

OXICORTE AUTOMATIZADO

GCE[®]

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 Chotěbor, a unos 200 km al este de Praga. Nuestra plataforma logística se halla en Kladno, al norte de Praga desde donde transportamos más de 200.000.000 USD/año a nuestros clientes en los 5 continentes.

CORTE Y SOLDADURA

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

OXICORTE AUTOMATIZADO

¿QUÉ ES OXICORTE AUTOMATIZADO?.....	3
SOPLETES Y BOQUILLAS GCE FIT+.....	5
SISTEMA DE OXICORTE JETSTREAM Y FIT	7
BOQUILLAS DE CORTE DE ALTA VELOCIDAD MA133 Y MP133, JETEX, PROPEX 10.....	8
SISTEMA DE OXICORTE CON BOQUILLAS TRICÓNICAS BGR (X541) X541, K50 Y K70 PUZ y PNMHD	10
SOPLETES Y BOQUILLAS DE OXICORTE BIR+ , PUZ89, P-SD, PHD, AC, A-SD, AHD, PHS.....	12
MÁQUINAS DE CORTE PORTÁTIL PROFIT SLM.....	16
ACCESORIOS DE OXICORTE AUTOMATIZADO.....	17

GCE BRINDA SERVICIO EN AMERICA LATINA



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

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

CONTÁCTENOS

TEL: +507 317 61 68

america.latina@gcegroup.com

www.gcegroup.com

PARA CONSULTAS SOBRE:

Pedidos y entregas	Vanessa VILLARREAL	Gerente de servicio al cliente	email: vanessa.villarreal@gcegroup.com
Promociones y catálogos	Sandra MORA	Gerente de Mercadeo	email: sandra.mora@gcegroup.com
Contabilidad y cuentas por cobrar	Juanita DIAZ	Gerente de Contabilidad y Finanzas	Email: juanita.diaz@gcegroup.com
Gerente de soldadura y Corte México	Osiris JIMENEZ	Delegación para México	Email: osiris.jimenez@gcegroup.com Móvil: +52 55 6580 0730
Asuntos comerciales y de Gerencia	Etienne MASSON	Gerente regional América Latina	email: etienne.masson@gcegroup.com Móvil: +507 64 98 01 81

OXICORTE AUTOMATIZADO

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

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

VENTAJAS DEL OXICORTE

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

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

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

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

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

SISTEMA Y MODELOS DE BOQUILLAS DE OXICORTE AUTOMATIZADO GCE

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

DISEÑOS DE LOS OXÍGENO DE CORTE

Nuestras boquillas de oxicorte automatizado están diseñadas para aprovechar las presiones de oxígeno disponibles, aumentando velocidad y optimizando el consumo de oxígeno por metro linear cortado.

Proponemos 3 diseños de canal de corte con efecto Laval según las presiones de oxígeno disponibles en el taller.

Permite que el chorro de oxígeno de corte, superé la velocidad del sonido, brindando altas velocidades de corte con una alta definición y calidad de las superficies cortadas.

SU PANTOGRAFO Y SU PRODUCTIVIDAD SE MERECE LO MEJOR

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

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

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

BOQUILLA DE CORTE ULTRA RÁPIDO CON CORTINAS DE OXÍGENO

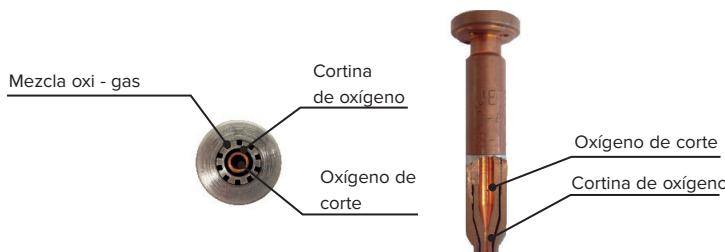
El sistema de corte ultra rápido GCE está diseñado para chapas de acero delgadas y hasta 70 mm (3"), idóneos para corte de tiras largas, corte de espesores variables o cuando se desea aumentar la productividad.

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,

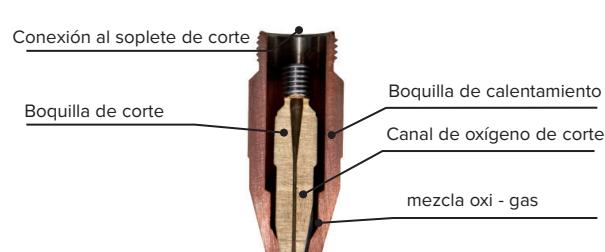
El sistema brinda una alta calidad de corte, superficies lisas y bordes afilados. Con apenas cambiar de boquilla, permite cuando es necesario aumentar la productividad de un 25 a 50 %, manteniendo consumo de Oxígeno por metro cortado.

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

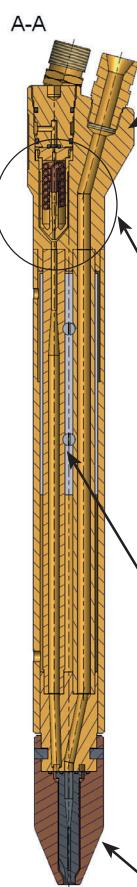
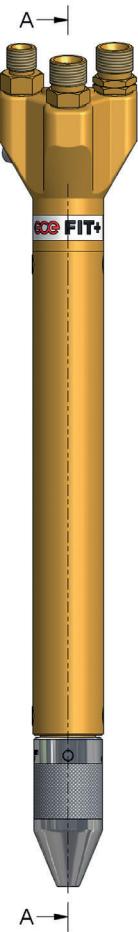
BOQUILLA DE CORTE CON CORTINA DE OXÍGENO



BOQUILLA CONVENCIONAL

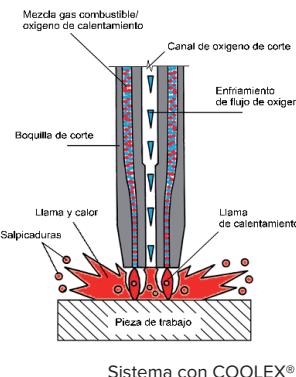
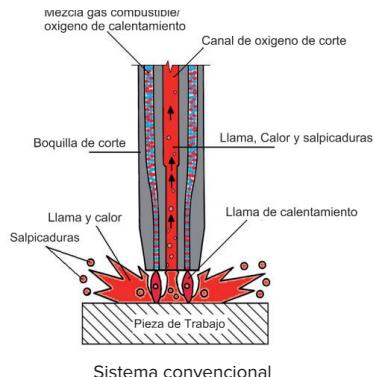


SOPLETES DE OXICORTE AUTOMATIZADO GCE®



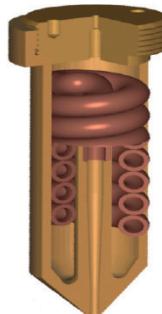
SISTEMA COOLEX® INTEGRADO

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



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

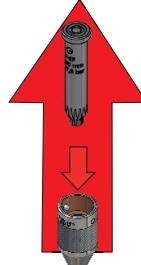
- Intercambiador de calor de aluminio, El tubo de mezcla y el sistema es enfriado por el flujo de Oxígeno de corte.
- Reduce el espacio muerto dentro del soplete

GCE FIT+®

CAMBIO DE BOQUILLA EN TRES PASOS.

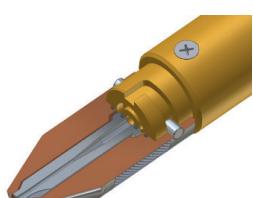


1^{er} PASO
Inserte la boquilla interior, (de corte) dentro de la boquilla exterior (de calentamiento).



2^{do} PASO
Colocar los pinos de la boquilla exterior dentro de los surcos de la cabeza del soplete

3^{er} PASO
Girar manualmente la boquilla 90° hasta llegar a tope.



BOQUILLAS DE CORTE DE ALTA VELOCIDAD

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



SOIPLETE DE CORTE AUTOMATIZADO 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.

Aumente su productividad con las incansables boquillas ASF, PSF, ARC y PRC que se adaptan a las necesidades de productividad del taller.

El FIT+ es disponibles con encendido integrado (FIT+Tow), con control de altura y encendido (FIT+ Three) o con brazo de control de altura, válvulas proporcionales y control desde PLC o una tablet (FIT+ APC)

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

Consultenos para otros largos, diámetros onuestra versiones con encendido, control de altura / gas /proceso por tablet

BOQUILLA DE CALENTAMIENTO GSF



Código	Descripción	Gas	Rango de corte
0769932	GSF	Todos	3-150 mm (A), 3-100 mm (PMY)
0769934	GSF	Todos	150 - 300 mm (A), 100 - 300 mm (PMY)

BOQUILLAS DE ALTA VELOCIDAD ASF

La boquillas de corte ASF & PSF aprovechan de la tecnología FIT+, para sopletes y boquillas que duran 5 a 10 veces más tiempo que las boquillas de oxicorte tradicionales, gracias su diseño y los materiales empleados.

Brindan por meses a años de uso diario una alta calidad de corte, superficies lisas y bordes afilados. Se suministran por un cómodo blíster de 5 unidades, para una fácil identificación y eficiente protección. Idóneas para corte de aceros de hasta 300 mm (12") de grosor, permite arranques en plena chapa hasta 150 mm. 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 O ₂	Calentam. O ₂	Acet.	Corte O ₂	Calentam. O ₂	Acet.
0769923	3-5 (1/8)	875 - 765	2,0 - 3,0	2,0 - 2,5	0,6	0,4 - 0,5	0,4
0769924	6-10 (1/8-1/2)	765 - 720	4,0 - 5,0	2,5	0,6	1,2 - 1,5	0,5
0769925	10-25 (1/2-1)	720 - 515	6,5 - 7,5	2,5	0,6	3,2 - 3,7	0,5
0769926	25-40 (1-1,5)	515 - 430	6,5 - 8,5	2,5	0,6	4,6 - 5,5	0,5
0769927	40-60 (1-2)	430 - 375	6,5 - 8,5	2,5	0,6	5,6 - 7,1	0,5
0769928	60-100 (2-4)	375 - 275	6,5 - 8,0	2,5	0,6	9,1 - 11,0	0,5
0769929	100-150 (4-6)	275 - 210	6,5 - 7,0	3,5	0,6	12,1 - 12,9	0,6
0769930	150-230 (6-8)	210 - 140	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	0,6	28,5 - 32,5	1,1	0,85

BOQUILLAS DE ALTA VELOCIDAD PSF

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

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

*** Set de o'rings de recambio de alta resistencia al calor FIT+ N° de parte 0764948 (kit de juntas 2x10)

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.

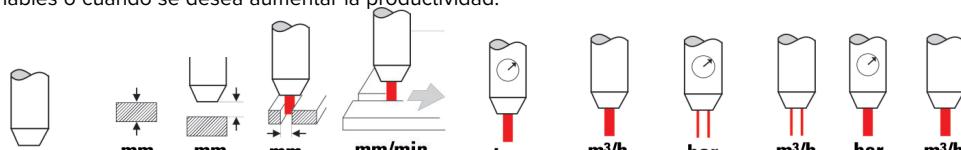
Brinda una alta calidad de corte, superficies lisas y bordes afilados. Con apenas cambiar de boquilla, permite cuando es necesario aumentar la productividad de un 25 a 50 %, manteniendo consumo de Oxígeno por metro cortado.

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 70 mm (3"), corte de tiras largas, corte de espesores variables o cuando se desea aumentar la productividad.



CORTE ULTRA RÁPIDO



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

BOQUILLAS DE CORTE ULTRA RÁPIDO PRC



CORTE ULTRA RÁPIDO

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

SISTEMAS DE OXICORTE JETSTREAM Y FIT

Los sopletes de oxicorte JETSTREAM, FIT y BM31 aprovechan nuestra tecnología Coolex e incorporan elementos de seguridad y disipación del calor, para un soplete de una fiabilidad, seguridad y durabilidad inmejorable.

Para un uso con boquillas MA 133-D, MP133, JETEX y PROPEX que se adaptan a las necesidades de productividad del taller.

SOPLETE MODELO JETSTREAM



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

SOPLETE MODELO FIT



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

SOPLETE MODELO BM 31 CF

Código	Largo/Ø	Gas	Conexión	Nota
203021243	100/28	A	G3/8", G3/8" Izq., G1/4"	BV12 + espiga portaman. 2×8, 1×6,3
203021245	100/32	A	G3/8", G3/8" Izq., G1/4"	BV12 + espiga portaman. 2×8, 1×6,3
203021244	160/28	A	G3/8", G3/8" Izq., G1/4"	BV12 + espiga portaman. 2×8, 1×6,3
203021246	160/32	A	G3/8", G3/8" Izq., G1/4"	BV12 + espiga portaman. 2×8, 1×6,3

Consúltenos para otros largos y diámetros

COOLEX® INTEGRADO

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

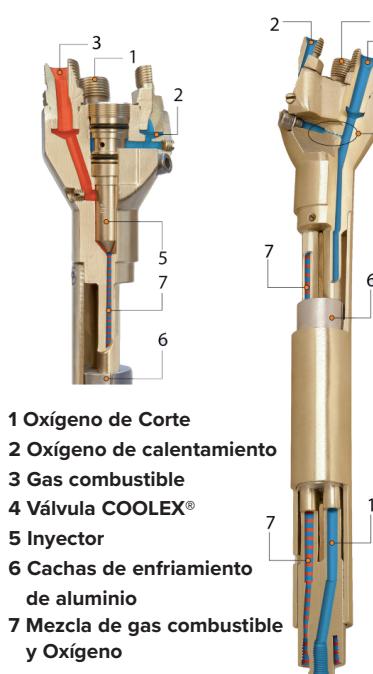
- Permite reducir los tiempos de precalentamiento al enriquecer la mezcla.
- Previene la entrada de humos calientes en el canal de Oxígeno de corte durante las fases de precalentamiento y mantiene las boquillas más frías evitando la adherencia de metal en fusión al arranque del corte.
- Brinda mayor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

INYECTOR DE SEGURIDAD

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

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

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



BOQUILLAS DE ALTA VELOCIDAD MA133

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

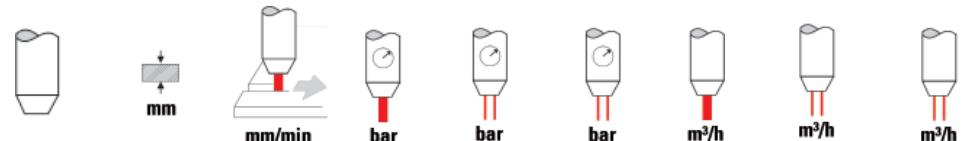
Permiten obtener un alta calidad de corte, superficies lisas y bordes afilados.

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

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



CORTE DE ALTA VELOCIDAD

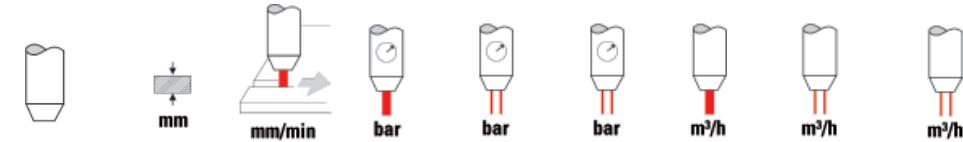


Código			Corte O ₂	Calentam. O ₂	Acet.	Corte O ₂	Calentam. O ₂	Acet.
202150330	3 - 8	900 - 650	3 - 5	1,5	0,2 - 0,8	1,25 - 1,85	0,55	0,5
202150331	8 - 15	800 - 600	5 - 6	1,5	0,2 - 0,8	2,15 - 2,6	0,55	0,5
202150332	15 - 30	680 - 460	6 - 7	1,5	0,2 - 0,8	3,6 - 4,15	0,55	0,5
202150333	30 - 50	575 - 360	6,5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

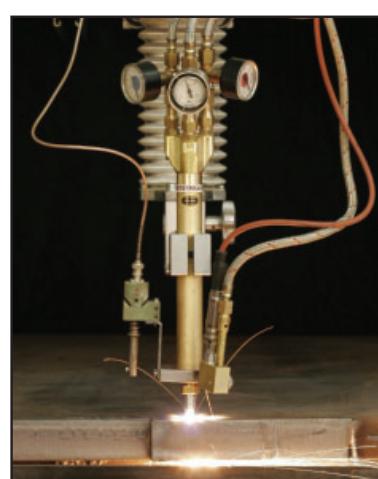
BOQUILLAS DE ALTA VELOCIDAD MP133



CORTE DE ALTA VELOCIDAD



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



BOQUILLAS DE CORTE ULTRA RÁPIDO JETEX® Y PROPEX®

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

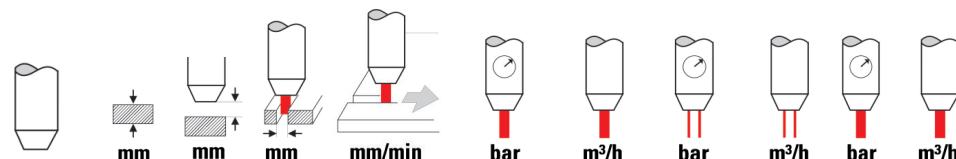
Brinda una alta calidad de corte, superficies lisas y bordes afilados. Con apenas cambiar de boquilla, permite cuando es necesario aumentar la productividad de un 25 a 50%, manteniendo consumo de Oxígeno por metro cortado.

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

Se suministran en cajas de 25 unidades y para alargar su duración de vida, aconsejamos uso del limpiador KR21, N° de parte: 218190051.

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

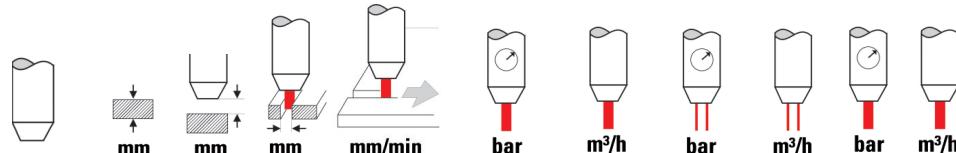
BOQUILLAS DE CORTE ULTRA RÁPIDO JETEX - ACETILENO



CORTE ULTRA RÁPIDO

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

SISTEMA DE OXICORTE CON BOQUILLAS TRICÓNICAS

SOPLATE 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.

SOPLATE BGR, X541 Y BNM

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

Consúltenos para otros largos y diámetros

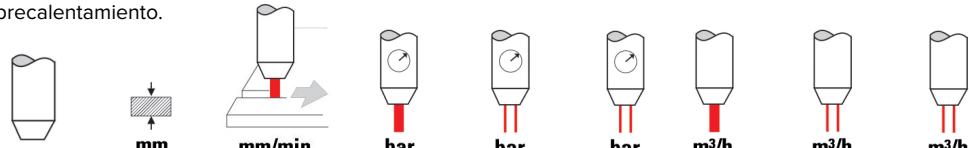
BOQUILLAS DE CORTE DE ALTA VELOCIDAD A-MD COOLEX®

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

El uso de cobre telurio y de boquilla interna e externa cromada permite aumentar su duración de vida y tener un corte perfecto para más tiempo. Integra el sistema Coolex® de enfriamiento, protección del sistema y de la definición del canal de Oxígeno de corte.

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

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



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

BOQUILLA DE CORTE DE ALTA PRODUCTIVIDAD TRITEX - ACETILENO

Boquillas de características similares a la A-MD, pero con efecto Laval cuando presiones de 11 Bar (160 Psi) de O₂ son disponibles. Permite aumentar la velocidad, manteniendo el consumo de Oxígeno por metro lineal cortado. Sistema patentado y reconocido como uno de los más confiables para operaciones con acetileno. Idóneo cuando se trabaja acero aliados difícil de cortar, piezas por cortar pequeñas, cuando se desea reducir los tiempos de precalentamiento y deformaciones de chapa.



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



ALTA PRODUCTIVIDAD

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



Boquilla de corte completa



Adaptador tricónico/Punta PUZ 89



Boquilla de calentamiento

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 consumo al cambiarse únicamente la punta. Diseño K50 PUZ para corte hasta 100 mm (4") y K70 PUZ para corte hasta 300 mm (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.

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

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

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

SOIPLETE DE OXICORTE BIR+

SOIPLETE DE CORTE BIR+ - TIPOS DE INYECTORES



GCE BIR+™

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

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

De diseño alemán respaldado por generaciones de usuarios satisfechos.

Código	Largo/Ø	Gas	Conexión	Notas
14055239	110/32	A	G3/8", G3/8" Izq., G1/4"	
14055218	220/32	A	G3/8", G3/8" Izq., G1/4"	
14055241	320/32	A	G3/8", G3/8" Izq., G1/4"	
14055233	320/34	A	G3/8", G3/8" Izq., G1/4"	
14055243	415/34	A	G3/8", G3/8" Izq., G1/4"	
14055242	110/32	PM	G3/8", G3/8" Izq., G1/4"	
14055219	220/32	PM	G3/8", G3/8" Izq., G1/4"	
14055240	320/32	PM	G3/8", G3/8" Izq., G1/4"	

Consultenos para otros largos y diámetros.

BOQUILLAS DE CORTE PUZ89 - PROPANO/GAS NATURAL Y MEZCLA DE GASES

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 estable.

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

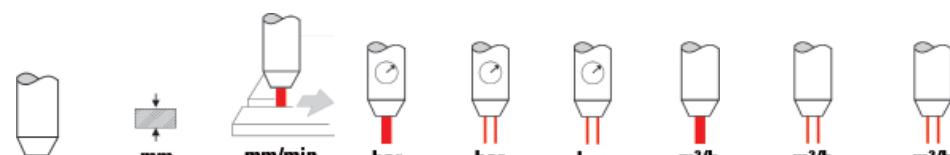
Idónea para cortes comunes, cuando hay poca presión de Oxígeno disponible, solo propano, gas natural o mezclas disponibles como gas combustible y no se busca una alta velocidad de corte.



Boquillas de corte



Boquilla de calentamiento



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

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

Boquillas de corte



Boquilla de calentamiento

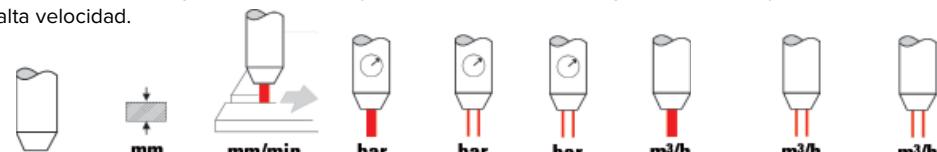
CORTE DE ALTA VELOCIDAD

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

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

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

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

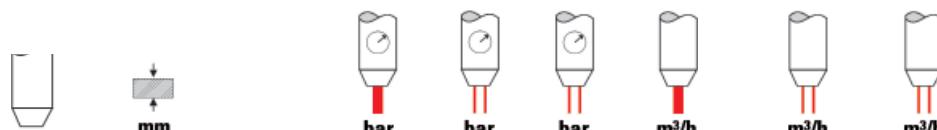
Boquillas interna y externa cromada para reflejar el calor, una larga duración de vida y parámetro de corte estables.

Diseño eficiente de los canales de corte para maximizar el efecto Laval y alcázar 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.



Boquillas de corte



Punta de calentamiento

CORTE DE ALTO RENDIMIENTO

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

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

Parámetros para cortes de calidad 1 acorde con norma ISO 9013, con aceros con un contenido máximo de carbón de 0,25% y oxígeno de pureza 99,5% o superior. Es posible alcanzar la máxima velocidad de corte antes mencionada durante cortes rectos, utilizando metales en buenas condiciones de limpieza.

BOQUILLAS DE CORTE AC - ACETILENO

Boquillas de corte

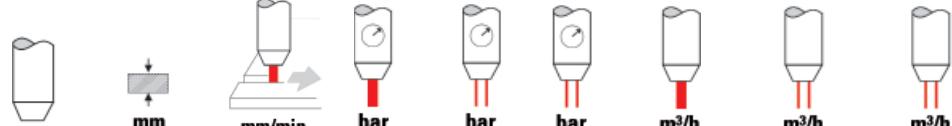


Boquilla de calentamiento

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 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 precalentar



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

BOQUILLAS DE CORTE A-SD - ACETILENO

Boquillas de corte

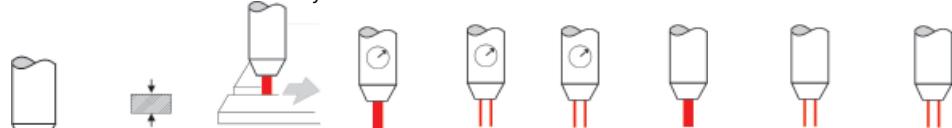


Boquilla de calentamiento

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 calentamiento para un proceso eficiente y un consumo de acetileno reducido.

Idóneo para cortes en general, hasta 300 mm (12"), cuando hay una buena fuente de oxígeno disponible y se busca un corte de alta velocidad y eficiencia.



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

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

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

BOQUILLAS DE CORTE AHD - ACETILENO

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

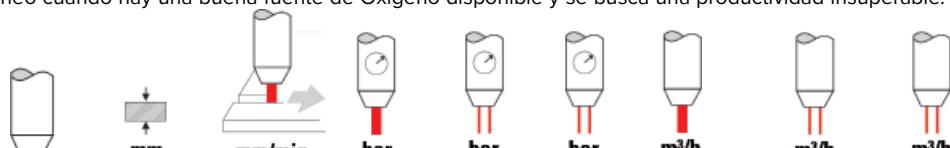
Boquillas interna y externa cromada para reflejar el calor, una larga duración de vida y parámetro de corte estables.

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.



Boquillas de corte



Boquilla de calentamiento



CORTE DE ALTO RENDIMIENTO

Código			Corte O ₂	Calentam. O ₂	Acet.	Corte O ₂	Calentam. O ₂	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
14001226	3 - 150	Boquilla de calentamiento						
14001238	150 - 300	Boquilla de calentamiento						

BOQUILLAS DE CORTE PHS - PROPANO

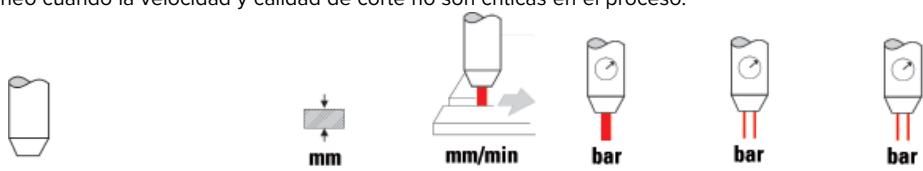
Boquillas de oxicorte de 62mm de largo con conexión tipo H

Boquilla externa cromada y interna de bronce.

Se suministra por caja de 50 unidades.

Generalmente usado en sistemas económicos, operaciones y trabajos puntuales.

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



CORTE DE ALTA VELOCIDAD

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

Parámetros para cortes de calidad 1 acorde con norma ISO 9013, con aceros con un contenido máximo de carbón de 0,25% y oxígeno de pureza 99,5% o superior. Es posible alcanzar la máxima velocidad de corte antes mencionada durante cortes rectos, utilizando metales en buenas condiciones de limpieza.

MÁQUINA DE CORTE PORTÁTIL PROFIT SLM®



GCE proFIT SLM® es una máquina de corte universal de diseño clásico ideal para aplicaciones de oxicorte (oxígeno-gas) de placas de metal hasta 150 mm (hasta 100 mm con dos sopletes de corte).

Portátil, robusta y precisa para cortes rectos guiados por un riel, cortes de forma, circulares guiados manualmente o corte en tiras cuando se usan dos sopletes.

Los sopletes de corte se pueden ajustar en posición vertical o en ángulo para biselar.

La máquina es ideal para talleres pequeños o como una herramienta adicional para una máquina de oxicorte automatizada. Se puede usar en taller o en obras gracias a su portabilidad.

VENTAJAS DEL PRODUCTO

- Máquina portátil y robusta, se puede manipular con una sola mano
 - De fácil instalación y operación
 - Carril guía de 1,8 y 1.2 metro longitud
 - Compatible con todo los gases combustibles
 - Opción de soplete de oxicorte de inyector (Bir+) o de mezcla en la boquilla (BGR, X541)
 - Configuración básica con un soplete y se puede extender para trabajar con dos.
 - Corte de tiras y corte biselado con dos sopletes
 - Sistema preciso que garantiza una velocidad de corte constante
 - Permite el ajuste exacto de todos los parámetros para un corte perfecto.
 - La alta velocidad del motor permite también usarla para corte por plasma.



DATOS TECNICOS			
Capacidad de corte:	Hasta 150 mm con un soplete y hasta 100 mm con dos sopletes	Presión de alimentación:	hasta 1 bar (15Psi) de combustible, hasta 8 bar (116Psi) de oxígeno
Velocidad de corte:	50 – 1600mm/min	Dimensiones:	175 × 350 × 140 mm)
Tipos de corte:	Hacia adelante y para atrás con velocidad variable	Peso	9,5kg (con un soplete)
Fuente de alimentación:	230V o 110V	Riel:	Acero zincado - 1,8m o 1,2m

MAQUINAS PROFIT SLM®

Código	Descripción
0870613	GCE proFIT SLM 230V con soplete de corte para boquilla triconica
0870614	GCE proFIT SLM 230V sin soplete de corte
0870615	GCE proFIT SLM 110V con soplete de corte para boquilla triconica

LA PROFIT SLM INCLUYE:

- Una Máquina GCE ProFIT SLM
- Un soplete para boquilla triconica BGR
- Soporte de soplete, escudo de acero inoxidable, brazo soporte

LA PROFIT SLM INCLUYE:

- Una Máquina GCE ProFIT SLM
 - Un soplete para boquilla triconica BGR
 - Soporte de soplete, escudo de acero inoxidable, brazo soporte
 - Mangueras manifold de gases con válvulas de cierre
 - Cable de alimentación de 8 metros

El riel guía no está incluido, se debe ordenar por separado.

El rey guía no está incluido, se debe ordenar por separado
La GCE proFIT 0870614 no incluye soplete, puede elegir el soplete acorde a su preferencia de tipo de boquilla

SOPIETES DE CORTE

Para permitir unificar las boquillas en el taller y adaptarse a las necesidades productividad, se propone varios tipos de sopletes.

- El modelo basico BGR para usuarios poco experimentados, con boquillas triconicas.
 - El Modelo BIR +, de inyector con boquillas internas y externas roscadas
 - El Novedoso sistema FIT + de conexión rapida sin herramienta y de alto rendimiento.

Todos los sopletes cumplen con la norma ISO 5172.

Código	Descripción	Conexiones	Tipo de gas	Boquilla de corte
0766223	FIT +	G1/4" - G3/8"	A	ASF
0766222	FIT +	G1/4" - G3/8"	PMY	PSF
F25310012	BIR +	G1/4" - G3/8"	PMY	PUZ o PSD ver páginas 73 y 74
F25310013	BIR +	G1/4" - G3/8"	A	ARS o ASD ver páginas 75 y 76
F25310014	BGR	G1/4" - G3/8"	Todos	HP311
F25310015	BGR	9/16 UNF	Todos	HA311

ACCESORIOS



ACCESORIOS	
Código	Descripción
0870618	Riel de acero 1,2m proFIT SLM
0870617	Riel de acero 1,8m proFIT SLM
0870616	Kit de extensión a 2 sopletes (brazo, soporte, mangueras y manifold)
0870665	Kit de corte circular proFIT SLM

ACCESORIOS DE OXICORTE AUTOMATIZADO

ARRESTALLAMA PARA SOPLETES DE OXICORTE



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

Con filtros de metal sinterizado de alta capacidad previenen la entrada de materia a la unidad, garantizando un gran flujo para aplicaciones de oxicorte automatizado.

FUNCIONES DE SEGURIDAD

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

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

VÁLVULAS DE ALTO CAUDAL DE OXICORTE

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

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



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

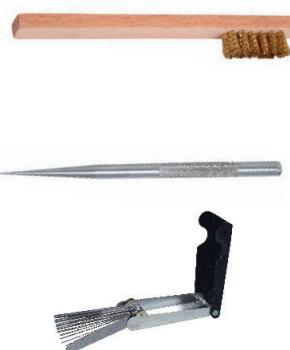
INDICADOR DE CONTROL DE PRESIÓN

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

Código	Indicador de presión (Bar-Psi)	Conexión (EN 560)
14008259	0 - 10 (0-145)	G 1/4"
14008569	0 - 10 (0-145)	G 3/8"
14008567	0 - 2,5 (0-35)	G 3/8" Izq.
ARV0027	0 - 16 (0-230)	G 3/8"

ACCESORIOS DE LIMPIEZA

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



Código	Descripción
14008157	Cepillo de bronce suave para limpieza de boquillas

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

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

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

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

ENCENDEDOR DE LLAMA

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



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

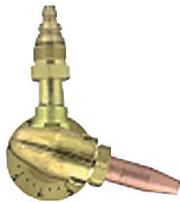
SISTEMA DE ENCENDIDO EXTERNO

Para un encendido automatizado de los sopletes. sistema externo a adaptar a sopletes comunes.

Consultenos para sistemas con encendido automatizado integrado al soplete.

Código	Gas	Conexión
2803152	Acetileno	G 1/4" Izq.
2803153	Propano	G 3/8" Izq.

DISPOSITIVO DE CORTE EN BISEL

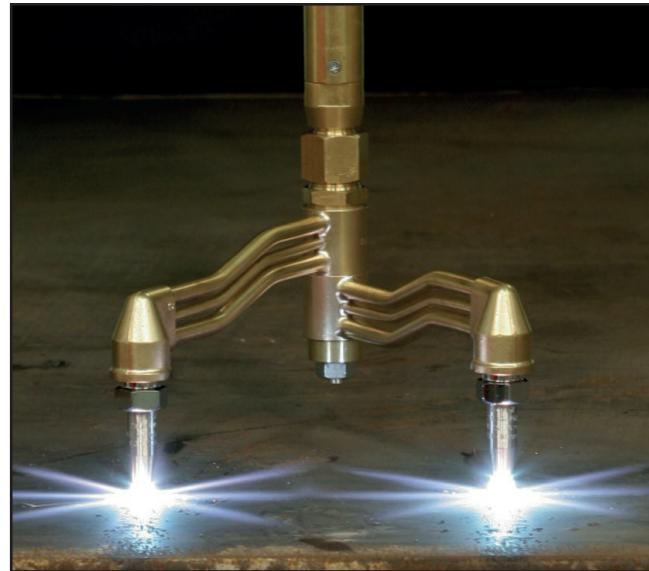


Para corte de chanflanes y corte en bisel, con ángulo ajustable.

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



Corte en bisel con FIT™



Corte en franja o cintas con BGR™

DISPOSITIVO DE CORTE EN FRANJAS

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



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

TUERCA PORTA BOQUILLA



Código	Soplete
201032270	Para Jetstream/BM 31 CF
3551506	Para BGR/X541

KIT DE CONVERSIÓN BIR+

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

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

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

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

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

SISTEMA COOLEX®

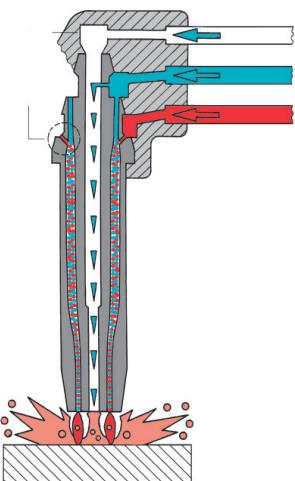
El sistema patentado Coolex® viene dar a una solución a las boquillas que se desgastan rápidamente y evita:

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

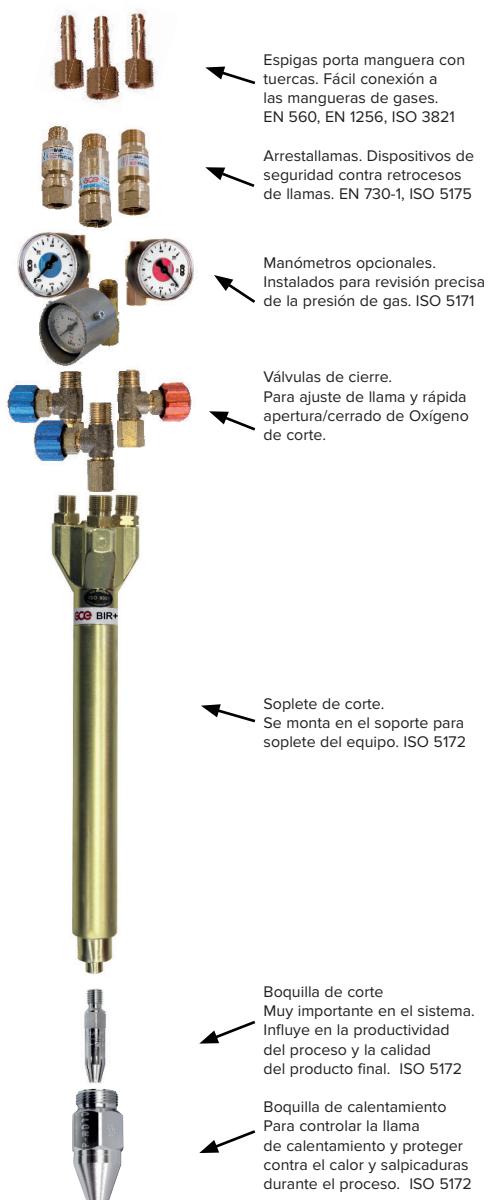
GCE integra el efecto Coolex® en sus sistemas de soplete de oxicorte automatizado de inyector y en selectas boquillas de corte tricónicas.

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 más fría permite una reducción adhesión de escoria y salpicaduras, significa que no solo se aumenta la vida de la boquilla, dado que se ha eliminado prácticamente la limpieza, sino que la boquilla conserva también su forma y precisión originales durante toda su vida de servicio para un corte siempre perfecto.

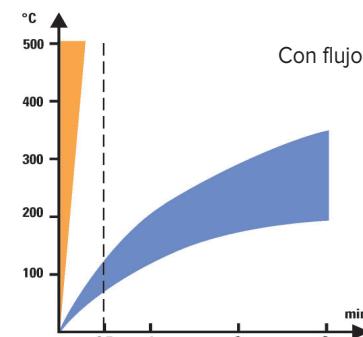


SISTEMA DE OXICORTE Y NORMAS ISO

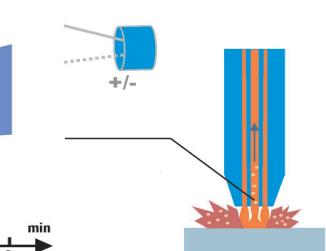


CON EL SISTEMA COOLEX® LAS BOQUILLAS DURAN HASTA 6 VECES MÁS

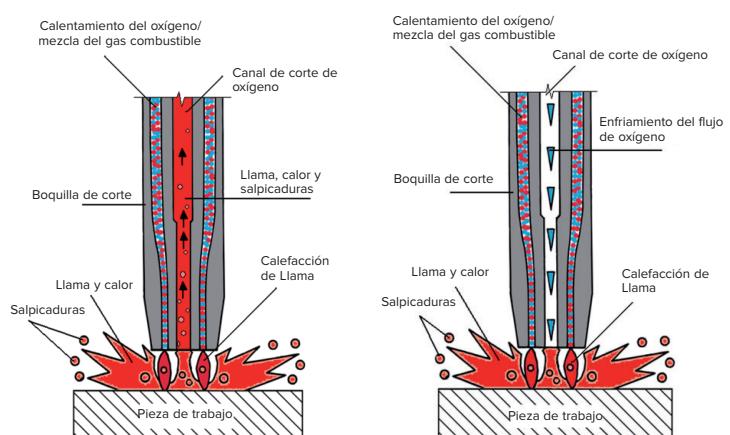
Sin flujo de enfriamiento



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.



ETIQUETAS DE IDENTIFICACIÓN DE GASES SEGÚN ISO Y CGA



ORDEN DE COMPRA

Email: sales.pa@gcegroup.com

Página nº ____ de ____.

Nombre de la Empresa:
Contacto:
Nº de cliente GCE:
Dirección de entrega:

Fecha: _____
Teléfono: _____
Email: _____
Envío:
• Marítimo
• Aéreo

LA CALIDAD GCE

CALIDAD PARA APLICACIONES SEGURAS

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

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

CUMPLIMENTO DE LAS NORMAS Y ESTÁNDARES

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



DET NORSKE VERITAS
MANAGEMENT SYSTEM CERTIFICATE

Certificate No. 49707-2009-AQ-CZGS-NA

This is to certify that the Management System of:

GCE s.r.o.

Záříkova 381, 583 81 Chotěboř, Czech Republic
Locations including the certificate are listed in the Appendix

has been found to conform to the standard:

ISO 9001:2008

This Certificate is valid for the following product or service ranges:

Design, production, sales and servicing of equipment for using of technical gases in industry.
Pressure regulators, closing, combined and special valves, cutting, welding, heating and brazing torches, safety equipment, speciality torches, fittings, accessories for industrial purposes.

Initial Certification date:
28 February 1997

This Certificate is valid until:
28 February 2012

The audit has been performed under the supervision of:
Eugenio Winger Husebye
Management Representative

Report date:
23 March 2011
for the concerned firm:
DET NORSKE VERITAS
CERTIFICATION AS, NORWAY

HEAD OFFICE: Det Norske Veritas AS, Veritasalle 1, 132 Høvik, Norway. Tel: +47 67 57 99 00 Fax: +47 67 57 99 11 | www.dnv.com

Lock of fulfillment of conditions as set out in the Certification Agreement may render this Certificate invalid.

Zertifikat
über die Zulassung des Qualitätsicherungssystems (Modul D)
Certificate on the approval of the quality system (Module D)

Kennzeichnungsbefreiung für das Inverkehrbringen von Druckgasen in der Gemeinschaft gemäß Richtlinie 97/23/EG des Rates vom 29. Mai 1997 über Druckgeräte
Die Richtlinie ist mit Datum der Bezeichnung jeweils letzte Ergänzungs- oder Änderungsrichtlinie mit ein.

Produktbezeichnung / Description of product
Druckregler
Pressure regulators

Antragsteller/Hersteller / Applicant/Manufacturer
GCE, s.r.o.
CZECH REPUBLIC
Záříkova 381
583 81 Chotěboř
CZECH REPUBLIC

Die Bundesanstalt für Materialforschung und -prüfung (BAM) beschreibt hiermit als benannte Stelle mit der Kenn-Nr.:
0589

die Konformität des Qualitätsicherungssystems mit den Anforderungen der Richtlinie 97/23/EG.

Die Ergebnisse der Prüfung sind vertraulich niedergelegt im Auditbericht unter der BAM-Nr.:
03/2003-QS/GCE/CZ

Die Zulassung kann zurückgezogen werden, wenn der Hersteller nicht mehr nachweisen kann, dass er die Anforderungen der Richtlinie 97/23/EG erfüllt. Die Ergebnisse der Wiederholungsaudits des Qualitätsicherungssystems sind Bestandteil dieser Zulassung.

Garantie auf die Zulassung ist nur für ein o. g. Produkt mit den Konformitätsmerkzeichen nach Anhang VI zu kennzeichnen. Produkte, die das Konformitätsmerkzeichen nicht in Verbindung mit der Kenn-Nr. der benannten Stelle erhalten, sind der benannten Stelle mitzutragen.

Das Zertifikat hat Insgesamt Seiten 1 / The certificate covers pages 1

Im Auftrag der / On behalf of Bundesanstalt für Materialforschung und -prüfung (BAM)
12200 Berlin, 2004-07-02

BAM-Zertifizierungsstelle
BAM Certification Body

Dr. J. Thiele

**1. Ausstellung 1st Issue Anteilnehmer / Aussteller
2. Ausstellung 2nd Issue BAM-Zertifizierungsstelle / BAM Certification Body**

DNV Logo

TYPE - E

TECHNICAL REPORT

GCE s.r.o.

SHOCK TESTING OF THREE OFF OXYGEN MANIFOLD REGULATORS, TYPE UNICONTROL 500.

REPORT No. 2007-3292
Revision No. 01

DET NORSKE VERITAS

GCE CUTTING & WELDING TECHNOLOGIES

GCE Simply Safe / General Cutting & Welding Solutions |

OFICINAS REGIONALES

EUROPA

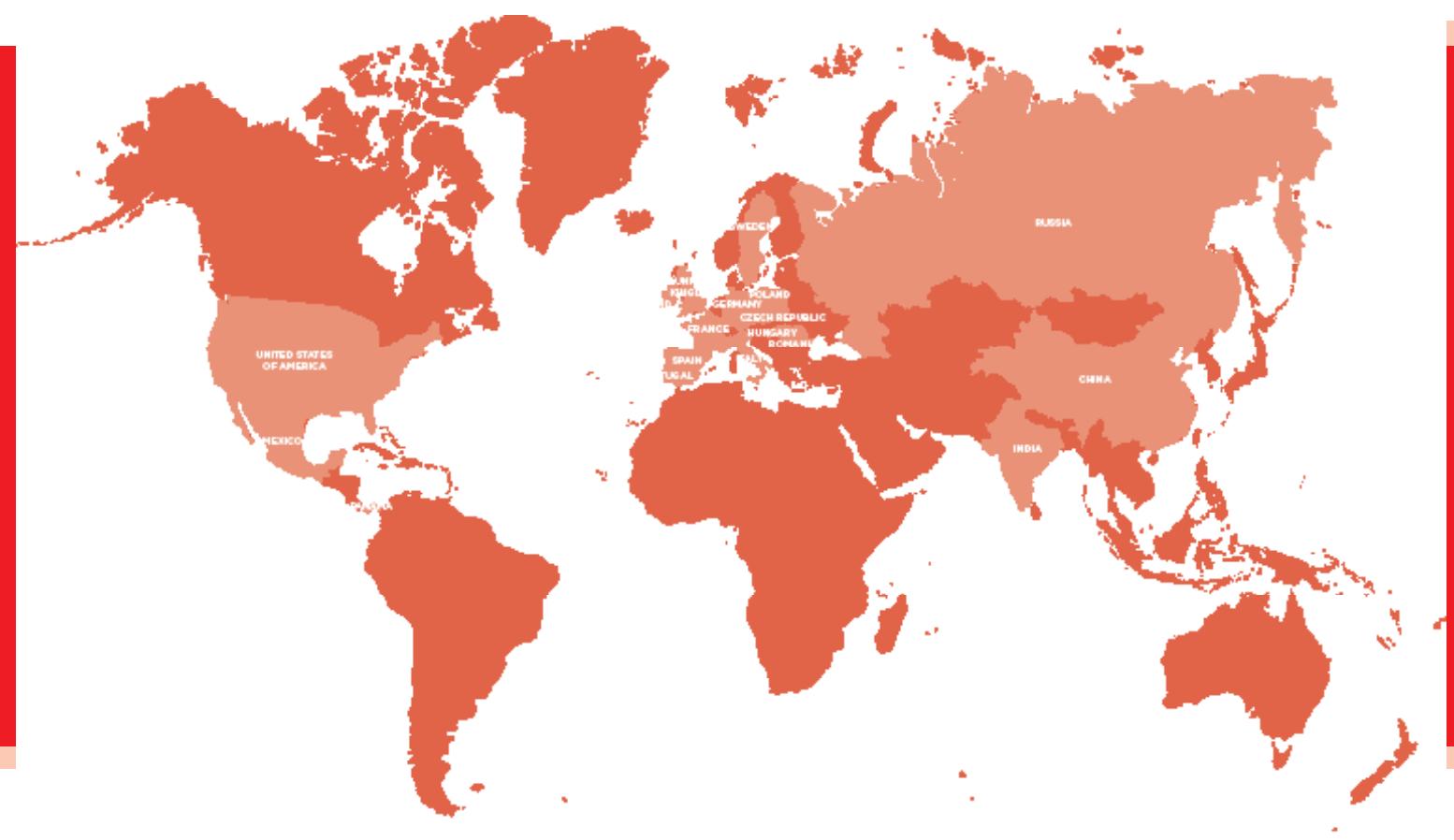
REPÚBLICA CHECA
FRANCIA
ALEMANIA
HUNGRIA
ITALIA
POLONIA
PORTUGAL
ROMANIA
ESPAÑA
SUECIA
REINO UNIDO E IRLANDA

AMERICA

LATIN AMERICA
MEXICO
USA

ASIA

CHINA
INDIA
RUSIA
EMIRATOS ÁRABES UNIDOS



visit: www.gcegroup.com



GCE Latín America

america.latina@gcegroup.com
www.gcegroup.com

Ciudad de Panamá
Tel: +507 317 61 68