

The image shows two vertical, gold-colored cutting torches mounted on a mechanical arm. They are positioned over a dark metal workpiece. At the bottom of the frame, a large, bright orange and yellow flame is visible, with a dense spray of sparks being ejected from the cutting process. The background is dark and industrial.

## **EQUIPAMIENTO PARA OXICORTE MECANIZADO**

## GCE EN EL MUNDO



### GCE

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

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

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

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

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

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

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

### CORTE Y SOLDADURA

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

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

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

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

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

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

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

# ÍNDICE

<b>OXICORTE MECANIZADO</b>	<b>5</b>
<b>SISTEMA COOLEX®</b>	<b>6</b>
SOPLETE DE OXICORT GCE FIT+ . . . . .	.6
BOQUILLA DE CALENTAMIENTO GSF . . . . .	.7
BOQUILLA DE ALTA VELOCIDAD ASF - ACETILENO . . . . .	.7
BOQUILLA DE CORTE ULTRA RÁPIDO . . . . .	.8
<b>SISTEMAS DE OXICORTE</b>	<b>9</b>
SOPLETE DE OXICORTE MECANIZADO JETSTREAM Y FIT . . . . .	.9
BOQUILLA DE ALTA VELOCIDAD MA133 - ACETILENO . . . . .	.10
BOQUILLA DE ALTA VELOCIDAD PM133 PROPANO, GAS NATURAL . . . . .	.10
BOQUILLA ULTRA RÁPIDA JETEX - ACETILENO . . . . .	.11
BOQUILLA ULTRA RÁPIDA PROPEX - PROPANO . . . . .	.11
<b>SISTEMAS DE OXICORTE CON BOQUILLAS TRICONICAS</b>	<b>12</b>
SOLPETE DE CORTE BGR (X541) - CON MEZCLA . . . . .	.12
BOQUILLA DE CORTE DE ALTA VELOCIDAD A-MD COOLEX - ACETILENO . . . . .	.12
BOQUILLA DE CORTE DE ALTA VELOCIDAD TRITEX- ACETILENO . . . . .	.12
BOQUILLA DE CORTE K50 PUZ Y K70 PUZ - PROPANO, GAS NATURAL . . . . .	.13
BOQUILLA TRICÓNICA PARA CORTES PESADOS PNMH - PROPANO , GAS NATURAL . . . . .	.13
<b>SOPLETE DE CORTE BIR+</b>	<b>14</b>
SOPLETE DE CORTE - TIPO DE INYECTORES . . . . .	.14
BOQUILLA DE CORTE PUZ - PROPANO / GASES NATURALES Y MEZCLA DE GASES COMBUSTIBLES . . . . .	.14
BOQUILLA DE CORTE P-SD - PROPANO / GASES NATURALES Y MEZCLA DE GASES COMBUSTIBLES . . . . .	.15
BOQUILLA DE CORTE P-HD - PROPANO / GASES NATURALES Y MEZCLA DE GASES COMBUSTIBLES . . . . .	.15
BOQUILLA DE CORTE AC - ACETILENO . . . . .	.16
BOQUILLA DE CORTE A-SD - ACETILENO . . . . .	.16
BOQUILLA DE CORTE AHD - ACETILENO . . . . .	.17
BOQUILLA DE CORTE PHS - PROPANO . . . . .	.17
<b>MAQUINA PORTÁTILES DE CORTE</b>	<b>18</b>
ACCESORIOS DE MAQUINA DE CORTE . . . . .	.20
<b>APENDIX</b>	<b>22</b>
RECOMENDACIONES PARA CORTE PERFECTO . . . . .	.22
GASES COMBUSTIBLES . . . . .	.24
PROPIEDADES DE GASES COMBUSTIBLES . . . . .	.24

## GCE BRINDA SERVICIO EN AMERICA LATINA



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

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

### CONTÁCTENOS:

**TEL: +507 317 61 68**

**FAX: +507 317 65 00**

**web: [www.gcegroup.com](http://www.gcegroup.com)**

### PARA CONSULTAS SOBRE:

<b>Pedidos y entregas</b>	Vanessa VILLARREAL	Gerente de servicio al cliente	email: <a href="mailto:vanessa.villarreal@gcegroup.com">vanessa.villarreal@gcegroup.com</a> Skype: vanevilla17
<b>Promociones y catálogos</b>	Sandra MORA	Gerente de Mercadeo	email: <a href="mailto:sandra.mora@gcegroup.com">sandra.mora@gcegroup.com</a> Skype: sandra.mora121
<b>Soporte técnico y calidad</b>	Milky RODRIGUEZ	Gerente técnico y de calidad	email: <a href="mailto:milky.rodriguez@gcegroup.com">milky.rodriguez@gcegroup.com</a> Skype: milky1587
<b>Contabilidad y cuentas por cobrar</b>	Juanita DIAZ	Gerente de Contabilidad y Finanzas	Email: <a href="mailto:juanita.diaz@gcegroup.com">juanita.diaz@gcegroup.com</a> Skype: juanitacristina14
<b>Asuntos comerciales para México</b>	Flavio ALTAMIRANO	Delegación para México	Email: <a href="mailto:flavio.altamirano@gcegroup.com">flavio.altamirano@gcegroup.com</a> Móvil : +52 (1) 55 27214806 Skype: flavio_altamirano_mex
<b>Asuntos comerciales y de Gerencia</b>	Etienne MASSON	Gerente regional América Latina	email: <a href="mailto:etienne.masson@gcegroup.com">etienne.masson@gcegroup.com</a> Móvil: + 507 64 98 01 81 Skype: etienne.masson



## OXICORTE MECANIZADO

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

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

### VENTAJAS DEL OXICORTE

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

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

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

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

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

### SISTEMAS Y MODELOS DE BOQUILLAS DE OXICORTE MECANIZADO GCE

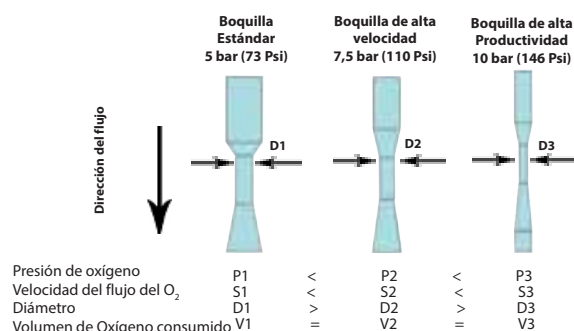
SISTEMA DE CORTE	TIPO DE MEZCLA	TIPO DE GAS	ESTANDAR	ALTA VELOCIDAD	ALTA PRODUCTIVIDAD	CORTE ULTRA-RÁPIDO	TRABAJO PESADO
GCE FIT+®	Soplete	A		ASF		ARC	
		P,M		PSF		PRC	
BIR+™	Soplete	A	AC	ASD	AHD		
		P,M	PUZ	PSD	PHD		
FIT™, Jetstream	Soplete	A		MA133		JETEX	
		P,M		MP133		PROPEX	
		Y		MY133		PROPEX	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

### DISEÑOS DEL CANAL DE OXÍGENO DE CORTE

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

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

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



### SU PANTOGRAFO Y SU PRODUCTIVIDAD SE MERECE LO MEJOR

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

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

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

### BOQUILLA DE CORTE ULTRA RÁPIDO CON CORTINAS DE OXÍGENO

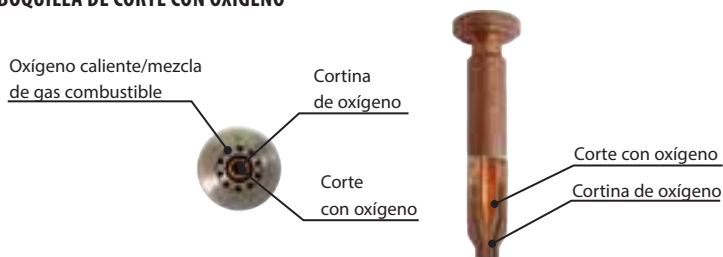
El sistema de corte ultra rápido GCE está diseñado para chapas de acero delgadas y hasta 70mm (3"), idóneos para corte de tiras largas, corte de espesores variables o cuando se desea aumentar la productividad.

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

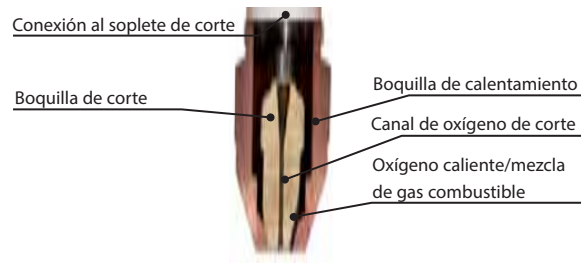
El sistema brinda una alta calidad de corte, superficies lisas y bordes afilados. Con apenas cambiar de boquilla, permite cuando es necesario aumentar la productividad de un 25 a 50%, manteniendo consumo de Oxígeno por metro cortado.

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

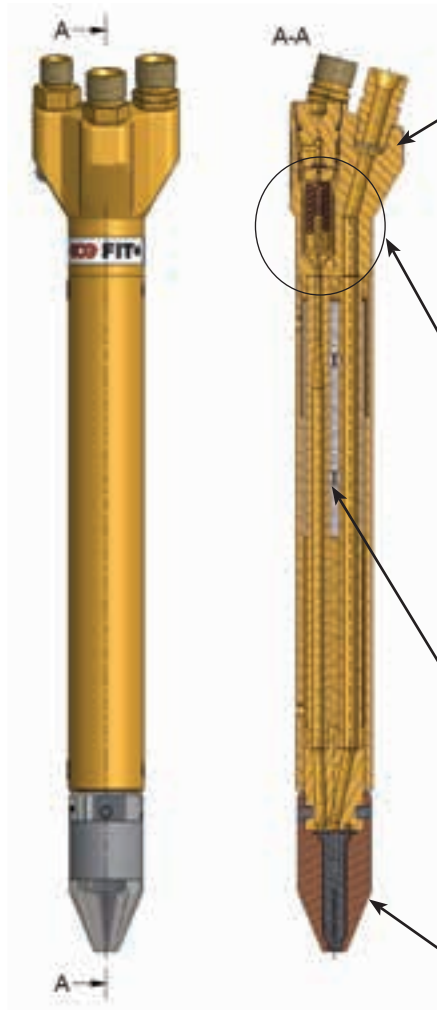
#### BOQUILLA DE CORTE CON OXÍGENO



#### BOQUILLA CONVENCIONAL

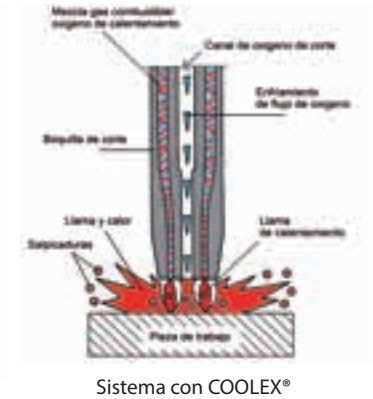
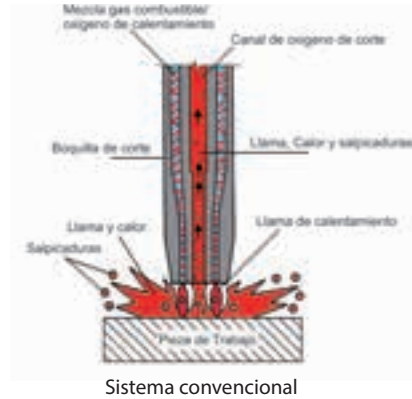


## SOPLETE DE OXICORTE GCE FIT+®



### SISTEMA COOLEX® INTEGRADO

- Inyector micrométrico conectando el Oxígeno de calentamiento y el O<sub>2</sub> de corte.
- Enfriamiento del canal de O<sub>2</sub> de corte durante el periodo de precalentamiento.
- Temperaturas del sistema bajas, lejos del punto de auto ignición del gas.
- Tiempo de vida del sistema y de las boquillas más largo.
- Forma constante, sin dilataciones, de los canales de flujo de gas.



### RMS (SISTEMA DE MEZCLA RESONADOR)

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



### CACHAS DE ENFRIAMIENTO DE ALUMINIO

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

### BOQUILLAS DE CORTE DE ALTA VELOCIDAD

- Corte de alta velocidad
- Presión de oxígeno de corte hasta 8.5 bar (123Psi)
- Canal de O<sub>2</sub> de corte divergente - convergente con efecto de tobera Laval.
- Boquilla maciza, de cobre telurio cromado para una disipación del calor y duración de vida inigualada
- Una sola boquilla de calentamiento para todos los gases combustibles.

### CAMBIO DE BOQUILLA EN TRES PASOS.



## SOPLETE DE CORTE MECANIZADO GCE FIT+®



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

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

Consúltenos para otros largos y diámetros

## BOQUILLA DE CALENTAMIENTO GSF



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

## BOQUILLAS DE ALTA VELOCIDAD ASF



CORTE DE ALTA VELOCIDAD

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

Código	(")		Corte	Calentam.	Acet.	Corte	Calentam.	Acet.
			O <sub>2</sub>	O <sub>2</sub>		O <sub>2</sub>	O <sub>2</sub>	
0769923	3-5 (1/8)	875 - 765	2,0 - 3,0	2,0 - 2,5	0,6	0,4 - 0,5	0,4	0,30
0769924	6-10 (1/8-1/2)	765 - 720	4,0 - 5,0	2,5	0,6	1,2 - 1,5	0,5	0,35
0769925	10-25 (1/2-1)	720 - 515	6,5 - 7,5	2,5	0,6	3,2 - 3,7	0,5	0,35
0769926	25-40 (1-1.5)	515 - 430	6,5 - 8,5	2,5	0,6	4,6 - 5,5	0,5	0,35
0769927	40-60 (1-2)	430 - 375	6,5 - 8,5	2,5	0,6	5,6 - 7,1	0,5	0,35
0769928	60-100 (2-4)	375 - 275	6,5 - 8,0	2,5	0,6	9,1 - 11,0	0,5	0,35
0769929	100-150 (4-6)	275 - 210	6,5 - 7,0	3,5	0,6	12,1 - 12,9	0,6	0,50
0769930	150-230 (6-8)	210 - 140	6,5 - 7,5	6,5 - 7,5	0,6	19,4 - 22,0	1,1	0,85
0769931	230-300 (8-10)	150 - 110	6,5 - 7,5	6,5 - 7,5	0,6	28,5 - 32,5	1,1	0,85

## BOQUILLAS DE ALTA VELOCIDAD PSF



CORTE DE ALTA VELOCIDAD

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

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

## BOQUILLAS DE CORTE ULTRA RÁPIDO ARC



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

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

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

### CORTE ULTRA RÁPIDO



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

## BOQUILLAS DE CORTE ULTRA RÁPIDO PRC



### CORTE ULTRA RÁPIDO

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



## SISTEMAS DE OXICORTE MECANIZADO JETSTREAM Y FIT

### SOPLETES DE OXICORTE JETSTREAM Y FIT

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

#### SOPLETE MODELO JETSTREAM

Código	Largo/Ø	Gas	Conexión	Nota
203021300	220/30	A	G3/8", G3/8"LH, G1/4"	Válvulas + BV12 + espigas porta mangueras
203021301	220/32	A	G3/8", G3/8"LH, G1/4"	Válvulas + BV12 + espigas porta mangueras
203021302	220/35	A	G3/8", G3/8"LH, G1/4"	Válvulas + BV12 + espigas porta mangueras
203021306	400/32	A	G3/8", G3/8"LH, G1/4"	Válvulas + BV12 + espigas porta mangueras
203021309	400/35	A	G3/8", G3/8"LH, G1/4"	Válvulas + BV12 + espigas porta mangueras
203021307	220/35	P	2x 9/16", 1x 9/16" Izq UNF	Válvulas + BV12 + espigas porta mangueras
203021318	400/35	P	2x 9/16", 1x 9/16" Izq UNF	Válvulas + BV12 + espigas porta mangueras
203021303	220/30	P	G3/8", G3/8"LH, G1/4"	Válvulas + BV12 + espigas porta mangueras
203021304	220/32	P	G3/8", G3/8"LH, G1/4"	Válvulas + BV12 + espigas porta mangueras
203021305	220/35	P	G3/8", G3/8"LH, G1/4"	Válvulas + BV12 + espigas porta mangueras

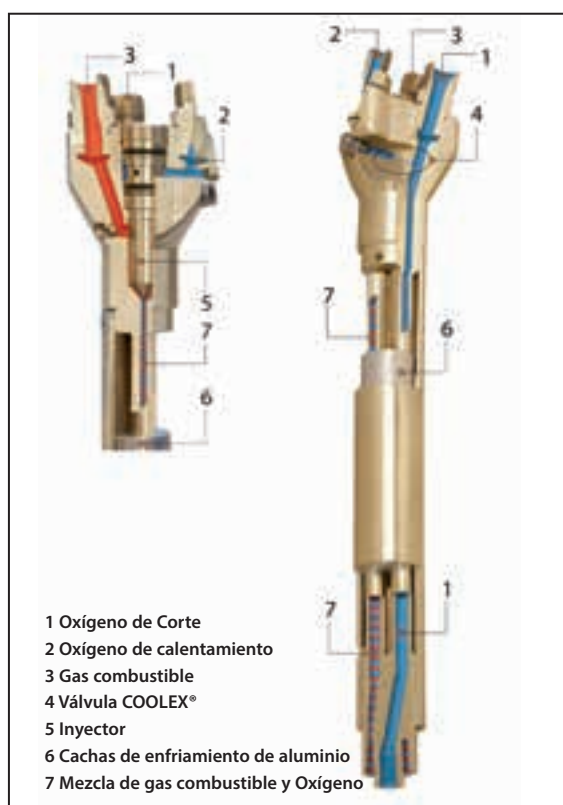
#### SOPLETE MODELO FIT

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

#### SOPLETE MODELO BM 31 CF

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

Consúltenos para otros largos y diámetros



#### COOLEX® INTEGRADO

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

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

#### INYECTOR DE SEGURIDAD

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

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

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

## BOQUILLAS DE ALTA VELOCIDAD MA133

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

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

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

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



CORTE DE ALTA VELOCIDAD

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

## BOQUILLAS DE ALTA VELOCIDAD MP133



CORTE DE ALTA VELOCIDAD

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



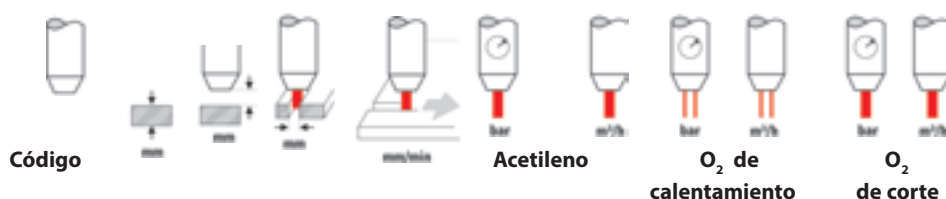
## BOQUILLAS DE CORTE ULTRA RÁPIDO JETEX® Y PROPEX

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

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

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

## BOQUILLAS DE CORTE ULTRA RÁPIDO JETEX - ACETILENO



### CORTE ULTRA RÁPIDO

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

## BOQUILLAS DE CORTE ULTRA RÁPIDO PROPEX - PROPANO



### CORTE ULTRA RAPIDO

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

## SISTEMA DE OXICORTE CON BOQUILLAS TRICÓNICAS

### SOPLETE DE CORTE BGR (X541)



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

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

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

#### SOPLETE BGR, X541 Y BNM

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

Consúltenos para otros largos y diámetros

### BOQUILLAS DE CORTE DE ALTA VELOCIDAD A-MD COOLEX®

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

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

Integra el sistema Coolex® de enfriamiento, protección del sistema y de la definición del canal de Oxígeno de corte

El efecto Laval en el canal de corte permite trabajar con hasta 8,5 Bar (123Psi) y tener un chorro de oxígenos de corte que supera la velocidad del sonido

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



#### ALTA VELOCIDAD

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

### BOQUILLA DE CORTE DE ALTA PRODUCTIVIDAD TRITEX – ACETILENO

Boquillas de características similares a la A-MD, pero con efecto Laval cuando presiones de 11 Bar (160 Psi) de O<sub>2</sub> son disponibles. Permite aumentar la velocidad, manteniendo el consumo de Oxígeno por metro lineal cortado.

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

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



#### ALTA PRODUCTIVIDAD

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



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

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

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

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

Permite reducir el costo de consumible al cambiarse únicamente la punta. Diseño K50 PUZ para corte hasta 100mm (4") y K70 PUZ para corte hasta 300mm (12").

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



Boquilla de corte completa



Adaptador tricónico / Punta PUZ 89



Boquilla de calentamiento

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

## BOQUILLAS PNMHD



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

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

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

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

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

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

## SOPLETE DE CORTE BIR+

### SOPLETE DE CORTE BIR+ – TIPOS DE INYECTORES



**GCE BIR+™**

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

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

De diseño alemán respaldado por generaciones de usuarios satisfechos.

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

Consúltenos para otros largos y diámetros

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

Boquillas de corte



Boquilla de calentamiento

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

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

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

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

Código									
		O <sub>2</sub>	Corte O <sub>2</sub>	Calentam.	Gas O <sub>2</sub>	Corte O <sub>2</sub>	Calentam.	Gas	
14001350	3 - 10	600 - 550	2,0 - 3,0	2	0,2	1,3 - 1,7	1,3	0,33	
14001351	10 - 25	560 - 400	4,5 - 5,0	2,5	0,2	2,8 - 3,4	1,5	0,38	
14001352	25 - 40	400 - 340	4,0 - 5,0	2,5	0,2	2,8 - 3,4	1,5	0,3	
14001353	40 - 60	340 - 310	4,5 - 5,5	2,5	0,2	4,6 - 5,6	1,5	0,38	
14001354	60 - 100	310 - 260	5,0 - 6,0	2,5	0,2	8,1 - 9,5	1,5	0,38	
14001355	100 - 200	260 - 180	5,5 - 6,5	3,0 - 5,0	0,3	12,6 - 14,4	1,7 - 2,5	0,50 - 0,70	
14001356	200 - 300	180 - 110	6,5 - 8,5	5,0 - 7,0	0,3	12,6 - 14,4	2,5 - 3,3	0,70 - 0,90	
14001147	3 - 100	Boquilla de calentamiento, Propano / gas natural							
14001148	100 - 300	Boquilla de calentamiento, Propano / gas natural							
14001587	3 - 100	Boquilla de calentamiento, mezcla de gases combustibles							
14001588	100 - 300	Boquilla de calentamiento, mezcla de gases combustibles							

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

Boquillas de corte



Boquilla de calentamiento

### CORTE DE ALTA VELOCIDAD

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

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

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

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

Boquillas de corte



Punta de calentamiento

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

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

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

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

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

## BOQUILLAS DE CORTE AC – ACETILENO

Boquillas de corte



Boquilla de calentamiento

Boquilla de diseño alemán, con varias décadas de buen servicio y oxicultistas satisfechos. Reconocida por su gran flexibilidad de uso y su larga vida útil.  
Boquilla interna y externa cromadas para reflejar el calor, una larga duración de vida y parámetro de corte estables. Diseño robusto para cortar hasta 300 mm (12"), una gran flexibilidad y tolerancia en los parámetros de corte. Idóneo para cortes de elementos pequeños, cuando hay poca presión de Oxígeno disponible, cuando se busca reducir los tiempos de precalentamiento.

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

## BOQUILLAS DE CORTE A-SD – ACETILENO

Boquillas de corte



Boquilla de calentamiento

Boquilla de alta velocidad de diseño alemán, evolución de la AC cuando hay disponible unos 8,5 bar (123 Psi) de Oxígeno.  
Boquillas interna y externa cromada para reflejar el calor, una larga duración de vida y parámetro de corte estables. Alta calidad de corte, superficies lisas y bordes afilados con un corte 15% más rápido que boquillas estándares. Optimización de la llama de calentamientos para un proceso eficiente y un consumo de acetileno reducido. Idóneo para cortes en general, hasta 300 mm (12"), cuando hay una buena fuente de Oxígeno disponible y se busca un corte de alta velocidad y eficiencia.

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

### CORTE DE ALTA VELOCIDAD

Parámetros para cortes de calidad 1 acorde con norma ISO 9013, con aceros con un contenido máximo de carbón de 0.25% y oxígeno de pureza 99.5% o superior.  
Es posible alcanzar la máxima velocidad de corte antes mencionada durante cortes rectos, utilizando metales en buenas condiciones de limpieza.



## BOQUILLAS DE CORTE AHD – ACETILENO

Boquillas de corte



Boquilla de calentamiento

### CORTE DE ALTO RENDIMIENTO

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

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

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

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

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



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

## BOQUILLAS DE CORTE PHS - PROPANO



### CORTE DE ALTA VELOCIDAD

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

Boquilla externa cromada y interna de bronce.

Se suministra por caja de 50 unidades.

Generalmente usado en sistemas económicos, operaciones y trabajos puntuales.

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



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

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

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

## MAQUINA PORTÁTIL DE CORTE

**GCE PROFIT®**

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

### CARACTERÍSTICAS DEL DISEÑO

- Cuerpo de aluminio para reducir las inercias
- Barra-sostenedor de soplete y rueda de aluminio para una mayor resistencia al oxicorte
- Manifold, conectores de manguera y soplete de corte fabricados de bronce
- Riel de aluminio o de hierro de 2 m (opcional)
- Compatible con todo tipo de gases combustible.
- Opcional: soplete de corte con mezcla positiva o dos tipos de sopletes de corte tipo inyector.
- Amplio rango de boquillas de corte.
- Con una maquina de corte se puede utilizar un o dos sopletes.
- Kit de extensión de segundo soplete opcional.



Código	Descripción
<b>548900060001</b>	Maquina GCE proFIT® con un soplete mezcla positiva, sin riel.
<b>548900060000</b>	Maquina GCE proFIT® sin soplete, sin riel.

### CARACTERÍSTICAS

Capacidad de corte	Hasta 150mm con un soplete, hasta 100mm con dos sopletes.
Velocidad de corte	75 - 700mm/min
Operación	Hacia delante y atrás con velocidad variable.
Diámetro corte circular	80 - 1340 mm (opcional hasta 2340mm)
Máximo ancho de tiras.	485 mm (corte con dos sopletes paralelos)
Fuente alimentación	230V /50Hertz, conmutable a 110V
Fuente del motor	24V DC
Conexión de entrada Oxígeno	G1/4", hasta 8 Bar (115 Psi), manguera mínima DN8mm (5/16")
Conexión de entrada Gas combustible	G3/8" Izq, hasta 1 Bar (14 psi), manquera mínima DN8mm (5/16")
Dimensiones de la Maquina	180 x 380 x 160 mm sin soplete, manguera ni barra soporte
Peso	13kg con un soplete, 16kg con dos sopletes

### PAQUETE BÁSICO GCE PROFIT® INCLUYE:

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



### ACCESORIOS



Código	Descripción
<b>304605940</b>	Kit de extensión a 2 sopletes IMP/PROFIT
<b>60010</b>	Riel guía 2m, acero recubierto de Zn

### SOPLETES DE CORTE

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

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

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

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



## MAQUINA DE CORTE DE TUBOS PCM



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

Código	Descripción
60201	Maquina de corte de tubo PCM

### CARACTERÍSTICAS

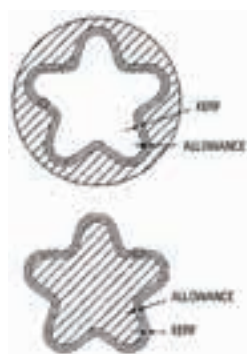
Movimientos:	Hacia delante y hacia atrás manualmente
Ancho de la pared del tubo:	cortes en ángulo recto hasta 100 mm (4"), en bisel 45° hasta 50 mm (2")
Diámetro del tubo:	101 - 610 mm (4 - 24") (máquina con cadena estándar)
Máximo diámetro del tubo	
(a petición del cliente/bajo pedido):	1220 mm (48")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

## ACCESORIOS PCM



Código	Descripción
889400P	Cadena conductora 585 mm (23") conjunto de 20 eslabones de cadena
0764582	Soplete PCM para boquillas tricónicas (ANME, PNME, HA311, HP331) con cremallera

## MÁQUINA DE CORTE SCM



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

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

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

Código	Descripción
60050	Máquina de corte

### CARACTERÍSTICAS

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

## ACCESORIOS



Código	Descripción
548904046841	Soplete SCM para boquillas tricónica (ANME, PNME, IC-PM, HA311, HP331)
548304684924	Juego de 3 Mangueras

## ACCESORIOS DE MÁQUINA DE CORTE

### ANTI RETROCESO DE LLAMA PARA SOPLETES DE MÁQUINAS DE CORTE EN 730-1



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

### VÁLVULAS DE ALTO CAUDAL DE OXICORTE



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

### INDICADOR DE CONTROL DE PRESIÓN



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

Código	Indicador de presión (Bar-Psi)	Conexión (EN 560)
14008259	0 - 10 (0-145)	G1/4"
14008569	0 - 10 (0-145)	G3/8"
14008567	0 - 2,5 (0-35)	G3/8" LH
ARV0027	0 - 16 (0-230)	G3/8"
9441850	Indicador del control de presión BIR, BGR	

### ACCESORIOS DE LIMPIEZA



Código	Descripción
14008157	Cepillo limpiador de Bronce
548904225520	Aguja de limpieza cónica en acero inoxidable para el canal de Oxígeno de corte
548814071191P	Juego de agujas de limpieza (10 piezas) Lote de 10 juegos de 13 escariadores + 1 lima para limpiar los canales de calentamiento de las boquillas de oxicorte mecanizado y boquillas de corte sencillas. No usar en el canal de Oxígeno de corte de boquillas de oxicorte de alta velocidad ya que destruiría el mecanizado convergente/divergente y el efecto Laval que genera altas velocidades de corte
218190051	Limpiador químico de boquillas El limpiador químico de boquillas de soldadura y de corte KR 21 se disuelve en agua y se produce un líquido que descompone los óxidos sin afectar a la boquilla. La proporción de mezcla es de 50 gramos de polvo KR21 con 1 litro de agua, el tiempo efectivo es de 4 horas para que la boquilla salga como nueva, sin alteración de sus propiedades. Luego la boquilla se enjuaga con agua limpia.

### ENCENDEDOR DE LLAMA



Código	Descripción
54800003001BP	Encendedor de llama (5 piezas)

### SISTEMA DE ENCENDIDO EXTERNO



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



## DISPOSITIVO DE CORTE EN BISEL



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

Código	Soplete
--------	---------

219200073	Para BGR/X541
-----------	---------------

202235166	Para Jetstream/BM 31 CF
-----------	-------------------------

0764659	Para BIR+
---------	-----------

F25910002	Para FIT+
-----------	-----------



Corte en bisel con FIT™



Corte en franja o cintas con BGR™

## DISPOSITIVO DE CORTE EN FRANJAS



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

Código	Soplete
--------	---------

14055509	Para BIR+
----------	-----------

14056012	Para BGR/X541
----------	---------------

202235504	Para Jetstream
-----------	----------------

F25910001	Para FIT+
-----------	-----------

## TUERCA PORTA BOQUILLA



Código	Soplete
--------	---------

201032270	Para Jetstream/BM 31 CF
-----------	-------------------------

3551506	Para BGR/X541
---------	---------------

## KIT DE CONVERSIÓN BIR+

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

Cada kit incluye todo los elementos para asegurar una rápida conversión y reinicio del proceso de producción.

Incluye varias boquillas para diferentes rangos de espesores, válvulas, dispositivos de seguridad, tablas de corte y accesorios incluidos en los kits garantizan la satisfacción de los usuarios, con todos los elementos pertinentes para aumentar calidad y velocidad de corte.

Código	Tipo	Gas	Diámetro eje	Tipo de boquilla
14055171	MA	Acetileno	32 mm	A-SD
14076825	MA HD	Acetileno	32 mm	A-HD
14055172	MP	Propano/gas nat./combustible mixto	32 mm	P-SD
14055175	MP	HD Propano/combustible mixto	32 mm	PY-HD
14055173	ZA	Acetileno	34 mm	A-SD
14055176	ZA HD	Acetileno	34 mm	A-HD
14055174	ZP	Propano/nat. gas/combustible mixto	34 mm	P-SD
14055177	ZP HD	Propano/combustible mixto	34 mm	PY-HD

Kits tipo MA y MP son adecuados para conversión de máquinas con pinzas para soplete de 32mm de diámetro, excepto máquinas de corte ESAB. Kits tipo ZA y ZP son adecuados para soplete de 34mm de diámetro.

## RECOMENDACIONES PARA UN CORTE PERFECTO



### Defecto de perpendicularidad (divergente)

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



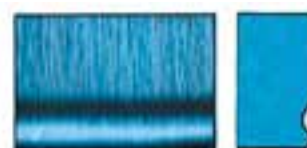
### Defecto de perpendicularidad (convergente)

- Velocidad de corte muy alta.
- Boquilla lejos de la chapa.
- Presión de  $O_2$  de corte muy alta.



### Concavidad en el borde superior

- Presión de  $O_2$  de corte muy alta.
- Boquilla sucia o dañada.
- Boquilla lejos de la chapa.



### Escalón en borde inferior

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



### Corte cóncavo

- Velocidad de corte muy alta.
- Boquilla sucia y / o estropeada o boquilla demasiado pequeña.
- Presión de  $O_2$  muy baja.



### Corte irregular

- Presión de  $O_2$  muy baja.
- Boquilla sucia y / o estropeada.
- Velocidad de corte muy alta.



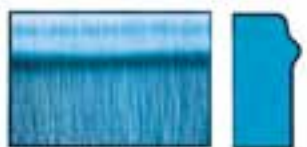
### Cantos fundidos

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



### Hilos de gotas solidificadas

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



### Borde derretido con desechos adheridos

- Presión de  $O_2$  de corte muy alta.
- Llama de calentamiento muy alta.
- Boquilla lejos de la chapa.



### Borde inferior redondeado

- Llama de  $O_2$  de corte muy alta.
- Velocidad de corte muy alta.
- Boquilla sucia y / o estropeada.



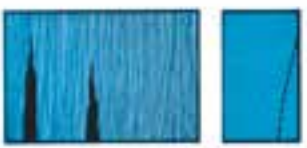
### Líneas de corte profundas

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



### Líneas de corte profundas y irregulares

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



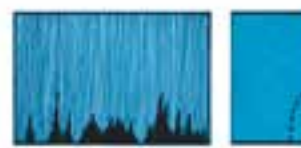
### Hendiduras

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



### Hendiduras agrupadas por áreas

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



### Hendiduras agrupadas en la mitad inferior del corte

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



### Escorias adheridas

- Velocidad incorrecta.
- Boquilla lejos de la chapa.
- Presión de  $O_2$  de corte muy baja.
- Boquilla demasiado chica.
- Llama muy débil.
- Chapa sucia u oxidada.

## SISTEMA COOLEX® PARA BOQUILLAS DE OXICORTE

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

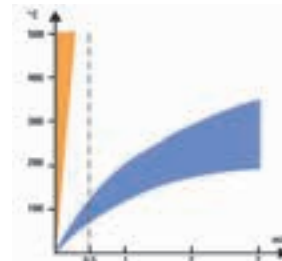
- Entrada de gas caliente en el canal de oxígeno de corte.
- Obstrucción del canal de oxígeno de corte por metal fundido.
- Salpicaduras adheridas a la superficie caliente.

GCE integra el efecto Coolex® en sus sistemas de soplete de oxicorte mecanizado de inyector y en selectas boquillas de corte tricónicas.

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

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

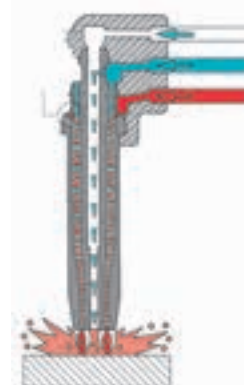
Sin flujo de enfriamiento



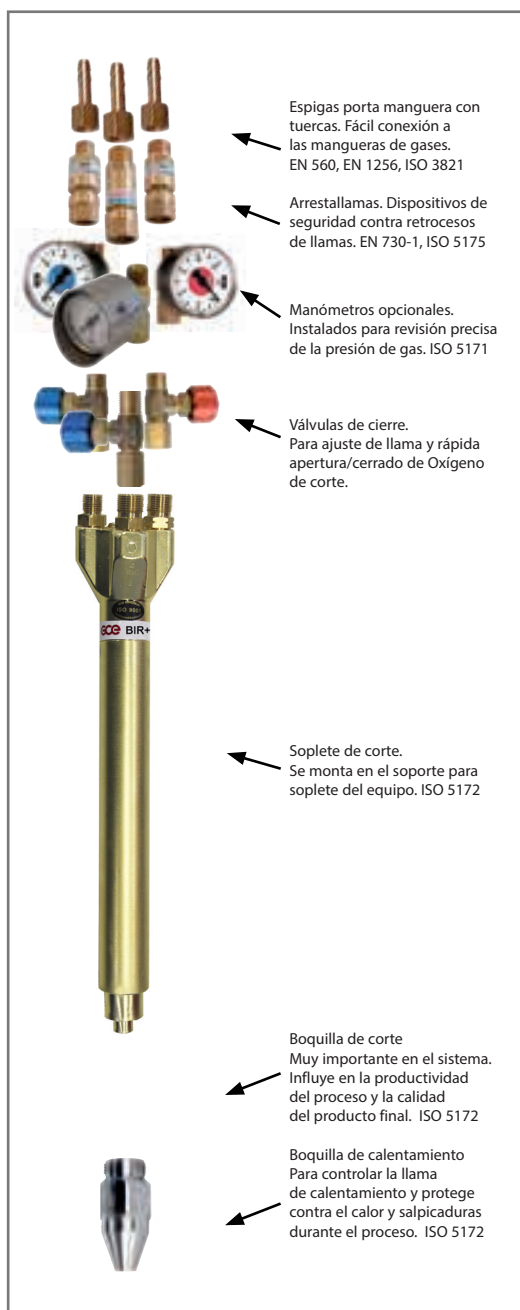
Con flujo de enfriamiento

El gráfico muestra las mediciones de temperatura tomadas a 2 mm de la punta de la boquilla, con y sin flujo de enfriamiento.

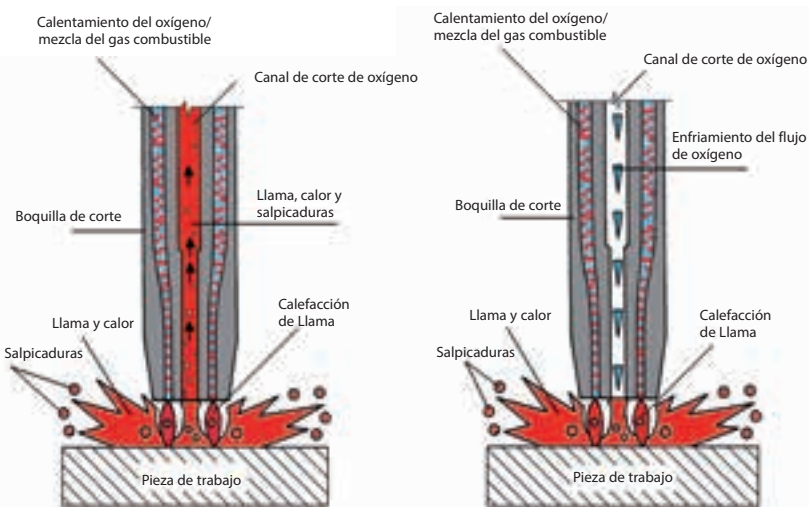
**CON EL SISTEMA COOLEX® LAS BOQUILLAS DURAN HASTA 6 VECES MÁS**



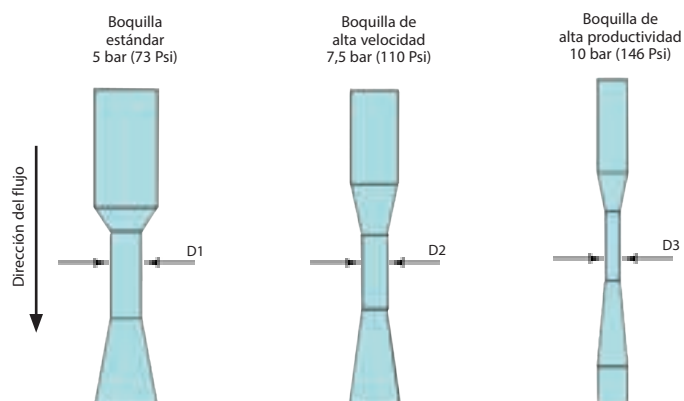
## SISTEMA DE OXICORTE Y NORMAS ISO



## COOLEX® DESCRIPCIÓN



## DISEÑO DEL CANAL DEL OXÍGENO DE CORTE



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

## GASES COMBUSTIBLES



Metano (Gas Natural) -  $\text{CH}_4$



Etano -  $\text{C}_2\text{H}_6$



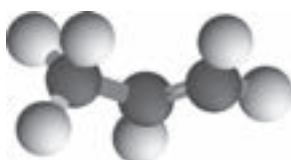
Etileno -  $\text{C}_2\text{H}_4$



Acetileno -  $\text{C}_2\text{H}_2$



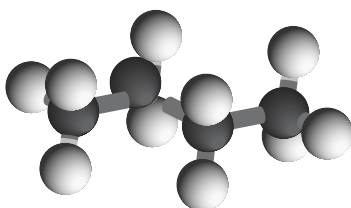
Propano -  $\text{C}_3\text{H}_8$



Propileno -  $\text{C}_3\text{H}_6$



Metilacetileno -  $\text{C}_3\text{H}_4$



Butano -  $\text{C}_4\text{H}_{10}$

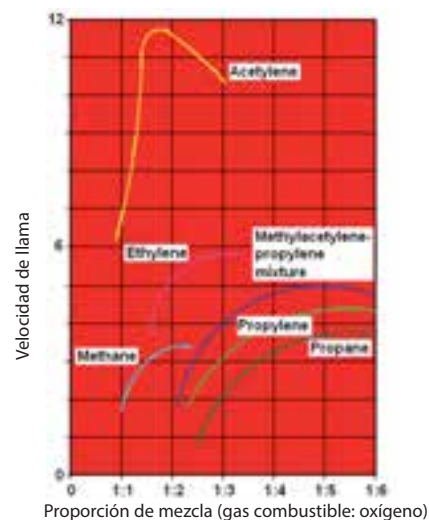
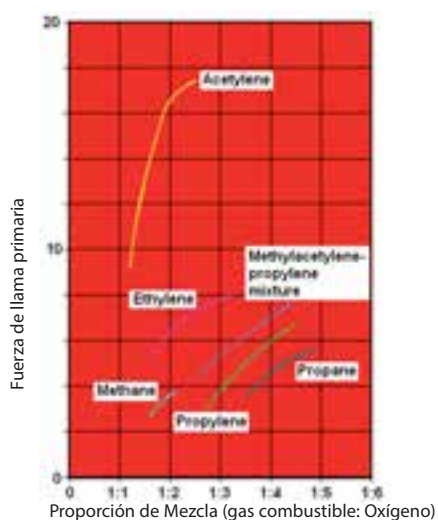
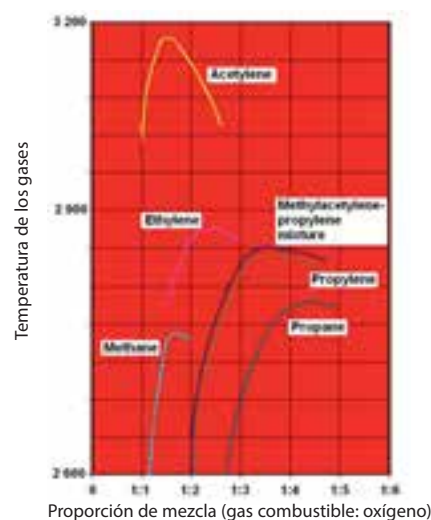


Buteno -  $\text{C}_4\text{H}_8$



Butadieno -  $\text{C}_4\text{H}_6$

## PROPIEDADES DE LOS GASES COMBUSTIBLES



## PROPIEDADES DE LOS GASES COMBUSTIBLES

Tipo de gas combustible			Fuerza de calentamiento		Proporción de mezcla			Temperatura de llama(°C)			Densidad	
					Proporción de mezcla (V oxígeno, V gas combustible)						1 bar, 15°C	Forma de liqui- do
			MJ/m³	MJ/kg	N	M	S	N	M	S	kg/m³	kg/l
Hidrógeno	H <sub>2</sub>	H	10,758	119,533	0,36	0,42	0,5	2 835	2 856	2 840	0,09	0,07
Metano	CH <sub>4</sub>	M	31,814	44,186	1,6	1,8	2	2 770	2 786	2 778	0,72	0,42
Acetileno	C <sub>2</sub> H <sub>2</sub>	A	56,93	48,678	1,1	1,5	2,5	3 106	3 160	3 066	1,11	0,62
Etileno	C <sub>2</sub> H <sub>4</sub>	F	55,674	47,6	1,8	2,4	3	2 902	2 924	2 902	1,17	0,57
Propileno	C <sub>3</sub> H <sub>6</sub>	Y	89,999	46,153	2,8	3,5	4	2 872	2 896	2 878	1,95	0,58
Propano	C <sub>3</sub> H <sub>8</sub>	P	93,557	46,315	3,75	4,3	5	2 810	2 828	2 820	2,02	0,53

Glosario: V- volumen, N – proporción de mezcla con llama neutral, M – proporción de mezcla con máxima temperatura de llama, S - proporción de mezcla stoichiometric



## LA CALIDAD GCE

## CALIDAD PARA APLICACIONES SEGURAS

La seguridad es nuestra primer prioridad y es para nosotros esencial para una eficiencia del funcionamiento y del costo de las operaciones de nuestros clientes. Nuestras amplias gamas de productos y soluciones están reconocidos por sus altos niveles de seguridad y calidad y su consistencia en los 5 continentes por generaciones de usuarios. Nuestro amplio portafolio de productos corresponde a una gran variedad de aplicaciones y mercados que servimos, siempre pensando que detrás de una aplicación eficiente, hay un usuario seguro. Asegurar una seguridad sin compromiso conlleva a una complejidad de técnica y necesidad de extensas pruebas antes introducir a los mercados nuevos modelos.

Todos los productos son probados en nuestros laboratorios de investigación en Europa y muchos de ellos son probados y certificados en renombrados laboratorios externos, Institutos de Prueba, organismos certificadores, para pleno cumplimiento de normas y estándares vigentes.

## CUMPLIMIENTO DE LAS NORMAS Y ESTÁNDARES

Además de la certificación de nuestra empresa acuerdo al estándar de calidad ISO 9001-2003, nuestros productos están probados y certificados por BAM, BSI, DET NORSKE VERITAS, US DOT, UL, CEN, DIN y SIS entre otras. Todos nuestros productos para gases medicinales y aplicaciones terapéuticas llevan el estricto marcado CE y varias unidades han sido aprobados de conformidad con la norma ISO 14000 para el medio ambiente. Nuestro equipo de I+D participa en los comités normativos y asociaciones profesionales para dar nuestro aporte a la profesión y estar siempre un paso adelante en la evolución de las normas. Estamos también auditados, certificados y referenciados por muchos de nuestros socios comerciales, OEM y clientes para los cuales nuestros productos es un elemento clave y crítico en el desarrollo de sus actividades.



GCE es una de las compañías líderes a nivel mundial en el campo de equipos de control de gases. La sede principal está en Malmö, Suecia, y las dos unidades de producción más grandes están en la República Checa y China. La compañía opera a través de más de 15 empresas alrededor del mundo empleando más de 850 personas. GCE tiene 4 líneas de productos: Corte y soldadura, Aplicaciones de procesos, Medicinal y Gases especiales. Hoy en día nuestros catálogos de productos corresponden a una gran variedad de aplicaciones, desde reguladores de presión y sopletes para corte y soldadura hasta sofisticados sistema de suministro de gas para aplicaciones médicas y de la industria electrónica.



**GCE Latín America**

OFICINA REGIONAL  
Po. Box: 0843-01211  
Dakris pl. 6408 Los Ríos,  
Ciudad de Panamá

Tel: +507 317 61 68  
Fax: + 507 317 65 00

**GCE Gas Control Equipment SA de CV**

DELEGACIÓN DE MÉXICO  
Miguel de Cervantes Saavedra 193  
Ampliación Granada Miguel Hidalgo  
Distrito Federal 11529, México

Tel: +52 55 2626 1439

[america.latina@gcegroup.com](mailto:america.latina@gcegroup.com)  
[www.gcegroup.com](http://www.gcegroup.com)



Gas Control Equipment