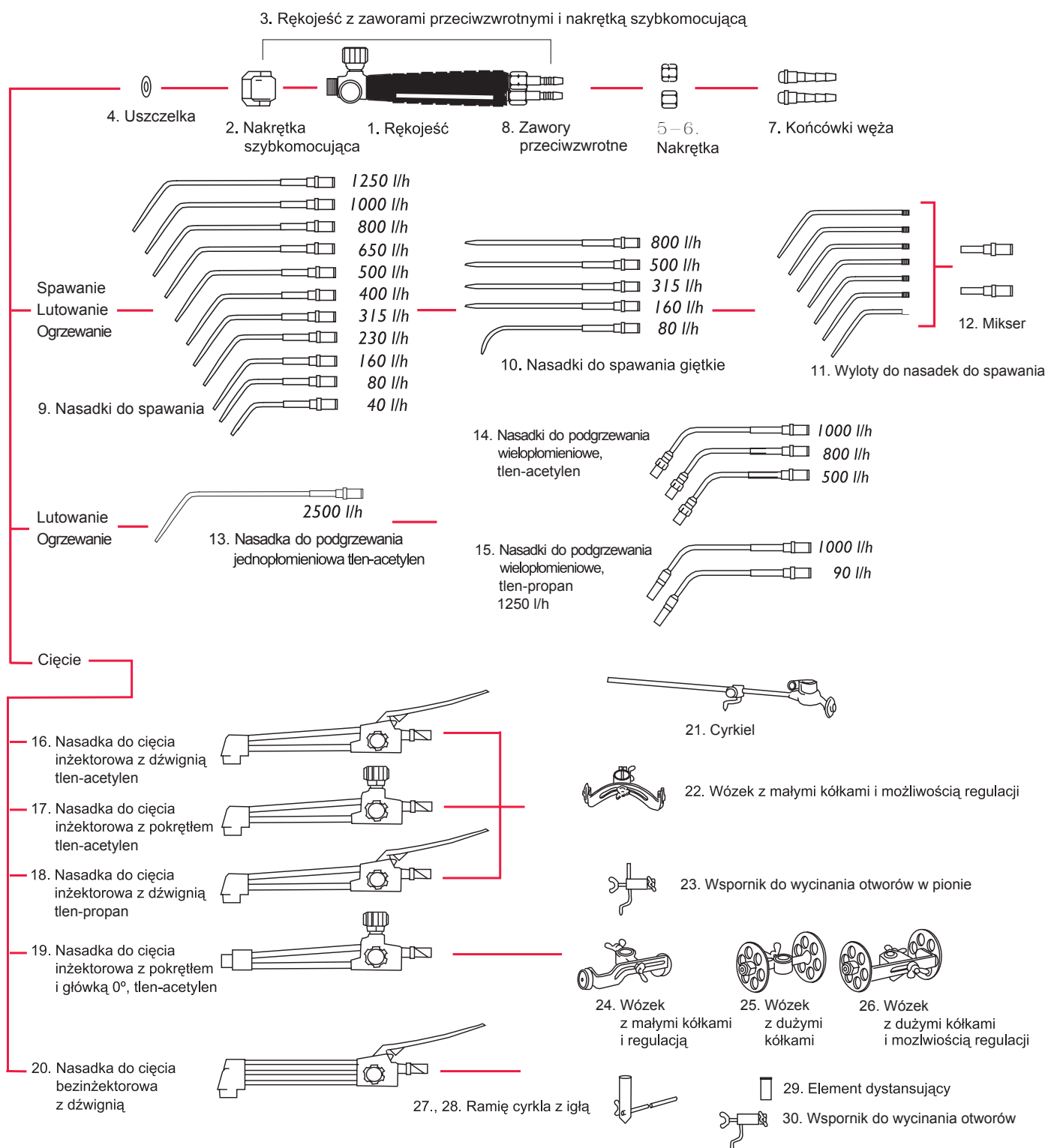


COMBI 1 - AKCESORIA



Nr kat.	Produkt
9414740	Nakrętka do nasadek inżektorowych
9431350	Nakrętka do nasadek bezinżektorowych
201301034P	Klucz
548900100000P	Wspornik do wycinania otworów Ø 20 - 60 mm
9430450	Cyrkiel do wycinania otworów Ø 60 - 200 mm
9414770	Wózek do nasadek inżektorowych
214100454	Wózek do nasadek bezinżektorowych
9414760	Igielki do czyszczenia
548203450183P	Kaseta plastikowa
9414750	Podkładki teflonowe (opakowanie 5 szt.)

PEŁNY ZAKRES NASEDEK DO SPAWANIA, PODGRZEWANIA I CIĘCIA



PALNIKI UNIWERSALNE - COMBI 2

ZESTAW COMBI 2 - RĘKOJEŚĆ OWALNA

W skład zestawu wchodzi: kaseta metalowa, rękojeść owalna, zawory przeciwwrotne BV12, 6 nasadek do spawania, nasadka bezinżektorowa do cięcia z dźwignią, dysze do cięcia 3-200 mm, wózek, igiełki do czyszczenia, klucz.

Nr kat.	Zakres spawania	Zakres cięcia	Gaz	Dysze
0763957	0,5 - 14 mm	3 - 200 mm	Acetylen	A 317 Coollex



ZESTAW COMBI 2 - RĘKOJEŚĆ OKRĄGLA

W skład zestawu wchodzi: kaseta metalowa, rękojeść okrągła, zawory przeciwwrotne BV12, 6 nasadek do spawania, nasadka bezinżektorowa do cięcia z dźwignią, dysze do cięcia 3-200 mm, wózek, igiełki do czyszczenia.

Nr kat.	Zakres spawania	Zakres cięcia	Gaz	Dysze
0763952	0,5 - 14 mm	3 - 200 mm	Acetylen	A 317 Coollex



ZESTAW COMBI 2 SELECT - RĘKOJEŚĆ OKRĄGLA

W skład zestawu wchodzi: kaseta plastikowa, rękojeść okrągła, zawory przeciwwrotne BV12, 2 nasadki do spawania, nasadka bezinżektorowa do cięcia z dźwignią, 1 dysza do cięcia 3-50 mm, igiełki do czyszczenia.

Nr kat.	Zakres spawania	Zakres cięcia	Gaz	Dysze
0763861	2 - 5 mm	3 - 50 mm	Acetylen	A 317 Coollex



RĘKOJEŚCI

Nr kat.	Typ
B763939	Rękojeść owalna
B763940	Rękojeść owalna + BV12
B763938	Rękojeść okrągła
B763950	Rękojeść okrągła + BV12



NASADKI DO SPAWANIA TLEN-ACETYLEN

Nr kat.	Zakres spawania	Zużycie gazu	Nr nasadki
B763867	0,2 - 0,5 mm	40 l/h	0
9309440P	0,5 - 1,0 mm	80 l/h	1
9389450P	1,0 - 2,0 mm	160 l/h	2
9389460P	2,0 - 3,0 mm	230 l/h	2E
9389470P	2,0 - 4,0 mm	315 l/h	3
9389480P	3,5 - 5,0 mm	400 l/h	3E
9389490P	4,0 - 6,0 mm	500 l/h	4
9389500P	5,0 - 7,0 mm	650 l/h	4E
9389510P	6,0 - 9,0 mm	800 l/h	5
9389520P	7,0 - 10,0 mm	1000 l/h	5E
9389530P	9,0 - 14,0 mm	1250 l/h	6



WYŁOTY DO NASADEK DO SPAWANIA TLEN-ACETYLEN

Nr kat.	Zakres spawania	Zużycie gazu	Nr wylotu
9389800	0,2 - 0,5 mm	40 l/h	0A
9389810	0,5 - 1,0 mm	80 l/h	1A
9389820	1,0 - 2,0 mm	160 l/h	2A
9389920	1,5 - 3,0 mm	230 l/h	E2A
9389830	2,0 - 4,0 mm	315 l/h	3A
9389930	3,5 - 5,0 mm	400 l/h	E3A
9389840	4,0 - 6,0 mm	500 l/h	4A
9389940	5,0 - 7,0 mm	650 l/h	E4A
9389850	6,0 - 9,0 mm	800 l/h	5A
9389860	8,0 - 12,0 mm	1000 l/h	E5A
9424750	9,0 - 14,0 mm	1250 l/h	6A
9389870	9,0 - 14,0 mm	1250 l/h	H6A
9389880	20,0 - 30,0 mm	2500 l/h	H8A

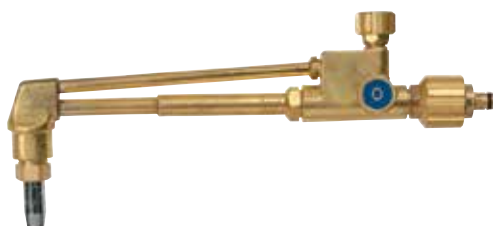
NASADKI DO SPAWANIA GIĘTKIE

Nr kat.	Zakres spawania	Zużycie gazu	Nr nasadki
9389990	1,0 - 2,0 mm	160 l/h	2
9390000	2,0 - 4,0 mm	315 l/h	3
9390010	4,0 - 6,0 mm	500 l/h	4



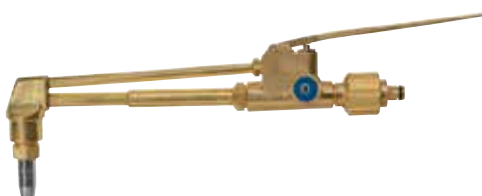
NASADKI DO CIĘCIA INŻEKTOROWE Z POKRĘTŁEM - ACETYLEN

Nr kat.	Kąt pochylenia główki	Długość	Dysze
0763082	75°	240 mm	MA 133 D
0764124	90°	240 mm	MA 133 D



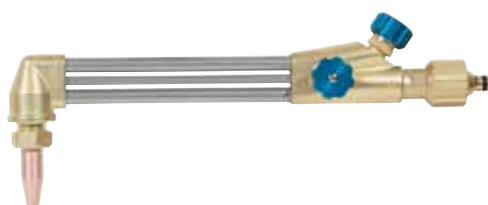
NASADKI DO CIĘCIA INŻEKTOROWE Z DŹWIGNIĄ - ACETYLEN

Nr kat.	Kąt pochylenia główki	Długość	Dysze
0764123	90°	240 mm	MA 133 D



NASADKI DO CIĘCIA BEZINŻEKTOROWE Z POKRĘTŁEM

Nr kat.	Kąt pochylenia główki	Długość	Dysze
B763937	0°	240 mm	Coollex
B763931	75°	240 mm	Coollex
B763932	90°	240 mm	Coollex



NASADKI DO CIĘCIA BEZINŻEKTOROWE Z DŹWIGNIĄ

Nr kat.	Kąt pochylenia główki	Długość	Dysze
B763933	0°	240 mm	Coollex
B763934	45°	240 mm	Coollex
B763935	75°	240 mm	Coollex
B763936	90°	240 mm	Coollex



NASADKI DO CIĘCIA BEZINŻEKTOROWE Z DŹWIGNIĄ DŁUGIE

Nr kat.	Kąt pochylenia główki	Długość	Dysze
219100248	75°	655 mm	Coollex
219100249	75°	955 mm	Coollex



NASADKI DO PODGRZEWANIA JEDNOPŁOMIENIOWE - ACETYLEN

Nr kat.	Zużycie gazu
9389540P	1800 l/h
9389550	2500 l/h
219100228	5000 l/h



NASADKI DO PODGRZEWANIA WIELOPŁOMIENIOWE - ACETYLEN



Nr kat.	Zużycie gazu
202232210	1000 l/h
202232211	2500 l/h
202232212	5000 l/h



NASADKI DO PODGRZEWANIA WIELOPŁOMIENIOWE - PROPAN



Nr kat.	Zużycie gazu
202232217	1000 l/h
202232218	2000 l/h
202232219	4000 l/h
202232220	7000 l/h



NASADKI DO PODGRZEWANIA WIELOPŁOMIENIOWE - TETREN, MAPP

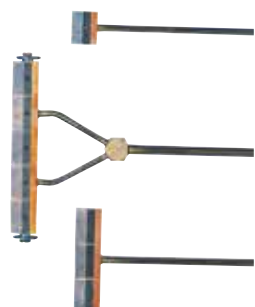
Nr kat.	Zużycie gazu
202232271	1600 l/h
202232272	3000 l/h
202232273	5500 l/h

NASADKI DO PROSTOWANIA PŁOMIENIOWEGO



Nr kat.	Ilość wylotów	Długość	Ciśnienie robocze		Zużycie gazów	
			Tlen	Acetylen	Tlen	Acetylen
14070514	3	730 mm	0,7 bar	0,7 bar	1650 l/h	1485 l/h
202232267	5	690 mm	0,7 bar	0,7 bar	2500 l/h	2300 l/h

NASADKI DO CZYSZCZENIA PŁOMIENIOWEGO



Nr kat.	Ilość wylotów	Długość	Ciśnienie robocze		Zużycie gazów	
			Tlen	Acetylen	Tlen	Acetylen
202235735	50 mm	490 mm	0,7 bar	0,7 bar	1250 l/h	1150 l/h
202235736	150 mm	490 mm	0,7 bar	0,7 bar	2500 l/h	2300 l/h
202235731	250 mm	1190 mm	0,8 bar	0,6 bar	4400 l/h	4050 l/h

OSPRZĘT DO CIĘCIA PROSZKOWEGO

Nr kat.	Produkt	Długość
B763950	Rękojeść okrągła + BV12	250 mm
219100248	Nasadka do cięcia bezinżektorowa	655 mm
14030002	Adapter do cięcia proszkowego	815 mm

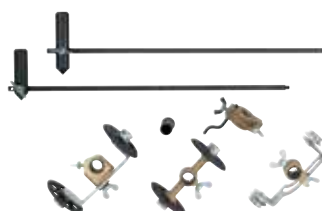


DYSZE DO CIĘCIA PROSZKOWEGO



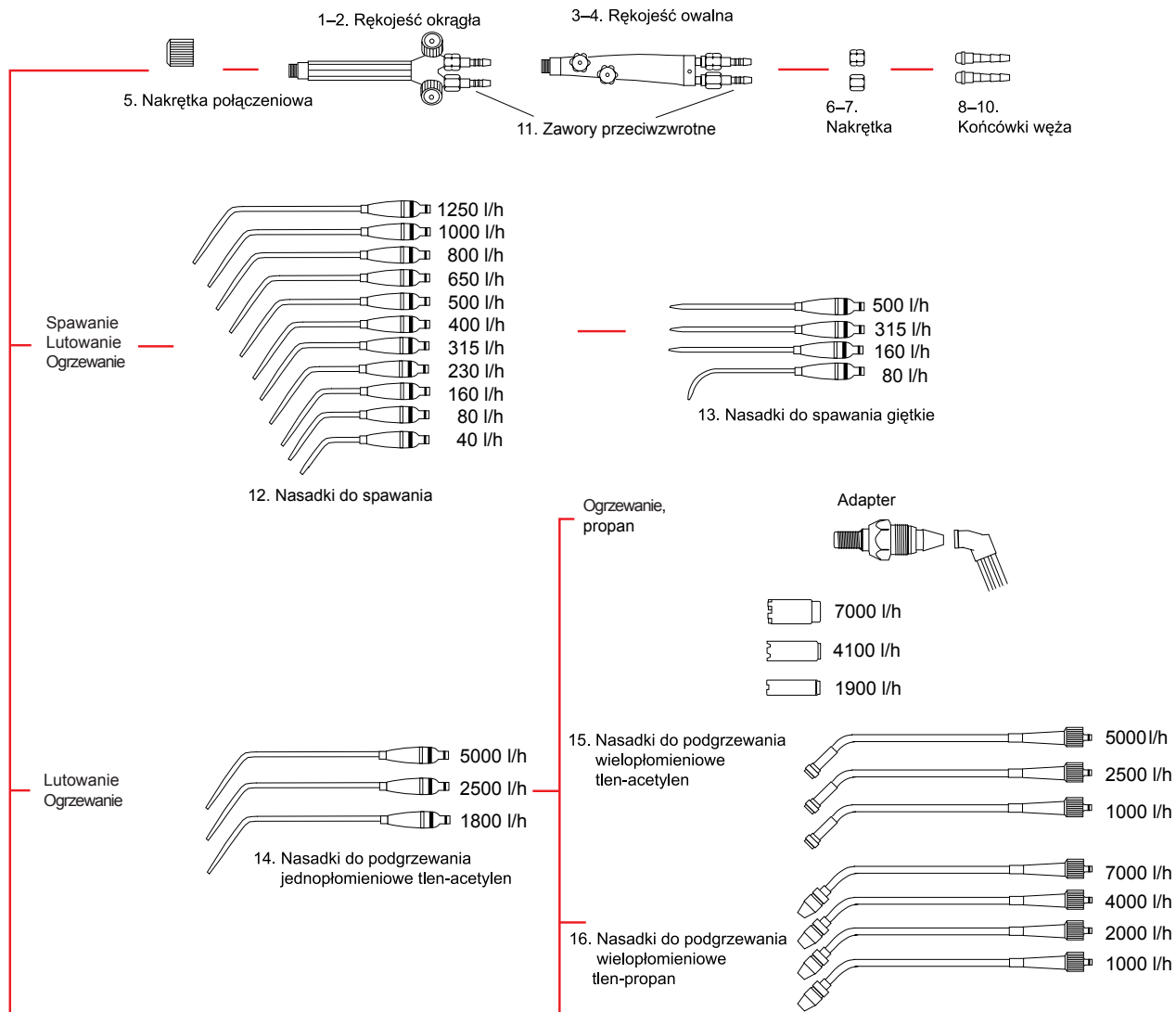
Nr kat.	Produkt
14001276	Dysza do cięcia propan 3 - 50 mm
14001277	Dysza do cięcia propan 50 - 100 mm
14001278	Dysza do cięcia propan 100 - 200 mm
14001279	Dysza do cięcia propan 200 - 300 mm

COMBI 2 - AKCESORIA

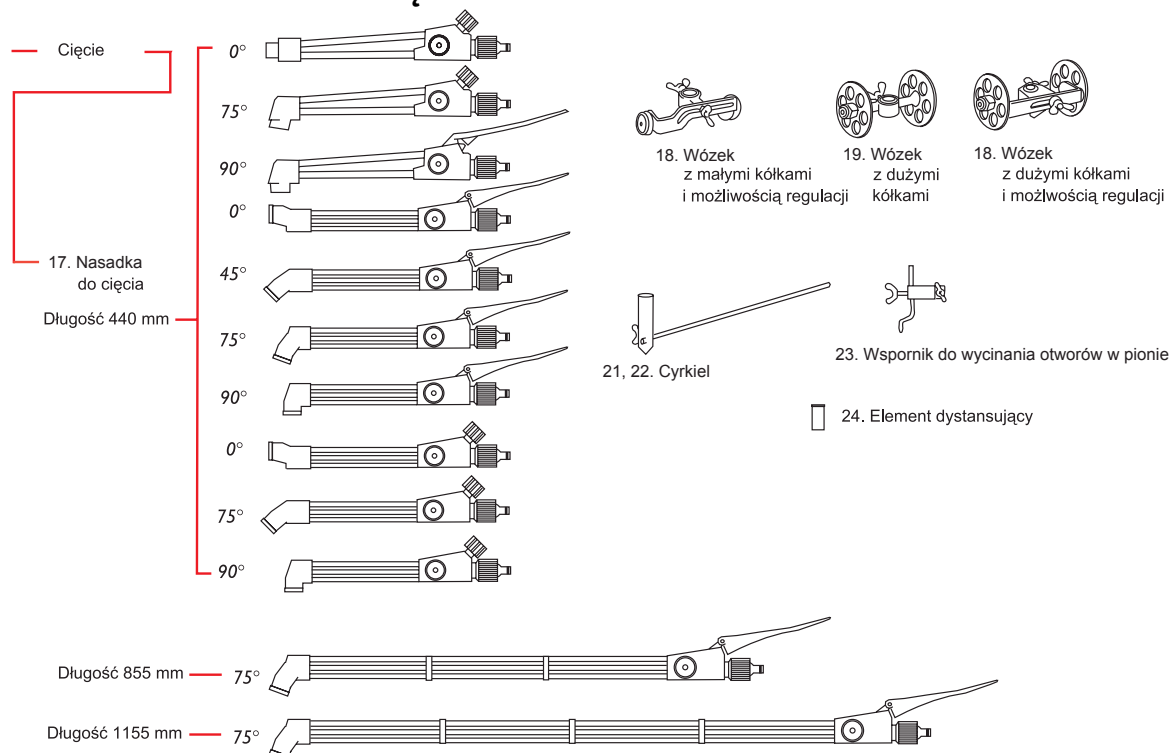


Nr kat.	Produkt	Nr na rysunku
219100280	Ramię cyrkla (duże kółka)	1
548219100297P	Ramię cyrkla (małe kółka)	2
202130143	Wspornik do wycinania otworów	3
219100296	Wózek z ukosowaniem (duże kółka)	4
548219100295	Wózek (duże kółka)	5
214100454	Wózek z ukosowaniem (małe kółka)	6

PEŁNY ZAKRES NASADEK DO SPAWANIA I PODGRZEWANIA



PEŁNY ZAKRES NASADEK DO CIĘCIA



PALNIKI UNIWERSALNE - COMBI 7

ZESTAW COMBI 7 ECO AP – WERSJA Z 2 POKRĘTLAMI

W skład zestawu wchodzi: kaseta metalowa, rękojeść R7, końcówki węża + nakrętki, 5 nasadek POWLEKANYCH do spawania, nasadka do cięcia z dwoma pokrętłami, dysze do cięcia 3-60 mm, komplet uszczelek, klucze.

Nr kat.	Zakres spawania	Zakres cięcia	Gaz	Dysze
0764329	1,0 - 14,0 mm	3 - 60 mm	Acetylen	459



ZESTAW COMBI 7 ECO AD - WERSJA Z DŹWIGNIĄ

W skład zestawu wchodzi: kaseta metalowa, rękojeść R7, końcówki węża + nakrętki, 5 nasadek POWLEKANYCH do spawania, nasadka inżektorowa do cięcia z dźwignią, dysze do cięcia 3-60 mm, komplet uszczelek, klucze.

Nr kat.	Zakres spawania	Zakres cięcia	Gaz	Dysze
0764316	1,0 - 14,0 mm	3 - 60 mm	Acetylen	459



RĘKOJEŚĆ

Nr kat.	Typ
0763474	R 7



NASADKI DO SPAWANIA TLEN-ACETYLEN COMBI 7 ECO



Nr kat.	Zakres spawania	Nr nasadki
0766179	1,0 - 2,0 mm	1
0766180	2,0 - 4,0 mm	2
0766181	4,0 - 6,0 mm	3
0766182	6,0 - 9,0 mm	4
0766183	9,0 - 14,0 mm	5

WYŁOTY DO NASADEK DO SPAWANIA TLEN-ACETYLEN COMBI 7 ECO



Nr kat.	Nr wylotu
9389820	1
9389830	2
9389840	3
9389850	4
9424750	5

NASADKI DO CIĘCIA INJEKTOROWE Z POKRĘTŁEM AP - ACETYLEN

Nr kat.	Kąt pochylenia główki	Długość	Dysze
0763065	90°	220 mm	459



NASADKI DO CIĘCIA INJEKTOROWE Z 2 POKRĘTŁAMI AP - ACETYLEN 2K

Nr kat.	Kąt pochylenia główki	Długość	Dysze
0767956	90°	220 mm	459

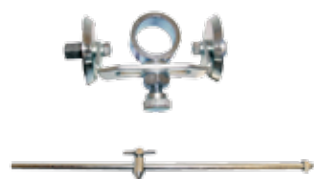


NASADKI DO CIĘCIA INJEKTOROWE Z DŹWIGNIĄ AD - ACETYLEN

Nr kat.	Kąt pochylenia główki	Długość	Dysze
0763069	90°	220 mm	459



COMBI 7 - AKCESORIA



Nr kat.	Produkt
163811144503	Klucz do dysz
163811144305	Klucz do palnika
14000006	Kaseta Combi 7, Eco
548234286710P	Kaseta Combi 7 Select
9383970	Komplet uszczelek
9430860	Igiełki do czyszczenia (opakowanie 12 szt.)
9548600	Wózek z cyrklem

A close-up photograph of an industrial flame straightening process. A metal frame with three horizontal torches is positioned against a large, rusted metal plate. The torches are ignited, creating a bright blue and yellow flame that is being used to heat and straighten the metal. A person wearing a red protective suit is visible on the left side of the frame.

**PROSTOWANIE PŁOMIENIOWE/
CZYSZCZENIE/
PODGRZEWANIE**

PROSTOWANIE PŁOMIENIOWE - ACETYLEN - TLEN

Prostowanie płomieniowe odbywa się poprzez celowe podgrzewanie płomieniem konstrukcji metalowej, podczas którego bardzo ograniczone obszary składowe zostaną podgrzane do temperatury płomienia. Podgrzewane są w krótkim czasie tylko konkretne części składowe do właściwej temperatury. Możliwe jest to tylko wówczas jeśli zastosowane będą płomienie o dużej energii (gęstości strumienia ciepłego) i dlatego właśnie zastosowanie acetylenu do tego typu prac okazało się najlepszym rozwiązaniem. Decydujące znaczenie dla naprawdy skutecznego prostowania płomieniowego ma wiedza na temat właściwości materiałów.

RĘKOJEŚĆ ALUMINIOWA



0767632

Przepustowość 15 m³/h, gwinty: tlen 1/4", gaz palny 3/8"LH.

Nr kat.	Typ
0767636	Rękojeść Kombi 17
0767631	Rękojeść Kombi 18 W
0767635	Rękojeść Kombi 20
0767632	Rękojeść Rhöna 2001

RĘKOJEŚĆ



14078140

Przepustowość 15 m³/h, pokrętki rozmieszczone pod kątem 90°, gwinty: tlen 1/4", gaz palny 3/8"LH.

Nr kat.	Typ
14022110	Rękojeść ZE 17
14022550	Rękojeść ZE 20
14078140	Rękojeść Rhöna 2001

RĘKOJEŚĆ O DUŻEJ PRZEPUSTOWOŚCI SP 22

Przepustowość 30 m³/h, gwinty: tlen 3/8", gaz palny 1/2"LH.

Nr kat.	Opis
14025229	Rękojeść o dużej przepustowości SP 22



ALUMINIOWA RĘKOJEŚĆ RHÖNA 2001

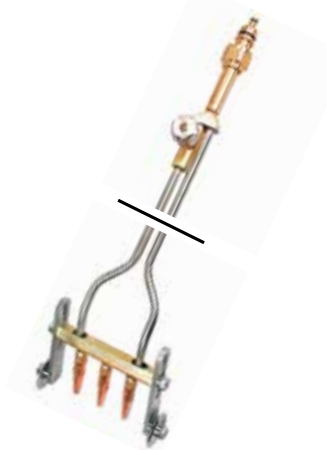


ZAWORY MONOBLOKOWE

Nr kat.	Typ
9386650	Tlen
9384490P	Gaz palny

- Niewielka waga
- Wysoka ergonomia
- Pokryta zabezpieczającą warstwą lakieru
- Wyprodukowana z uwzględnieniem najnowszych osiągnięć technicznych
- Zastosowanie zaworów monoblokowych i wykonanej z mosiądzu złączki palnika gwarantuje bardzo wysoką trwałość
- Wszelkie naprawy wykonywane są szybko i bez dużych nakładów kosztowych
- Nowoczesna konstrukcja
- Łatwość regulacji
- Idealna szczelność połączenia
- Bezproblemowa wymiana

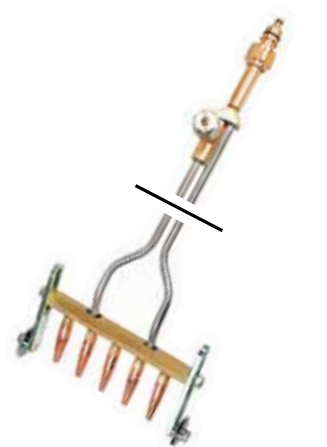
NASADKA DO PROSTOWANIA PŁOMIENIOWEGO RHÖNA 2001 / KOMBI 18 W, 3/2 WYLOTY



Dostępny na zamówienie w wersji z 2 lub 3 wylotami, długość 680 mm.

Nr kat.	Zakres
14070001	Rhöna 2001, 2 - 4 mm
14070002	Rhöna 2001, 4 - 6 mm
14070502	Kombi 18 W, 2 - 4 mm
14070503	Kombi 18 W, 4 - 6 mm

NASADKA DO PROSTOWANIA PŁOMIENIOWEGO RHÖNA 2001 / KOMBI 18 W, 5/3 WYLOTY



Dostępny na zamówienie w wersji z 3 lub 5 wylotami, długość 680 mm.

Nr kat.	Zakres
14070003	Rhöna 2001, 2 - 4 mm
14070004	Rhöna 2001, 4 - 6 mm
14070505	Kombi 18 W, 4 - 6 mm

WYLOTY



Nr kat.	Rozmiar	Zakres	Gwint
14099879	1	0,5 - 1 mm	M10×1,5
14099880	2	1 - 2 mm	M10×1,5
14099881	3	2 - 4 mm	M10×1,5
14099882	4	4 - 6 mm	M10×1,5
14099883	5	6 - 9 mm	M12×1,5
14099884	6	9 - 14 mm	M12×1,5
14099885	7	14 - 20 mm	M14×1,5
14099886	8	20 - 30 mm	M14×1,5
14099378	9	30 - 50 mm	W14×20 Gg

PARAMETRY

Rozmiar	Zakres	Zużycie acetylenu	Zużycie tlenu
3	2 - 4	0,3 m³/h	0,315 m³/h
4	4 - 6	0,475 m³/h	0,5 m³/h

CZYSZCZENIE PŁOMIENIOWE - ACETYLEN - TLEN, PROPAN - TLEN, GAZ ZIEMNY - TLEN

CZYSZCZENIE PŁOMIENIOWE – ACETYLEN



Palnik wyposażony jest w monolityczne nasadki o maksymalnej szerokości 250 mm.

Nr kat.	Średnica	Szerokość	Długość
14014196	17 mm	50 mm	440 mm
14014195	17 mm	100 mm	470 mm
14014194	17 mm	150 mm	470 mm
14014193	17 mm	200 mm	1117 mm
14014192	17 mm	250 mm	1117 mm
14014150	20 mm	50 mm	440 mm
14014151	20 mm	100 mm	470 mm
14014152	20 mm	150 mm	470 mm
14014153	20 mm	200 mm	1117 mm
14014154	20 mm	250 mm	1117 mm

RURKA POŁĄCZENIOWA 500 MM



Do palników o szerokości 50, 100 i 150 mm.

Nr kat.	Szerokość
14014100	50 mm
14014101	100/150 mm

RĘKOJĘĆ

Nr kat.	Typ	Gwint	Średnica
14011006	ZE/NEF	W22x20 Gg	17 mm
14022550	ZE	M27x1,5	20 mm



PARAMETRY

Szerokość nasadki	Ciśnienie tlenu	Ciśnienie acetyleny	Zużycie tlenu	Zużycie acetyleny
50 mm	3 bar	0,5 bar	1,25 m³/h	1 m³/h
100 mm	4 bar	0,6 bar	2,5 m³/h	2 m³/h
150 mm	5 bar	0,7 bar	3,75 m³/h	3 m³/h
200 mm	5 bar	0,7 bar	5 m³/h	4 m³/h
250 mm	5 bar	0,7 bar	6,25 m³/h	5 m³/h

CZYSZCZENIE PŁOMIENIOWE – PROPAN, GAZ ZIEMNY



Palnik do podgrzewania.

Nr kat.	Średnica	Szerokość	Długość
14014230	17 mm	50 mm	360 mm
14014146	17 mm	100 mm	370 mm
14014526	20 mm	50 mm	360 mm
14014527	20 mm	100 mm	370 mm
14014226	HLBr 22 mm*	150 mm	550 mm
14014227	HLBr 22 mm	200 mm	570 mm
14014228	HLBr 22 mm	250 mm	570 mm

IGIEŁKA DO CZYSZCZENIA NASADEK



Nr kat.	Opis
14008331	Specjalna igiełka

PARAMETRY

SZEROKOŚĆ NASADKI	CIŚNIENIE TLENU	CIŚNIENIE ACETYLENU	ZUŻYCIE TLENU	ZUŻYCIE ACETYLENU
50 mm	0,5 bar	0,5 bar	3,5 m ³ /h	0,9 m ³ /h
100 mm	0,5 bar	0,5 bar	7,7 m ³ /h	1,8 m ³ /h
150 mm	0,5 bar	0,5 bar	11,3 m ³ /h	3,05 m ³ /h
200 mm	0,5 bar	0,5 bar	16,2 m ³ /h	4,25 m ³ /h
250 mm	0,5 bar	0,5 bar	17,5 m ³ /h	4,45 m ³ /h

CZYSZCZENIE PŁOMIENIOWE

Czyszczenie płomieniowe służy przygotowaniu powierzchni do nakładania warstw ochronnych w celu zabezpieczenia przed korozją lub innymi warunkami niszczącymi. Generalnie ten typ czyszczenia stosowany jest przy budowie konstrukcji stalowych, mostów, zbiorników oraz przy betonie i kamieniach naturalnych (promieniowanie). Czyszczenie metodą płomieniową jest termiczną techniką postępowania, która przy pomocy płomienia acetylenowo-tlenowego, na drodze reakcji fizyczno-chemicznych usuwa własne i obce naloty stali takie jak naskórek walcowniczy, rdza, farba i inne.

CZYSZCZENIE PŁOMIENIOWE MA WIELE ZALET:

- technologiczne właściwości stali nie zostają zmienione
- metoda ta jest przyjazna dla środowiska
- wykonanie zabezpieczenia przed korozją jest możliwe praktycznie w każdych warunkach pogodowych
- inwestycje realizowane są przy niskim poziomie kosztów ponieważ nakłady finansowe związane z urządzeniami są nieznaczne.

Czyszczenie płomieniowe można stosować bezproblemowo do blachy od grubości 5mm.

CZYSZCZENIE PŁOMIENIOWE OBEJMUJE DWA RÓŻNE CZYNNOŚCI:

- termiczną obróbkę powierzchni stali względnie betonu lub kamienia
- obróbkę mechaniczną usuwającą wytworzone płomieniem produkty reakcji i poluzowane elementy

MATERIAŁ I URZĄDZENIA

MOŻLIWE JEST ZASILANIE GAZEM

stacjonarne lub mobilne



PALNIKI DO CZYSZCZENIA

płomieniowego o różnej szerokości 50, 100, 150, 200, 250

Z BLACHAMI ŚCIERNYMI (1) I

kółkami (2) przy szerokości 250mm



URZĄDZENIA ZABEZPIEZAJĄCE

zgodne z DIN EN 730



WĘŻE GAZOWE ZGODNE Z DIN EN 559

6,3 i 10,0mm do tlenu

8,0 i 12,5mm do acetyleny



REDUKTORY ZGODNE Z DIN EN ISO 2503

Klasa 2 dla acetyleny (1,5 bar, 5,0 m³/h)

Klasa 3 dla tlenu



IGIEŁKI DO CZYSZCZENIA NASADEK



INFORMACJE UŻYTKOWE

Ciśnienie robocze uzyskiwane na reduktorze w dużej mierze zależy od długości węży.

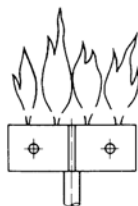
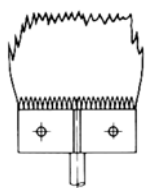
Ciśnienie robocze tlenu:
5,0 - 10,0 bar

Ciśnienie robocze acetyleny:
0,8 - 1,2 bar



USTAWIENIE PŁOMIENIA ROBOCZEGO

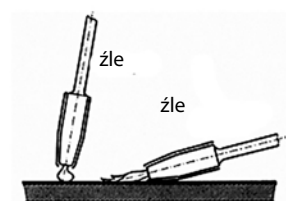
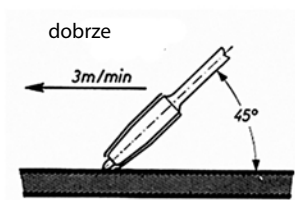
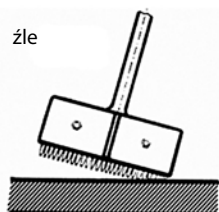
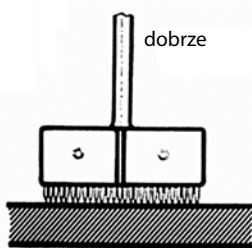
Ustawienie neutralnego płomienia za pomocą pokręteł znajdujących się na rękojeści. Płomień roboczy powinien być koloru niebieskiego i mieć ostro zarysowany kształt



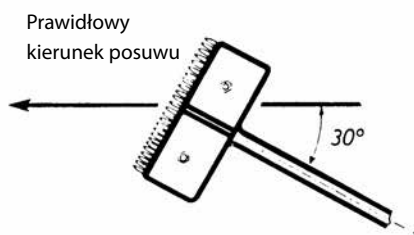
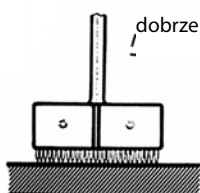
OBRÓBKA BETONU

Skierować ostrożnie płomień na powierzchnię betonu.

Kąt nachylenia nasadki w stosunku do powierzchni powinien wynosić 45°, a czubek płomienia musi dotykać materiału.

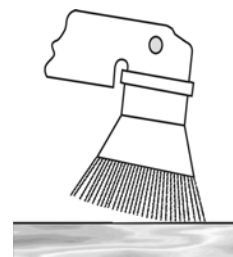


OBRÓBKA STALI



MECHANICZNE CZYSZCZENIE POWIERZCHNI PO OBRÓBCE ZA POMOCĄ SPECJALNEJ SZCZOTKI

Szybkość: 1500 - 2000 obr/min



PODGRZEWANIE PŁOMIENIOWE - ACETYLEN - TLEN

NASADKA JEDNOPŁOMIENIOWA DO PODGRZEWANIA ACETYLEN-TLEN



Główki NEF/B wielkości 4, 6 i 6A. Podgrzewanie konstrukcji stalowych płomieniem o wysokiej wydajności.

Nr kat.	Typ	Wielkość	Długość
14004175	Rhöna 2001	4	240 mm
14004176	Rhöna 2001	6	240 mm
14003283	Rhöna 2001	6A	400 mm
14004173	Kombi 20	4	240 mm
14004174	Kombi 20	6	240 mm
14003282	Kombi 20	6A	400 mm
14004171	Kombi 17	4	240 mm
14004172	Kombi 17	6	240 mm
14003280	Kombi 17	6A	400 mm
14004181	Kombi 18	4	240 mm
14004182	Kombi 18	6	240 mm
14003281	Kombi 18	6A	400 mm

NASADKA WIELOPŁOMIENIOWA DO PODGRZEWANIA ACETYLEN-TLEN



Główki NEF/B wielkości 7 i 9. Podgrzewanie konstrukcji stalowych płomieniem o wysokiej wydajności. Wielopłomieniowa główka jest poręczna i zapewnia wysoką wydajność pracy.

Nr kat.	Typ	Wielkość	Długość
14004179	Rhöna 2001	7	670 mm
14004180	Rhöna 2001	9	670 mm
14004163	Kombi 20	7	670 mm
14004164	Kombi 20	9	670 mm
14004161	Kombi 17	7	670 mm
14004162	Kombi 17	9	670 mm
14004157	Kombi 18	7	670 mm
14004158	Kombi 18	9	670 mm
14004185	SP 22	7	670 mm
14004186	SP 22	9	670 mm

NASADKA WIELOPŁOMIENIOWA Z CHŁODZĄCYM PŁASZCZEM OCHRONNYM DO PODGRZEWANIA ACETYLEN-TLEN



Główki NEF/S wielkości 12 i 13. Punktowe bądź centryczne podgrzewanie stali. Płaszcz ochronny zapewnia długą żywotność i wysoką wydajność pracy.

Nr kat.	Typ	Wielkość	Długość
14004177	Rhöna 2001	12	695
14004178	Rhöna 2001	13	695
14004167	Kombi 20	12	695
14004168	Kombi 20	13	695
14004165	Kombi 17	12	695
14004166	Kombi 17	13	695
14004159	Kombi 18	12	695
14004160	Kombi 18	13	695
14004183	SP 22	12	750
14004184	SP 22	13	750

GŁÓWKI DO NASADEK (NIECHROMOWANE)



Nr kat.	Typ	Wielkość
14067532	NEF/B	4
14067535	NEF/B	6
14003224	NEF/B	6A
14004169	NEF/B	7
14004170	NEF/B	9
14004232	NEF/S	12
14004233	NEF/S	13

PARAMETRY

WIELKOŚĆ	CIŚNIENIE TLENU	CIŚNIENIE ACETYLENU	ZUŻYCIE TLENU	ZUŻYCIE ACETYLENU
4	2,5 bar	0,5 bar	0,52 m ³ /h	0,5 m ³ /h
6	2,5 bar	0,5 bar	1,1 m ³ /h	1 m ³ /h
6A	2,5 bar	0,5 bar	1,8 m ³ /h	1,7 m ³ /h
7	3 bar	0,5 bar	2,3 m ³ /h	2,15 m ³ /h
9	3 bar	0,5 bar	4,3 m ³ /h	4,1 m ³ /h
12	2,5 bar	0,5 bar	3,8 m ³ /h	3,75 m ³ /h
13	2,5 bar	0,5 bar	4,4 m ³ /h	4,3 m ³ /h

PODGRZEWANIE PŁOMIENIOWE – PROPAN, GAZ ZIEMNY-TLEN

Możliwość wykorzystania do lutowania twardego oraz przy obróbce szkła lub szkła kwarcowego. Centryczny płomień w kształcie ostrza oraz głęboko cofnięte płomienie stabilizujące zapewniają wysoką jakość pracy.

NASADKA DO PODGRZEWANIA S – PROPAN, GAZ ZIEMNY



Nr kat.	Typ	Wielkość	Długość
14003700	Rhöna 2001	1S	210 mm
14003701	Rhöna 2001	2S	240 mm
14003702	Rhöna 2001	3S	270 mm
14003703	Rhöna 2001	4S	310 mm
14003704	Rhöna 2001	5S	340 mm
14003705	Rhöna 2001	6S	380 mm
14003264	Kombi 18	1S	210 mm
14003265	Kombi 18	2S	240 mm
14003266	Kombi 18	3S	270 mm
14003267	Kombi 18	4S	310 mm
14003269	Kombi 18	6S	380 mm
14003109	Kombi 17	1S	210 mm
14003110	Kombi 17	2S	240 mm
14003111	Kombi 17	3S	270 mm
14003112	Kombi 17	4S	310 mm
14003096	Kombi 17	5S	340 mm
14003098	Kombi 17	6S	380 mm

GŁÓWKI DO NASADKI TYPU S (CHROMOWANE)



Nr kat.	Typ
14003136	1S
14003130	2S
14003131	3S
14003132	4S
14003133	5S
14003134	6S

PARAMETRY

TYP	CIŚNIENIE TLENU	CIŚNIENIE PROPANU	ZUŻYCIE TLENU	ZUŻYCIE PROPANU
1S	3 bar	0,4 bar	0,31 m ³ /h	0,09 m ³ /h
2S	3 bar	0,5 bar	0,47 m ³ /h	0,15 m ³ /h
3S	4 bar	0,5 bar	1,2 m ³ /h	0,36 m ³ /h
4S	4,5 bar	0,5 bar	2,3 m ³ /h	0,7 m ³ /h
5S	5 bar	0,5 bar	3,3 m ³ /h	1,03 m ³ /h
6S	6 bar	0,5 bar	4,9 m ³ /h	1,46 m ³ /h

NASADKA DO PODGRZEWANIA DS – PROPAN, GAZ ZIEMNY

Podgrzewanie oraz oczyszczanie punktowe konstrukcji stalowych. Główka płonie twardym płomieniem w formie ostrza.



Nr kat.	Typ	Wielkość	Długość
14003706	Rhöna 2001	DS1	380 mm
14003707	Rhöna 2001	DS2	410 mm
14003708	Rhöna 2001	DS3	510 mm
14003709	Rhöna 2001	DS4	660 mm
14003258	Kombi 18	DS3	510 mm
14003259	Kombi 18	DS4	660 mm
14003212	Kombi 17	DS1	380 mm
14003213	Kombi 17	DS2	410 mm
14003214	Kombi 17	DS3	510 mm
14003215	Kombi 17	DS4	660 mm
14027916	SP 22	DS5	760 mm
14027917	SP 22	DS6	760 mm

GŁÓWKI DO NASADKI TYPU DS (CHROMOWANE)



Nr kat.	Typ
14003220	DS1
14003221	DS2
14003222	DS3
14003223	DS4
14003918	DS5
14003919	DS6

PARAMETRY

TYP	CIŚNIENIE TLENU	CIŚNIENIE PROPANU	ZUŻYCIE TLENU	ZUŻYCIE PROPANU
DS1	3 bar	0,5 bar	1,8 m³/h	0,5 m³/h
DS2	3 bar	0,5 bar	3,4 m³/h	1,0 m³/h
DS3	4 bar	0,5 bar	6,5 m³/h	2,0 m³/h
DS4	4,5 bar	0,5 bar	13,0 m³/h	4,0 m³/h
DS5	5 bar	1,3 bar	18,2 m³/h	5,3 m³/h
DS6	6 bar	1,3 bar	20,8 m³/h	6,0 m³/h

NASADKA DO PODGRZEWANIA D – PROPAN, GAZ ZIEMNY



Podgrzewanie konstrukcji stalowych przy ekstremalnej mocy płomienia. Kształt płomienia w kształcie wiązki, przez co procesy podgrzewania mogą być wykonane w sposób dobrze kontrolowany.

Nr kat.	Typ	Wielkość	Długość
14003710	Rhöna 2001	D1	290 mm
14003711	Rhöna 2001	D2	490 mm
14003712	Rhöna 2001	D3	650 mm
14003237	Kombi 18	D1	290 mm
14003238	Kombi 18	D2	490 mm
14003239	Kombi 18	D3	650 mm
14003182	Kombi 17	D1	290 mm
14003183	Kombi 17	D2	490 mm
14003184	Kombi 17	D3	650 mm
14027209	SP 22	D3	710 mm
14027920	SP 22	D4	710 mm
14027210	SP 22	D5	710 mm

GŁÓWKI DO NASADKI TYPU D (CHROMOWANE)



Nr kat.	Typ
14003234	D1
14003235	D2
14003236	D3
14003921	D4
14003225	D5

TYP	CIŚNIENIE TLENU	CIŚNIENIE PROPANU	ZUŻYCIE TLENU	ZUŻYCIE PROPANU
D1	3 bar	0,5 bar	1,8 m³/h	0,5 m³/h
D2	5 bar	0,5 bar	6,5 m³/h	2,03 m³/h
D3	6 bar	0,8/1,3 bar	13,0/18,6 m³/h	4,0/5,5 m³/h
D4	6 bar	1,3 bar	21,6 m³/h	6,2 m³/h
D5	6 bar	1,3 bar	23 m³/h	6,6 m³/h

NASADKA DO PODGRZEWANIA DK – PROPAN, GAZ ZIEMNY



Optymalny czas podgrzewania, a przez to przy zbyt dużym natężeniu ciepła wytwarza się wyraźnie zbieżny płomień. Właśnie z tego względu nasadka DK powinna być stosowana tylko w miejscach, w których nie dochodzi do nadmiernego gromadzenia się ciepła.

Nr kat.	Typ	Wielkość	Długość
14003713	Rhöna 2001	DK2	490 mm
14003714	Rhöna 2001	DK3	650 mm
14003232	Kombi 18	DK2	490 mm
14003233	Kombi 18	DK3	650 mm
14003334	Kombi 17	DK2	490 mm
14003335	Kombi 17	DK3	650 mm
14027336	SP 22	DK3	710 mm

GŁÓWKI DO NASADKI TYPU DK (CHROMOWANE)



Nr kat.	Typ
14003332	DK2
14003333	DK3

TYP	CIŚNIENIE TLENU	CIŚNIENIE PROPANU	ZUŻYCIE TLENU	ZUŻYCIE PROPANU
DK2	5 bar	0,5 bar	6,5 m³/h	2,03 m³/h
DK3	6 bar	0,8/1,3 bar	13,0/18,6 m³/h	4,0/5,5 m³/h

NASADKA DO PODGRZEWANIA T – PROPAN, GAZ ZIEMNY



Do szybkiego i efektywnego podgrzewania konstrukcji stalowych. Dwa płomienne kręgi zapewniają doskonałe właściwości oraz geometrię płomienia.

Nr kat.	Typ	Wielkość	Długość
14003567	Kombi 17	T2	490 mm
14003568	Kombi 17	T3	650 mm
14003569	Kombi 17	T4	650 mm
14003564	Rhöna 2001	T2	490 mm
14003565	Rhöna 2001	T3	650 mm
14003566	Rhöna 2001	T4	650 mm
14027570	SP 22	T5	710 mm
14027571	SP 22	T6	710 mm

GŁÓWKI DO NASADKI TYPU T (NIECHROMOWANE)



Nr kat.	Typ
14003572	T2
14003573	T3
14003574	T4
14003575	T5
14003576	T6

GŁÓWKI H DO NASADKI TYPU T (NIECHROMOWANE)



Nr kat.	Typ
0769472	1H
0769473	2H
0769474	3H
0769475	4H
0769476	5H

NASADKA DO PODGRZEWANIA TS – PROPAN, GAZ ZIEMNY MAPP-TETREN



Nasadka do podgrzewania punktowego.

Nr kat.	Typ	Wielkość	Długość
14003577	Kombi 17	TS4	410 mm
14003578	Kombi 17	TS5	490 mm
14003579	Kombi 17	TS6	650 mm
14003561	Rhöna 2001	TS4	410 mm
14003562	Rhöna 2001	TS5	490 mm
14003563	Rhöna 2001	TS6	650 mm
14027580	SP 22	TS7	760 mm
14027581	SP 22	TS8	760 mm

GŁÓWKI DO NASADKI TYPU TS (NIECHROMOWANE)



Nr kat.	Typ
14003582	TS4
14003583	TS5
14003584	TS6
14003585	TS7
14003586	TS8

KSZTAŁT PŁOMIENIA

TYP	CIŚNIENIE TLENU	CIŚNIENIE PROPANU	ZUŻYCIE TLENU	ZUŻYCIE PROPANU
T2	4 bar	0,3 bar	5,3 m ³ /h	1,6 m ³ /h
T3	4,5 bar	0,3 bar	11 m ³ /h	3 m ³ /h
T4	8 bar	0,5 bar	19 m ³ /h	5,5 m ³ /h
T5	4,5 bar	0,5 bar	27 m ³ /h	7,7 m ³ /h
T6	6 bar	0,5 bar	34 m ³ /h	9,8 m ³ /h
TS4	7 bar	0,3 bar	5,15 m ³ /h	1,4 m ³ /h
TS5	7 bar	0,5 bar	8,6 m ³ /h	2,4 m ³ /h
TS6	7 bar	0,8 bar	16 m ³ /h	4,45 m ³ /h
TS7	6 bar	0,5 bar	21,6 m ³ /h	6 m ³ /h
TS8	6 bar	0,5 bar	25,4 m ³ /h	7,05 m ³ /h

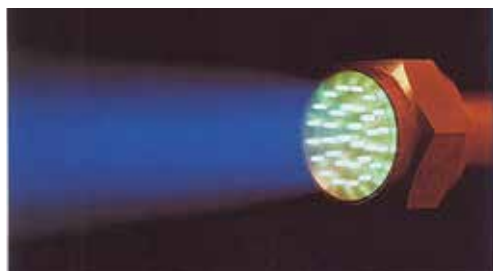
PODGRZEWANIE

Bardzo trudno jest rozdzielić procesy termiczne, ponieważ często te same ich nazwy są stosowane do różnego rodzaju prac.

Można jednak przyjąć pewne rozgraniczenie:

- czyszczenie płomieniowe (do nadawania formy)
- podgrzewanie (do osiągnięcia względnie podtrzymywania określonego poziomu temperatury)

W obu tych przypadkach dąży się do „głębokiego nagrzania” materiału i do tego celu służy płomień o niewielkiej gęstości strumienia ciepłego. Wybór gazu podyktowany jest względami technicznymi względnie będącą do uzyskania temperaturą. Przy wyborze gazu (propan, gaz ziemny) należy dodatkowo zwrócić uwagę na to jak dalece skondensowana para wodna może wywrzeć negatywny wpływ na cały proces. Generalnie przy wyborze palnika powinno się stosować dysze wielopłomieniowe przed dyszami jednopłomieniowymi ponieważ są one cichsze i zapobiegają tworzeniu się smug na materiale.



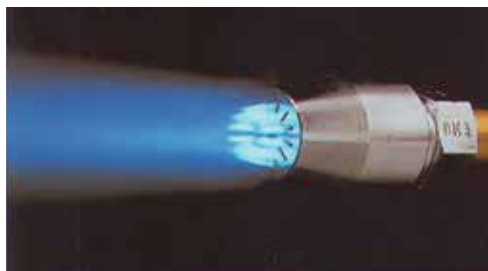
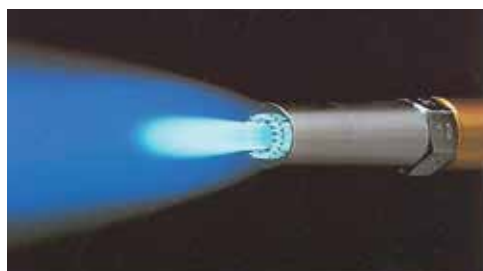
Acetylen NEF –B



NEF -S



Główki S/DS



Główki D/DK





PROPALINE

PROPALINE

RĘKOJEŚĆ



Nr kat.	Typ	Gaz	Długość (mm)	Ciężar (kg)	Gwint na wejściu	Gwint na wyjściu
0763216	Rękojeść z dźwignią	P, PB	195	0.360	M14×1	G3/8" LH
0763230	Rękojeść z pokrętkiem	P, PB	195	0.292	M14×1	G3/8" LH

RURKI PRZEDŁUŻAJĄCE



Nr kat.	Długość (mm)	Ciężar (kg)	Gwint na wejściu	Gwint na wyjściu
9381280	75	0,083	M14×1	M20×1
9381290	150	0,113	M14×1	M20×1
9381300	220	0,140	M14×1	M20×1
9381310	350	0,190	M14×1	M20×1
9381320	600	0,288	M14×1	M20×1
9381330	750	0,346	M14×1	M20×1
9381340	1000	0,443	M14×1	M20×1

RURKI ROZGAŁĘZIAJĄCE



Nr kat.	Ilość wyjść	Długość (mm)	Ciężar (kg)	Gwint na wejściu	Gwint na wyjściu
0763232	2	150	0,140	M14×1	G3/8" LH
0763233	4	450	0,285	M14×1	G3/8" LH

DYSZE PODGRZEWAJĄCE



Nr kat.	Typ	Gaz	Ciśnienie robocze (bar)	Zużycie gazu (kg/h)	Moc (kW)	Długość (mm)	Ciężar (kg)	Gwint
0763217	Dysza podgrzewająca H30	P, PB	1,0 - 2,0	0,664 - 1,056	8,55 - 13,59	88	0.115	M20×1
0763218	Dysza podgrzewająca H40	P, PB	1,0 - 2,0	1,200 - 1,902	15,44 - 24,48	95	0.210	M20×1
0763219	Dysza podgrzewająca H50	P, PB	1,5 - 4,0	3,780 - 7,590	48,68 - 97,69	115	0.298	M20×1
0763220	Dysza podgrzewająca H60	P, PB	1,5 - 4,0	5,030 - 9,744	64,74 - 125,41	125	0.338	M20×1
0763221	Dysza podgrzewająca H80	P, PB	1,5 - 4,0	5,650 - 10,570	72,72 - 136,04	155	0.628	M20×1

NASADKI PUNKTOWE



Nr kat.	Typ	Gaz	Ciśnienie robocze (bar)	Zużycie gazu (kg/h)	Moc (kW)	Długość (mm)	Ciężar (kg)	Gwint
0763222	B3	P, PB	1,0 - 1,5	0,030 - 0,039	0,39 - 0,50	102	0.089	M14×1
0763223	B5	P, PB	1,0 - 1,5	0,054 - 0,066	0,69 - 0,85	120	0.091	M14×1
0763224	B7	P, PB	1,0 - 1,5	0,162 - 0,210	2,08 - 2,70	138	0.109	M14×1

NASADKI CYKLONOWE



Nr kat.	Typ	Gaz	Ciśnienie robocze (bar)	Zużycie gazu (kg/h)	Moc (kW)	Długość (mm)	Ciężar (kg)	Gwint
0763225	T12	P, PB	1,5 - 2,5	0,063 - 0,112	0,81 - 1,44	155	0.131	M14×1
0763226	T14	P, PB	1,5 - 2,5	0,210 - 0,338	2,70 - 4,35	178	0.148	M14×1
0763227	T17	P, PB	1,5 - 2,5	0,272 - 0,384	3,50 - 4,94	184	0.168	M14×1
0763228	T20	P, PB	1,5 - 2,5	0,432 - 0,532	5,56 - 6,85	210	0.228	M14×1

NASADKI DO OPALANIA



21063



21089

Nr kat.	Typ	Gaz	Ciśnienie robocze (bar)	Zużycie gazu (kg/h)	Moc (kW)	Długość (mm)	Ciężar (kg)	Gwint
21063	Nasadka półksiężycowa do rur półcalowych	P, PB	1,5 - 2,5	0.35	4.5	190	0.2	M14×1
21089	Nasadka półksiężycowa do rur całowych	P, PB	1,5 - 2,5	0.45	5.79	190	0.24	M14×1
23705	Nasadka z płaskim wylotem	P, PB	1,5 - 2,5	0.22	2.83	170/40	0.19	M14×1

KOLBY LUTOWNICZE



Nr kat.	Typ	Gaz	Ciśnienie robocze (bar)	Zużycie gazu (kg/h)	Moc (kW)	Długość (mm)	Ciężar (kg)	Gwint
26179	Kolba lutownicza	P, PB	1.5	0.065	0.86	360	0.899	G3/8" LH
2584	Kolba lutownicza z zapalarką elektryczną	P, PB	1.5	0.065	0.86	360	0.899	G3/8" LH

REDUKTORY



Nr kat.	Typ	Gaz	Ciśnienie na wejściu (bar)	Ciśnienie robocze (bar)	Przepustowość (kg/h)	Gwint na wlocie	Gwint na wylocie
0760547	Reduktor R1 z manometrem	P, PB	25.0	0,5 - 4,0	16	W21,8×1/14" LH	G3/8" LH
0760920	Reduktor R4	P, PB	25.0	2 (stałe)	8	W21,8×1/14" LH	G3/8" LH
25171	Reduktor R9	P, PB	25.0	2 (stałe)	4	W21,8×1/14" LH	G3/8" LH
25148	Reduktor R8	P, PB	25.0	2 (stałe)	4	G3/8" LH	G3/8" LH

WĘŻE



Nr kat.	Długość (m)	Średnica (mm)	Gwint wejście - wyjście
P3	3	6,3	G3/8" LH - G3/8" LH
09300133	5	6,3	G3/8" LH - G3/8" LH
09300043	3	8,0	G3/8" LH - G3/8" LH
AKCE3831	5	8,0	G3/8" LH - G3/8" LH

ZESTAWY



Nr kat.	Typ	Opis
14600001	PL 600 Basic	Zestaw do papy PL-600 Basic (bez węża i reduktora)
14600002	PL 600	Rękojeść z dźwignią, rurka połączeniowa 600 mm, dysza H50 z otworami bocznymi, wąż 5m zakończony, reduktor R9
14210030	P 600	Rękojeść z dźwignią, rurka połączeniowa 600 mm, dysza H50, wąż 5m zakończony, reduktor R4
14210032	P2 600	Rękojeść z dźwignią, rurka połączeniowa 600 mm, 2 x dysza H50, rurka rozgałęziająca x 2, wąż 5m zakończony, reduktor R4
14210033	P4 600	Rękojeść z dźwignią, rurka połączeniowa 600 mm, 4 x dysza H40, rurka rozgałęziająca x 4, wąż 5m zakończony, reduktor R4

Nr kat.	Typ	Opis
0763248	Zestaw dla majsterkowiczów	Rękojeść z dźwignią, rurka połączeniowa 350 mm, dysza H50, nasadka płaska, końcówka węża, nakrętka G3/8" LH
0763250	Zestaw dla instalatorów	Rękojeść z dźwignią, nasadki cyklonowe T14, T17, T20, końcówka węża, nakrętka G3/8" LH



SERIA LOMAT

RĘKOJEŚĆ LOMAT PIEZO

Ergonomiczna rękojeść Lomat Piezo z zapalarką piezoelektryczną sprzężoną z dźwignią dopływu gazu i pokrętkiem precyzyjnej regulacji płomienia. System Lomat Piezo oparty jest na jednej rękojeści i wymiennych nasadkach mocowanych obrotowo na zasadzie szybkozłączki, zabezpieczonych blokadą.

Nr kat.	Długość, mm	Waga, kg.	Gwint
18069	180	0,25	G 3/8" LH



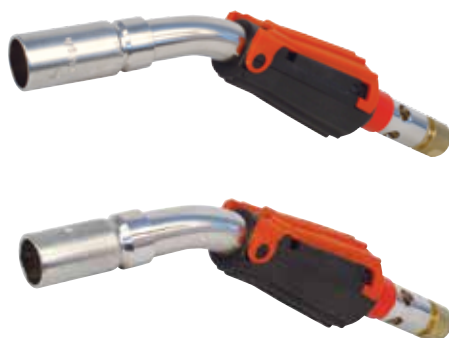
NASADKI DO LUTOWANIA

Nr kat.	Typ	Zużycie gazu, g/h	Moc, kW	Długość, mm	Waga, kg.
18762	Lomat 5	120	1,53	200	0,195
18770	Lomat 7	320	4,09	210	0,212
18788	Lomat Turbo 15	180	2,30	195	0,195
18796	Lomat Turbo 17	320	4,09	200	0,200
18804	Lomat Turbo 22	510	6,52	25	0,210

Ciśnienie robocze: 2,0 bar

Zastosowanie: miękkie i twarde lutowanie.

Możliwy pełen obrót nasadki o 360°, nasadka wyposażona w odchylny uchwyt.



NASADKI DO OBKURCZANIA PŁOMIENIOWEGO

Nr kat.	Typ	Zużycie gazu, g/h	Moc, kW	Długość, mm	Waga kg.
18929	Lomat 22	424	5,42	205	0,230
18937	Lomat 30	985	12,6	205	0,286

Ciśnienie robocze: 2,0 bar

Zastosowanie: do podgrzewania folii termokurczliwych.

Możliwy pełen obrót nasadki o 360°, nasadka wyposażona w odchylny uchwyt.



NASADKA DO OBKURCZANIA GORĄCYM POWIETRZEM

Nr kat.	Typ	Zużycie gazu, g/h	Moc, kW	Długość, mm	Waga, kg.
20073	Lomat 30	180	2,3	320	0,4

Ciśnienie robocze: 1,0-2,5 bar

Zastosowanie: do podgrzewania folii termokurczliwych.

Możliwy pełen obrót nasadki o 360°, nasadka wyposażona w odchylny uchwyt.



KOLBA LUTOWNICZA

Nr kat.	Typ	Zużycie gazu, g/h	Moc, kW	Długość, mm	Waga, kg.
18887	Lomat 350	40	0,50	250	0,660
18903	Lomat 250	40	0,50	250	0,560

Ciśnienie robocze: 1,0-2,0 bar

Zastosowanie: lutowanie miękkie; grot lutowniczy (typ młotek) 250 lub 350 gram.



NASADKA DO LUTOWANIA (BEZ GROTA)

Nr kat.	Typ	Zużycie gazu, g/h	Moc, kW	Długość, mm	Waga kg.
18879	Lomat	40	0,5	210	0,260

Ciśnienie robocze: 1,0-2,0 bar



GROTY LUTOWNICZE

Nr kat.	Typ	Waga, kg.
9977	Młotek	0,35
9936	Stożek	0,25



NASADKI PODGRZEWAJĄCE

Nr kat.	Typ	Średnica mm	Zużycie gazu, g/h	Moc kW	Długość mm	Waga kg.
19877	Lomat 50/500	50	7600	97,28	530	0,612
19885	Lomat 60/750	60	9800	125,40	790	0,800
19893	Lomat 60/900	60	9800	125,4	940	0,950

Ciśnienie robocze: 1,5-4,0 bar



