

# Catalogo generale saldatura e taglio







# Catalogo saldatura e taglio

**Saldatura ad arco**

**Prodotti di consumo**

**Saldatura e taglio ossigas**

**Accessori Weldline**

**Aspirazione fumi**



**SAF-FRO**

---

Welding in Partnership





Performance

Innovazione

Successo

Sicurezza

Impegno

**AIR LIQUIDE**

WELDING™

## IL GRUPPO AIR LIQUIDE WELDING NEL MONDO

Il **Gruppo AIR LIQUIDE Welding** è uno dei leader mondiale nel mercato delle tecnologie per la saldatura e taglio dei metalli. Attraverso i marchi commerciali di fama internazionale (SAF-FRO e OERLIKON per l'industria, CEMONT per gli artigiani, WELDTEAM per il bricolage), offre una vasta gamma di prodotti consumabili per la saldatura, attrezzature e servizi connessi alle aziende che lavorano il metallo. Il marchio trasversale WELDLINE completa questa offerta con gli accessori e i dispositivi di protezione del saldatore. Grazie ai suoi vari Centri di Eccellenza che gestiscono la ricerca, lo sviluppo e l'industrializzazione, Air Liquide Welding fornisce costantemente ai propri clienti soluzioni innovative per migliorare la loro performance e la loro produttività, mantenendo nel contempo il confort e la sicurezza dell'operatore.

- > **2200 collaboratori**
- > **80 paesi nei quali sono distribuiti i nostri prodotti**
- > **7000 distributori in tutto il mondo**
- > **13 siti di produzione**

## IL GRUPPO AIR LIQUIDE WELDING IN ITALIA

Il **Gruppo FRO - AIR LIQUIDE Welding Italia** è leader italiano nella produzione e commercializzazione di impianti e tecnologie per la saldatura e taglio. A seguito dell'acquisizione di importanti aziende del settore oggi il Gruppo FRO - AIR LIQUIDE Welding Italia si propone sul mercato con 4 diversi marchi commerciali: SAF-FRO, Oerlikon, Cemont e Weldline che offrono una gamma completa di prodotti e servizi. La produzione dei 4 stabilimenti italiani (situati a Verona, Due Carrare, Ardenno e Storo) e dei 4 all'estero (Romania, Slovacchia e Germania) confluisce nel centro logistico del Gruppo di Rivoli Veronese che copre, oltre al mercato italiano, i vari mercati europei. A Rivoli Veronese sono dislocate anche la sede legale, amministrativa e commerciale ed altre attività di supporto: attività come l'automazione e l'assistenza tecnica (ASSET) impiegano tecnici di riconosciuta capacità e personale altamente qualificato che opera al servizio di tutta la clientela. Nel Centro Sviluppo e Formazione (CSF) si svolgono i corsi e le attività didattiche del Gruppo. Il sito di Due Carrare (PD) è divenuto il centro di eccellenza internazionale per il Gruppo ALW con la creazione di un Polo di Ricerca e Sviluppo e di un Team dedicato alla gestione degli ordini speciali per mantenere ai massimi livelli la qualità dei nostri prodotti e dei servizi alla clientela.

- > **439 collaboratori**
- > **4 stabilimenti di produzione**
- > **Leader in Italia**





# CENTRO DI FORMAZIONE TECNICO **SALDATURA E TAGLIO**



2015-564



2015-560

*Il Centro di Sviluppo e Formazione Tecnico si trova nel sito d'eccezione di Pont Sainte Maxence in Francia. Tale sito prenotando è visitabile*



2015-565



2015-488

*In questa struttura è visibile uno showroom sempre aggiornato con tutte le nostre attrezzature manuali e automatiche è possibile organizzare delle presentazioni e dimostrazioni su qualsiasi applicazioni per saldatura e taglio sia in manuale che in automatico.*



2015-594



AIP\_7487



AIP\_7893



AIP\_7417





# SAF-FRO

Welding in Partnership



## Settori di attività

### Artigiani, idraulici, manutenzione

#### Energia

- > Gas e petrolchimica, tubifici e offshore

#### Caldareria

- > Recipienti a pressione
- > Boiler

#### Costruzioni

- > Infrastrutture, costruzioni di edifici saldati
- > Costruzioni metalliche
- > Pipeline

#### Trasporti

- > Costruzioni navali e riparazioni
- > Assemblaggio e riparazioni di automobili, fornitore di attrezzature
- > Attrezzature per il trasporto, treni, rimorchi e container





## Offerta globale integrata



### Servizi tipologie richieste

- > Assistenza alla produzione legata ai procedimenti presso i nostri Clienti
- > Assistenza di manutenzione preventiva legata agli impianti



### Procedimenti utilizzati

- > Taglio e saldatura Ossigas
- > MMA saldatura manuale ad arco dei metalli
- > Mig manuale e automatico
- > Tig manuale e automatico
- > Arco sommerso
- > Taglio plasma manuale e automatico
- > Saldatura al plasma



### Offerta commerciale

#### Impianti manuali

- > Impianti per saldatura MMA
- > Impianti per saldatura TIG (DC e AC/DC)
- > Impianti per saldatura MIG/MAG
- > Impianti plasma per taglio manuale



#### Consumabili

- > MMA elettrodo rivestito
- > Filo animato per saldatura MIG/MAG
- > Filo pieno per saldatura MIG/MAG
- > Filo e Flusso AS



#### Apparecchiature Fiamma-Gas

- > Riduttori di pressione
- > Cannelli taglio e saldatura
- > Dispositivi di sicurezza
- > Centralizzazioni gas industriali

#### Trattamento dell'aria

#### Dispositivi di protezione individuale

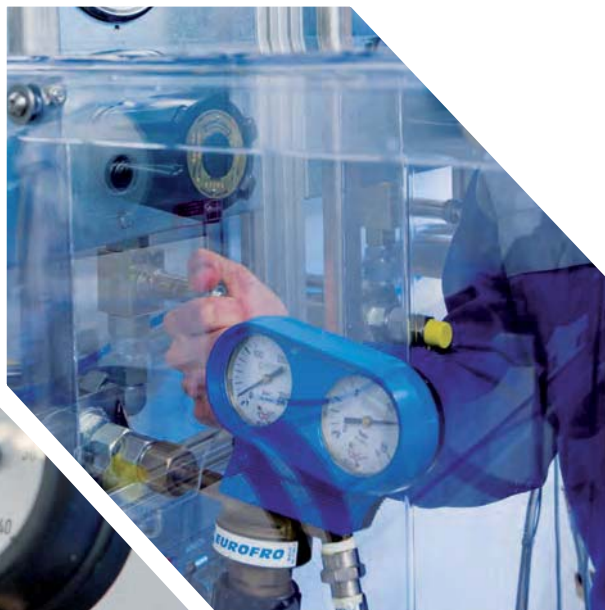
- > Protezione per il saldatore
- > Accessori per la saldatura



#### Automazione

- > Saldatura Arco Sommerso
- > Saldatura Plasma/TIG
- > Saldatura MIG
- > Saldatura Orbitale
- > Posizionatori a Rulli e a Tavola
- > Taglio Plasma
- > Taglio Ossigas





## LA QUALITÀ MADE IN EUROPE NEL NOSTRO STABILIMENTO DI VERONA



I gas, così come i materiali collegati ai processi di saldatura/taglio eseguiti con l'uso della fiamma, sono alla base della creazione del gruppo Air Liquide. Tali apparecchiature sono sempre al centro della nostra attività e richiedono standard estremamente elevati in materia di prestazioni, sicurezza e affidabilità. L'affidabilità dei nostri prodotti e la sicurezza dei nostri Clienti sono al vertice delle nostre priorità e costituiscono parte integrante del nostro programma di miglioramento continuo basato su una produzione di qualità e competitiva.

Nel 2009 abbiamo trasferito la nostra unità produttiva francese di Commercy nella fabbrica di Verona (Italia) con l'obiettivo di creare un polo specializzato Fiamma che raggruppa, all'interno dello stesso sito, tutte le nostre competenze in materia d'innovazione, progettazione, industrializzazione e produzione.



### Rifiuti Elettrici e Elettronici

#### Decreto RAEE: D.Lgs 25 Luglio 2005, n. 151

##### Cosa sono?

I RAEE sono i Rifiuti da Apparecchiature Elettriche ed Elettroniche, ovvero Rifiuti di AEE. In pratica sono le Apparecchiature Elettriche ed Elettroniche che a fine vita devono, secondo la nuova legislazione, essere smaltiti e trattati in un modo specifico.

##### Quali sono?

Dal 1 gennaio 2008, anche in Italia è in vigore il sistema per la raccolta separata del rifiuto elettrico ed elettronico RAEE, così come è già avvenuto o sta avvenendo nel resto dell'Europa. I rifiuti elettrici ed elettronici che devono essere smaltiti appartengono a una delle seguenti categorie:

- 1 **Grandi elettrodomestici** (frigoriferi, lavatrici, ecc)
- 2 **Piccoli elettrodomestici** (ferri da stiro, frullatori, sveglie, ecc);
- 3 **Apparecchiature informatiche e per telecomunicazioni** (Pc, stampanti, fax, copiatrici, telefoni);
- 4 **Apparecchiature di consumo** (radio, televisori, videocamere);
- 5 **Apparecchiature di illuminazione** (lampadine, lampade)
- 6 **Strumenti elettrici/elettronici (trapani, seghe, saldatrici, ecc);**
- 7 **Giocattoli e apparecchiature per sport e tempo libero** (videogiochi, treni, ecc);
- 8 **Dispositivi medici** (apparecchi radioterapia, dialisi, ecc)
- 9 **Strumenti di monitoraggio e controllo** (rilevatori fumo, calore, ecc);
- 10 **Distributori automatici** (macchine cibi e bevande)

##### Come vengono trattati i rifiuti?

Il trattamento dei RAEE è svolto in centri adeguatamente attrezzati, autorizzati alla gestione dei rifiuti e adeguati al "Decreto RAEE", sfruttando le migliori tecniche disponibili. Le attività di trattamento prevedono varie fasi, indicativamente:

- > messa in sicurezza ovvero asportazione dei componenti pericolosi
- > smontaggio dei sotto-assiemi e separazione preliminare dei materiali
- > lavorazioni per il recupero dei materiali.

La finalità del decreto è quella di promuovere il reimpiego, riciclaggio e recupero dei RAEE, riducendone così la quantità da avviare a smaltimento.

##### Qual'è la responsabilità dei produttori?

La "Direttiva RAEE" è basata sul principio secondo il quale "chi inquina paga". Per ottemperare questo principio, il finanziamento e l'organizzazione della raccolta e del trattamento dei RAEE sono posti in capo ai fabbricanti di apparecchiature elettriche ed elettroniche, a partire dalla data di entrata in vigore in Italia del "Decreto RAEE", il 1° gennaio 2008.

##### Quali sono i costi?

- > I costi di gestione del rifiuto sono COMPLETAMENTE a carico del produttore sulla base del principio di derivazione europea "chi inquina paga".
- > Il consumatore non dovrebbe sopportare alcun costo, tuttavia un articolo della legge (art.10 comma 2) esplicitamente, permette al Produttore di includere nel prezzo di vendita in modo esternalizzato o internalizzato l'Ecocontributo".

La scelta di FRO Spa è quella di esporre i prezzi di vendita con contributo RAEE incluso (internalizzato).

##### I rifiuti vanno trattati nello stesso modo?

RAEE - d.lgs. 151/2005 prevede distinte modalità di gestione e finanziamento dei rifiuti elettrici ed elettronici RAEE, a seconda che essi appartengano alla filiera dei rifiuti domestici (RAEE B2C) o a quella dei rifiuti professionali (RAEE B2B).

##### Cosa sono i consorzi dei produttori?

Per rispondere alle richieste della normativa, i fabbricanti delle apparecchiature rientranti nel campo di applicazione del "Decreto RAEE" hanno costituito dei consorzi volontari. FRO Spa in qualità di Produttore di AEE si è associata ad **ecor'it**, (in ottemperanza agli obblighi del D.Lgs 25/07/2005 n.151, è iscritta al Registro Nazionale dei Produttori di AEE), quale Sistema Collettivo di Raccolta finanziato dai Soci.

Maggiori informazioni sul consorzio e sul contenuto del decreto al seguente link: [www.ecorit.it](http://www.ecorit.it)

##### Quali sono i RAEE legati alla saldatura e taglio?

RAEE - d.lgs. 151/2005 prevede distinte modalità di gestione e finanziamento dei rifiuti elettrici ed elettronici RAEE, a seconda che essi appartengano alla filiera dei rifiuti domestici (RAEE B2C) o a quella dei rifiuti professionali (RAEE B2B).

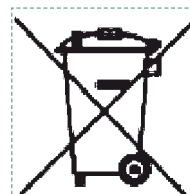
Per quanto riguarda i prodotti per saldatura e taglio (elenco non esaustivo) sono esclusi (ad esempio): **gruppi elettrogeni esterni e motosaldatrici / utensili industriali fissi di grandi dimensioni / impianti saldatura e taglio automatici / impianti fissi aspirazione fumi / accessori non integrati quali torce, controlli remoti, carrelli / parti di ricambio / saldatrici a resistenza fisse.**

#### RAEE DOMESTICI

- > **Salvatrici monofase sotto 200 Ampere e loro accessori.**
- > **Maschere a cristalli liquidi.**

#### RAEE PROFESSIONALI

- > **Salvatrici ad arco sopra 200 Ampere e loro accessori (trainafilo, sist. raffreddamento).**
- > **Apparecchi saldatura resistenza.**
- > **Maschere a cristalli liquidi.**
- > **Impianti mobili aspirazione fumo.**
- > **Impianti taglio plasma.**
- > **Equipaggiamenti esterni: es.preriscaldamento gas.**



Tale simbolo indica che l'apparecchiatura immessa sul mercato deve essere oggetto di raccolta separata.

#### Nota Bene:

Alla data della stampa il contesto normativo nazionale ed internazionale è ancora non totalmente chiarito e le modalità operative sono ancora in fase di definizione.

# Automazione Saldatura e Taglio

## SUBARC 7i

Il più potente generatore  
Arco Sommerso inverter  
1200A/100% presente sul mercato,  
con la più ampia scala di regolazioni AC



SAVE ENERGY



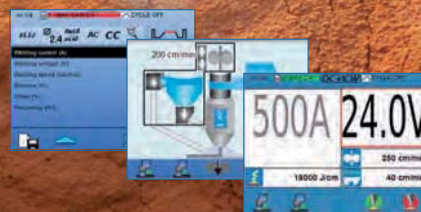
### STARMATIC 1200i AC/DC: potente, efficiente, aperto

- Altissimo Duty Cycle: 1200A al 100% (40° C)
- Progettazione a risparmio Energetico: la tecnologia inverter consente una maggiore efficienza ed una riduzione dei consumi
- Sistema Aperto per la connessione a sistemi esterni
- Facile integrazione tra le interfacce convenzionali e le unità digitali

# EXPLORE NEW ROUTES

#### Dati tecnici

Alimentazione primaria	320-480 V - 3-fasi - 50/60 Hz
Consumo di Corrente	78 A for 1000 A 95 A for 1200 A
Campo di Corrente	100 - 1200 A
Duty Cycle	1200 A / 44 V at 100%
Fattore di potenza	0.93
Protezione	IP 23S
Dimensioni	680 x 935 x 1465 mm
Pesi	285 kg



Per ulteriori informazioni chiedete al vostro venditore il

- **Leaflet Subarc 7i**
- **Catalogo Attrezzature e Automazione Semplice**

o scaricateli dal nostro sito: [www.airliquidewelding.it](http://www.airliquidewelding.it)





# Automazione Saldatura e Taglio

## Gamma macchine per taglio

Ampia gamma che spazia dal semplice carrello meccanizzato alle macchine di grande capacità totalmente automatizzate, e dalla torcia per taglio dritto all'apparecchio per taglio al plasma 3D. L'offerta completa di Air Liquide Welding è in grado di soddisfare tutte le richieste di taglio con procedimenti di ossitaglio e/o al plasma. I diversi utensili e le varie opzioni consentono di produrre parti con forme differenti, con o senza smusso, per uso occasionale o per produzione intensiva, su lamiere di metallo di piccolo o grande formato. Nel 2015 è stato sviluppato il nuovo processo plasma **NERTAJET HPI**, atto ad incrementare notevolmente la qualità e la produttività dei vostri prodotti, e a ridurre sensibilmente i costi ad essi associati.



## Gamma macchine per saldatura

Poiché il controllo del processo di saldatura è fondamentale per ogni prestazione del sistema, Air Liquid Welding offre un'ampia gamma di apparecchiature per il posizionamento e la saldatura dei vostri manufatti. L'apparecchiatura, robusta e di alta qualità, può essere usata per qualsiasi processo. La scelta del modello giusto in questa gamma di posizionatori dipende dalle caratteristiche del pezzo da manipolare.



Per ulteriori informazioni chiedete al vostro venditore il  
• **Catalogo Attrezzature e Automazione Semplice**  
o scaricateli dal nostro sito: [www.airliquidewelding.it](http://www.airliquidewelding.it)



## Saldatura ad arco

- 13 Criteri di scelta rapida MMA
- 14 Impianti ad inverter saldatura MMA
- 20 Impianti elettromeccanici
- 21 Impianto a tiristori saldatura MMA
- 24 Criteri di scelta rapida MIG/MAG
- 26 Impianti per la saldatura MIG/MAG compatti
- 32 Impianti per la saldatura MIG/MAG separati
- 34 Accessori traina filo
- 38 Impianti con alimentatore filo separato per la saldatura MIG/MAG a controllo digitale
- 41 Impianti ad inverter saldatura MIG/MAG, MMA
- 50 Accessori saldatrici MIG
- 52 Accessori traina filo
- 54 Torce WMT2
- 58 Torce Promig NG
- 60 Torce Promig NG digitali regolabili (Digitorch)
- 63 Criteri di scelta rapida TIG
- 64 Impianti ad inverter per la saldatura TIG
- 74 Accessori saldatrici TIG
- 76 Torce TIG WTT2
- 87 Torce PROTIG
- 94 Elettrodi al Tungsteno
- 96 Criteri di scelta rapida TAGLIO PLASMA
- 97 Inverter per il taglio plasma
- 100 Impianti carrellati per il taglio plasma
- 102 Torce plasma CPT 800 / JET CP 2.5 - 4.0 - PT100 / Z 5.0
- 108 POWERBOX

## Prodotti di consumo

- 114 Elettrodi rutili per acciai al carbonio
- 116 Elettrodi rutili alto rendimento per acciai al carbonio
- 117 Elettrodi cellulosici per acciai al carbonio
- 117 Elettrodi basici per acciai al carbonio
- 119 Elettrodi basici per acciai bassolegati ad alta resistenza
- 120 Elettrodi per acciai inossidabili
- 124 Elettrodi per ghisa
- 125 Elettrodi per alluminio - tubo metallico

- 126 Elettrodi hardfacing
- 127 Elettrodi per scricatura in grafite riv. in rame
- 128 Fili pieni per acciai al carbonio
- 133 Fili pieni per acciai inox
- 135 Fili pieni per leghe di rame
- 135 Fili pieni da ricarica
- 136 Fili pieni per leghe leggere
- 137 Fili animati per acciai al carbonio
- 140 Fili animati per acciai debolmente legati
- 141 Fili animati per lamiere zincate
- 142 Fili animati per riporti
- 142 Fili animati per acciai inossidabili
- 144 Bacchette per saldatura TIG acciai al carbonio e bassolegati
- 146 Bacchette per saldatura TIG acciai inox
- 149 Bacchette per saldatura TIG leghe di nichel
- 149 Bacchette per saldatura TIG leghe di rame
- 150 Bacchette per saldatura TIG leghe leggere
- 151 Accessori
- 152 Supporti ceramici con adesivi alluminizzati
- 154 Supporti ceramici con supporto metallico
- 155 Confezioni
- 156 Fili pieni arco sommerso per acciai al carbonio
- 157 Fili pieni arco sommerso per acciai bassolegati
- 158 Fili pieni arco sommerso per acciai inox
- 159 Fili animati arco sommerso per acciai al carbonio
- 160 Flussi saldatura arco sommerso

## Saldatura e taglio ossigas

- 167 Sistemi e norme di sicurezza
- 174 Scelta riduttori di pressione in funzione dell'applicazione
- 177 Riduttori di pressione per bombole
- 194 Cannelli ossigas a NORMA EN ISO 5172
- 195 Scelta cannello in funzione dell'applicazione
- 198 Cannelli componibili
- 212 Cannelli per grossi riscaldi
- 214 Cannelli da taglio
- 218 Punte da taglio
- 220 Cannelli SPEEDFIRE taglio / riscaldo
- 222 Dispositivi di sicurezza ossigas
- 231 Accessori per saldatura ossigas
- 245 Raccordi per ALTOP e MINITOP



- 246 Kit professionali Oxygas
- 253 Metalli d'apporto per brasatura
- 255 Leghe d'apporto per brasatura forte con argento
- 260 Metalli d'apporto e disossidanti
- 269 Disossidanti per brasatura
- 264 Apparecchi aeropropano
- 269 Apparecchi ossi-propano
- 270 Attrezzamenti portatili
- 271 Bombole
- 272 Punto espositivo
- 273 Distribuzione gas industriali

## Accessori Weldline

- 329 Maschere optoelettroniche
- 335 Maschere per saldatura
- 338 Occhialoni e occhiali
- 343 Vetri da saldatura
- 345 Abbigliamento in pelle
- 351 Guanti
- 357 Calzatura
- 359 Indumenti di cotone
- 362 Introduzione
- 364 Strisce di protezione
- 366 Tende
- 370 Accessori (per tende e strisce)
- 375 Pareti insonorizzanti
- 378 Portaelettrodi
- 383 I kit MMA (portaelettrodo con cavo)
- 384 Torce per scriccatura
- 386 Forni / Fornetti
- 390 Elettrodi al tungsteno
- 392 Varie saldatura TIG
- 394 Cavi e connettori
- 396 Morsetti
- 399 Morsetti MAGSWITCH
- 401 Varie saldatura Arco
- 406 Tubi
- 407 Raccordi rapidi auto-otturanti
- 408 Ugelli e altre fiamme da taglio
- 409 Controllo delle perdite
- 412 Liquidi di raffreddamento per cannelli

- 412 Controllo delle fughe di gas
- 413 Antiadesivi
- 414 Anticorrosione
- 414 Affilatura di elettrodi al tungsteno
- 414 Protezione dal calore
- 415 Rilevamento delle cricche
- 416 Trattamento dell'acciaio inossidabile
- 417 Pulizia, lucidatura e marcatura dell'acciaio inossidabile
- 418 Carica batterie portatili
- 422 Dischi per taglio e molatura

## Aspirazione fumi

- Aspirazione legata al pezzo**
- 436 Tavoli per saldatura meccanici, elettrostatici, con sistema di pulizia, pannelli aspiranti, banchi da taglio, cappe
- Aspirazione legata all'utensile**
- 447 Captatori torce automatiche, torce aspiranti WST e torce DUALFLOW
- Ergonomia della saldatura**
- 453 Supporti per generatori, per alimentatori, supporti AEROMIG, Girafe
- Turbine e centrali ad alta pressione**
- 456 Turbine individuali, senza o con filtrazione, centrali ad alta depressione compatte o separate
- Bracci di captazione per installazioni fisse**
- 466 Bracci MINIFLEX, PICKFUME, POLIARTICOLATO, ECOFLEX, telescopico, supporti ad ampio raggio d'azione
- Automatismi per bracci**
- 474 Otturatori motorizzati, quadri DAMPER BOX, MASTER BOX, EXPERT BOX
- Ventilatori portatili**
- 476 Ventilatori ESSENTIAL 2100 e MNF, flessibili aspirazione/mandata, bocchetta magnetica
- Unità mobili filtranti meccaniche**
- 477 Filtri meccanici 1 o 2 bracci, fumi secchi
- Unità mobili filtranti con sistema di pulizia**
- 379 Filtri con sistema di pulizia 1 braccio, fumi secchi abbondanti
- Unità mobili filtranti elettrostatiche**
- 480 Filtri elettrostatici 1 o 2 bracci, fumi oleosi d'acciaio al carbonio
- Filtri per installazioni fisse**
- 481 Ciclone, CICLOFILTRI, filtri elettrostatici, filtri meccanici, filtri a cartuccia con sistema di pulizia, ESSENTIAL e ICP
- Ventilatori in rete**
- 497 Ventilatori AZUR, ventilatori D350-D710, serie PRS56, Dispositivi di protezione e comando motore
- Risanamento degli ambienti di lavoro**
- 503 Maschere per saldatura ventilate, AMBICLEAN, PUSH PULL, ventilatori di copertura, ventilatori da parete
- Sistemi di aspirazione per autoofficine e arrotolatori**
- 507 Aspiratori per gas di scarico veicoli, arrotolatori,
- 514 **Appendice** Disegni, schemi e misure





# Saldatura ad arco





# PERIODI DI GARANZIA PER EQUIPAGGIAMENTI MANUALI

2016

SAF-FRO



## Processo MMA

SAXO	<b>GARANZIA</b> <b>1</b> <b>ANNO</b>	<b>+1 ANNO GRATIS</b> <b>CON LA TUA REGISTRAZIONE*</b>
PRESTO		
SAFEX		
RODARC	<b>GARANZIA</b> <b>2</b> <b>ANNI</b>	<b>+1 ANNO GRATIS</b> <b>CON LA TUA REGISTRAZIONE*</b>
BUFFALO		



## Processo TIG

SAXOTIG	<b>GARANZIA</b> <b>1</b> <b>ANNO</b>	<b>+1 ANNO GRATIS</b> <b>CON LA TUA REGISTRAZIONE*</b>
PRESTOTIG PFC		
PRESTOTIG AC/DC	<b>GARANZIA</b> <b>2</b> <b>ANNI</b>	<b>+1 ANNO GRATIS</b> <b>CON LA TUA REGISTRAZIONE*</b>
PRESTOTIG FORCE		
PRESTOTIG II		
ADMIRAL		



## Processo MIG/MAG

SAXOMIG	<b>GARANZIA</b> <b>1</b> <b>ANNO</b>	<b>+1 ANNO GRATIS</b> <b>CON LA TUA REGISTRAZIONE*</b>
FILCORD		
PRESTOMIG		
SAFMIG	<b>GARANZIA</b> <b>2</b> <b>ANNI</b>	<b>+1 ANNO GRATIS</b> <b>CON LA TUA REGISTRAZIONE*</b>
DIGIPULS		
DIGISTEEL		
DIGIWAVE		



## Processo taglio PLASMA

PRESTOJET 1 & 1K	<b>GARANZIA</b> <b>1</b> <b>ANNO</b>	<b>+1 ANNO GRATIS</b> <b>CON LA TUA REGISTRAZIONE*</b>
PRESTOJET 2C & 4C		
PLASMAJET	<b>GARANZIA</b> <b>2</b> <b>ANNI</b>	<b>+1 ANNO GRATIS</b> <b>CON LA TUA REGISTRAZIONE*</b>
NERTAJET 50		

\* L'anno di garanzia aggiuntiva sarà valido solo se la registrazione viene effettuata entro 3 mesi dall'acquisto.

## REGISTRATION FORM

<http://publication.airliquide.com/WELDING/registration/>

### PRODUCT NAME \*

### Purchase date (dd/mm/yyyy) \*

### Company \*

### Firstname & Lastname \*

### E-mail \*

### Catalogue number \*

### Serial number \*

\* : required fields

Where to find catalogue number and serial number of the machine:

The image shows a technical label for a welding machine. The label contains the following information:

- Manufacturer: ALUP S. Place le Châtaier BP 80399 80723 Pont Saint-Maxence Cedex, France
- TYPE: W000274838
- Serial Number: 278128-332
- EN 60974-1/-10
- Technical specifications: 15A/14.8V - 420A/35V
- Performance table:
 

X (40°C)	60%	100%
U <sub>o</sub> (V) I <sub>2</sub>	420A	350A
U <sub>s</sub> (V) U <sub>r</sub> (V)	35V	31.5V
- UI (V): 400V, I<sub>1</sub> max(A): 37.1, I<sub>1</sub> eff(A): 29.5
- IP23S, CTR, EMS, 50/60Hz





**Marchio CE: il passaporto qualità, conformità, sicurezza degli utenti**

## 2 direttive europee

**Direttiva 89/336/CEE del 03 maggio 1989 applicabile dall'01/01/96.**

Relativa alla compatibilità elettromagnetica (CEM), questa direttiva definisce l'obbligo del fabbricante di proteggere gli impianti di SALDATURA/TAGLIO dalle interferenze di origine elettromagnetica e di limitare l'emissione di interferenze condotte ed irradiate.

**Direttiva "bassa tensione" (B.T.) 73/23/CEE del 19 febbraio 1973.**

Applicabile dall'01 gennaio 1997 e relativa ai materiali elettrici destinati ad essere usati entro certi limiti di tensione, questa direttiva definisce l'obbligo del fabbricante di progettare e costruire le sorgenti di corrente di SALDATURA/TAGLIO in modo sicuro per l'operatore e questo nel rispetto della norma armonizzata di riferimento (EN 60 974-1).

## Norme di riferimento

Secondo queste norme l'intensità di corrente emessa dalla sorgente di saldatura deve essere indicata nella Targa Dati ai rapporti di intermittenza del 60% e del 100%; il rapporto di intermittenza deve essere misurato ad una temperatura ambiente non inferiore a 40°C.

In particolare la FRO - AIR LIQUIDE Welding Italia S.p.A. realizza per tutti i prodotti:

- > Prova di vibrazione
- > Prova di resistenza
- > Prova di compatibilità elettromagnetica

La qualità e la sicurezza sono i nostri obiettivi prioritari.

## Come interpretare la targa dei dati:

<b>FRO-AIR LIQUIDE</b> Welding Italia S.p.A. Via Torricelli 37135 VERONA (Italy)		<b>35A/15.8V ÷ 300a/29V (I<sub>2</sub> Max325A)</b>									
<b>3 ~</b>		<b>U<sub>0</sub> V</b> 18 ÷ 45		<b>I<sub>2</sub></b>		<b>35%</b>		<b>60%</b>		<b>100%</b>	
<b>FILCORD 303 C</b>		<b>U<sub>1</sub></b> 230V 400V		<b>I<sub>1</sub></b> A		<b>33A</b> 19A		<b>22.5A</b> 13A		<b>16.5A</b> 9.5A	
<b>EN 60974-1</b> <b>EN 60974-10</b>		<b>3 ~</b> <b>50 Hz</b>									
		<b>I CL. H</b>		<b>IP 21</b>		<b>COOLING A.F.</b>					

Costruttore	Campo di regolazione Potenza d'uscita	Corrente d'uscita	Tipo di alimentazione
Tecnologia costruttiva	Caratteristica impianto	Tensione d'uscita	Classe di isolamento
Nome dell'impianto	Tipo corrente in uscita	Tensione a vuoto	Idoneità all'utilizzo in ambienti a rischio accresciuto di scosse elettriche
Normativa di riferimento	Rapporto d'intermittenza	Procedimento di saldatura	Raffreddamento generatore
Grado di protezione	Tensione d'ingresso	Corrente assorbita	

## SALDATURA AD ARCO Regole da osservare per lavorare in sicurezza



### Saldatura ad arco elettrico

L'arco elettrico si manifesta come una fonte intensa di luce e di calore; in effetti il passaggio della corrente elettrica nell'atmosfera gassosa, esistente tra l'elettrodo ed il pezzo da saldare, determina l'emissione di onde elettromagnetiche che l'uomo percepisce come luce e/o calore a seconda della loro lunghezza d'onda.

Oltre i limiti percettibili dall'uomo l'arco emette anche luce ultravioletta ed infrarossa; non sono peraltro mai stati rilevati raggi ionizzanti.

Il calore generato dall'arco viene utilizzato nella saldatura per fondere e quindi unire parti metalliche; la corrente elettrica necessaria è fornita da particolari macchine chiamate comunemente saldatrici.

Esse possono erogare:

- > corrente continua (come i raddrizzatori e i gruppi convertitori)
- > corrente alternata (come i trasformatori).

Nel caso di corrente continua i morsetti di collegamento dei cavi di saldatura hanno l'indicazione della loro polarità, che può essere «positiva» (+) oppure «negativa» (-).

A seconda del tipo di elettrodo utilizzato, la saldatura ad arco si differenzia in diversi procedimenti.

I principali sono:

- > saldatura con elettrodi rivestiti
- > saldatura con filo-elettrodo (denominata saldatura MIG-MAG)
- > saldatura con elettrodo di tungsteno (denominata saldatura TIG)

Il pericolo principale che si presenta durante il processo di saldatura ad arco è rappresentato dalla emissione di onde elettromagnetiche, dovute all'arco elettrico, aventi lunghezza di onda che vanno dall'infrarosso all'ultravioletto.

Tali raggi, colpendo l'occhio, possono procurare diverse patologie quali congiuntivite, ustioni alla retina, «cataratta del soffiatore di vetro», decadimento delle capacità visive, ecc. Inoltre la forte concentrazione di raggi ultravioletti può procurare ustioni più o meno gravi alla pelle.

È quindi molto importante che l'operatore utilizzi adeguati sistemi protettivi.

Un ulteriore pericolo per gli occhi è rappresentato da schegge o corpuscoli che si possono staccare durante le operazioni di molatura, spazzolatura o martellatura per la rimozione di scorie.

L'operatore deve indossare, perciò, sempre indumenti protettivi (guanti, scarpe con suola isolante, ecc.) asciutti e non sporchi di grasso e non effettuare mai operazioni di saldatura in zone bagnate.

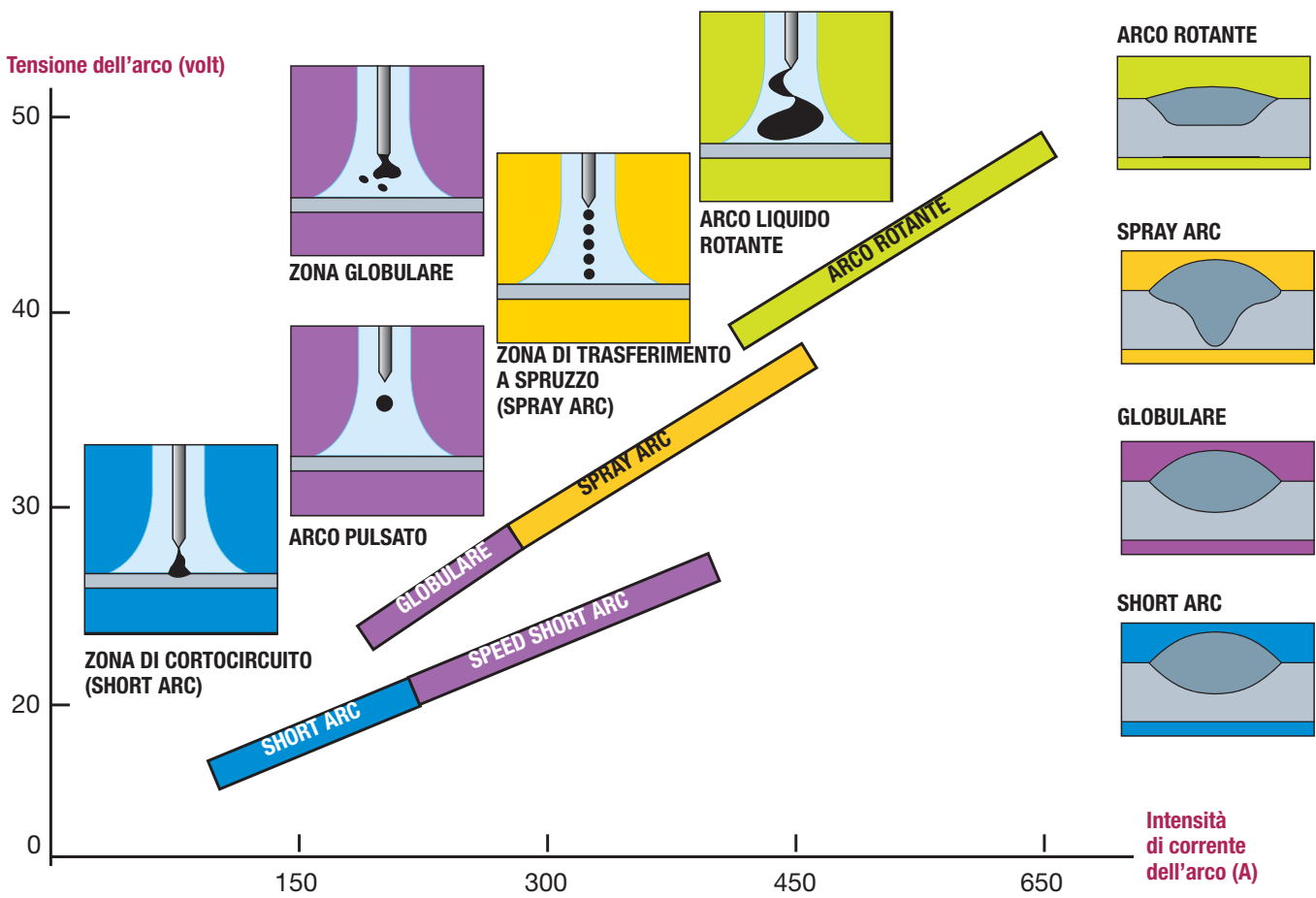
Per la scelta degli indumenti protettivi e degli accessori di protezione vi invitiamo a consultare il nostro catalogo Lineaccessori.

**TUTTI I PRODOTTI CHE PORTANO IL NOSTRO MARCHIO SONO LA SINTESI DELL'ESPERIENZA E DELLE CONOSCENZE RACCOLTE DAL GRUPPO AIR LIQUIDE WELDING.**



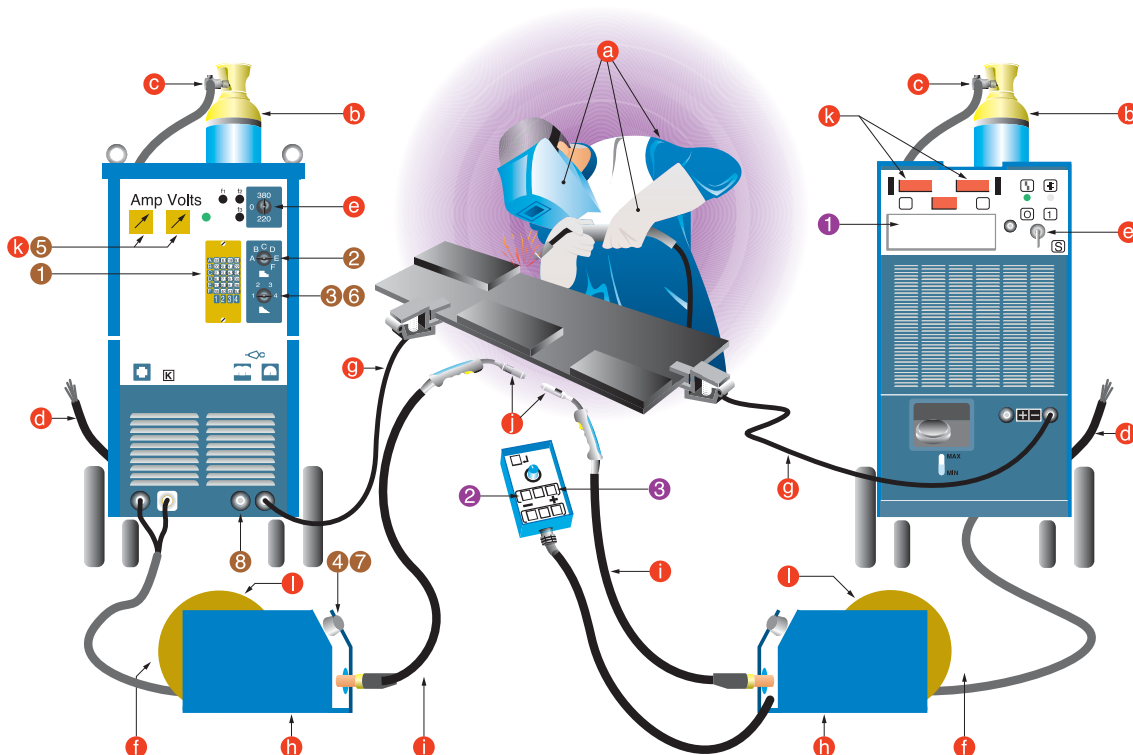
# SALDATURA AD ARCO Processo di saldatura MIG / MAG

## MODI DI TRASFERIMENTO





## GENERALITÀ DELLA SALDATURA MIG/MAG E CRITERI DI SCELTA RAPIDA



### INSTALLAZIONE CLASSICA

REGOLAZIONE AD INCREMENTI GRADUALI

Sequenza di regolazione:

- 1 Determinazione approssimativa della tensione dell'arco
- 2 Regolazione approssimativa della tensione dell'arco
- 3 Regolazione precisa della tensione dell'arco
- 4 Regolazione della velocità del filo
- 5 Misuratori I e V mentre si salda (in opzione su alcuni generatori)
- 6 Correzione tensione d'arco
- 7 Regolazione della velocità filo
- 8 Scelta dell'induttanza

- a Protezione del saldatore
- b Gas
- c Riduttore di pressione/flussometro
- d Alimentazione primaria
- e Interruttore ON/OFF
- f Fascio cavi e guaina
- g Cavo di terra + morsetto
- h Alimentatore filo
- i Cavo della torcia
- j Torcia
- k Display dei parametri
- l Bobina di filo

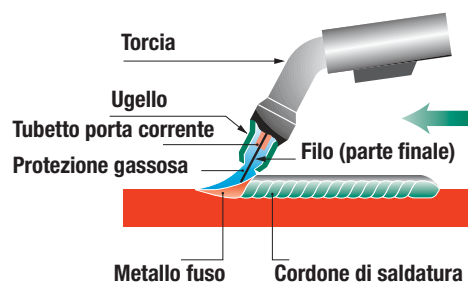
### INSTALLAZIONE SINERGICA

REGOLAZIONE CON SINGOLO POTENZIOMETRO

Sequenza di regolazione:

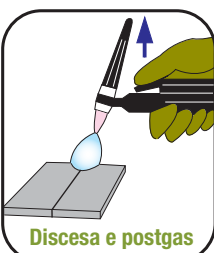
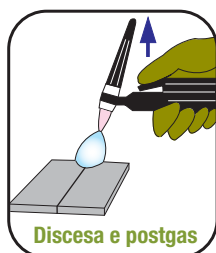
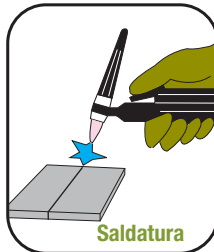
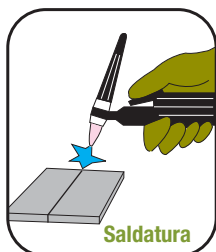
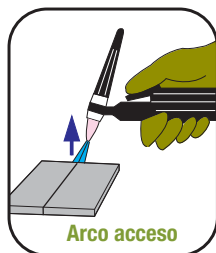
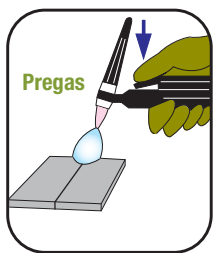
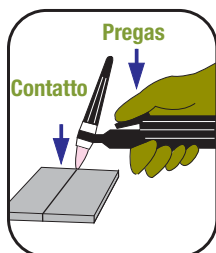
- 1 Pre-visualizzazione:
  - > tipo di filo
  - > gas
  - > diametro del filo
  - > con o senza impulso
- 2 Regolazione della velocità del filo (viene visualizzata corrente di saldatura approssimativa)
- 3 Regolazione precisa della lunghezza dell'arco (con tensione dell'arco)

### IL TRASFERIMENTO DI METALLO





# SALDATURA AD ARCO TIG HF/LIFT



**DISPOSITIVO D'INNESTO DELL'ARCO LIFT**

**DISPOSITIVO D'INNESTO DELL'ARCO HF**

## LEGENDA PER SALDATURA TIG

### Pregas

Il ugello e il fascio di cavi vengono puliti prima dell'innesco.

### Corrente di saldatura iniziale.

Consente di preriscaldare un pezzo e di posizionarlo correttamente sul giunto da saldare.

### Rampa di salita

Consente un aumento progressivo della corrente di saldatura.

### Rampa di discesa

Impedisce un cratere al termine del ciclo di saldatura e previene i rischi di cricche in particolare con leghe leggere.

### Corrente di saldatura finale

Utile nella saldatura in posizione per continuare il ciclo di saldatura senza spegnere completamente l'arco.

### Postgas

Protezione del pezzo e dell'elettrodo dopo il completamento della saldatura.

### Bilanciamento

Accentua, durante la saldatura AC, la fase di penetrazione o di pulizia.

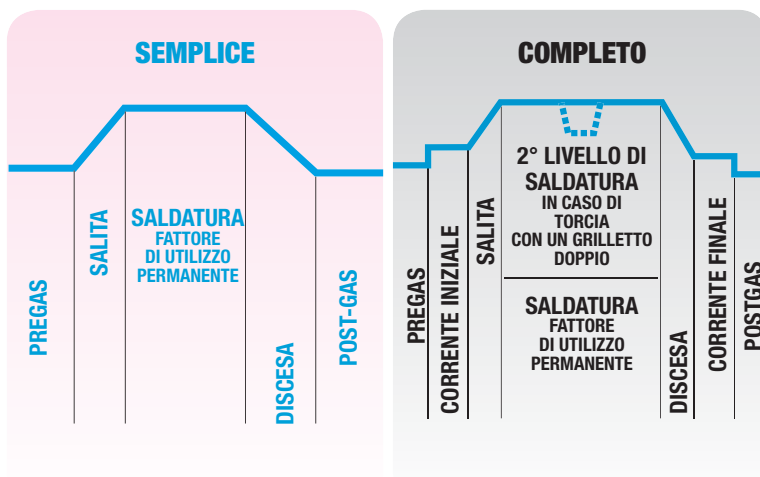
### Saldatura ad arco pulsato

Facilita la saldatura in posizione e la saldatura di lamierino e previene il cedimento del bagno di fusione. Consente un deposito regolare di metallo d'apporto e migliora la penetrazione.

### Puntatura

Consente una puntatura rapida del giunto prima della saldatura.

## CICLI DI SALDATURA TIG



# SALDATURA AD ARCO Generatori: Informazioni generali



## INDICE DI PROTEZIONE IP 23

La maggior parte degli impianti di saldatura SAF-FRO ha un indice di protezione di tipo IP 23.

Un oggetto con un diametro di oltre 12,5 mm non può penetrare e creare contatto con un elemento interno sotto tensione pericolosa.

Significato

IP

Il trasformatore è protetto contro qualsiasi deterioramento causato dall'acqua che cade in gocce con un angolo massimo di 60° (IP 21: protezione contro gli spruzzi d'acqua verticali).



2



3

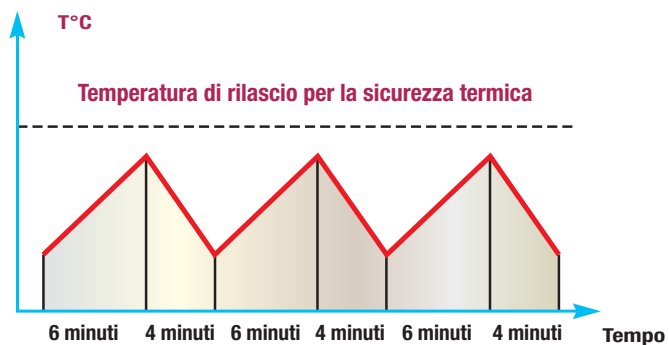
## FATTORE DI UTILIZZO

(Definito dalla norma EN 60 974-1)

Ciclo di funzionamento ..... 10 min.

Temperatura ambiente ..... 40°C

Esempio: 250 A al 60% significa che, con un ciclo a temperatura stabilizzata, il generatore sarà in grado di erogare 250 A con un ciclo di esercizio di 6 minuti e 4 minuti di pausa (ad una temperatura ambiente di 40°C).


















Con un fattore di utilizzo del 100%, l'alimentatore può erogare permanentemente l'intensità corrispondente con una temperatura ambiente di 40°C.



# SALDATURA AD ARCO Impianti per la saldatura MMA

## CRITERI DI SCELTA RAPIDA PER MMA

MODELLO	TECNOLOGIA	ALIMENTAZIONE (V)	COMPATIBILE MOTOGENERATORE	TENSIONE A VUOTO (V)	PESO Kg	NOTE	CICLO DI LAVORO a 40°C	DIAMETRO MAX ELETTRODO									
								1,60	2,00	2,50	3,25	4,00	5,00	6,00			
<b>SAXO 3.2</b> 	INVERTER	230 1PH	•	69	3,5	valigetta	150 A 10%	•	•	•	•						
<b>PRESTO 160</b> 	INVERTER	230 1PH	•	85	7		150 A 35%	•	•	•	•						
<b>PRESTO 175</b> 	INVERTER	230 1PH	•	85	7		160 A 20%	•	•	•	•	•					
<b>PRESTO 145 FORCE</b> 	INVERTER	230 1PH	•	48	6,6	PFC	140 A 40%	•	•	•	•						
<b>PRESTO 165 FORCE</b> 	INVERTER	230 1PH	•	48	6,6	PFC	160 A 30%	•	•	•	•	•					
<b>PRESTO 185 FORCE</b> 	INVERTER	230 1PH	•	48	6,6	PFC	180 A 20%	•	•	•	•	•					
<b>PRESTO 190C FORCE</b> 	INVERTER	230 1PH	•	75 (14VRD)	9	cellulosico e PFC	160 A 50%	•	•	•	•	•					
<b>PRESTO 220 VRD</b> 	INVERTER	400 3PH	•	105 (14VRD)	19	cellulosico	220 A 40%	•	•	•	•	•	•				
<b>PRESTO 300 MV</b> 	INVERTER	230 1PH 230-400 3PH	•	81,5 (14VRD)	22	cellulosico e PFC	270 A 35%	•	•	•	•	•	•	•			
<b>RODARC 300</b> 	RADDRIZZATORI	230-400 3PH		61-66	83		260 A 35%	•	•	•	•	•	•				
<b>RODARC 400</b> 	RADDRIZZATORI	230-400 3PH		63-70	107		325 A 35%	•	•	•	•	•	•				
<b>RODARC 450</b> 	RADDRIZZATORI	230-400 3PH		63-70	123		400 A 45%	•	•	•	•	•	•	•			
<b>BUFFALO 350i CC/CV</b> 	INVERTER	400 3PH	•	91	29	cellulosico	350 A 35%	•	•	•	•	•	•	•			
<b>BUFFALO 400X</b> 	TIRISTORI (SCR)	230-400 3PH	•	68	128	cellulosico	400 A 35%	•	•	•	•	•	•	•	•		
<b>BUFFALO 650X</b> 	TIRISTORI (SCR)	230-400 3PH	•	68	176	cellulosico	630 A 35%	•	•	•	•	•	•	•	•		

## SALDATURA AD ARCO Impianti ad inverter saldatura MMA

### SAXO 3.2

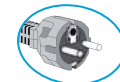
**INVERTER**

#### Inverter per la saldatura ad elettrodo rivestito pronto all'uso

La saldatrice SAXO 3.2 è realizzata con tecnologia inverter ed offre eccellenti performance con l'ausilio delle funzioni di Arc Force, Hot Start e Anti incollaggio. Salda anche in TIG a striscio.

La SAXO 3.2 è compatibile con motogeneratore ed è fornita in una pratica valigetta con tutti gli accessori. Molto leggera è facile da trasportare ovunque.


**GARANZIA**
**1** + **1 ANNO GRATIS**  
 CON LA TUA  
 REGISTRAZIONE

**COMPATIBILE CON  
 MOTOGENERATORE**

**6013-Rutile  
 7018-Basico  
 CrNi**

2015-820

		SAXO 3.2
Alimentazione monofase	V	230 +/- 10%
Frequenza di rete	Hz	50 / 60
Assorbimento effettivo	kW	1,5
Assorbimento massimo	kW	4,8
Tensione a vuoto	V	69
Regolazione corrente	A	10 - 150
		150 (10%)
Rapporto di intermittenza a 40°C	A (%)	70 (60%)
		55 (100%)
Classe di isolamento		H
Grado di protezione		IP 23 S
Dimensioni	mm	220 x 120 x 320
Peso	kg	3,5
Normative di riferimento		EN 60974-1 ; EN 60974-10

**Codice**
**SAXO 3.2**  
 Saldatrice con cavo di alimentazione, cavi di saldatura, maschera, martellina, elettrodi e valigia

**W000385239**
**ACCESSORI**
**TIG WELDING KIT WTT9V** (torcia WTT2 9V 4 m riduttore di pressione e cavo di massa)

**W000270739**



## SALDATURA AD ARCO Impianti ad inverter saldatura MMA

### PRESTO 160 PRESTO 175

INVERTER

#### Inverter per la saldatura ad elettrodo rivestito.

I generatori PRESTO sono realizzati con tecnologia inverter. Offrono eccellenti performance con l'ausilio delle funzioni di Arc Force, Hot Start e Anti incollaggio. Saldano anche in TIG a striscio. I generatori possono essere collegati ad un motogeneratore. Sono leggeri e facili da trasportare ovunque.



2015-782

GARANZIA

**1** + **1 ANNO GRATIS**  
CON LA TUA  
REGISTRAZIONE\*



COMPATIBILE CON  
MOTOGENERATORE



6013-Rutile  
7018-Basico  
CrNi



		PRESTO 160	PRESTO 175
Alimentazione monofase	V	230 +/- 15%	
Frequenza di rete	Hz	50 / 60	
Assorbimento effettivo	kW	2,7	2,7
Assorbimento massimo	kW	4,6	5
Tensione a vuoto	V	85	85
Regolazione corrente	A	5 - 150	5 - 160
Rapporto intermittenza a 40°C	A (%)	150 (35%)	160 (20%)
		120 (60%)	120 (60%)
		100 (100%)	100 (100%)
Classe di isolamento		H	
Grado di protezione		IP 23 S	
Dimensioni	mm	145 x 230 x 365	145 x 230 x 365
Peso	kg	7	7
Normative di riferimento		EN 60974-1; EN 60974-10	

Codice

PRESTO 160  
Saldatrice con cavo di alimentazione e spina

W000385244

PRESTO 175  
Saldatrice con cavo di alimentazione e spina

W000385245

#### ACCESSORI

KIT 25C25 completo: composto da cavi di saldatura, pinza porta elettrodo e pinza di massa, spazzola, martellina, maschera

W000268854

TIG WELDING KIT WTT9V (torcia WTT2 9V 4 m riduttore di pressione e cavo di massa)

W000270739

VALIGIA MILITARE DA CANTIERE

W000371907

## SALDATURA AD ARCO Impianti ad inverter saldatura MMA

### PRESTO 145 FORCE PRESTO 165 FORCE PRESTO 185 FORCE

INVERTER

#### Inverter per la saldatura ad elettrodo rivestito.

Generatori a tecnologia inverter per la saldatura ad elettrodo rivestito in grado di saldare tutti i tipo di elettrodi escluso il celluloso. Con dispositivo PFC che riduce i disturbi introdotti nella rete di alimentazione, aumenta la compatibilità a motogeneratore e riduce il consumo di energia. Il generatore può saldare anche in tig lift. Il controllo mediante microcontrollore garantisce delle performance eccezionali, Hot start, Arc Force, antincollaggio automatici.

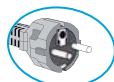


GARANZIA

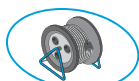
**1** ANNO + **1 ANNO GRATIS** CON LA TUA REGISTRAZIONE\*



COMPATIBILE CON MOTOGENERATORE



TIG LIFT



LUNGH.: 70 m  
SEZIONE: 3 x 25 mm<sup>2</sup>



6013-Rutile  
7018-Basico  
CrNi

Alimentazione	V	230 1ph +/-20%		
Frequenza di rete	HZ	50 / 60		
Consumo Effettivo	kW	2,7	3,3	3,3
Consumo Max	kW	4,1	4,8	5,6
Tensione a vuoto	V	48,4		
Regolazione corrente	A	10 - 140	10 - 160	10 - 180
Rapporto di intermittenza a 40°C	A (%)	140 (40%)	160 (30%)	180 (20%)
		100 (100%)	120 (100%)	120 (100%)
Dimensioni	mm	170 X 320 X 395		
Peso	Kg	6,6		
Classe di isolamento		H		
Grado di protezione		IP 23 S		
Normative di riferimento		EN 60974-1; EN 60974-10; EN 61000-3-12		

	PRESTO 145 FORCE	PRESTO 165 FORCE	PRESTO 185 FORCE
Alimentazione	230 1ph +/-20%		
Frequenza di rete	50 / 60		
Consumo Effettivo	2,7	3,3	3,3
Consumo Max	4,1	4,8	5,6
Tensione a vuoto	48,4		
Regolazione corrente	10 - 140	10 - 160	10 - 180
Rapporto di intermittenza a 40°C	140 (40%)	160 (30%)	180 (20%)
	100 (100%)	120 (100%)	120 (100%)
Dimensioni	170 X 320 X 395		
Peso	6,6		
Classe di isolamento	H		
Grado di protezione	IP 23 S		
Normative di riferimento	EN 60974-1; EN 60974-10; EN 61000-3-12		

Codice

PRESTO 145 FORCE  
Saldatrice con cavo di alimentazione e spina

W000385254

PRESTO 165 FORCE  
Saldatrice con cavo di alimentazione e spina

W000385255

PRESTO 185 FORCE  
Saldatrice con cavo di alimentazione e spina

W000385256

#### ACCESSORI

KIT 25C25 completo: composto da cavi di saldatura, pinza porta elettrodo e pinza di massa, spazzola, martellina, maschera

W000268854

TIG WELDING KIT WTT17V (torcia WTT2 17V 4 m riduttore di pressione e cavo di massa)

W000270740

VALIGIA MILITARE DA CANTIERE

W000371907

# SALDATURA AD ARCO Impianti ad inverter saldatura MMA

## PRESTO 190C FORCE PRESTO 220 VRD

INVERTER

### Inverter per la saldatura con elettrodi rivestiti. Ideali per saldare elettrodi cellulosici

Sono modelli estremamente robusti ed affidabili. Particolarmente semplici da utilizzare grazie a funzioni "Hot start", "Arc force" e al dispositivo "anti incollaggio". Saldano elettrodi rutili, basici, inossidabili ed elettrodi speciali. Possono essere utilizzati anche per la saldatura TIG con innescio a striscio. Hanno di serie il DISPLAY DIGITALE, la presa per comando a distanza e la funzione VRD che la rende adatta a lavorare in ambienti pericolosi.



2015-732

GARANZIA

**1** +  
ANNO **1 ANNO GRATIS**  
CON LA TUA  
REGISTRAZIONE\*



COMPATIBILE CON  
MOTOGENERATORE



6013-Rutile  
7018-Basico  
CrNi  
Cellulosico

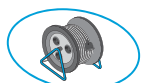
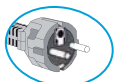


VRD

TIG LIFT



2009-061



LUNGH.: 70 m  
SEZIONE: 3 x 25 mm<sup>2</sup>

Alimentazione	V	230 1ph +/- 20%	400 3ph +/- 20%
Frequenza di rete	Hz	50 / 60	50 / 60
Assorbimento Effettivo	kW	3,7	4,4
Assorbimento Max	kW	4,7	7,2
Tensione a vuoto	V	75 (14 - VRD)	105 (14 - VRD)
Regolazione corrente	A	5 - 160	5 - 220
Rapporto di intermittenza a 40°C	A (%)	160 (50%)	220 (40%)
		150 (60%)	190 (60%)
		130 (100%)	150 (100%)
Classe di isolamento		H	
Grado di protezione		IP 23 S	
Dimensioni	mm	200 x 365 x 475	250 x 470 x 450
Peso	kg	9	18
Normative di riferimento		EN 60974-1; EN 60974-10; EN 61000 3-12	EN 60974-1; EN 60974-10

	PRESTO 190C FORCE	PRESTO 220 VRD
Alimentazione	230 1ph +/- 20%	400 3ph +/- 20%
Frequenza di rete	50 / 60	50 / 60
Assorbimento Effettivo	3,7	4,4
Assorbimento Max	4,7	7,2
Tensione a vuoto	75 (14 - VRD)	105 (14 - VRD)
Regolazione corrente	5 - 160	5 - 220
Rapporto di intermittenza a 40°C	160 (50%)	220 (40%)
	150 (60%)	190 (60%)
	130 (100%)	150 (100%)
Classe di isolamento	H	
Grado di protezione	IP 23 S	
Dimensioni	200 x 365 x 475	250 x 470 x 450
Peso	9	18
Normative di riferimento	EN 60974-1; EN 60974-10; EN 61000 3-12	EN 60974-1; EN 60974-10

Codice

PRESTO 190C FORCE  
Saldatrice con cavo di alimentazione e spina

W000385259

PRESTO 220 VRD  
Saldatrice con cavo di alimentazione e cavi di saldatura

W000268693

#### ACCESSORI

Kit 35C50: composto da pinza portaelettrodo completa di cavo e spina, cavo di massa con morsetto e spina da 50 mm, spazzola, martellina, maschera

W000268856

TIG WELDING KIT WTT26V (torcia WTT2 26V 4 Mt riduttore di pressione e cavo di massa)

W000270762

Comando a distanza L = 10 Mt (altre misure disponibili a richiesta)

W000219557



# SALDATURA AD ARCO Impianti ad inverter saldatura MMA

## PRESTO 300 MV

INVERTER



2015-315

### Inverter per la saldatura con ogni tipo di elettrodi compresi i cellulosici multitenensione

La PRESTO 300 MV è un impianto inverter per cantieristica studiato per saldare con ogni tipo di elettrodo compreso il cellulosico. Multitenensione, può saldare monofase a 230V o trifase in un range di tensione di ingresso compreso tra 180 V e 440 V. Arco molto stabile al variare dei parametri e delle condizioni di saldatura. "HOT START" e "ARC FORCE" regolabili dall'operatore. Può inoltre essere utilizzato per la saldatura TIG LIFT. Compatibile con motogeneratore. Funzione VRD attivabile per una maggior sicurezza in ambienti umidi.

#### GARANZIA

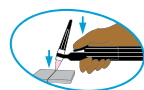
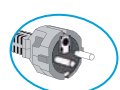
**1** ANNO + **1 ANNO GRATIS** CON LA TUA REGISTRAZIONE

**PFC** Power Factor Control

**VRD**



COMPATIBILE CON MOTOGENERATORE



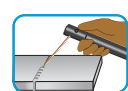
TIG LIFT



6013-Rutile  
7018-Basico  
CrNi  
Cellulosico

**FLEX LINE**

MULTIVOLTAGE  
INPUT POWER



ARC FORCE  
HOT START  
REGOLABILE

		PRESTO 300 MV					
		1 ph / 208 - 240 V		3 ph / 220 - 240 V		3 ph / 380 - 440 V	
		TIG	MMA	TIG	MMA	TIG	MMA
Alimentazione	V						
Processi di saldatura							
Assorbimento	KVA	3,3 (60%)	4,5 (60%)	5,5 (60%)	6,2 (60%)	5,8 (60%)	8,3 (60%)
		2,5 (100%)	3,4 (100%)	4,1 (100%)	4,6 (100%)	4,0 (100%)	6,5 (100%)
Corrente max assorbita	A	23,5	27,0	19,3	21,0	11,4	16,5
Corrente effettiva assorbita	A	16		13		10	
Tensione a vuoto	V	MMA: 81,5 (14 con VRD) - TIG: 14					
Regolazione corrente	A	5 - 215	5 - 180	5 - 270	5 - 215	5 - 270	5 - 270
		215 (30%)	180 (35%)	270 (40%)	215 (40%)	270 (35%)	270 (35%)
Rapporto di intermittenza a 40°C	A (%)	150 (60%)	135 (60%)	215 (60%)	175 (60%)	205 (60%)	205 (60%)
		120 (100%)	105 (100%)	170 (100%)	135 (100%)	160 (100%)	160 (100%)
Diametro elettrodi saldabili	mm	1,0 - 2,4	1,6 - 4,0	1,0 - 3,2	1,6 - 5,0	1,0 - 3,2	1,6 - 5,0
Elettrodi saldabili		E6010 - E6011 - E6013 - E7018					
Grado di protezione/isolamento		IP22S / H					
Dimensioni (WxHxL)	mm	220 x 394 x 534					
Peso	Kg	22					
Normative di riferimento		EN 60974-1 / EN 60974-10					

PRESTO 300 MV  
Saldatrice con cavo di alimentazione e spina

**Codice**  
**W000384359**

#### ACCESSORI

Kit 35C50: composto da pinza portaelettrodo completa di cavo e spina, cavo di massa con morsetto e spina da 50 mm, spazzola, martellina, maschera

**W000268856**

TIG WELDING KIT WTT26V (torcia WTT2 26V 4 m riduttore di pressione e cavo di massa)

**W000270762**

Comando a distanza L = 10 m (altre misure disponibili a richiesta)

**W000219557**

Carrello portabombole e saldatrice

**W000375730**

# SALDATURA AD ARCO Impianti ad inverter saldatura MMA

## BUFFALO 350 I CC/CV

INVERTER

GARANZIA  
**2+**  
ANNI  
**1 ANNO GRATIS**  
CON LA TUA  
REGISTRAZIONE\*



2006-755DC



COMPATIBILE CON  
MOTOGENERATORE



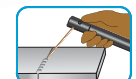
6013-Rutile  
7018-Basico  
CrNi  
Cellulosico



TIG LIFT



SCRICCATURA



ARC FORCE  
HOT START  
REGOLABILE

### Inverter per la saldatura con ogni tipo di elettrodi.

La BUFFALO 350 è un impianto inverter per cantieristica studiato per la saldare con ogni tipo di elettrodo compreso il cellulosico. Arco molto stabile al variare dei parametri e delle condizioni di saldatura. "HOT START" e "ARC FORCE" regolabili dall'operatore. Può inoltre essere utilizzato per la saldatura TIG LIFT, la scricatura e la saldatura mig con l'apposito accessorio mig. Compatibile con motogeneratore.



2014-530

Alimentazione trifase	V	400 +/- 10%
Frequenza di rete	Hz	50-60
Assorbimento effettivo (400V)	kW	8,6
Assorbimento massimo (400V)	kW	14
Tensione a vuoto	V	91,2
Regolazione corrente	A	5 - 350
Rapporto di intermittenza a 40°C	A (%)	350 (35%)
		300 (60%)
		250 (100%)
Classe di isolamento		H
Grado di protezione		IP 23 S
Diametro elettrodi MMA	mm	1,6 ÷ 6,3
Diametro elettrodi scricatura	mm	Fino a 6,3
Dimensioni	mm	525 x 300 x 390
Peso	kg	29
Normative di riferimento		EN 60974-1 / EN 60974-10

BUFFALO 350 I CC/CV	
Alimentazione trifase	V
Frequenza di rete	Hz
Assorbimento effettivo (400V)	kW
Assorbimento massimo (400V)	kW
Tensione a vuoto	V
Regolazione corrente	A
Rapporto di intermittenza a 40°C	A (%)
Classe di isolamento	
Grado di protezione	
Diametro elettrodi MMA	mm
Diametro elettrodi scricatura	mm
Dimensioni	mm
Peso	kg
Normative di riferimento	

BUFFALO 350 I CC/CV

Codice

W000263711

#### ACCESSORI

KIT 50C50+ : composto da pinza porta elettrodo completa di cavo e spina, cavo di massa con morsetto e spina da 50 mm

W000260682

TIG WELDING KIT WTT26V (torcia WTT2 26V 4 m riduttore di pressione e cavo di massa)

W000270762

Comodo a distanza

W000305048

Alimentatore filo MIG autonomo SENZA MANOFLUSSIMETRO

W000382134

Alimentatore filo MIG autonomo CON MANOFLUSSIMETRO

W000382135

## SALDATURA AD ARCO Impianti elettromeccanico saldatura MMA

**RODARC 300**  
**RODARC 400**  
**RODARC 450**

GARANZIA

**2+**  
**ANNI**  
**1 ANNO GRATIS**  
CON LA TUA  
REGISTRAZIONE\*



6013-Rutile  
7018-Basico  
CrNi

**Saldatrici con addrizzatore a regolazione meccanica per la saldatura di elettrodi rivestiti.**

Saldatrice trifase multitemperatura per la saldatura di elettrodi rivestiti con regolazione meccanica a shunt magnetico. Saldano elettrodi basici. Semplicità d'uso, grande robustezza.



		RODARC 300	RODARC 400	RODARC 450
Alimentazione trifase	V	230 / 400 +/- 10%	400 +/- 10%	230 / 400 +/- 10%
Frequenza di rete	Hz	50/60	50/60	50/60
Assorbimento MAX a 400V	kW	10	13	18
Tensione a vuoto	V	61 - 66	63 - 70	71 - 79
Regolazione corrente	A	55 - 260 220 (35%)	50 - 325 325 (35%)	60 - 400 400 (45%)
Rapporto di intermittenza a 40°C	A (%)	200 (60%) 155 (100%)	250 (60%) 190 (60%)	345 (60%) 265 (60%)
Elettrodi saldabili	Ø mm	2 - 5,0	2 - 6,3	2 - 6,3
Dimensioni	mm	560x730x1080		
Peso	kg	83	107	123
Classe di isolamento		H		
Grado di protezione		IP 21 S		
Normative di riferimento		EN 60974-1; EN 60974-10		

### Codice

**RODARC 300**  
Saldatrice a raddrizzatore completo di: ruote, maniglia, cavo di alimentazione.

**W000381564**

**RODARC 400**  
Saldatrice a raddrizzatore completo di: ruote, maniglia, cavo di alimentazione.

**W000381565**

**RODARC 450**  
Saldatrice a raddrizzatore completo di: ruote, maniglia, cavo di alimentazione.

**W000381566**

### ACCESSORI

Kit 50C50+ composto da: pinza portaelettrodo completa di cavo e spina, cavo di massa con morsetto e spina da 50 mm

**W000260682**



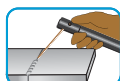
# SALDATURA AD ARCO Impianti a tiristori saldatura MMA

## BUFFALO 400 X BUFFALO 650 X

TIRISTORI

GARANZIA

**2** ANNI  
**1 ANNO GRATIS**  
CON LA TUA  
REGISTRAZIONE\*



ARC FORCE  
HOT START  
REGOLABILE



COMPATIBILE CON  
MOTOGENERATORE



6013-Rutile  
7018-Basic  
CrNi  
Cellulosico



TIG LIFT



SCRICCATURA



2008-790



2014-529

Alimentazione trifase	V	230 / 400 V +/- 15%	
Frequenza di rete	Hz	50/60	
Assorbimento effettivo (400V)	kW	9.3	17.3
Assorbimento max (400V)	kW	20.5	38.2
Tensione a vuoto	V	68	
Regolazione corrente	A	10 (42*) - 400 400 (35%)	10 (52*) - 630 630 (35%)
Rapporto intermittenza	A (%)	300 (60%) 230 (100%)	470 (60%) 370 (100%)
Classe isolamento		H	
Grado di protezione		IP 23 S	
Diametro elettrodi MMA	mm	1.6÷6.3	1.6÷6.3
Diametro elettrodi scriccatura	mm	Fino a 8.0	Fino a 10
Dimensioni	mm	1000 x 600 x 600	
Peso	kg	128	176
Normativa di riferimento		EN 60974-1 EN 60974-10	

## Generatori per saldatura MMA – MULTIPROCESSO

BUFFALO X sono generatori per saldatura ad elettrodo rivestito multi processo; robusti ed affidabili si prestano all'utilizzo in cantiere. Possibilità di scriccare, per saldatura ad elettrodo, TIG e MIG/MAG. Per tutte le tipologie di elettrodo compreso il cellulosico. Dispositivo anti-incollaggio integrato con funzioni Hot Start e Arc Force impostabili dall'utente. Utilizzabili con comando a distanza, BUFFALO X sono predisposti per il dispositivo VRD (opzionale) per la riduzione della tensione a vuoto. È disponibili anche in versione senza ruote (WOW).

	BUFFALO 400 X	BUFFALO 650 X
Alimentazione trifase	230 / 400 V +/- 15%	
Frequenza di rete	50/60	
Assorbimento effettivo (400V)	9.3	17.3
Assorbimento max (400V)	20.5	38.2
Tensione a vuoto	68	
Regolazione corrente	10 (42*) - 400 400 (35%)	10 (52*) - 630 630 (35%)
Rapporto intermittenza	300 (60%) 230 (100%)	470 (60%) 370 (100%)
Classe isolamento	H	
Grado di protezione	IP 23 S	
Diametro elettrodi MMA	1.6÷6.3	1.6÷6.3
Diametro elettrodi scriccatura	Fino a 8.0	Fino a 10
Dimensioni	1000 x 600 x 600	
Peso	128	176
Normativa di riferimento	EN 60974-1 EN 60974-10	

\* corrente minima per saldatura con elettrodo cellulosico

BUFFALO 400 X Sorgente con cavo di alimentazione

BUFFALO 650 X Sorgente con cavo alimentazione

BUFFALO 400 X WOW Sorgente con cavo alimentazione senza ruote

BUFFALO 650 X WOW Sorgente con cavo alimentazione senza ruote

### ACCESSORI

Kit 50C50+ Composto da cavi di saldatura con pinza portaelettrodo e pinza di massa

TIG WELDING KIT WTT26V (torcia WTT2 26V 4 Mt riduttore di pressione e cavo di massa)

Comando a distanza L = 10 m (altre misure disponibili a richiesta)

Presse da 48 V AC per servizio ausiliario

Dispositivo di Riduzione della tensione VRD 650X

Dispositivo di Riduzione della tensione VRD 400X

Dinse di collegamento torcia scriccatura

Kit ruote e manici per versione WOW

Alimentatore filo MIG autonomo SENZA MANOFLUSSIMETRO

Alimentatore filo MIG autonomo CON MANOFLUSSIMETRO

### Codice

	400	650	400 WOW	650 WOW
W000272663	•			
W000272665		•		
W000277996			•	
W000277993				•
W000260682	•	•	•	•
W000270762	•	•	•	•
W000219557	•	•	•	•
W000274337	•	•	•	•
W000275160		•		•
W000373273	•		•	
W000370297	•	•	•	•
W000278006			•	•
W000382134	•	•	•	•
W000382135	•	•	•	•

## SALDATURA AD ARCO Completamento Trainafilo MIG per MMA CC/CV

### DV YARD

GARANZIA

**1** ANNO  
**+ 1 ANNO GRATIS**  
 CON LA TUA  
 REGISTRAZIONE\*

### Trainafilo autonomo per Saldatrice Elettrodo MMA con caratteristica CV

Trainafilo MIG portatile autonomo per bobine fino a 15 kg da collegare direttamente a saldatrici MMA CC con caratteristica di potenza CV.

Traina filo a 4 rulli. Funzione 2 Tempi e 4 tempi. Robusto ed affidabile.



2014-529

		DV YARD	
Range tensione di alimentazione	V	14 - 48 VDC	15 - 110 OCV
Regolazione corrente	A	50 - 425	
Fili Saldabili	mm	0,8 - 2,4	
Bobine MAX installabili	mm	Diametro 300	
Velocità motore Traina filo	Mt/min	1,2 - 20	
Classe di isolamento		H	
Grado di protezione		IP 23 S	
Dimensioni	mm	600 x 220 x 420	
Peso	kg	13,9	
Normative di riferimento		EN 60974-1; EN 60974-5; EN 60974-10	

#### Codice

DV YARD senza MANOFLUSSIMETRO

**W000382134**

DV YARD con MANOFLUSSIMETRO

**W000382135**

### Schema di funzionamento



## SALDATURA AD ARCO Kit MMA

### KIT MMA



### Kit di Accessori per saldatura MMA: portaelettrodi, prese di massa, cavi e connettori, già assemblati.

#### Vantaggi:

- “Pronti per saldare”.
- Una gamma semplice e completa per tutte le saldatrici.
- Si risparmiano i 30 minuti di assemblaggio prima di saldare.
- Raccomandazioni sui processi di saldatura.

#### La scelta del kit dipende da numerosi criteri:

- Sezioni delle prese della saldatrice:
  - Spine con 9 mm di diametro corrispondono a sezioni di cavo comprese fra i 16 mm<sup>2</sup> e i 25 mm<sup>2</sup>.

#### La gamma:

- Le prime cifre descrivono il diametro del cavo
- Le seconde cifre descrivono il tipo di connettore

Kit	I max al 35%	Pinze portaelettrodo	Lung. cavo	Preso di massa	Lung. cavo	Diametro spina	Tipi di alimentazione MMA e applicazioni	Codice
16C25	200 A	HOBBY 200	3 m	HIPPO 200	2 m	9 mm	Alimentazioni a <b>piccola intensità</b> per saldature occasionali	W000260680
25C25	200 A	CAIMAN 200	3 m	HIPPO 200	3 m	9 mm	Alimentazioni a <b>piccola intensità</b> per saldature semiprofessionali	W000011138
25C25+	300 A	SEGURA 300	3 m	HIPPO 400	2 m	9 mm	Alimentazioni a <b>piccola intensità</b> per lavori in loco fino a Ø 4 mm	W000260683
25C50	300 A	SEGURA 300	3 m	HIPPO 400	3 m	13 mm	Alimentazioni ad <b>alta intensità</b> per uso intensivo (fino a Ø 4 mm) o lavori in loco	W000260684
35C50	300 A	SEGURA 300	3 m	HIPPO 400	4 m	13 mm	Alimentazioni ad <b>alta intensità</b> per uso intensivo (fino a Ø 4 mm) o lavori in loco	W000011139
50C50	300 A	SEGURA 400	3 m	HIPPO 400	4 m	13 mm	Alimentazioni ad <b>alta intensità</b> per uso intensivo (fino a Ø 5 mm) o lavori in loco	W000260681
50C50+	400 A	SEGURA 400	3 m	HIPPO 600	4 m	13 mm	Alimentazioni ad <b>alta intensità</b> per uso intensivo (fino a Ø 6,3 mm) o lavori in loco	W000260682

#### GAMMA FORNITA CON MASCHERE + VETRO E CON SPAZZOLA MARTELLINA CON CONNETTORE.

Kit	A max al 35%	Pinze portaelettrodo	Lung. cavo	Pinza di massa	Lung. cavo	Connettore	Tipi di generatore ad arco e applicazioni	Codice
16C25 completo	200 A	HOBBY 200	3 m	HIPPO 200	2 m	9 mm 16-25 mm <sup>2</sup>	Piccolo generatore per lavori occasionali	W000268857
25C25 completo	200 A	CAIMAN 200	3 m	HIPPO 200	3 m	9 mm 16-25 mm <sup>2</sup>	Piccolo generatore per lavori professionali	W000268854
25C25+ completo	300 A	SEGURA 300	4 m	HIPPO 400	4 m	9 mm 35-50 mm <sup>2</sup>	Generatore per interventi intensivi su cantieri	W000268856

#### GAMMA FORNITA CON MASCHERA + VETRO E SPAZZOLA MARTELLINA CON CAPICORDA.

Kit	A max al 35%	Pinze portaelettrodo	Lung. cavo	Pinza di massa	Lung. cavo	Tipi di generatore ad arco e applicazioni	Codice
16C25 completo	200 A	HOBBY 200	3 m	HIPPO 200	2 m	Piccolo generatore per lavori occasionali	W000271485
25C25 completo	200 A	CAIMAN 200	3 m	HIPPO 200	3 m	Piccolo generatore per lavori professionali	W000271486
25C25				HIPPO 400	3 m	Solo cavo di massa	W000277879















# SALDATURA AD ARCO Impianti per la saldatura MIG/MAG

## CRITERI DI SCELTA RAPIDA PER MIG/MAG

MODELLO	TECNOLOGIA	ALIMENTAZIONE (V)	PESO Kg	REG. TENSIONE S = scatti C = continua	CICLO DI LAVORO a 40°C	TIG Lift	MMA	SINERGIE	MIG PULSATO	DOPPIO PULSATO FREDDO	SPAY MODAL	SSA	PULSATO BASSO RUMORE
 <b>FILCORD 171C</b>	ELETTROMECC	230 1PH	38,5	S (6)	140 A 18%								
 <b>MAGIZZY 170</b>	INVERTER	230 1PH	11	C	170 A 20%		•	•					
 <b>PRESTMIG 200MP</b>	INVERTER	230 1PH	15	C	200 A 20%	•	•	•					
 <b>FILCORD 203C</b>	ELETTROMECC	230-400 3 PH	71	S (7)	200 A 30%								
 <b>FILCORD 253C</b>	ELETTROMECC	230-400 3 PH	80	S (10)	250 A 30%								
 <b>FILCORD 303C</b>	ELETTROMECC	230-400 3 PH	96	S (2X7)	300 A 35%								
 <b>FILCORD 353C</b>	ELETTROMECC	230-400 3 PH	116	S (3X7)	350 A 35%								
 <b>FILCORD 303S</b>	ELETTROMECC	230-400 3 PH	81	S (2X7)	300 A 35%								
 <b>FILCORD 353S</b>	ELETTROMECC	230-400 3 PH	100	S (3X7)	350 A 35%								
 <b>FILCORD 453S (acqua)</b>	ELETTROMECC	230-400 3 PH	135	S (3X10)	450 A 35%								
 <b>SAFMIG BLX 300C</b>	ELETTROMECC	230-400 3 PH	98	S (12)	270 A 50%								
 <b>SAFMIG BLX 400C (acqua)</b>	ELETTROMECC	230-400 3 PH	161	S (3X10)	380 A 40%								

# SALDATURA AD ARCO Impianti per la saldatura MIG/MAG

## CRITERI DI SCELTA RAPIDA PER MIG/MAG

MODELLO	TECNOLOGIA	ALIMENTAZIONE (V)	PESO Kg	REG. TENSIONE S = scatti C = continua	CICLO DI LAVORO a 40°C	TIG Lift	MMA	SINERGIE	MIG PULSATO	DOPPIO PULSATO FREDDO	SPAY MODAL	SSA	PULSATO BASSO RUMORE	HPS	SALDATURA ASCENDENTE
<b>SAFMIG BLX 300S</b> 	ELETTROMECC	230-400 3 PH	98	S (12)	270 A 50%										
<b>SAFMIG BLX 400S (acqua)</b> 	ELETTROMECC	230-400 3 PH	161	S (3X10)	380 A 40%										
<b>SAFMIG BLX 500S (acqua)</b> 	ELETTROMECC	230-400 3 PH	201	S (3X10)	480 A 50%										
<b>DIGISTEEL III 320C</b> 	INVERTER	400 3 PH	29	C	320 A 40%		•	•				•			
<b>DIGIPULS III 320C</b> 	INVERTER	400 3 PH	29	C	320 A 40%		•	•	•	•		•			
<b>DIGISTEEL 420 (acqua)</b> 	INVERTER	400 3 PH	37	C	420 A 60%		•	•				•		•	
<b>DIGISTEEL 520 (acqua)</b> 	INVERTER	400 3 PH	37	C	500 A 60%		•	•				•		•	
<b>DIGIPULS II 320</b> 	INVERTER	400 3 PH	37	C	320 A 60%		•	•	•	•	•	•		•	
<b>DIGIPULS II 420 (acqua)</b> 	INVERTER	400 3 PH	37	C	420 A 60%		•	•	•	•	•	•		•	
<b>DIGIPULS II 520 (acqua)</b> 	INVERTER	400 3 PH	37	C	500 A 60%		•	•	•	•	•	•		•	
<b>DIGIWAVE I 420 (acqua)</b> 	INVERTER	400 3 PH	37	C	420 A 60%	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•
<b>DIGIWAVE II 520 (acqua)</b> 	INVERTER	400 3 PH	37	C	500 A 60%	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•

## SALDATURA AD ARCO Impianti per la saldatura MIG/MAG compatti

### FILCORD 171C

GARANZIA

**1** ANNO  
**+ 1 ANNO GRATIS**  
 CON LA TUA  
 REGISTRAZIONE\*

#### Impianti per la saldatura MIG/MAG compatti.

Questi impianti garantiscono l'ottima saldabilità dei fili Ø 0,6-0,8. Possono funzionare in modalità puntatura con regolazione elettronica del Timer (solo Filcord 171C). Possibilità di inversione della polarità per la saldatura di fili animati no-gas. La versione portatile, SAXOMIG 171C, usa bobine di filo di diametro 200 mm ed ha un adattatore che le permette di utilizzare anche quello con diametro 100 mm.



		FILCORD 171C
Alimentazione	V	230 (+/-10%) 1ph
Frequenza di rete	Hz	50 / 60
Assorbimento Max	kW	5,1
Tensione a vuoto	V	18 - 32
Regolazione corrente	A	30 - 170
Rapporto di intermittenza a 40°C	A (%)	140 (18%)
		75 (60%)
		60 (100%)
Regolazione tensione		6 posizioni
Fili saldabili	Ø mm	0,6 - 0,8
Piastra trainafile		2 rulli
Dimensioni	mm	440 x 670 x 750
Peso	Kg	38,5
Classe di isolamento		H
Grado di protezione		IP 23 S
Normative di riferimento		EN 60974-1 ; EN 60974-10

#### Codice

**FILCORD 171C**  
 Impianto completo di ruote, porta bombola, cavo di alimentazione, accessori trainafile  
 0,6-0,8; tubo gas

**W000263762**

#### ACCESSORI

TORCIA WMT2-15A Raffreddata ad aria cavo da 3 m

**W000277445**

TORCIA WMT2-15A Raffreddata ad aria cavo da 4 m

**W000277447**

RIDUTTORE FRO JUNIOR  
 Riduttore munito di manoflussometro per Argon/CO<sub>2</sub>

**W000371356**



# SALDATURA AD ARCO Impianti ad inverter saldatura MIG/MAG MMA compatti

## MAGIZZY 170

GARANZIA

**1** + **1 ANNO GRATIS**  
CON LA TUA  
REGISTRAZIONE



2014-569

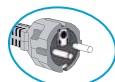
### Impianti per la saldatura MIG/MAG multifunzione.

MAGIZZY 170 è un inverter monofase MIG / MAG, MMA compatibile con motogeneratore, compatto, facile da trasportare, con un'ottima qualità della saldatura e un controllo d'arco ottimale. Molto semplice da usare può saldare a filo sia con filo tradizionale che con fili No Gas invertendo la polarità. Saldatura in MMA Elettrodi rutili.

		MAGIZZY 170	
Alimentazione	V	230 (+/- 10%) 1ph	
Frequenza di rete	Hz	50/60	
Assorbimento effettivo	kVA	MMA	MIG/MAG
		3,2	2,7
Tensione a vuoto	V	55	27
Regolazione corrente	A	20 - 160	25 - 170
		75 (100%)	75 (100%)
Rapporto di intermittenza a 40°C	A (%)	95 (60%)	100 (60%)
		160 (20%)	170 (20%)
		Regolazione tensione continua	
Fili saldabili	Ø mm	0,6 - 0,8	
Piastra trainafilo		2 rulli	
Dimensioni	mm	480 x 220 x 385	
Peso	Kg	11	
Classe di isolamento		H	
Grado di protezione		IP 22 S	
Normative di riferimento		EN 60974-1 ; EN 60974-5 ; EN 60974-10	



COMPATIBILE CON  
MOTOGENERATORE



6013-Rutile



### Codice

<b>MAGIZZY 170</b> Impianto completo di cavo di alimentazione, accessori per trainafilo 0.6-0,8- tubo gas e cavi di saldatura completi.	<b>W000382073</b>
<b>ACCESSORI</b>	
BOMBOLETTA Argon/CO <sub>2</sub> monouso	<b>W000231297</b>
BOMBOLETTA Argon monouso	<b>W000231295</b>
REGOLATORE gas Argon e miscele per bombole gas monouso	<b>W000265563</b>
RIDUTTORE FRO JUNIOR Riduttore munito di manoflussometro per Argon/CO <sub>2</sub>	<b>W000371356</b>
CARRELLO PORTABOMBOLE E SALDATRICE	<b>W000375730</b>
ADATTATORE ALBee11 per Carrello	<b>W000384843</b>
ADATTATORE ALBee5 per Carrello	<b>W000384844</b>
KIT ADATTATORE tubo gas MAGIZZY per bombola non monouso	<b>W000382804</b>
TORCIA DIRETTA per MAGIZZY 170 (ricambio)	<b>W000382637</b>

### FILI ANIMATI NO GAS

Ø	Descrizione	Peso	Codice
0,9	Weldteam flux cored wire 0.9x0.45xS	0,45	W000075132
1,0	Citoflux B13 - 0 1.0x0004xS200	4	W000281393
1,0	Safuni 310 1.0x0004xS200	4	W000281810

# SALDATURA AD ARCO Impianti ad inverter saldatura MIG/MAG MMA TIG Lift compatti

## PRESTOMIG 200 MP

**GARANZIA**
**1**  
**ANNO**
**+ 1 ANNO GRATIS**  
**CON LA TUA**  
**REGISTRAZIONE\***

### Impianti per la saldatura MIG/MAG multifunzione.

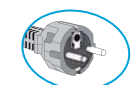
PRESTOMIG 200MP (da 5 a 200A), è un inverter monofase MIG / MAG, MMA e TIG, compatibile con motogeneratore, compatto, facile da trasportare, con un'ottima qualità della saldatura e un controllo d'arco ottimale. L'ampio display grafico aiuta il saldatore a selezionare e controllare rapidamente tutti i processi di saldatura.

Possibilità di saldare con bobine di filo No-Gas invertendo la polarità.



DSC\_1826


**COMPATIBILE CON**  
**MOTOGENERATORE**

**TIG LIFT**

**6013-Rutile**  
**7018-Basico**  
**CrNi**


		PRESTOMIG 200 MP		
Alimentazione	V	230 (+/- 10%) 1ph		
Frequenza di rete	Hz	50/60		
Assorbimento Max	kW	8,6		
		MMA	TIG	MIG/MAG
Tensione a vuoto	V	65	65	35
Regolazione corrente	A	5 - 200	5 - 200	30 - 200
		95 (100%)	120 (100%)	105 (100%)
Rapporto di intermittenza a 40°C	A (%)	120 (60%)	130 (60%)	105 (60%)
		200 (20%)	200 (30%)	200 (20%)
Regolazione tensione		continua		
Fili saldabili	Ø mm	0,6 - 1,0		
Piastra trainafilo		2 rulli		
Dimensioni	mm	500 x 280 x 420		
Peso	Kg	15		
Classe di isolamento		H		
Grado di protezione		IP 22 S		
Normative di riferimento		EN 60974-1 ; EN 60974-5 ; EN 60974-10		

# SALDATURA AD ARCO

Impianti ad inverter saldatura MIG/MAG MMA TIG Lift compatti

## PRESTOMIG 200 MP

	Codice
<b>PRESTOMIG 200 MP</b> Impianto completo di cavo di alimentazione, accessori per trainafilo 0,8-1,0 tubo gas e cavo di massa	<b>W000377724</b>
<b>ACCESSORI</b>	
<b>TORCIA WMT2-15A</b> Raffreddata ad aria cavo da 3 m	<b>W000277445</b>
<b>TORCIA WMT2-15A</b> Raffreddata ad aria cavo da 4 m	<b>W000277447</b>
<b>TORCIA PROMIG NG 181T 3 m</b> Raffreddata ad aria collodi cigno regolabile a 360°	<b>W000275408</b>
<b>RIDUTTORE FRO JUNIOR</b> Riduttore munito di manoflussometro per Argon/CO <sub>2</sub>	<b>W000371356</b>
<b>CARRELLO PORTABOMBOLA E SALDATRICE</b>	<b>W000375730</b>
<b>TORCIA TIG Lift WTT2 26V 4 m</b> Raffreddata ad aria con valvola per il gas	<b>W000278885</b>
<b>KIT ELETTRODO 25C50 / Composto da cavi di saldatura con pinza porta-elettrodo e pinza di massa</b>	<b>W000260684</b>
<b>SUPPORTO ESTERNO PER BOBINE 15Kg</b>	<b>W000378662</b>
<b>ADATTATORE ALBee11 per Carrello</b>	<b>W000384843</b>
<b>ADATTATORE ALBee5 per Carrello</b>	<b>W000384844</b>





## SALDATURA AD ARCO Impianti per la saldatura MIG/MAG compatti

**FILCORD 203C**  
**FILCORD 253C**  
**FILCORD 303C**  
**FILCORD 353C**

GARANZIA  
**1** + **1 ANNO GRATIS**  
 CON LA TUA  
 REGISTRAZIONE\*

### Impianti per la saldatura MIG/MAG compatti.

Piastra trainafile 4R, modalità 2T-4T-puntatura, regolazione tempo di punto, regolazione tempo di rampa motore, regolazione tempo di burn-back, autoregolazione velocità filo, pre-gas e post-gas in 4T, pulsante prova gas, pulsante avanzamento filo lento, led indicazione macchina surriscaldata, attacco torcia tipo Euro.



	FILCORD 203C	FILCORD 253C	FILCORD 303C	FILCORD 353C
Alimentazione	V	230 / 400 (+/- 10%) 3ph		
Frequenza di rete	Hz	50		
Assorbimento Max 400V	kW	6,8 (400V)	9,9 (30%) ; 4 (100%)	12,1 (35%) ; 6 (100%)
Tensione a vuoto	V	18 - 35	18 - 40	18 - 45
Regolazione corrente	A	27 - 220	35 - 265	35 - 325
		200 (30%)	250 (30%)	300 (35%)
Rapporto di intermittenza a 40°C	A (%)	140 (60%)	170 (60%)	230 (60%)
		110 (100%)	140 (100%)	180 (100%)
Regolazione tensione		7 posizioni	10 posizioni	2x7 posizioni
Prese reattanza		1	2	2
Fili saldabili	Ø mm	0,6 - 1,0	0,6 - 1,0	0,6 - 1,2
Piastra trainafile		4 rulli	4 rulli	4 rulli
Dimensioni	mm	500 x 870 x 950	500 x 870 x 950	620 x 940 x 1000
Peso	Kg	71	80	96
Classe di isolamento		H		
Grado di protezione		IP 23 S		
Normative di riferimento		EN 60974-1 ; EN 60974-10		

# SALDATURA AD ARCO Impianti per la saldatura MIG/MAG compatti

**FILCORD 203C**  
**FILCORD 253C**  
**FILCORD 303C**  
**FILCORD 353C**

SALDATURA ARCO  
MIG-MAG

	Codice	203C	253C	303C	353C
<b>FILCORD 203C</b> Impianto completo di ruote, porta bombola, cavo di alimentazione, accessori per trainafilo 0,8-1,0 tubo gas e cavo di massa	<b>W000263765</b>	•			
<b>FILCORD 253C</b> Impianto completo di ruote, porta bombola, cavo di alimentazione di lunghezza, accessori per trainafilo 0,8-1,0 tubo gas e cavo di massa	<b>W000263766</b>		•		
<b>FILCORD 303C</b> Impianto completo di ruote, porta bombola, cavo di alimentazione di lunghezza, accessori per trainafilo 0,8-1,0 tubo gas e cavo di massa e display digitale V-A.	<b>W000263767</b>			•	
<b>FILCORD 353C</b> Impianto completo di ruote, porta bombola, cavo di alimentazione di lunghezza, accessori per trainafilo 0,8-1,0-1,2 tubo gas e cavo di massa e display digitale V-A.	<b>W000263768</b>				•
<b>ACCESSORI</b>					
<b>TORCIA WMT2-25A</b> Raffreddata ad aria cavo da 3 m	<b>W000277473</b>	•	•	•	
<b>TORCIA WMT2-25A</b> Raffreddata ad aria cavo da 4 m	<b>W000277474</b>	•	•	•	
<b>TORCIA WMT2-25A</b> Raffreddata ad aria cavo da 5 m	<b>W000277475</b>	•	•	•	
<b>TORCIA WMT2-36A</b> Raffreddata ad aria cavo da 3 m	<b>W000277482</b>				•
<b>TORCIA WMT2-36A</b> Raffreddata ad aria cavo da 4 m	<b>W000277483</b>				•
<b>TORCIA WMT2-36A</b> Raffreddata ad aria cavo da 5 m	<b>W000277484</b>				•
<b>RIDUTTORE FRO JUNIOR</b> Riduttore munito di manoflussometro per Argon/CO <sub>2</sub>	<b>W000371356</b>	•	•	•	•

## SALDATURA AD ARCO Impianti per la saldatura MIG/MAG separati

**FILCORD 303S**  
**FILCORD 353S**  
**FILCORD 453S(W)**

GARANZIA

**1** + **1 ANNO GRATIS**  
 CON LA TUA  
 REGISTRAZIONE\*

### Impianti per la saldatura MIG/MAG con alimentatore separato.

Piastra trainafilo 4R, modalità 2T-4T-puntatura, regolazione tempo di punto, regolazione tempo di rampa motore, regolazione tempo di burn-back, autoregolazione velocità filo, pre-gas e post-gas in 4T, pulsante prova gas, pulsante avanzamento filo lento con attacco torcia tipo Euro direttamente sul pannello dell'alimentatore, led indicazione macchina surriscaldata sul generatore. Gli alimentatori filo sono tutti provvisti di display V-A digitale.



	FILCORD 303S	FILCORD 353S	FILCORD 453S(W)	
Alimentazione	V	230 / 400 (+/- 10%) 3ph		
Frequenza di rete	Hz	50		
Assorbimento Max 400V	kW	12,1 (35%) ; 6 (100%)	15,2 (35%) ; 7,2 (100%)	22 (35%) ; 9,5 (100%)
Tensione a vuoto	V	18 - 42	18 - 45	19 - 54
Regolazione corrente	A	40 - 325	35 - 360	51 - 460
		300 (35%)	350 (35%)	450 (35%)
Rapporto di intermittenza a 40°C	A (%)	230 (60%)	270 (60%)	345 (60%)
		180 (100%)	210 (100%)	270 (100%)
Regolazione tensione		2x7 posizioni	3x7 posizioni	3x10 posizioni
Prese reattanza		2	3	3
Fili saldabili	Ø mm	0,6 - 1,0	0,6 - 1,2	0,6 - 1,6
Piastra trainafilo		4 rulli	4 rulli	4 rulli
Dimensioni generatore	mm	500 x 865 x 900	500 x 865 x 900	610 x 915 x 1030
Peso netto generatore	Kg	81	100	135
Classe di isolamento		H		
Grado di protezione		IP 23 S		
Normative di riferimento		EN 60974-1 ; EN 60974-10		



# SALDATURA AD ARCO Impianti per la saldatura MIG/MAG separati

## FILCORD 303S FILCORD 353S FILCORD 453S(W)

	Codice	303S	353S	453S	453SW
<b>FILCORD 303S</b> Sorgente completa di cavo di alimentazione, ruote, porta bombola, cavo di massa	<b>W000263769</b>	•			
<b>FILCORD 353S</b> Sorgente completa di cavo di alimentazione, ruote, porta bombola, cavo di massa	<b>W000263770</b>		•		
<b>FILCORD 453S(W)</b> Sorgente completa di cavo di alimentazione, ruote, porta bombola, cavo di massa	<b>W000263771</b>			•	•
<b>GRUPPO DI RAFFREDDAMENTO A LIQUIDO</b> Gruppo di raffreddamento a liquido per sorgenti Filcord 453S(W) necessita di alimentatore filo DV 400 FW o DV 400 FW 42V	<b>W000273686</b>				•
<b>ACCESSORI</b>					
<b>ALIMENTATORE DV 405 F 5m</b> Alimentatore con fascio cavi di lunghezza 5m provvisto di display V-A digitale, rulli di serie 1,0-1,2	<b>W000263774</b>	•	•	•	
<b>ALIMENTATORE DV 410 F 10m</b> Alimentatore con fascio cavi di lunghezza 10m provvisto di display V-A digitale, rulli di serie 1,0-1,2	<b>W000263775</b>	•	•	•	
<b>ALIMENTATORE DV 400 FW 24V</b> Alimentatore predisposto per gruppo di raffreddamento a liquido, provvisto di display V-A digitale. (deve essere corredato da fascio cavi acqua e gruppo di raffreddamento), rulli di serie 1,0-1,2	<b>W000262181</b>				•
<b>FASCIO CAVI 5m acqua</b> (da abbinare all'Alimentatore DV 400 FW 24V)	<b>W000262342</b>				•
<b>FASCIO CAVI 10m acqua</b> (da abbinare all'Alimentatore DV 400 FW 24V)	<b>W000262343</b>				•
<b>DISPLAY DIGITALE per sorgente (opzione)</b> Kit strumenti di misura V-A digitali	<b>W000352093</b>	•	•	•	•
<b>TORCIA WMT2 36A raffreddata ad aria cavo 3m</b>	<b>W000277482</b>	•	•	•	
<b>TORCIA WMT2 36A raffreddata ad aria cavo 4m</b>	<b>W000277483</b>	•	•	•	
<b>TORCIA WMT2 36A raffreddata ad aria cavo 5m</b>	<b>W000277484</b>	•	•	•	
<b>TORCIA WMT2 500W raffreddata ad acqua cavo 3m</b>	<b>W000277492</b>				•
<b>TORCIA WMT2 500W raffreddata ad acqua cavo 4m</b>	<b>W000277493</b>				•
<b>TORCIA WMT2 500W raffreddata ad acqua cavo 5m</b>	<b>W000277494</b>				•
<b>RIDUTTORE FRO JUNIOR</b> Riduttore munito di manoflussometro per Argon/CO <sub>2</sub>	<b>W000371356</b>	•	•	•	•
<b>Liquido antigelo FREEZCOOL 5L</b>	<b>W000265343</b>				•

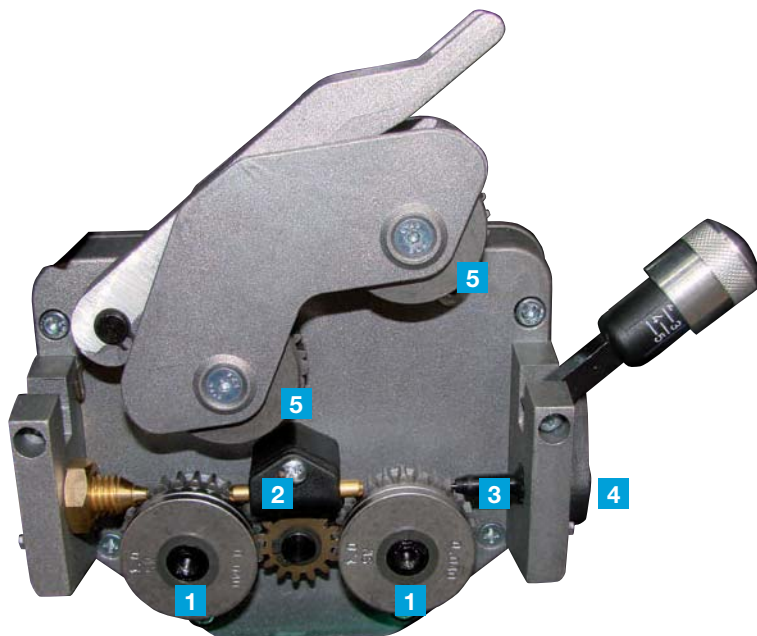
## SALDATURA AD ARCO Accessori trainafili saldatura MIG/MAG

### ACCESSORI TRAINAFILO FILCORD e SAXOMIG

Accessori di completamento trainafilo Filcord (sia sorgenti compatte che separate)



Adattatore per K300 **2315190**



		<b>1</b>	<b>2</b>	<b>3</b>	<b>4</b>	<b>5</b>
<b>acciaio</b>	Kit 2 rulli trainafilo Ø 0,6	<b>W000050096</b>		<b>W000252183</b>	<b>W000352069</b>	<b>W000352070</b>
	Kit 2 rulli trainafilo Ø 0,8	<b>W000050097</b>				
	Kit 2 rulli trainafilo Ø 1,0	<b>W000050098</b>				
	Kit 2 rulli trainafilo Ø 1,2	<b>W000050099</b>				
	Kit 2 rulli trainafilo Ø 1,6	<b>W000218767</b>				
<b>filo animato</b>	Kit 2 rulli trainafilo Ø 1,0-1,2	<b>W000229621</b>		<b>W000050095</b> Kit 2 rulli lisci		
	Kit 2 rulli trainafilo Ø 1,6	<b>W000233882</b>				
<b>alluminio</b>	Kit 2 rulli trainafilo Ø 0,8	<b>W000050100</b>				
	Kit 2 rulli trainafilo Ø 1,0	<b>W000050101</b>				
	Kit 2 rulli trainafilo Ø 1,2	<b>W000050102</b>				
	Kit 2 rulli trainafilo Ø 1,6	<b>W000229630</b>				



Traina filo per SAXOMIG 171 e FILCORD 171C



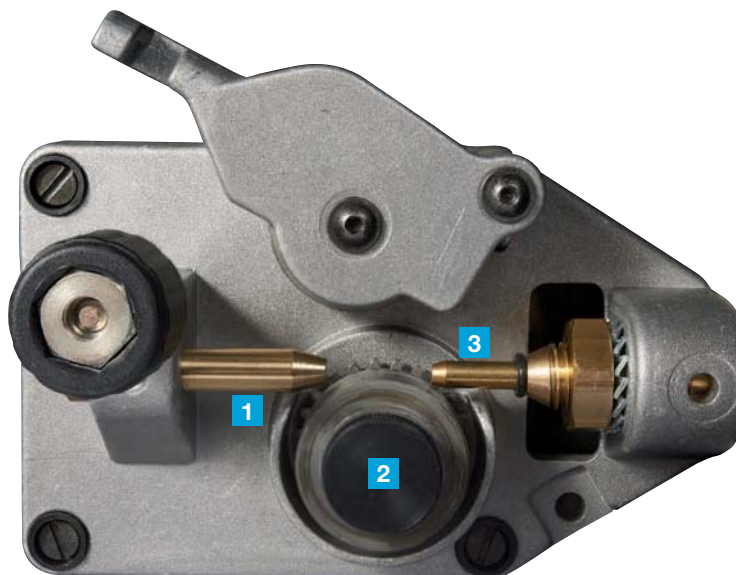
<b>acciaio</b>	Rullo Ø 0,6 - 0,8	<b>W000232110</b>	<b>W000231810</b>
	Rullo Ø 1,0 - 1,2	<b>W000352055</b>	

## SALDATURA AD ARCO Accessori trainafili saldatura MIG/MAG

### ACCESSORI TRAINAFILO PRESTOMIG 200 MP e MAGIZZY 170

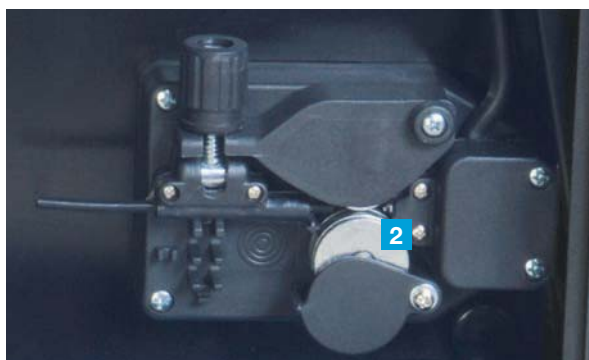
Accessori di completamento trainafilo Prestomig 200MP

SALDATURA ARCO  
MIG-MAG



		1	2	3
		Guidafilo ingresso	Rullo	Guidafilo uscita
<b>acciaio</b>	Rullo trainafilo Ø 0,6 / 0,8	W000378664	W000378667	W000378663
	Rullo trainafilo Ø 0,8 / 1,0		W000378666	
<b>alluminio</b>	Rullo trainafilo Ø 0,8 / 1,0		W000378668	
	Rullo trainafilo Ø 1,2 / 1,6		W000378669	

#### Accessori di completamento trainafilo MAGIZZY 170



		2
		Rullo
<b>acciaio</b>	Rullo trainafilo Ø 0,6 / 0,8	W000382665
<b>alluminio</b>	Rullo trainafilo Ø 0,8 / 1,0	W000382666



# EN 1090

## La marcatura CE diventa più facile

### PACCHETTO WPS PER CERTIFICAZIONE EN 1090

Copertura delle applicazioni  
per saldatura superiore all'80%.

Per ulteriori informazioni,  
visitate il sito  
[www.airliquidewelding.com](http://www.airliquidewelding.com)

**CERTIFIED  
WPQR EN 1090  
PACKAGE**

 **AIR LIQUIDE**  
WELDING



# SALDATURA AD ARCO Impianti per la saldatura MIG/MAG compatti

## SAFMIG BLX 300C SAFMIG BLX 400C

GARANZIA  
**2+**  
ANNI  
**1 ANNO GRATIS**  
CON LA TUA  
REGISTRAZIONE\*



## Impianti compatti per la saldatura MIG/MAG a controllo digitale.

Gamma completa di impianti semi-automatici a scatti intelligenti, con ESP (Electronic Setting Program). Regolazione sinergica dei parametri, strumenti di misura integrati nella sorgente, trasformatore interamente in rame di costruzione estremamente robusta. Gruppo alimentazione filo con piastra a quattro rulli diametro 37mm integrato nella sorgente

	SAFMIG BLX 300 C	SAFMIG BLX 400 C-CW
Alimentazione	V	230 / 400 (+/- 10%) 3ph
Frequenza di rete	Hz	50
Assorbimento Max 400V	kVA	11,2 (50%) ; 6,8 (100%)
Tensione a vuoto	V	16,5 - 35,8
Regolazione corrente	A	30 - 280
		270 (50%)
		380 (40%)
Rapporto di intermittenza a 40°C	A (%)	240 (60%)
		200 (100%)
		280 (100%)
Regolazione tensione		12 posizioni
Prese reattanza		2
Fili saldabili	Ø mm	0,8 - 1,2
Piastra trainafile		4 rulli
Dimensioni	mm	780 x 390 x 825
Peso netto	Kg	98
		161
Classe di isolamento		H
Grado di protezione		IP 23
Normative di riferimento		EN 60974-1 ; EN 60974-10

### SAFMIG BLX 300 C

Impianto completo di ruote, porta bombola, cavo di alimentazione 5m, cavo di massa 5m (sezione 35mm<sup>2</sup>), tubo gas, accessori per trainafile d. 1,0-1,2.

### SAFMIG BLX 400 C

Impianto completo di ruote, porta bombola, cavo di alimentazione 5m, cavo di massa 5m (sezione 70mm<sup>2</sup>), tubo gas, accessori per trainafile d. 1,0-1,2.

### SAFMIG BLX 400 CW

Impianto completo di ruote, porta bombola, cavo di alimentazione 5m, cavo di massa 5m (sezione 70mm<sup>2</sup>), tubo gas, accessori per trainafile d. 1,0-1,2. Gruppo di raffreddamento liquido.

### ACCESSORI

#### BRACCIO SOLLEVAMENTO TORCIA

#### TORCIA PROMIG NG 341 - 4

Torcia Promig NG raffreddata ad aria cavo 4m (altre misure disponibili)

#### TORCIA PROMIG NG 341W - 4

Torcia Promig NG raffreddata a liquido cavo 4m (altre misure disponibili)

#### RIDUTTORE FRO JUNIOR

Riduttore munito di manoflussometro per Argon/CO<sub>2</sub>

### Codice

300C 400C 400CW

W000260977

•

W000260979

•

W000260980

•

W000305061

•

•

•

W000345067

•

•

W000345070

•

W000371356

•

•

•

# SALDATURA AD ARCO Impianti per la saldatura MIG/MAG separati

**SAFMIG BLX 300S**  
**SAFMIG BLX 400S**  
**SAFMIG BLX 500S**

GARANZIA  
**2+**  
**1 ANNO GRATIS**  
 CON LA TUA  
 REGISTRAZIONE\*



**Impianti, con alimentatore filo separato, per la saldatura MIG/MAG a controllo digitale.**

Regolazione sinergica dei parametri, strumenti di misura integrati nella sorgente, trasformatore interamente in rame di costruzione estremamente robusta. Alimentatore filo separato dalla sorgente con fasci cavi di differente lunghezza, con piastra a 4 rulli 37mm diametro, corredato da 4 robuste ruote e guscio copribobina in plastica. Versioni raffreddate sia ad aria che a liquido.

	SAFMIG BLX 300 S	SAFMIG BLX 400 S-SW	SAFMIG BLX 500 S-SW	
Alimentazione	V	230 / 400 (+/- 10%) 3ph		
Frequenza di rete	Hz	50		
Assorbimento Max 400V	kVA	11,2 (50%) ; 6,8 (100%)	18,9 (40%) ; 12 (100%)	25,2 (50%) ; 16,2 (100%)
Tensione a vuoto	V	16,5 - 35,8	16,6 - 45,8	15,8 - 50,4
Regolazione corrente	A	30 - 280	28 - 380	16 - 480
		270 (50%)	380 (40%)	480 (50%)
Rapporto di intermittenza a 40°C	A (%)	240 (60%)	320 (60%)	410 (60%)
		200 (100%)	280 (100%)	350 (100%)
Regolazione tensione		12 posizioni	3 x 10 posizioni	3 x 10 posizioni
Prese reattanza		2	2	2
Fili saldabili	Ø mm	0,8 - 1,2	0,8 - 1,2	0,8 - 2,4
Piastra trainafile		4 rulli	4 rulli	4 rulli
Dimensioni generatore	mm	780 x 390 x 825	925 x 580 x 1060	925 x 580 x 1060
Peso netto generatore	Kg	98	161	201
Classe di isolamento		H		
Grado di protezione		IP 23		
Normative di riferimento		EN 60974-1 ; EN 60974-10		

**SAFMIG BLX 300 S**  
 Sorgente completa di ruote, porta bombola, cavo di alimentazione 5m, cavo di massa 5m (sezione 35mm<sup>2</sup>), tubo gas.

**SAFMIG BLX 400 S**  
 Sorgente completa di ruote, porta bombola, cavo di alimentazione 5m, cavo di massa 5m (sezione 70mm<sup>2</sup>), tubo gas.

**SAFMIG BLX 400 SW**  
 Sorgente completa di ruote, porta bombola, cavo di alimentazione 5m, cavo di massa 5m (sezione 70mm<sup>2</sup>), tubo gas. Gruppo di raffreddamento liquido incluso nella sorgente.

**SAFMIG BLX 500 S**  
 Sorgente completa di ruote, porta bombola, cavo di alimentazione 5m, cavo di massa 5m (sezione 95mm<sup>2</sup>), tubo gas.

**SAFMIG BLX 500 SW**  
 Sorgente completa di ruote, porta bombola, cavo di alimentazione 5m, cavo di massa 5m (sezione 95mm<sup>2</sup>), tubo gas. Gruppo di raffreddamento liquido incluso nella sorgente.

Codice 300S 400S 400SW 500S 500SW

<b>W000260978</b>	•				
<b>W000260981</b>		•			
<b>W000260982</b>			•		
<b>W000260983</b>					•
<b>W000260984</b>					•



# SALDATURA AD ARCO Impianti per la saldatura MIG/MAG separati

**SAFMIG BLX 300S**  
**SAFMIG BLX 400S**  
**SAFMIG BLX 500S**

SALDATURA ARCO  
MIG-MAG

ACCESSORI	Codice	300S	400S	400SW	500S	500SW
<b>ALIMENTATORE FILO DV 44X 5m Air</b> Alimentatore filo per sorgenti raffreddate ad aria completo di accessori acciaio d. 1,0-1,2 con cavo 5m	<b>W000260986</b>	•	•		•	
<b>ALIMENTATORE FILO DV 44X 10m Air</b> Alimentatore filo per sorgenti raffreddate ad aria completo di accessori acciaio d. 1,0-1,2 con cavo 10m	<b>W000260987</b>	•	•		•	
<b>ALIMENTATORE FILO DV 44X 5m Water</b> Alimentatore filo per sorgenti raffreddate a liquido completo di accessori acciaio d. 1,0-1,2 con cavo 5m	<b>W000260988</b>			•		•
<b>ALIMENTATORE FILO DV 44X 10m Water</b> Alimentatore filo per sorgenti raffreddate a liquido completo di accessori acciaio d. 1,0-1,2 con cavo 10m	<b>W000260989</b>			•		•
<b>ALIMENTATORE FILO DV 44X 15m Water</b> Alimentatore filo per sorgenti raffreddate a liquido completo di accessori acciaio d. 1,0-1,2 con cavo 15m	<b>W000268547</b>			•		•
<b>ALIMENTATORE FILO DV 44X 20m Water</b> Alimentatore filo per sorgenti raffreddate a liquido completo di accessori acciaio d. 1,0-1,2 con cavo 20m	<b>W000268546</b>			•		•
<b>SUPPORTO ROTANTE PER ALIMENTATORE</b> Supporto metallico che permette la rotazione degli alimentatori su Safmig BLX 400/500 S-SW	<b>W000055048</b>	•	•	•	•	•
<b>BRACCIO SOLLEVAMENTO TORCIA</b>	<b>W000261846</b>	•	•	•	•	•
<b>TORCIA PROMIG NG 341 - 4</b> Torcia Promig NG raffreddata ad aria cavo 4m (altre misure disponibili)	<b>W000345067</b>	•	•			
<b>TORCIA PROMIG NG 341W - 4</b> Torcia Promig NG raffreddata a liquido cavo 4m (altre misure disponibili)	<b>W000345070</b>			•		
<b>TORCIA PROMIG NG 441 - 4</b> Torcia Promig NG raffreddata ad aria cavo 4m (altre misure disponibili)	<b>W000345073</b>				•	
<b>TORCIA PROMIG NG 441W - 4</b> Torcia Promig NG raffreddata ad acqua cavo 4m (altre misure disponibili)	<b>W000345076</b>					•
<b>RIDUTTORE FRO JUNIOR</b> Riduttore munito di manoflussometro per Argon/CO <sub>2</sub>	<b>W000371356</b>	•	•	•	•	•
<b>LIQUIDO ANTIGELO FREEZCOOL 5 L</b>	<b>W000265343</b>					

# HPS™

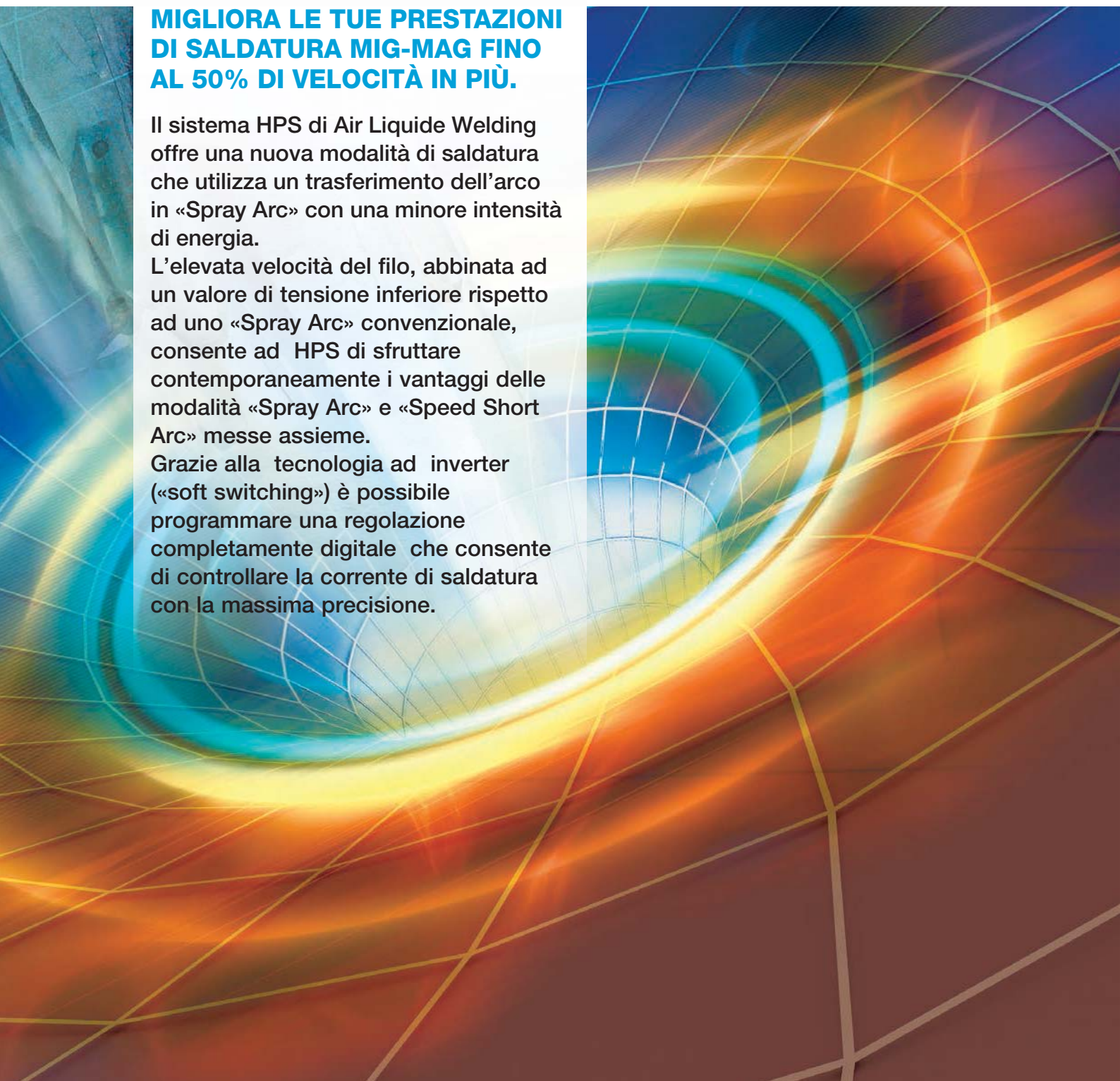
## High Penetration Speed

### **MIGLIORA LE TUE PRESTAZIONI DI SALDATURA MIG-MAG FINO AL 50% DI VELOCITÀ IN PIÙ.**

Il sistema HPS di Air Liquide Welding offre una nuova modalità di saldatura che utilizza un trasferimento dell'arco in «Spray Arc» con una minore intensità di energia.

L'elevata velocità del filo, abbinata ad un valore di tensione inferiore rispetto ad uno «Spray Arc» convenzionale, consente ad HPS di sfruttare contemporaneamente i vantaggi delle modalità «Spray Arc» e «Speed Short Arc» messe assieme.

Grazie alla tecnologia ad inverter («soft switching») è possibile programmare una regolazione completamente digitale che consente di controllare la corrente di saldatura con la massima precisione.



## DIGISTEEL - DIGIPULS II - DIGIWAVE II

### PROCESSI DI SALDATURA PER GLI INVERTER TRIFASE DIGI HIGH-TECH

Dotate della più recente tecnologia sviluppata da ALW gli impianti della serie DIGISTEEL -DIGIPULS - DIGIWAVE possono garantire una copertura totale su qualsiasi applicazione di qualità nel mondo della saldatura con qualsiasi materiale usato.

Grazie alle loro sinergie con la regolazione di un solo encoder dal pannello frontale del traina filo o della saldatrice si può regolare tensione e corrente in sinergia, il che semplifica molto il lavoro del saldatore.

Nella versione DIGIWAVE grazie allo schermo grafico a colori si può avere un controllo totale del ciclo di saldatura con possibilità di connessione alle rete per poter gestire programmi o la tracciabilità delle saldature effettuate via USB o Eternet.

Tutti i processi di saldatura presenti sono stati sviluppati per rendere la saldature semplice tecnicamente perfetta e ripetibile.

#### Speed Short-Arc (SSA)

Saldatura fredda senza entrare nella zona globulare



##### Benefici

- Notevole aumento della velocità di saldatura
- Riduzione della deformazioni materiale base

#### Spray Modal specifico per alluminio Sp > 4mm SM

È una modalità di trasferimento che mette in vibrazione il bagno di saldatura con l'effetto di rimuovere la maggior parte delle bolle di idrogeno prima della solidificazione del metallo.



##### Benefici

- Aumento della penetrazione
- Sensibile riduzione della porosità

#### Pulsato

Trasferimento dell'arco con due correnti diverse per un'apporto termico inferiore



##### Benefici

- Arco stabile permette di saldare spessori sottili
- spruzzi nulli o notevolmente ridotti

#### HPS (High Penetration Speed)

Per le passate di riempimento su acciaio al carbonio.



##### Benefici

- Aumento della penetrazione e del deposito
- Permette la saldatura in cianfrini molto stretti (Stick out fino a 25mm)
- Il materiale base non necessita di preparazione

#### Pulsato a bassa rumorosità (SSP)

Variante del trasferimento PULSATO ideale per INOX



##### Benefici

- Buona bagnabilità del cordone di saldatura su INOX
- Riduzione del 50% della rumorosità dell'arco

#### ASQ (Advanced Sequencer)

Combinazione di due trasferimenti d'arco



##### Benefici

- Qualità del cordone di saldatura paragonabile ad un TIG
- Saldatura in verticale ascendente

#### Easy Short Arc (ESA)

Arco stabile senza entrare in zona globulare



##### Benefici

- Facilità d'uso copre tutti i range di spessore
- Puoi saldare in tutte le posizioni

	SSA	PULSE	SSP	SM	HPS	ASQ	ESA
<b>DIGISTEEL</b>	✓	-	-	-	✓	-	-
<b>DIGIPULS II</b>	✓	✓	-	✓	✓	-	-
<b>DIGIWAVE II</b>	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓
<b>DIGISTEEL III 320C</b>	✓	-	-	-	-	-	-
<b>DIGIPULS III 320C</b>	✓	✓	-	-	-	-	-



# SALDATURA AD ARCO Impianti ad Inverter saldatura MIG/MAG, MMA compatti

## DIGISTEEL III 320C

**INVERTER**
**GARANZIA**
**2+**  
**ANNI**
**1 ANNO GRATIS**  
 CON LA TUA  
 REGISTRAZIONE\*

**NOVITÀ**


### Impianti per la saldatura MIG/MAG, MMA con trainafile integrato e regolazione sinergica.

Generatore a regolazione sinergica controllato a microprocessore per la saldatura MIG/MAG di acciai non legati, inossidabili di alluminio e delle sue leghe in corrente liscia. Adatto per la saldobrasatura con materiale a base di leghe di bronzo e per la saldatura di spessori sottili. Estrema semplicità di regolazione. Raffreddabile ad acqua. Possibilità di memorizzare i programmi di saldatura. Inversione di polarità. Funzione MMA.


 COMPATIBILE CON  
 MOTOGENERATORE

 6013-Rutile  
 7018-Basico  
 CrNi


		DIGISTEEL III 320C
Alimentazione	V	400 (+/-20%) 3ph
Frequenza di rete	Hz	50 / 60
Assorbimento Max	kW	11,3
Assorbimento effettivo	kW	6,5
Tensione a vuoto	V	86
Regolazione corrente	A	15 - 320
		320 (40%)
Rapporto di intermittenza a 40°C	A (%)	280 (60%)
		220 (100%)
Fili saldabili	Ø mm	0,6 - 1,2
Regolazione parametri di saldatura		Sinergico/Manuale
Processi		MIG-MAG/Speed Short Arc™/Brasatura MIG
Classe di isolamento		H
Grado di protezione		IP 23 S
Dimensioni	mm	720 x 295 x 525
Peso	Kg	29
Temperatura di funzionamento	°C	-20 / +50
Normative di riferimento		EN 60974-1 ; EN 60974-5; EN 60974-10

**Codice**

DIGISTEEL III 320C con cavo di alimentazione e cavo di massa	<b>W000385049</b>
<b>ACCESSORI</b>	
COOLER II gruppo di raffreddamento	<b>a richiesta</b>
Comando a distanza RC SIMPLE	<b>W000275904</b>
TROLLEY II Nuova versione completo con 4 ruote	<b>W000383000</b>
CARRELLO laterale Portabombola e Saldatrice con 2 ruote	<b>W000375730</b>
FILTRO Antipolvere	<b>W000373703</b>
TORCIA PROMIG M 241 NG 4 metri ARIA (altre misure disponibili)	<b>W000345061</b>
TORCIA PROMIG M 341 NG 4 metri ARIA (altre misure disponibili)	<b>W000345067</b>

# SALDATURA AD ARCO Impianti Inverter saldatura MIG/MAG pulsato, MMA compatti

## DIGIPULS III 320C

INVERTER

GARANZIA  
**2+**  
ANNI  
**1 ANNO GRATIS**  
CON LA TUA  
REGISTRAZIONE\*

NOVITÀ



### Impianti per la saldatura MIG/MAG, MMA con trainafile integrato e regolazione sinergica.

Generatore a regolazione sinergica controllato a microprocessore per la saldatura MIG/MAG di acciai non legati, inossidabili di alluminio e delle sue leghe in corrente liscia o pulsata. Adatti per la saldobrasatura con materiale a base di leghe di bronzo e per la saldatura di spessori sottili. Estrema semplicità di regolazione. Raffreddabile ad acqua. Possibilità di memorizzare i programmi di saldatura Inversione di polarità. Funzione MMA.



		DIGISTEEL III 320C
Alimentazione	V	400 (+/-20%) 3ph
Frequenza di rete	Hz	50 / 60
Assorbimento Max	kW	11,3
Assorbimento effettivo	kW	6,5
Tensione a vuoto	V	86
Regolazione corrente	A	15 - 320
Rapporto di intermittenza a 40°C	A (%)	320 (40%)
		280 (60%)
		220 (100%)
Fili saldabili	Ø mm	0,6 - 1,2
Regolazione parametri di saldatura		Sinergico/Manuale
Processi		MIG-MAG/Speed Short Arc™/ Brasatura MIG / Pulsato
Classe di isolamento		H
Grado di protezione		IP 23 S
Dimensioni	mm	720 x 295 x 525
Peso	Kg	29
Temperatura di funzionamento	°C	-20 / +50
Normative di riferimento		EN 60974-1 ; EN 60974-5; EN 60974-10

### Codice

DIGIPULS III 320C con cavo di alimentazione e cavo di massa

**W000385050**

### ACCESSORI

COOLER Il gruppo di raffreddamento

**a richiesta**

Comando a distanza RC SIMPLE

**W000275904**

TROLLEY II Nuova versione completo con 4 ruote

**W000383000**

CARRELLO laterale Portabombola e Saldatrice con 2 ruote

**W000375730**

FILTRO Antipolvere

**W000373703**

TORCIA PROMIG M 241 NG 4 metri ARIA (altre misure disponibili)

**W000345061**

TORCIA PROMIG M 341 NG 4 metri ARIA (altre misure disponibili)

**W000345067**

# SALDATURA AD ARCO Impianti ad Inverter saldatura MIG/MAG, MMA

## DIGISTEEL III 420 DIGISTEEL III 520

**INVERTER**



2015-062

GARANZIA

**2+**  
ANNI  
**1 ANNO GRATIS**  
CON LA TUA  
REGISTRAZIONE\*



COMPATIBILE CON  
MOTOGENERATORE



MODULARE



SCRICCATURA



6013-Rutile  
7018-Basico  
CrNi



## Impianti per la saldatura MIG/MAG, MMA con alimentatore trainafile separato e regolazione sinergica.

Generatore a regolazione sinergica controllato a microprocessore per la saldatura MIG/MAG di acciai non legati, inossidabili di alluminio e delle sue leghe con corrente liscia. Adatti per la saldobrasatura con materiale a base di leghe di bronzo e per la saldatura di spessori sottili. Estrema semplicità di regolazione. Modularità (raffreddabile ad aria o acqua). Possibilità di memorizzare i programmi di saldatura. Funzione MMA. Lunghezza del fascio cavi fino a 50 metri.



Alimentazione Trifase	V	400 V (+/- 20%)
Frequenza di rete	Hz	50 / 60
Assorbimento Effettivo	kW	12,8
Assorbimento Max	kW	16,8
Tensione a vuoto	V	86
Regolazione corrente	A	15 - 420
Rapporto di intermittenza a 40°C	A (%)	420 (60%)
		350 (100%)
Fili Saldabili	mm	0.6-1.6
Regolazione parametri di saldatura		Sinergico / Manuale
Processi		MIG-MAG / Speed Short Arc™ / HPS™ / Brasatura MIG / Scriccatura
Classe isolamento		H
Grado di protezione		IP 23 S
Dimensioni	mm	521 x 273 x 738
Dimensioni macchina assemblata completa di trolley e trainafile	mm	1150 x 560 x 1100
Peso	kg	37
Normativa di riferimento		EN 60974.1 / EN 60974.10

DIGISTEEL 420	DIGISTEEL 520
400 V (+/- 20%)	
50 / 60	
12,8	18,8
16,8	21,9
86	
15 - 420	15 - 500
420 (60%)	500 (60%)
350 (100%)	450 (100%)
0.6-1.6	
Sinergico / Manuale	
MIG-MAG / Speed Short Arc™ / HPS™ / Brasatura MIG / Scriccatura	
H	
IP 23 S	
521 x 273 x 738	
1150 x 560 x 1100	
37	
EN 60974.1 / EN 60974.10	

	Codice	420-520	420W-520W
DIGISTEEL III 420 con cavo di alimentazione e cavo di massa	<b>W000383615</b>	•	•
DIGISTEEL III 520 con cavo di alimentazione e cavo di massa	<b>W000383617</b>	•	•
COOLER Il gruppo di raffreddamento	<b>W000273516</b>		•
Traina filo DVU P400	<b>W000275266</b>	•	•
Traina filo DVU P500 (100 programmi memorizzabili)	<b>W000275267</b>	•	•
Traina filo da cantiere	<b>a richiesta</b>	•	



# SALDATURA AD ARCO Impianti ad Inverter saldatura MIG/MAG, MMA

## DIGISTEEL III 420 DIGISTEEL III 520

ACCESSORI	Codice	420-520	420W-520W
Fascio cavi ad aria lungo 2 metri	W000275894	•	
Fascio cavi ad aria lungo 5 metri	W000275895	•	
Fascio cavi ad aria lungo 10 metri	W000275896	•	
Fascio cavi ad aria lungo 15 metri	W000275897	•	
Fascio cavi ad aria lungo 25 metri	W000276901	•	
Fascio cavi ad aria lungo 30 metri	W000371246	•	
Fascio cavi ad aria lungo 40 metri	W000371245	•	
Fascio cavi ad aria lungo 50 metri	W000371244	•	
Fascio cavi ad acqua lungo 2 metri	W000275898		•
Fascio cavi ad acqua lungo 5 metri	W000275899		•
Fascio cavi ad acqua lungo 10 metri	W000275900		•
Fascio cavi ad acqua lungo 15 metri	W000275901		•
Fascio cavi ad acqua lungo 25 metri	W000276902		•
Carrello Portabombola e Saldatrice completo con 4 ruote	W000383000	•	•
Carrello per trainafile	W000275908	•	•
Carrello per sola sorgente	W000372274	•	
Comando a distanza RC SIMPLE	W000275904	•	•
Comando a distanza RC JOB (100 programmi memorizzabili)	W000273134	•	•
PUSH-PULL PULS II	W000275907	•	•
Flussimetro per trainafile	W000275905	•	•
Filtro antipolvere per sorgente di potenza	W000373703	•	•
PROMIG M 441 NG 3 Metri (aria)	W000345072	•	
PROMIG M 441 NG 4 Metri (aria)	W000345073	•	
PROMIG M 441 NG 5 Metri (aria)	W000345074	•	
PROMIG M 441W NG 3 Metri (acqua)	W000345075		•
PROMIG M 441W NG 4 Metri (acqua)	W000345076		•
PROMIG M 441W NG 5 Metri (acqua)	W000345077		•
PROMIG M 450W NG 3 Metri (acqua)	W000274865		•
PROMIG M 450W NG 4 Metri (acqua)	W000274866		•
PROMIG M 450W NG 5 Metri (acqua)	W000274867		•
DIGITORCH P 341W NG 4 Metri (Con potenziometro raff. ad acqua)	W000345016		•
DIGITORCH P 441W NG 4 Metri (Con potenziometro raff. ad acqua)	W000345018		•
Arco per sospensione traianfile	W000377985		•
Dinse di collegamento torcia scriccatura	W000370297		•
BOOK WPS in accordo con la EN ISO 15612 come specificato dalla EN 1090	W000380416		•
Riduttore di pressione munito di manoflussometro per Argon/CO <sub>2</sub>	W000371356	•	•
KIT ELETTRODO 50C50+ / Composto da cavi di saldatura con pinza porta-elettrodo e pinza di massa	W000260682	•	•
LIQUIDO ANTIGELO FREEZCOOL 5 L	W000265343		•

# SALDATURA AD ARCO Impianti ad Inverter saldatura MIG/MAG Pulsato, MMA

## DIGIPULS III 420 DIGIPULS III 520

INVERTER

GARANZIA

**2** ANNI + **1** ANNO GRATIS  
CON LA TUA REGISTRAZIONE\*



2015-088

### Impianti per la saldatura MIG/MAG, MMA con alimentatore trainafile separato e regolazione sinergica.

Generatore a regolazione sinergica controllato a microprocessore per la saldatura MIG/MAG di acciai non legati, inossidabili di alluminio e delle sue leghe con corrente liscia o pulsata. Adatti per la saldobrasatura con materiale a base di leghe di bronzo e per la saldatura di spessori sottili. Estrema semplicità di regolazione. Modularità (raffreddabile ad aria o acqua). Possibilità di memorizzare i programmi di saldatura. Funzione MMA. Lunghezza del fascio cavi fino a 50 metri



COMPATIBILE CON MOTOGENERATORE



MODULARE



SCRICCATURA



6013-Rutile  
7018-Basico  
CrNi



Alimentazione Trifase	V	400 V (+/- 20%)	
Frequenza di rete	Hz	50 / 60	
Assorbimento Effettivo	kW	12,8	18,8
Assorbimento Max	kW	16,8	21,9
Tensione a vuoto	V	86	
Regolazione corrente	A	15 - 420	15 - 500
Rapporto di intermittenza a 40°C	A (%)	420 (60%)	500 (60%)
		350 (100%)	450 (100%)
Fili Saldabili	mm	0.6-1.6	
Regolazione parametri di saldatura		Sinergico / Manuale	
Processi		MIG/MAG - Speed Short Arc - Pulsato - Spray Modal Brasatura - MIG - MMA	
Classe isolamento		H	
Grado di protezione		IP 23 S	
Dimensioni	mm	521 x 273 x 738	
Dimensioni macchina assemblata completa di trolley e trainafile	mm	1150 x 560 x 1100	
Peso	kg	37	
Normativa di riferimento		EN 60974.1 / EN 60974.10	

DIGIPULS II 420	DIGIPULS II 520
400 V (+/- 20%)	
50 / 60	
12,8	18,8
16,8	21,9
86	
15 - 420	15 - 500
420 (60%)	500 (60%)
350 (100%)	450 (100%)
0.6-1.6	
Sinergico / Manuale	
MIG/MAG - Speed Short Arc - Pulsato - Spray Modal Brasatura - MIG - MMA	
H	
IP 23 S	
521 x 273 x 738	
1150 x 560 x 1100	
37	
EN 60974.1 / EN 60974.10	

	Codice	420	420W-520W
DIGIPULS III 420 con cavo di alimentazione e cavo di massa	<b>W000383661</b>	•	•
DIGIPULS III 520 con cavo di alimentazione e cavo di massa	<b>W000383662</b>		•
COOLER II gruppo di raffreddamento	<b>W000273516</b>		•
Traina filo DVU P400	<b>W000275266</b>	•	•
Traina filo DVU P500 (100 programmi memorizzabili)	<b>W000275267</b>	•	•
Traina filo da cantiere	<b>a richiesta</b>	•	

# SALDATURA AD ARCO Impianti ad Inverter saldatura MIG/MAG Pulsato, MMA

## DIGIPULS III 420 DIGIPULS III 520

ACCESSORI	Codice	420	420W-520W
Fascio cavi ad aria lungo 2 metri	W000275894	•	
Fascio cavi ad aria lungo 5 metri	W000275895	•	
Fascio cavi ad aria lungo 10 metri	W000275896	•	
Fascio cavi ad aria lungo 15 metri	W000275897	•	
Fascio cavi ad aria lungo 30 metri	W000371246	•	
Fascio cavi ad aria lungo 40 metri	W000371245	•	
Fascio cavi ad aria lungo 50 metri	W000371244	•	
Fascio cavi ad acqua lungo 2 metri	W000275898		•
Fascio cavi ad acqua lungo 5 metri	W000275899		•
Fascio cavi ad acqua lungo 10 metri	W000275900		•
Fascio cavi ad acqua lungo 15 metri	W000275901		•
Fascio cavi ad acqua lungo 25 metri	W000276902		•
Carrello Portabombola e Saldatrice completo con 4 ruote	W000383000	•	•
Carrello per trainafile	W000275908	•	•
Carrello per sola sorgente	W000372274	•	
Comando a distanza RC SIMPLE	W000275904	•	•
Comando a distanza RC JOB (100 programmi memorizzabili)	W000273134	•	•
PUSH-PULL PULS II	W000275907	•	•
Flussimetro per trainafile	W000275905	•	•
PROMIG M 341W NG 3 Metri (acqua)	W000345069		•
PROMIG M 341W NG 4 Metri (acqua)	W000345070		•
PROMIG M 341W NG 5 Metri (acqua)	W000345071		•
PROMIG M 441 NG 3 Metri (aria)	W000345072	•	
PROMIG M 441 NG 4 Metri (aria)	W000345073	•	
PROMIG M 441 NG 5 Metri (aria)	W000345074	•	
PROMIG M 441W NG 3 Metri (acqua)	W000345075		•
PROMIG M 441W NG 4 Metri (acqua)	W000345076		•
PROMIG M 441W NG 5 Metri (acqua)	W000345077		•
PROMIG M 450W NG 3 Metri (acqua)	W000274865		•
PROMIG M 450W NG 4 Metri (acqua)	W000274866		•
PROMIG M 450W NG 5 Metri (acqua)	W000274867		•
DIGITORCH P 341W NG 4 Metri (Con potenziometro raff .ad acqua)	W000345016		•
DIGITORCH P 441W NG 4 Metri (Con potenziometro raff. ad acqua)	W000345018		•
Cavo interfaccia per automazione A1	W000263419	•	•
Dinse di collegamento torcia scriccatura	W000370297	•	•
Filtro antipolvere per sorgente di potenza	W000373703	•	•
Arco per sospensione traianfile	W000377985	•	•
BOOK WPS in accordo con la EN ISO 15612 come specificato dalla EN 1090	W000380416	•	•
Riduttore di pressione munito di manoflussometro per Argon/CO2	W000371356	•	•
KIT ELETTRODO 50C50+ / Composto da cavi di saldatura con pinza porta-elettrodo e pinza di massa	W000260682	•	•
LIQUIDO ANTIGELO FREEZCOOL 5 L	W000265343		•



# SALDATURA AD ARCO Impianti Inverter per saldatura MIG/MAG pulsato, MMA, TIG Lift

## DIGIWAVE II 420 DIGIWAVE II 520

INVERTER

NOVITÀ

GARANZIA

**2+**  
ANNI **1 ANNO GRATIS**  
CON LA TUA  
REGISTRAZIONE\*



COMPATIBILE CON  
MOTOGENERATORE



MODULARE



SCRICCATURA



6013-Rutile  
7018-Basico  
CrNi  
Cellulosico



2015-067

MONITORAGGIO  
PARAMETRI DI  
SALDATURA VIA SW

POSSIBILITÀ DOPIO  
TRAINAFILO

INTERFACCIA A2  
DI SERIE

### Impianti per la saldatura MIG/MAG, MMA con alimentatore trainafilo separato e regolazione sinergica.

Generatore a regolazione sinergica controllato a microprocessore per la saldatura MIG/MAG di acciai non legati, inossidabili di alluminio e delle sue leghe con corrente liscia o pulsata. Adatti per la saldobrasatura con materiale a base di leghe di bronzo e per la saldatura di spessori sottili.

Estrema semplicità di regolazione. Modularità (raffreddabile ad aria o acqua).

Possibilità di memorizzare i programmi di saldatura.

Funzione MMA. Funzione TIG Lift.

Porta Ethernet ed USB per carico e scarico programmi /sinergie.

Display a colori.

Lunghezza del fascio cavi fino a 50 metri



2014-556

	DIGIWAVE II 420	DIGIWAVE II 520
Alimentazione Trifase	V	400 V (+15%) (- 20%)
Frequenza di rete	Hz	50 / 60
Assorbimento Effettivo	kW	12,6
Assorbimento Max	kW	15,9
Tensione a vuoto	V	86
Regolazione corrente	A	15 - 420
Rapporto di intermittenza a 40°C	A (%)	15 - 500
Fili Saldabili	mm	420 (60%) 350 (100%)
Regolazione parametri di saldatura		500 (60%) 450 (100%)
Processi		0.6-1.6 Sinergico / Manuale/ Free
Classe isolamento		MIG-MAG / Speed Short Arc™ / HPS™ / Brasatura MIG / Scriccatura Pulsato/Pulsato silenzioso/Doppio pulsato/Spray modal/Saldatura Ascendente /Easy short arc
Grado di protezione		H
Dimensioni	mm	IP 23 S
Peso	kg	521 x 273 x 738
Normativa di riferimento		37
		EN 60974.1 / EN 60974.10

# SALDATURA AD ARCO Impianti Inverter per saldatura MIG/MAG pulsato, MMA, TIG Lift

## DIGIWAVE 420 DIGIWAVE 520

	Codice	420	420W-520W
DIGIWAVE 420 con cavo di alimentazione e cavo di massa	<b>W000371924</b>	•	•
DIGIWAVE 520 con cavo di alimentazione e cavo di massa	<b>W000371927</b>		•
COOLER II gruppo di raffreddamento	<b>W000273516</b>		•
Traina filo DVU W500 (100 programmi memorizzabili)	<b>W000372327</b>	•	•
ACCESSORI	Codice	420	420W-520W
Fascio cavi ad aria lungo 2 metri	<b>W000275894</b>	•	
Fascio cavi ad aria lungo 5 metri	<b>W000275895</b>	•	
Fascio cavi ad aria lungo 10 metri	<b>W000275896</b>	•	
Fascio cavi ad aria lungo 15 metri	<b>W000275897</b>	•	
Fascio cavi ad aria lungo 25 metri	<b>W000276901</b>	•	
Fascio cavi ad aria lungo 30 metri	<b>W000371246</b>	•	
Fascio cavi ad aria lungo 40 metri	<b>W000371245</b>	•	
Fascio cavi ad aria lungo 50 metri	<b>W000371244</b>	•	
Fascio cavi ad acqua lungo 2 metri	<b>W000275898</b>		•
Fascio cavi ad acqua lungo 5 metri	<b>W000275899</b>		•
Fascio cavi ad acqua lungo 10 metri	<b>W000275900</b>		•
Fascio cavi ad acqua lungo 15 metri	<b>W000275901</b>		•
Fascio cavi ad acqua lungo 25 metri	<b>W000276902</b>		•
Carrello Portabombola e Saldatrice completo con 4 ruote	<b>W000383000</b>	•	•
Carrello per trainafile	<b>W000275908</b>	•	•
Software monitoraggio parametri di saldatura	<b>W000384462</b>	•	•
Comando a distanza RC JOB II (100 programmi memorizzabili)	<b>W000371925</b>	•	•
PUSH-PULL PULS II	<b>W000275907</b>	•	•
Flussimetro per trainafile	<b>W000275905</b>	•	•
Filtro antipolvere per sorgente di potenza	<b>W000373703</b>	•	•
PROMIG M 441 NG 3 Metri (aria)	<b>W000345072</b>	•	
PROMIG M 441 NG 4 Metri (aria)	<b>W000345073</b>	•	
PROMIG M 441 NG 5 Metri (aria)	<b>W000345074</b>	•	
PROMIG M 441W NG 3 Metri (acqua)	<b>W000345075</b>		•
PROMIG M 441W NG 4 Metri (acqua)	<b>W000345076</b>		•
PROMIG M 441W NG 5 Metri (acqua)	<b>W000345077</b>		•
PROMIG M 450W NG 3 Metri (acqua)	<b>W000274865</b>		•
PROMIG M 450W NG 4 Metri (acqua)	<b>W000274866</b>		•
PROMIG M 450W NG 5 Metri (acqua)	<b>W000274867</b>		•
DIGITORCH E 341W NG 4 Metri (Con Display raff .ad acqua)	<b>W000373832</b>		•
DIGITORCH E 441W NG 4 Metri (Con Display raff .ad acqua)	<b>W000373833</b>		•
Arco per sospensione trainafile	<b>W000377985</b>	•	•
Dinse di collegamento torcia scriccatura	<b>W000370297</b>	•	•
BOOK WPS in accordo con la EN ISO 15612 come specificato dalla EN 1090	<b>W000380416</b>	•	•
Riduttore di pressione munito di manoflussometro per Argon/CO2	<b>W000371356</b>	•	•
KIT ELETTRODO 50C50+ / Composto da cavi di saldatura con pinza porta-elettrodo e pinza di massa	<b>W000260682</b>	•	•
LIQUIDO ANTIGELO FREEZCOOL 5 L	<b>W000265343</b>		

**SALDATURA AD ARCO** Accessori saldatrici MIG Inverter

**ACCESSORI SALDATRICI MIG INVERTER**

Accessori saldatrici MIG inverter DIGISTEEL, DIGIPULS II e DIGIWAVE II

		
<b>W000383000</b>	<b>W000265343</b>	<b>W000261846</b>
		
<b>W000275908</b>	<b>W000372274</b>	<b>W000371976</b>
		
<b>W000378662</b>	<b>W000371925</b>	<b>W000375730</b>
		
<b>W000273516</b>	<b>W000273134</b>	<b>W000275904</b>
		
<b>W000275266</b>	<b>W000275267</b>	<b>W000372327</b>
		
<b>W000384843 (ALBee11)</b>	<b>W000384844 (ALBee5)</b>	<b>W000275905</b>
		
<b>W000377985</b>	<b>W000275907</b>	<b>W000373703</b>



## ACCESSORI SALDATRICI MIG INVERTER

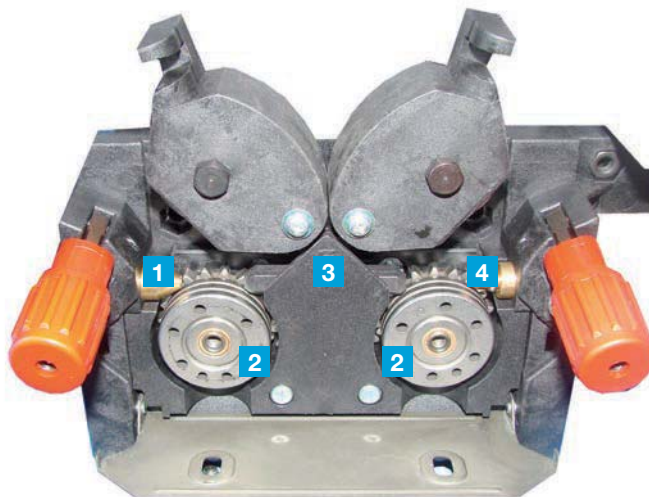
OPZIONI	Codice	DIGISTEEL 420 520	DIGIPULS II 420 520	DIGIWAVE II 420 520	DIGISTEEL III DIGIPULS III 320	PRECISA 200 MP	MAGIZZY 170
Carrello portabombola e saldatrice completo con 4 ruote	<b>W000383000</b>	•	•	•	•		
Liquido antigelo FREEZCOOL 5 L	<b>W000265343</b>	•	•	•			
Braccio MIG WELDING	<b>W000261846</b>	•	•	•			
Carrello per trainafilo	<b>W000275908</b>	•	•	•			
Carrello per sola sorgente	<b>W000372274</b>	•	•	•	•		
Adattatore braccio MIG per TROLLEY II	<b>W000371976</b>	•	•	•			
KIT SPOOL 15KG 200MP	<b>W000378662</b>					•	
COMANDO A DISTANZA RC JOB II	<b>W000371925</b>			•			
Carrello laterale portabombola e saldatrice con 2 ruote	<b>W000375730</b>				•	•	•
COOLER II	<b>W000273516</b>	•	•	•			
COMANDO A DISTANZA RC JOB	<b>W000273134</b>	•	•				
COMANDO A DISTANZA EASY	<b>W000275904</b>	•	•	•	•		
DVU P400	<b>W000275266</b>	•	•				
DVU P500	<b>W000275267</b>	•	•				
DVUW 500	<b>W000372327</b>			•			
TRAINA FILO YARD DA CANTIERE	<b>a richiesta</b>	•	•				
Adattatore BOMBOLA ALBee 11 per Carrello LATERALE	<b>W000384843</b>				•	•	•
Adattatore BOMBOLA ALBee 5 per Carrello LATERALE	<b>W000384844</b>				•	•	•
FLUSSOMETRO	<b>W000275905</b>	•	•	•			
ARCO PER SOSPENSIONE TRAIANFILO	<b>W000377985</b>	•	•	•			
PUSH-PULL II	<b>W000275907</b>	•	•	•			
FILTRO ANTIPOLVERE	<b>W000373703</b>	•	•	•	•		

## SALDATURA AD ARCO Accessori trainafili saldatura MIG/MAG

### ACCESSORI TRAINAFILO DV44X DV44i DV400CDR DV400WKS DV500CDR

Accessori di completamento per piastra 4R con diametro rulli 37mm montata sugli alimentatori:

- DV44X-Xw per **SAFMIG BLX S**,
- DV400CDR e DV400WKS per **DIGI@PULS**,
- DV500CDR per **DIGI@WAVE**
- impianti **SAFMIG BLX C** e **DIGI@WAVE 280**.



		1	2	3	4
acciaio	Ø 0,6 - 0,8	W000305150	W000305125	W000162834	W000255654
	Ø 0,8 - 1,0		W000267598		W000241685
	Ø 1,0 - 1,2		W000267599		W000255655
	Ø 1,2 - 1,6		W000305126		W000241682
filo animato	Ø 1,0 - 1,2	W000305150	W000277010	W000162834	W000255655
	Ø 1,2 - 1,6	W000266330	W000266330	W000162834	W000241682
	Ø 1,6 - 2,4	W000257395	W000266331	W000257397	W000257396
5 alluminio	Ø 1,0 - 1,2	ALUKIT W000255648			
	Ø 1,2 - 1,6	ALUKIT W000255649			
	Ø 1,6 - 2,4	ALUKIT W000255650			

5 ALUKIT



# SALDATURA AD ARCO Accessori trainafili saldatura MIG/MAG

SALDATURA ARCO  
MIG-MAG

## ACCESSORI TRAINAFILO

DVU P400

DVU P500

DPU W500

DIGISTEEL III 320C

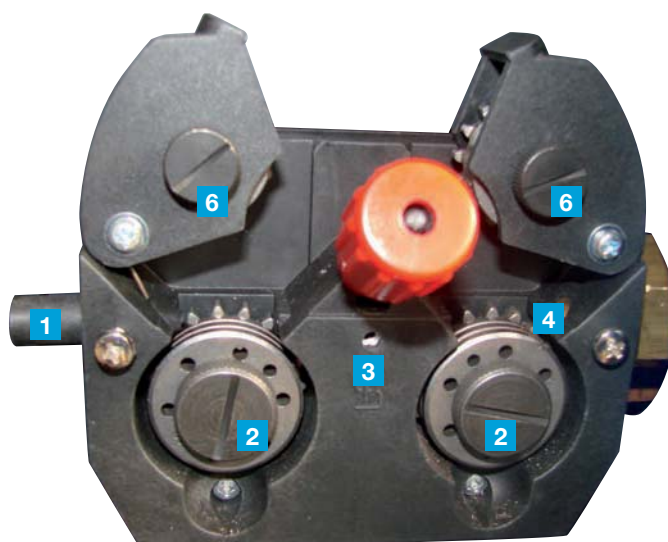
DIGIPULS III 320C

Accessori di completamento per piastra 4R con diametro rulli 37mm montata sugli alimentatori, saldatrici:

DVU P400 - DVU P500 - DVU W500 - DIGISTEEL/DIGIPULS III 320C



W000279765



Adattatore per bobina D300

W000378887

		1	2	2	4	4
acciaio	Ø 0,6 - 0,8	METALLO W000305150	W000277338	W000305125	W000277334	W000277335
	Ø 0,9 - 1,2			W000277008	W000277336	
	Ø 1,0 - 1,2			W000267599		
	Ø 1,2 - 1,6			W000305126		
filo animato	Ø 1,4 - 1,6	PLASTICA W000277333	W000277009	W000277335	W000277336	
	Ø 0,9 - 1,2	W000257395	W000277010			
	Ø 1,2 - 1,6		W000266330			
	Ø 1,4 - 1,6		W000277011			
5 alluminio	Ø 1,0 - 1,2	ALUKIT W000277622				
	Ø 1,2 - 1,6	ALUKIT W000277623				
6 kit Plastiche Rulli e Molle Superiori		W000277989				

5 ALUKIT





# SALDATURA AD ARCO Torce WMT2

## TORCE WMT2

Una gamma completa di torce per la saldatura MIG-MAG sviluppata per rispondere a tutte le necessità richieste nella saldatura a filo semiautomatica.



	WMT2 15 A	WMT2 25 A	WMT2 36 A	WMT2 500 W	WMT2 500 LW Versione Lunga
Raffreddamento	aria	aria	aria	acqua	acqua
Rapporto d'intermittenza	60%	60%	60%	100%	100%
CO <sub>2</sub>	180 A	230 A	300 A	500 A	500 A
Ar + CO <sub>2</sub>	150 A	200 A	270 A	450 A	450 A
Classe di tensione	L 113 - 1				
Fili utilizzabili	Acciaio 0,6 a 1,0 mm	Acciaio 0,8 a 1,2 mm	Acciaio 0,8 a 1,6 mm	Acciaio 0,8 a 2,4 mm	Acciaio 0,8 a 2,4 mm
	Leghe alluminio -	Leghe alluminio 1,0 a 1,2 mm	Leghe alluminio 1,0 a 1,6 mm	Leghe alluminio 1,0 a 2,4 mm	Leghe alluminio 1,0 a 2,4 mm
Portata gas	da 10 a 18 l/min	da 10 a 18 l/min	da 10 a 18 l/min	da 10 a 25 l/min	da 10 a 25 l/min
Dotazione standard					
Tubetto porta corrente	Acciaio 0,8 mm	Acciaio 1,0 mm	Acciaio 1,2 mm	Acciaio 1,2 mm	Acciaio 1,2 mm
Ugello (diametro)	12,5 mm	14,0 mm	16,0 mm	16,5 mm	16,5 mm
Guaina	Per fili acciaio 0,6 - 0,8 mm	Per fili acciaio 1,0 - 1,2 mm	Per fili acciaio 1,0 - 1,2 mm	Per fili acciaio 1,0 - 1,2 mm	Per fili acciaio 1,0 - 1,2 mm
Lunghezza 3 m	<b>W000277445</b>	<b>W000277473</b>	<b>W000277482</b>	<b>W000277492</b>	<b>W000277533</b>
Lunghezza 4 m	<b>W000277447</b>	<b>W000277474</b>	<b>W000277483</b>	<b>W000277493</b>	<b>W000277534</b>
Lunghezza 5 m	-	<b>W000277475</b>	<b>W000277484</b>	<b>W000277494</b>	<b>W000277535</b>

### GUAINE

	3Mt	4Mt	5Mt	
Guaina per acciaio	0,6-0,8 mm	<b>W000010730</b>	<b>W000010731</b>	<b>W000010732</b>
	1,0-1,2 mm	<b>W000010733</b>	<b>W000010734</b>	<b>W000010735</b>
	1,6 mm	<b>W000010867</b>	<b>W000010868</b>	<b>W000010869</b>
Guaina per alluminio	1,0-1,2 mm	<b>W000010736</b>	<b>W000010737</b>	<b>W000010738</b>
	1,6 mm	<b>W000010745</b>	<b>W000010746</b>	<b>W000010747</b>
Guaina grafite per alluminio	fino a 2 mm <b>W000279004</b>			

## USURA TORCE WMT2

### WMT2 - 15A

	Codice
UGELLO CONICO Ø 10 MM	W000010787
<b>1</b> UGELLO CONICO Ø 12.5 MM	W000010786
UGELLO CILINDRICO Ø 16 MM	W000010788

	Codice
<b>3</b> SUPPORTO TUBETTO PORTACORRENTE	W000277903
<b>4</b> MOLLA	W000277448

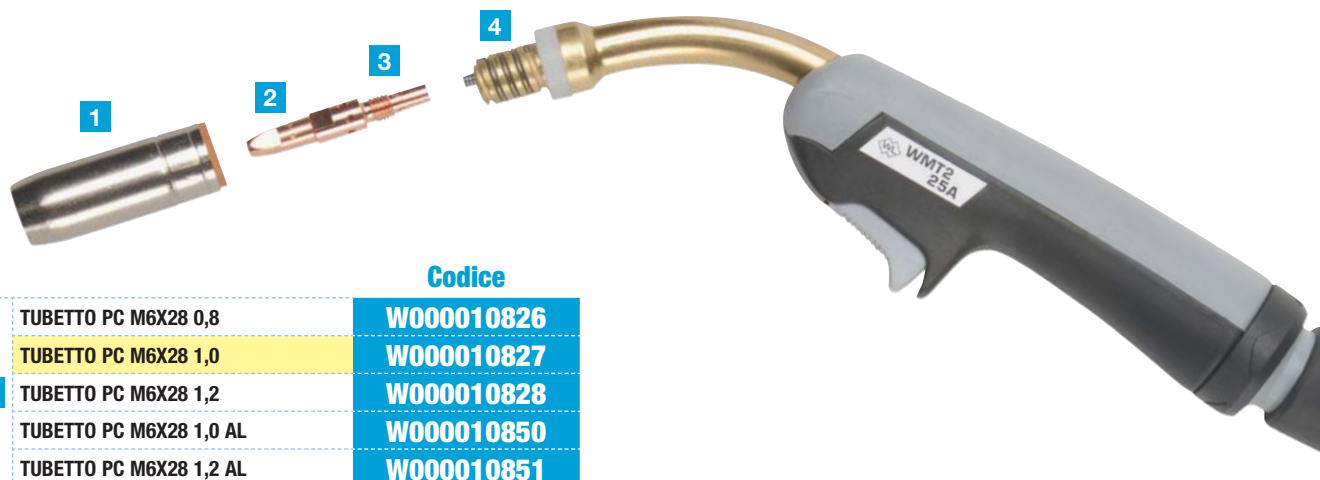


	Codice
TUBETTO PC M6X25 0,6	W000010820
<b>2</b> TUBETTO PC M6X25 0,8	W000010821
TUBETTO PC M6X25 1,0	W000010822

### WMT2 - 25A

	Codice
UGELLO CONICO Ø 12 MM	W000010791
<b>1</b> UGELLO CONICO Ø 14 MM	W000010790
UGELLO CILINDRICO Ø 17 MM	W000010792

	Codice
<b>3</b> SUPPORTO TUBETTO PORTACORRENTE	W000010720
<b>4</b> MOLLA	W000277477



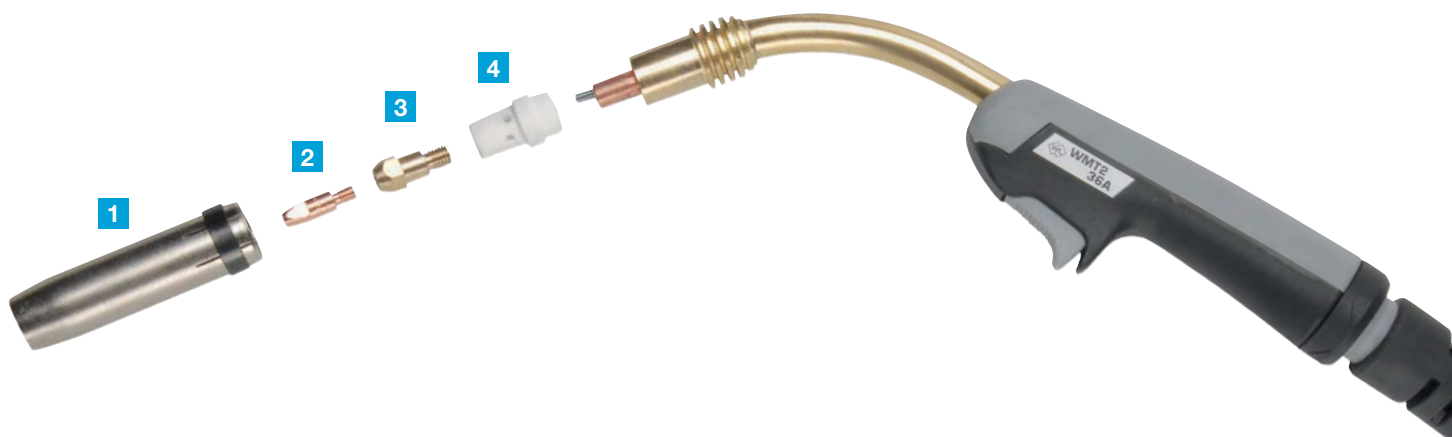
	Codice
TUBETTO PC M6X28 0,8	W000010826
TUBETTO PC M6X28 1,0	W000010827
<b>2</b> TUBETTO PC M6X28 1,2	W000010828
TUBETTO PC M6X28 1,0 AL	W000010850
TUBETTO PC M6X28 1,2 AL	W000010851

Le componenti in giallo sono di serie

## USURA TORCE WMT2

### WMT2 - 36A

	Codice
UGELLO CONICO Ø 14 MM	W000010795
<b>1</b> UGELLO CONICO Ø 16 MM	W000010794
UGELLO CILINDRICO Ø 20 MM	W000010796



	Codice
TUBETTO PC M6X25 0,8	W000010820
TUBETTO PC M6X25 1,0	W000010821
TUBETTO PC M6X25 1,2	W000010822
TUBETTO PC M6X28 1,0 AL	W000010850
TUBETTO PC M6X28 1,2 AL	W000010851
<b>2</b> TUBETTO PC M8X30 0,8	W000010834
TUBETTO PC M8X30 1,0	W000010835
TUBETTO PC M8X30 1,2	W000010836
TUBETTO PC M8X30 1,6	W000010837
TUBETTO PC M8X30 1,0 AL	W000010853
TUBETTO PC M8X30 1,2 AL	W000010854
TUBETTO PC M8X30 1,6 AL	W000010855

	Codice
<b>3</b> SUPPORTO TUBETTO PORTACORRENTE M6X28	W000010721
SUPPORTO TUBETTO PORTACORRENTE M8X28	W000010722
<b>4</b> DIFFUSORE GAS	W000010780
DIFFUSORE GAS ALTA TEMPERATURA	W000010781
DIFFUSORE GAS CERAMICA	W000010782

Le componenti in giallo sono di serie

## USURA TORCE WMT2

### WMT2 - 500W 500W-L

	Codice
UGELLO CONICO Ø 14 MM	W000010798
<b>1</b> UGELLO CONICO Ø 16,5 MM	W000010797
UGELLO CILINDRICO Ø 20 MM	W000010799



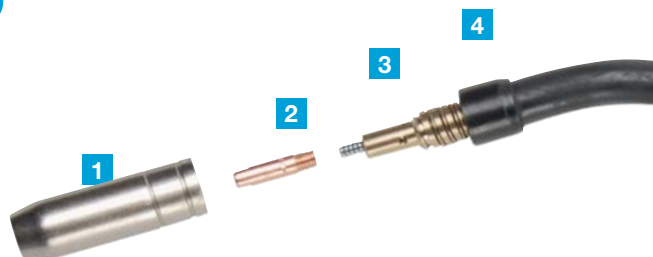
	Codice
TUBETTO PC M6X25 0,8	W000010826
TUBETTO PC M6X25 1,0	W000010827
TUBETTO PC M6X25 1,2	W000010828
TUBETTO PC M6X28 1,0 AL	W000010850
TUBETTO PC M6X28 1,2 AL	W000010851
<b>2</b> TUBETTO PC M8X30 0,8	W000010834
TUBETTO PC M8X30 1,0	W000010835
TUBETTO PC M8X30 1,2	W000010836
TUBETTO PC M8X30 1,6	W000010837
TUBETTO PC M8X30 1,0 AL	W000010853
TUBETTO PC M8X30 1,2 AL	W000010854
TUBETTO PC M8X30 1,6 AL	W000010855

	Codice
<b>3</b> SUPPORTO TUBETTO PORTACORRENTE M6X25M6X28	W000010723
SUPPORTO TUBETTO PORTACORRENTE M8X25M8X28	W000010724
<b>4</b> DIFFUSORE GAS	W000010783
DIFFUSORE GAS ALTA TEMPERATURA	W000010784
DIFFUSORE GAS CERAMICA	W000010785

## USURA TORCIA PER MAGIZZY 170

	Codice
<b>1</b> UGELLO CONICO	W000075127

	Codice
TUBETTO PC M6X25 0,6	W000010820
<b>2</b> TUBETTO PC M6X25 0,8	W000010821
TUBETTO PC M6X25 1,0	W000010822



Le componenti in giallo sono di serie



# SALDATURA AD ARCO Torce Promig NG

## TORCE PROMIG NG ARIA

Torçe per saldatura MIG/MAG per applicazioni ad alto contenuto tecnologico. Affidabili e maneggevoli.

NEW GENERATION



	SAXOMIG 141	PROMIG 141 T	PROMIG 181 T
RAFFREDDAMENTO	Aria	Aria	Aria
FATTORE DI MARCIA CO <sup>2</sup>	140 A (60%)	160 A (60%)	200 A (60%)
MIX	130 A (60%)	150 A (60%)	180 A (60%)
FILI UTILIZZABILI: ACCIAIO	0.6-1.0	0.6-1.0	0.8-1.0
NOTE	ATTACCO DIRETTO	TESTA RUOTABILE	TESTA RUOTABILE
CLASSE DI TENSIONE	L	L	L
NORMATIVE DI RIFERIMENTO	EN 60974-7	EN 60974-7	EN 60974-7
	<b>Codice</b>	<b>Codice</b>	<b>Codice</b>
TORCIA COMPLETA 3 m	<b>W000275403</b>	<b>W000275406</b>	<b>W000275408</b>
4 m	-	<b>W000275407</b>	<b>W000275419</b>
5 m	-	-	<b>W000275420</b>



	PROMIG NG 241	PROMIG NG 341	PROMIG NG 441
RAFFREDDAMENTO	Aria	Aria	Aria
FATTORE DI MARCIA CO <sup>2</sup>	270 A(60%)	350 A(60%)	420 A(60%)
MIX	250 A(60%)	320 A(60%)	380 A(60%)
FILI UTILIZZABILI: ACCIAIO	0,8 - 1,2	0,8 - 1,6	1,0 - 1,6
ALLUMINIO	1,0 - 1,2	1,0 - 1,2	1,0 - 1,6
CLASSE DI TENSIONE	L	L	L
NORMATIVE DI RIFERIMENTO	EN 60974-7	EN 60974-7	EN 60974-7
	<b>Codice</b>	<b>Codice</b>	<b>Codice</b>
TORCIA COMPLETA 3 m	<b>W000345060</b>	<b>W000345066</b>	<b>W000345072</b>
4 m	<b>W000345061</b>	<b>W000345067</b>	<b>W000345073</b>
5 m	<b>W000345062</b>	<b>W000345068</b>	<b>W000345074</b>

# SALDATURA AD ARCO Torce Promig NG

SALDATURA ARCO  
MIG-MAG

## TORCE PROMIG NG ACQUA

Torces per saldatura MIG/MAG per applicazioni ad alto contenuto tecnologico.  
**Affidabili e maneggevoli.**

NEW GENERATION



	PROMIG NG 241W	PROMIG NG 341W	PROMIG NG 441W
RAFFREDDAMENTO	Acqua	Acqua	Acqua
FATTORE W DI MARCIA CO <sup>2</sup>	270 A(100%)	370 A(100%)	420 A(100%)
MIX	250 A(100%)	340 A(100%)	380 A(100%)
FILI UTILIZZABILI: ACCIAIO	0,8 - 1,2	0,8 - 1,6	1,0 - 1,6
ALLUMINIO	1,0 - 1,2	1,0 - 1,6	1,0 - 1,6
CLASSE DI TENSIONE	L	L	L
NORMATIVE DI RIFERIMENTO	EN 60974-7	EN 60974-7	EN 60974-7
	<b>Codice</b>	<b>Codice</b>	<b>Codice</b>
TORCIA COMPLETA 3 m	<b>W000345063</b>	<b>W000345069</b>	<b>W000345075</b>
4 m	<b>W000345064</b>	<b>W000345070</b>	<b>W000345076</b>
5 m	<b>W000345065</b>	<b>W000345071</b>	<b>W000345077</b>

**RAFFREDDATE FINO IN PUNTA**



	PROMIG NG 450W*	PROMIG NG 501W*
RAFFREDDAMENTO	Acqua	Acqua
FATTORE W DI MARCIA CO <sup>2</sup>	500 A(100%)	550 A(100%)
MIX	450 A(100%)	500 A(100%)
FILI UTILIZZABILI: ACCIAIO	1,0 - 1,6	1,2 - 2,4
ALLUMINIO	1,0 - 1,6	1,2 - 1,6
CLASSE DI TENSIONE	L	L
NORMATIVE DI RIFERIMENTO	EN 60974-7	EN 60974-7
	<b>Codice</b>	<b>Codice</b>
TORCIA COMPLETA 3 m	<b>W000274865</b>	-
4 m	<b>W000274866</b>	<b>W000274871</b>
5 m	<b>W000274867</b>	-

\* raffreddata fino in punta

# SALDATURA AD ARCO Torce Digitali e a potenziometro

## TORCE PROMIG NG DIGITALI REGOLABILI

Torçe per saldatura MIG/MAG con regolazione dei parametri di saldatura direttamente sull'impugnatura. Maneggevoli ed affidabili. Per gli utenti piú esigenti e le applicazioni piú sofisticate.

### Torçe DIGITORCH 2E (con display) per DIGIWAVE II



	DIGITORCH 2 E341W 4M	DIGITORCH 2 E441W 4M	DIGITORCH 2 E450W* 4M
RAFFREDDAMENTO	Acqua	Acqua	Acqua
FATTORE DI MARCIA CO <sub>2</sub>	350 A(100%)	420 A(100%)	500 A(100%)
MIX	320 A(100%)	380 A(100%)	450 A(100%)
FILI UTILIZZABILI: ACCIAIO	0,8 - 1,6	1,0 - 1,6	1,0 - 1,6
ALLUMINIO	1,0 - 1,6	1,0 - 1,2	1,0 - 1,6
CLASSE DI TENSIONE	L	L	L
NORMATIVE DI RIFERIMENTO	EN 60974-7	EN 60974-7	EN 60974-7
	<b>Codice</b>	<b>Codice</b>	<b>Codice</b>
TORCIA COMPLETA 4 m	<b>W000373832</b>	<b>W000373833</b>	<b>W000379190</b>

\* raffreddata fino in punta

### Torçe DIGITORCH P (con potenziometri) per DIGIPULS e DIGISTEEL



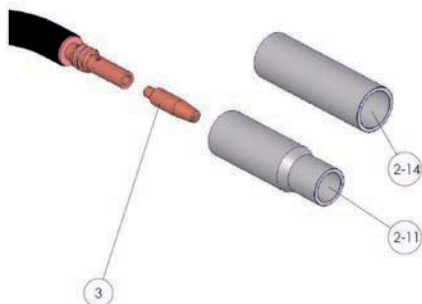
	DIGITORCH P 341W	DIGITORCH P 441W
RAFFREDDAMENTO	Acqua	Acqua
FATTORE DI MARCIA CO <sub>2</sub>	350 A(100%)	420 A(100%)
MIX	320 A(100%)	380 A(100%)
FILI UTILIZZABILI: ACCIAIO	0,8 - 1,6	1,0 - 1,6
ALLUMINIO	1,0 - 1,2	1,0 - 1,6
CLASSE DI TENSIONE	L	L
NORMATIVE DI RIFERIMENTO	EN 60974-7	EN 60974-7
	<b>Codice</b>	<b>Codice</b>
TORCIA COMPLETA 4 m	<b>W000345016</b>	<b>W000345018</b>

## GUAINA

	3 m Codice	4 m Codice	5 m Codice
Guaine acciaio 0,6 - 0,8	W000010730	W000010731	W000010732
	1,0 - 1,2 W000010733	W000010734	W000010735
	1,6 W000010867	W000010868	W000010869
Guaine alluminio 1,0 - 1,2	W000010736	W000010737	W000010738
	1,6 W000010745	W000010746	W000010747
Guaine grafite 4 X 2 (4,5 m per Alluminio)	W000279004		

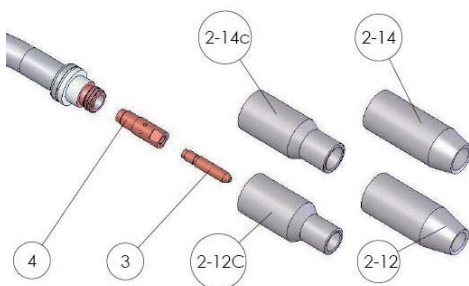
## TORCE PROMIG 141 / 141T / 181T / 241 / 241W / 341 / 341W

### 141 / 141T



		Ø	Codice
2-11	UGELLO CILINDRICO	11.0	W000345403
2-14	UGELLO CILINDRICO	14.0	W000345404
3	TUBETTO PC M4X25	0.6	W000345571
	TUBETTO PC M4X25	0.8	W000345572
	TUBETTO PC M4X25	1.0	W000345573

### 181T



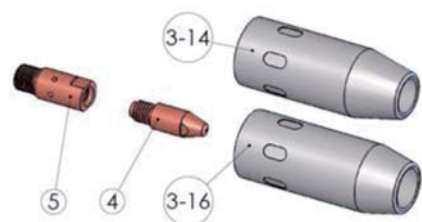
2-12C	UGELLO CILINDRICO	12.0	W000345408
2-12	UGELLO CONICO	12.0	W000345410
2-14C	UGELLO CILINDRICO	14.0	W000345409
2-14	UGELLO CONICO	14.0	W000345411
3	TUBETTO PC M6X32	0.8	W000345574
	TUBETTO PC M6X32	1.0	W000345575
4	SUPPORTO TUBETTO PC M6X32		W000345335

### 241 / 241W



3-12	UGELLO CONICO	12.0	W000345410
3-12C	UGELLO CILINDRICO	12.0	W000345408
3-14	UGELLO CONICO	14.0	W000345411
3-14C	UGELLO CILINDRICO	14.0	W000345409
4	TUBETTO PC M6X32 AC	0.8	W000345574
	TUBETTO PC M6X32 AC	1.0	W000345575
	TUBETTO PC M6X32 AC	1.2	W000345577
4	TUBETTO PC M6X32 AL	1.0	W000345576
	TUBETTO PC M6X32 AL	1.2	W000345578
5	DIFFUSORE GAS 241 M6		W000345335

### 341 / 341W



3-14	UGELLO CONICO	14.0	W000345421
3-16	UGELLO CONICO	16.0	W000345422
4	TUBETTO PC M8X32 AC	0.8	W000345579
	TUBETTO PC M8X32 AC	1.0	W000345580
	TUBETTO PC M8X32 AC	1.2	W000345582
4	TUBETTO PC M8X32 AL	1.0	W000345581
	TUBETTO PC M8X32 AL	1.2	W000345583
5	DIFFUSORE GAS 341 M6		W000345341

Le componenti in giallo sono di serie



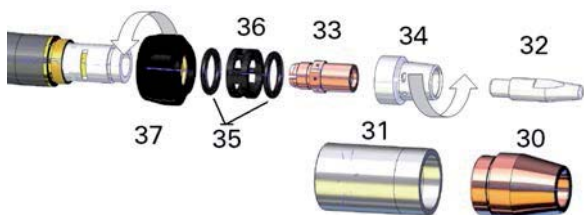
## TORCE PROMIG 441 / 441W / 450W / 501W

### 441 / 441W



		∅	Codice
3-16	UGELLO CONICO	16.0	W000345427
3-19	UGELLO CONICO	19.0	W000345428
4	TUBETTO PC M8X43,5 AC	1.0	W000345587
	TUBETTO PC M8X43,5 AC	1.2	W000345589
	TUBETTO PC M8X43,5 AC	1.6	W000345592
	TUBETTO PC M8X43,5 AL	1.0	W000345588
	TUBETTO PC M8X43,5 AL	1.2	W000345590
	TUBETTO PC M8X43,5 AL	1.6	W000345593
5	DIFFUSORE GAS 441 M8		W000345347

### 450W



		∅	Codice
30	UGELLO FINALE CONICO	16.0	W000345434
	UGELLO FINALE CONICO	19.0	W000345435
	UGELLO FINALE CILINDRICO	16.0	W000345433
31	PORTA UGELLO 450W		W000345440

		∅	Codice
32	TUBETTO PC M8X43,5 AC	1.0	W000345587
	TUBETTO PC M8X43,5 AC	1.2	W000345589
	TUBETTO PC M8X43,5 AC	1.6	W000345592
	TUBETTO PC M8X43,5 AL	1.0	W000345588
	TUBETTO PC M8X43,5 AL	1.2	W000345590
	TUBETTO PC M8X43,5 AL	1.6	W000345593
33	DIFFUSORE GAS 450 M8		W000345349
34	ISOLANTE DIFFUSORE 450W		W000345354
35	O RING MIG 450W (10 pezzi)		W000167673
36	DISTRIBUTORE ACQUA 450W		W000273491
37	SUPPORTO TENUTA 450W		W000144783

### 501W













		∅	Codice
30	UGELLO FINALE CONICO	16.0	W000345429
	UGELLO FINALE CONICO	18.0	W000345436
31	PORTA UGELLO 501W		W000345441

		∅	Codice
32	TUBETTO PC M8X43,5 AC	1.0	W000345587
	TUBETTO PC M8X43,5 AC	1.2	W000345589
	TUBETTO PC M8X43,5 AC	1.6	W000345592
	TUBETTO PC M8X43,5 AC	2.4	W000345595
	TUBETTO PC M8X43,5 AL	1.0	W000345588
	TUBETTO PC M8X43,5 AL	1.2	W000345590
TUBETTO PC M8X43,5 AL	1.6	W000345593	
35	O RING MIG 501W (10 pezzi)		W000365732
36	DISTRIBUTORE ACQUA 501W		W000169216
37	ANELLO + DADO 501W		W000169222
40	ISOLANTE 501W		W000345357

Le componenti in giallo sono di serie

# SALDATURA AD ARCO Impianti per la saldatura TIG

## CRITERI DI SCELTA RAPIDA PER TIG

MODELLO	ALIMENTAZIONE	CORRENTE DI SALDATURA	CICLO DI LAVORO a 40°C	INNESCO	PESO Kg	CICLO S=semplice C=completo	PULSATO	DISPLAY	PARAMETRI MEMORIZZABILI
 <b>PRESTIG 160 PFC</b>	230 1PH	DC	160 A 35%	HF +Lift TIG	9,5	S			
 <b>PRESTIG 180 FORCE</b>	230 1PH	DC	160 A 40%	HF +Lift TIG	9,5	C	•	•	•
 <b>PRESTIG 220 FORCE</b>	230 1PH	DC	220 A 35%	HF +Lift TIG	9,5	C	•	•	•
 <b>PRESTOTIG II 210 DC</b>	230 1PH	DC	200 A 30%	HF +Lift TIG	15	C	•	•	
 <b>PRESTOTIG II 310 DC (acqua)</b>	400 3 PH	DC	300 A 30%	HF +Lift TIG	22 (33*)	C	•	•	
 <b>PRESTOTIG II 410 DC (acqua)</b>	400 3 PH	DC	400 A 30%	HF +Lift TIG	23 (34*)	C	•	•	
 <b>SAXOTIG 160 AC/DC</b>	230 1PH	AC/DC	150 A 30%	HF	21	S	•		
 <b>PRESTOTIG 240 AC/DC (acqua)</b>	230 1PH	AC/DC	230 A 40%	HF +Lift TIG	17 (26*)	C	•	•	•
 <b>PRESTOTIG 310 AC/DC (acqua)</b>	400 3 PH	AC/DC	300 A 40%	HF +Lift TIG	25 (33*)	C	•	•	•
 <b>PRESTOTIG 350 AC/DC acqua</b>	400 3 PH	AC/DC	350 A 60%	HF +Lift TIG	74	C	•	•	•

\* Versione raffreddata ad acqua

# SALDATURA AD ARCO Impianti inverter per la saldatura TIG

## PRESTOTIG 160 PFC

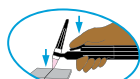
INVERTER

GARANZIA

**1** ANNO  
**+ 1 ANNO GRATIS**  
 CON LA TUA  
 REGISTRAZIONE\*



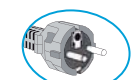
COMPATIBILE CON  
MOTOGENERATORE



TIG LIFT



6013-Rutile  
7018-Basico  
CrNi



### Generatore inverter per saldatura industriale TIG in corrente continua.

Generatore per saldatura TIG di acciai non legati e inossidabili. Innesco facile e sicuro in HF, controllo del ciclo (pregas, corrente di saldatura, rampa di discesa, post-gas), 2T/4T. Funzione MMA. La nuova PRESTOTIG 160 PFC è realizzata con inverter di nuova generazione a tecnologia PFC (Power Factor Control). Il dispositivo PFC permette di ottimizzare l'assorbimento di corrente, diminuendo i consumi e i disturbi introdotti nella rete elettrica nel rispetto dei limiti sulle correnti armoniche imposti dalla normativa EN 61000-3-12. Il generatore può essere collegato ad un motogeneratore.

		PRESTOTIG 160 PFC
Alimentazione monofase	V	230+/-20%
frequenza di rete	Hz	50-60Hz
Assorbimento effettivo	kW	3.4 (MMA) - 1.7 (TIG)
Assorbimento massimo	kW	5 (MMA) - 3.2 (TIG)
Tensione a vuoto	V	50
Regolazione corrente	A	10-160
		160A MMA (30%) -160 TIG (35%)
Rapporto di intermittenza a 40°C	A (%)	140 (60%)
		120 (100%)
Elettrodi saldabili	Ø mm	1,0 - 2,4
Classe di isolamento		H
Grado di protezione		IP 23 S
Dimensioni	mm	205 x 345 x 460
Peso	Kg	9,5
Normative di riferimento		EN 60974-1; EN 60974-10; EN 61000-3-12

### CONNESSIONE TORCIA A BANANE S

	Codice
PRESTOTIG 160 PFC cavo di alimentazione e cavo di massa	W000273518
<b>ACCESSORI</b>	
TORCIA TIG WTT2 17 RL S 4 m ad aria (Altre misure disponibili)	W000278883
TORCIA TIG WTT2 17 EB S 4 m ad aria (Altre misure disponibili)	W000278881
TIG WELDING KIT WTT17 EB (composto di torcia WTT2 17 EB S 4Mt e riduttore di pressione)	W000273743
KIT ELETTRRODO 25C50 Composto da cavi di saldatura con pinza porta-elettrodo e pinza di massa	W000260684
Riduttore di pressione EUROFRO per Ar/CO <sub>2</sub> con flussometro a colonna	W000290228
VALIGIA MILITARE DA CANTIERE	W000371907
CARRELLO LATERALE PORTABOMBOLA E SALDATRICE CON 2 RUOTE	W000375730
ADATTATORE ALBEE11 per carrello	W000384843
ADATTATORE ALBEE 5 per carrello	W000384844

# SALDATURA AD ARCO Impianti inverter per la saldatura TIG pulsato

## PRESTOTIG 180 FORCE PRESTOTIG 220 FORCE

INVERTER

GARANZIA  
**2+**  
ANNI  
**1 ANNO GRATIS**  
CON LA TUA  
REGISTRAZIONE\*

### Generatore inverter per saldatura industriale TIG in corrente continua e arco pulsato.

Generatore per saldatura TIG di acciai non legati e inossidabili. Innesco facile e sicuro in HF, controllo completo del ciclo (pregas, corrente di innesco, rampa di salita, corrente di saldatura, corrente ridotta, rampa di discesa, riempimento cratere, post-gas), arco pulsato, saldatura a punti e saldatura 2T/4T. Le nuove PRESTOTIG PRO sono realizzate con inverter di nuova generazione a tecnologia PFC (Power Factor Control). Il dispositivo PFC permette di ottimizzare l'assorbimento di corrente, diminuendo i consumi e i disturbi introdotti nella rete elettrica nel rispetto dei limiti sulle correnti armoniche imposti dalla normativa EN 61000-3-12.

SALDATURA ARCO  
TIG



2014-622

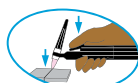


2014-618

CONNESSIONE  
TORCIA A BANANE S



COMPATIBILE CON  
MOTOGENERATORE



TIG LIFT



TIG PULSE

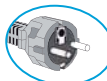
PFC Power Factor Control



6013-Rutile  
7018-Basico  
CrNi

CONFORME A  
EN 61000-3-12  
COMPLIES WITH

HF



	PRESTOTIG 180 FORCE	PRESTOTIG 220 FORCE
Alimentazione monofase	V	230+/-20%
Frequenza di rete	Hz	50-60Hz
Consumo effettivo	kW	3.3 (MMA) - 2.2 (TIG)
consumo massimo	kW	4.7 (MMA) - 3.0 (TIG)
Tensione a vuoto	V	50
Regolazione corrente	A	5-160
Rapporto di intermittenza a 40°C	A (%)	160 TIG (40%) 160MMA (35%)
		220 TIG (35%) 180MMA (40%)
		180 TIG -150MMA (60%)
	130 TIG -120MMA (100%)	150 TIG -130MMA (100%)
Elettrodi saldabili	Ø mm	1,0 - 2,4
Classe di isolamento		H
Grado di protezione		IP 23 S
Dimensioni	mm	205 x 345 x 460
Peso	Kg	9,5
Normative di riferimento		EN 60974-1; EN 60974-10; EN 61000-3-12



## SALDATURA AD ARCO Impianti inverter per la saldatura TIG pulsato

### PRESTOTIG 180 FORCE PRESTOTIG 220 FORCE

	Codice	180	220
PRESTOTIG 180 FORCE con cavo di alimentazione e cavo di massa	<b>W000382577</b>	•	
PRESTOTIG 220 FORCE con cavo di alimentazione e cavo di massa	<b>W000382578</b>		•
<b>ACCESSORI</b>			
TORCIA TIG WTT2 17 RL S 4Mt ad aria (Altre misure disponibili)	<b>W000278883</b>	•	
TORCIA TIG WTT2 17 EB S 4Mt ad aria (Altre misure disponibili)	<b>W000278881</b>	•	
TORCIA TIG WTT2 26 RL S 4Mt ad aria (Altre misure disponibili)	<b>W000278888</b>		•
TORCIA TIG WTT2 26 4Mt ad aria (Altre misure disponibili)	<b>W000278886</b>		•
TIG WELDING KIT WTT17 EB (composto di torcia WTT2 17 EB S 4 Mt e riduttore di pressione)	<b>W000273743</b>	•	
TIG WELDING KIT WTT26 EB (composto di torcia WTT2 26 EB S 4 Mt e riduttore di pressione)	<b>W000273742</b>		•
Comando a distanza manuale 10 metri	<b>W000219557</b>	•	•
Comando a distanza a pedale 10 metri	<b>W000241602</b>	•	•
KIT ELETTRODO 35C50 Composto da cavi di saldatura con pinza porta-elettrodo e pinza di massa	<b>W000011139</b>	•	•
Riduttore di pressione EUROFRO per AR/CO <sub>2</sub> con flussometro a colonna	<b>W000290228</b>	•	•
CARRELLO LATERALE PORTABOMBOLA E SALDATRICE CON 2 RUOTE	<b>W000375730</b>	•	•
FREEZTIG	<b>W000382728</b>	•	•
LIQUIDO ANTIGELO FREEZCOOL 5 L	<b>W000265343</b>	•	•
ADATTATORE ALBee11 per Carrello	<b>W000384843</b>	•	•
ADATTATORE ALBee 5 PER CARRELLO	<b>W000384844</b>	•	•

# SALDATURA AD ARCO Impianti inverter per la saldatura TIG pulsato

## PRESTOTIG II 210 DC

INVERTER

GARANZIA

**2+**  
ANNI  
**1 ANNO GRATIS**  
CON LA TUA  
REGISTRAZIONE\*



### Generatore inverter per saldatura industriale TIG in corrente continua e arco pulsato.

Generatore per saldatura TIG di acciai non legati e inossidabili. Innesco facile e sicuro in HF, controllo completo del ciclo (pregas, corrente di innesco, rampa di salita, corrente di saldatura, corrente ridotta, rampa di discesa, riempimento cratere, postgas), arco pulsato, saldatura a punti e saldatura 2T/4T. Synergie in funzione pulsato . Funzione MMA.

		PRESTOTIG 180 PRO
Alimentazione monofase	V	230+/-10%
Frequenza di rete	Hz	50-60
Consumo effettivo	kW	2.5
consumo massimo	kW	4.8
Tensione a vuoto	V	80
Regolazione corrente	A	5-200
		200 TIG (30%) - 160 MMA (35%)
Rapporto di intermittenza a 40°C	A (%)	150 TIG - 140 MMA (60%)
		130 TIG - 120 MMA (100%)
Elettrodi saldabili	Ø mm	3.2
Classe di isolamento/protezione		IP 23 S
Dimensioni	mm	410 x 180 x 390
Peso	Kg	15
Normative di riferimento		EN 60974-1; EN 60974-10

### CONNESSIONE TORCIA C5B



TIG LIFT



TIG PULSE



6013-Rutile  
7018-Basico  
CrNi



HF

PRESTOTIG II 210 DC con di cavo di alimentazione cavo di massa e tubo del gas

#### ACCESSORI

CARRELLO LATERALE PORTABOMBOLA E SALDATRICE CON 2 RUOTE

Comando a distanza manuale RC1 5 metri

Comando a distanza manuale RC1 10 metri

Comando a distanza a pedale FP1 5 metri

Torcia PROTIG III 40 RL C5B-S 5M aria (Altre misure disponibili)

Torcia PROTIG NG 40 EB C5B 5M aria (Altre misure disponibili)

ADATTATORE ALBee11 per Carrello

ADATTATORE ALBee 5 per Carrello

#### Codice

W000279723

W000375730

W000263311

W000270324

W000263313

W000382721

W000278400

W000384843

W000384844

## SALDATURA AD ARCO Impianti inverter per la saldatura TIG pulsato

### PRESTOTIG II 310 DC(W) PRESTOTIG II 410 DC(W)

**INVERTER**

### Generatore inverter per saldatura industriale TIG in corrente continua e arco pulsato.

Generatore per saldatura TIG di acciai non legati e inossidabili. Innesco facile e sicuro in HF, controllo completo del ciclo (pregas, corrente di innesco, rampa di salita, corrente di saldatura, corrente ridotta, rampa di discesa, riempimento cratere, postgas), arco pulsato, saldatura a punti e saldatura 2T/4T. Funzione MMA.

**GARANZIA**
**2+**  
**ANNI** **1 ANNO GRATIS**  
 CON LA TUA  
 REGISTRAZIONE\*

**CONNESSIONE  
TORCIA C5B**


		PRESTOTIG II 310 DC (W)	PRESTOTIG II 410 DC (W)
Alimentazione Trifase	V	400V (+20%)(- 15%)	
Frequenza di rete	Hz	50/60 Hz	
Assorbimento effettivo	kW	5 (MMA) - 4.4 (TIG)	7.6 (MMA) - 6.9 (TIG)
Assorbimento massimo	kW	8.9 (MMA) - 7.9 (TIG)	14.2 (MMA) - 13.1 (TIG)
Tensione a vuoto	V	80	
Regolazione corrente	A	5-300	5-400
		250 MMA (40%) - 300 TIG (30%)	350 MMA (40%) - 400 TIG (30%)
Rapporto intermittenza a 40°C	A (%)	205 MMA - 230 TIG (60%)	285 MMA - 320 TIG (60%)
		160 MMA - 200 TIG (100%)	220 MMA - 270 TIG (100%)
Elettrodi saldabili	Ø mm	1,0 - 4.8	1,0 - 6.4
Classe isolamento		H	
Grado di protezione		IP 23C	
Dimensioni	mm	500 x 180 x 390	
Peso	Kg	20	21
Normativa di riferimento		EN 60974.1 / EN 60974.10	

# SALDATURA AD ARCO Impianti inverter per la saldatura TIG pulsato

## PRESTOTIG II 310 DC(W) PRESTOTIG II 410 DC(W)

	Codice	310	310W	410	410W
PRESTOTIG II 310 DC(W) EASY (non pulsata) con cavo di alimentazione e cavo di massa	<b>W000381665</b>	•	•		
PRESTOTIG II 310 DC(W) con cavo di alimentazione e cavo di massa	<b>W000279724</b>	•	•		
PRESTOTIG II 410 DC(W) con cavo di alimentazione e cavo di massa	<b>W000279725</b>			•	•
COOLERTIG II DC gruppo di raffreddamento per PRESTOTIG 310 e 410	<b>W000279722</b>		•		•

### ACCESSORI

Comando a distanza manuale RC1 5 metri	<b>W000263311</b>	•	•	•	•
Comando a distanza manuale RC1 10 metri	<b>W000270324</b>	•	•	•	•
Comando a distanza a pedale FP1 5 metri	<b>W000263313</b>	•	•	•	•
CARRELLO LATERALE PORTABOMBOLA E SALDATRICE CON 2 RUOTE	<b>W000375730</b>	•	•	•	•
Torcia PROTIG III 35W RL C5B-S 5M acqua (Altre misure disponibili)	<b>W000382725</b>		•		•
Torcia PROTIG NG 35W EB C5B 5M acqua (Altre misure disponibili)	<b>W000278404</b>		•		•
Torcia PROTIG III 40 RL C5B-S 5M aria (Altre misure disponibili)	<b>W000382721</b>	•		•	
Torcia PROTIG NG 40 EB C5B 5M aria (Altre misure disponibili)	<b>W000278400</b>	•		•	
KIT ELETTRODO 35C50 Composto da cavi di saldatura con pinza porta-elettrodo e pinza di massa	<b>W000011139</b>	•	•		
KIT ELETTRODO 50C50+ Composto da cavi di saldatura con pinza porta-elettrodo e pinza di massa	<b>W000260682</b>			•	•
Riduttore di pressione EUROFRO per Ar/CO <sub>2</sub> con flussometro a colonna	<b>W000290228</b>	•	•	•	•
LIQUIDO ANTIGELO FREEZCOOL 5 L	<b>W000265343</b>	•	•	•	•
ADATTATORE ALBee11 per Carrello	<b>W000384843</b>	•	•	•	•
ADATTATORE ALBee 5 per Carrello	<b>W000384844</b>	•	•	•	•



# SALDATURA AD ARCO Impianti inverter per la saldatura TIG AC/DC

## SAXOTIG 160 AC/DC PRESTOTIG 240 (W) AC/DC

**INVERTER**

### Generatori inverter per saldatura industriale TIG in corrente continua ed alternata.

Generatori per saldatura TIG di acciai non legati e inossidabili ed alluminio. Innesco facile e sicuro in HF.

**160 AC/DC.** Controllo parziale del ciclo (corrente di saldatura, rampa di discesa), 2T/4T Puntatura. Balance. Funzione MMA.

**240 AC/DC.** Controllo completo del ciclo (pregas, corrente di innesco, rampa di salita, corrente di saldatura, corrente ridotta, rampa di discesa, riempimento cratere, post-gas), arco pulsato, saldatura a punti e saldatura 2T/4T. Parametri memorizzabili. Raffreddabile ad acqua. Funzione MMA. Può essere collegato ad un motogeneratore.

GARANZIA

**1** ANNO + **1 ANNO GRATIS** CON LA TUA REGISTRAZIONE\*



6013-Rutile  
7018-Basico  
CrNi

**HF**

2006\_399



**CONNESSIONE TORCIA A BANANE S**

GARANZIA

**2** ANNI + **1 ANNO GRATIS** CON LA TUA REGISTRAZIONE\*



6013-Rutile  
7018-Basico  
CrNi



COMPATIBILE CON MOTOGENERATORE



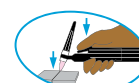
MODULARE



PFC Power Factor Control



**HF**



TIG LIFT



TIG PULSE

2009-574



2010-627



**CONNESSIONE TORCIA C5B**

		SAXOTIG 160 AC/DC	PRESTOTIG 240 (W) AC/DC
Alimentazione Monofase	V	230+/-10%	230+/-15%
Frequenza di rete	Hz	50/60 Hz	
Assorbimento effettivo	kW	2.4 (MMA) -1.5 (TIG)	3.6 (MMA) - 3.8 (TIG)
Assorbimento massimo	kW	4.5 (MMA) -3.6 (TIG)	5.9 (MMA) - 5.6 (TIG)
Tensione a vuoto	V	82	58
Regolazione corrente	A	5-150	3-230
Rapporto intermittenza a 40°C	A (%)	130A MMA (30%) - 150 TIG (30%)	180 MMA (40%) - 230 TIG (40%)
		100 (60%)	150 MMA - 200 TIG (60%)
		80 (100%)	120 MMA -170 TIG (100%)
Elettrodi saldabili	Ø mm	1,0 - 2,4	1,0 - 4
Classe isolamento		H	
Grado di protezione		IP23S	IP23C
Dimensioni	mm	220 x 430 x 410	200X405X475
Peso	Kg	21	17
Normativa di riferimento		EN 60974.1 / EN 60974.10	EN 60974.1 / EN 60974.10 / EN 61000-3-12

# SALDATURA AD ARCO Impianti inverter per la saldatura TIG AC/DC

## SAXOTIG 160 AC/DC PRESTOTIG 240 (W) AC/DC

	Codice	160	240	240W
PRESTOTIG 240 AC/DC EASY (non pulsata in DC) con cavo di alimentazione e cavo di massa	W000381666		•	•
SAXOTIG 160 AC/DC con cavo di alimentazione e cavo di massa	W000056009	•		
PRESTOTIG 240 AC/DC con cavo di alimentazione e cavo di massa	W000275843		•	•
COOLERTIG II gruppo di raffreddamento	W000275844			•
<b>ACCESSORI</b>				
Comando a distanza manuale 10 metri	W000219557	•		
Comando a distanza a pedale 10 metri	W000241602	•		
Comando a distanza manuale RC1 5 metri	W000263311		•	•
Comando a distanza manuale RC1 10 metri	W000270324		•	•
Comando a distanza a pedale FP1 5 metri	W000263313		•	•
CARRELLO LATERALE PORTABOMBOLA E SALDATRICE CON 2 RUOTE	W000375730	•	•	•
TORCIA TIG WTT2 17 RL S 4Mt ad aria (Altre misure disponibili)	W000278883	•		
TORCIA TIG WTT2 17 EB S 4Mt ad aria (Altre misure disponibili)	W000278881	•		
TIG WELDING KIT WTT17 EB (composto di torcia WTT2 17 EB S 4 Mt e riduttore di pressione)	W000273743	•		
Torcia PROTIG III 40 RL C5B-S 5M aria (Altre misure disponibili)	W000382721		•	
Torcia PROTIG NG 40 EB C5B 5M aria (Altre misure disponibili)	W000278400		•	
Torcia PROTIG III 10W RL C5B-S 5M acqua (Altre misure disponibili)	W000382723			•
Torcia PROTIG NG 10W EB C5B 5M acqua (Altre misure disponibili)	W000278402			•
KIT ELETTRODO 25C50 Composto da cavi di saldatura con pinza porta-elettrodo e pinza di massa	W000260684	•		
KIT ELETTRODO 35C50 Composto da cavi di saldatura con pinza porta-elettrodo e pinza di massa	W000011139		•	•
Riduttore di pressione EUROFRO per Ar/CO <sub>2</sub> con flussometro a colonna	W000290228	•	•	•
LIQUIDO ANTIGELO FREEZCOOL 5 L	W000265343	•	•	•
ADATTATORE ALBEE11 PER CARRELLO	W000384843	•	•	•
ADATTATORE ALBee 5 per Carrello	W000384844	•	•	•

## SALDATURA AD ARCO Impianti inverter per la saldatura TIG AC/DC

### PRESTOTIG 310(W) AC/DC PRESTOTIG 350W AC/DC

INVERTER

GARANZIA

**2** ANNI + **1** ANNO GRATIS  
CON LA TUA REGISTRAZIONE\*

CONNESSIONE  
TORCIA C5B

### Generatore inverter per saldatura industriale TIG in corrente continua ed alternata.

Generatore per saldatura TIG di acciai non legati e inossidabili ed alluminio. Innesco facile e sicuro in HF. Controllo completo del ciclo (pregas, corrente di innesco, rampa di salita, corrente di saldatura, corrente ridotta, rampa di discesa, riempimento cratere, post-gas), arco pulsato, saldatura a punti e saldatura 2T/4T.

Parametri memorizzabili. Raffreddate ad acqua. Funzione MMA.



2010-627



2010-634



2006700DF2



MODULARE



HF



TIG LIFT



TIG PULSE



6013-Rutile  
7018-Basico  
CrNi

	PRESTOTIG 310 (W) AC/DC	PRESTOTIG 350 W AC/DC
Alimentazione Trifase	V	400 +/-10%
Frequenza di rete	Hz	50/60 Hz
Assorbimento effettivo	kW	6.8 (MMA) - 4.9 (TIG)
Assorbimento max	kW	8.9 (MMA) - 8.2 (TIG)
Tensione a vuoto	V	63
Regolazione corrente	A	3-300TIG 10-250MMA
		3-350DC 10-350AC
		250 MMA- 300 TIG (40%)
Rapporto intermittenza a 40°C	A (%)	230 60%
		190 100%
Elettrodi saldabili	Ø mm	1,0 - 4,8
Classe isolamento		H
Grado di protezione		IP23C
Dimensioni	mm	505X 195X 440
Peso	Kg	25
Normativa di riferimento		EN 60974.1 / EN 60974.10

# SALDATURA AD ARCO Impianti inverter per la saldatura TIG AC/DC

## PRESTOTIG 310(W) AC/DC PRESTOTIG 350W AC/DC

	Codice	310	310W	350W
PRESTOTIG 310 (W) AC/DC EASY (non pulsata in DC) con cavo di alimentazione e cavo di massa	W000381668	•	•	
PRESTOTIG 310 (W) AC/DC cavo di alimentazione e cavo di massa	W000278469	•	•	
PRESTOTIG 350W AC/DC cavo di alimentazione e cavo di massa e cooler	W000262991			•
COOLERTIG III gruppo di raffreddamento	W000278471		•	
<b>ACCESSORI</b>				
Comando a distanza manuale RC2	W000263312			•
Comando a distanza a pedale FP2	W000263314			•
Carrello di trasporto TY2A a 4 ruote	W000263309			•
Comando a distanza manuale RC1 5 metri	W000263311	•	•	
Comando a distanza manuale RC1 10 metri	W000270324	•	•	
Comando a distanza a pedale FP1 5 metri	W000263313	•	•	
CARRELLO LATERALE PORTABOMBOLA E SALDATRICE CON 2 RUOTE	W000375730	•	•	
Torcia PROTIG III 35W RL C5B-S 5M acqua (Altre misure disponibili)	W000382725		•	•
Torcia PROTIG NG 35W EB C5B 5M acqua (Altre misure disponibili)	W000278404		•	•
Torcia PROTIG III 40 RL C5B-S 5M aria (Altre misure disponibili)	W000382721	•		
Torcia PROTIG NG 40 EB C5B 5M aria (Altre misure disponibili)	W000278400	•		
KIT ELETTRODO 35C50 Composto da cavi di saldatura con pinza porta-elettrodo e pinza di massa	W000011139	•	•	•
Riduttore di pressione EUROFRO per Ar/CO <sub>2</sub> con flussometro a colonna	W000290228	•	•	•
LIQUIDO ANTIGELO FREEZCOOL 5 L	W000265343	•	•	•
ADATTATORE ALBee11 per Carrello	W000384843	•	•	•
ADATTATORE ALBee 5 per Carrello	W000384844	•	•	•



**SALDATURA AD ARCO** Accessori per la saldatura TIG

**ACCESSORI SALDATRICI TIG**

			
<b>W000219557</b>	<b>W000241602</b>	<b>W000263311</b>	<b>W000270324</b>
			
<b>W000263313</b>	<b>W000263312</b>	<b>W000263314</b>	
			
<b>W000382728</b>		<b>W000265343</b>	
			
<b>W000275844</b>	<b>W000278471</b>	<b>W000279722</b>	
			
<b>W000263309</b>	<b>W000375730</b>	<b>W000384843 (ALBee11)</b>	<b>W000384844 (ALBee5)</b>

# SALDATURA AD ARCO Accessori per la saldatura TIG

## ACCESSORI SALDATRICI TIG

OPZIONI	Codice	180 FORCE	220 FORCE	210 II DC	310 II (W) DC	410 II (W) DC	160 AC/DC	240 (W) AC/DC	310 (W) AC/DC	350W AC/DC
Comando a distanza manuale 10 Mt	<b>W000219557</b>	•	•				•			
Comando a distanza a pedale 10 Mt	<b>W000241602</b>	•	•				•			
Comando a distanza manuale RC1 5 Mt	<b>W000263311</b>			•	•	•		•	•	
Comando a distanza manuale RC1 10 Mt	<b>W000270324</b>			•	•	•		•	•	
Comando a distanza a pedale FP1 5 Mt	<b>W000263313</b>			•	•	•		•	•	
Comando a distanza manuale RC2	<b>W000263312</b>									•
Comando a distanza a pedale FP2	<b>W000263314</b>									•
FREEZTIG gruppo di raffreddamento autonomo	<b>W000382728</b>	•	•							
Liquido antigelo FREEZCOOL 5 L	<b>W000263309</b>	•	•		•	•	•	•	•	•
COOLERTIG II gruppo di raffreddamento	<b>W000275844</b>							•		
COOLERTIG III gruppo di raffreddamento	<b>W000278471</b>								•	
COOLERTIG II DC gruppo di raffreddamento	<b>W000279722</b>				•	•				
Carrello di trasporto TY2A	<b>W000263309</b>									•
Carrello laterale portabombole e saldatrice con 2 ruote	<b>W000375730</b>	•	•	•	•	•	•	•	•	
ADATTATORE bombola ALBee11 per Carrello Laterale	<b>W000384843</b>	•	•	•	•	•	•	•		
ADATTATORE bombola ALBee 5 per Carrello Laterale	<b>W000384844</b>	•	•	•	•	•	•	•		








## TORCE WTT2

Le torce tig sono affidabili, flessibili e utilizzano parti di usura comuni. Impugnatura e collegamenti possono essere adattati alle diverse condizioni di impiego.

### IMPUGNATURE Differenti tipi di impugnature

EB	RL	V
 2010-685	 2010-687	 2010-684

### CONNESSIONI

C5B 	S 	V
<p>Raffreddamento ad aria. Connettore: Ø 13 mm</p>  <p>2010-688</p>	<p>Raffreddamento ad acqua. Connettore: Ø 13 mm</p>  <p>2010-692</p>	<p>Connettore Ø 9 mm per 9V &amp; 17V Connettore Ø 13 mm per 26V</p>  <p>2010-694</p>
<p>Raffreddamento ad aria. Connettore: Ø 13 mm</p>  <p>2010-691</p>	<p>Raffreddamento ad acqua. Connettore: Ø 13 mm</p>  <p>2010-692</p>	



ADATTATORE dinse da 9 a 13 mm

Codice

W000306139



ADATTATORE dinse da 13 a 9 mm

Codice

038055011

## TORCE WTT2

### RAFFREDDAMENTO AD ARIA:

3 torce che usano elettrodi in tungsteno da 1,0 a 3,2 mm



WTT2 9 (RL-EB) o 9 V	WTT2 17 (RL-EB) o 17 V	WTT2 26 (RL-EB) o 26 V
Corrente di saldatura: 110 A a 35% - 80 A a 60%	Corrente di saldatura: 135 A a 35% - 100 A a 60%	Corrente di saldatura: 180 A a 35% - 130 A a 60%
Dotato di: <ul style="list-style-type: none"> <li>- cappa media</li> <li>- ugello Ø 9.6 mm</li> <li>- elettrodo Ø 1.6 mm</li> </ul>	Dotato di: <ul style="list-style-type: none"> <li>- cappa media</li> <li>- ugello Ø 9.6 mm</li> <li>- elettrodo Ø 2.0 mm</li> </ul>	Dotato di: <ul style="list-style-type: none"> <li>- cappa media</li> <li>- ugello Ø 12.8 mm</li> <li>- elettrodo Ø 2.4 mm</li> </ul>
Disponibile: <ul style="list-style-type: none"> <li>- V (valvola)</li> <li>- RL (lama)</li> <li>- EB (pulsante)</li> </ul>	Disponibile: <ul style="list-style-type: none"> <li>- V (valvola)</li> <li>- RL (lama)</li> <li>- EB (pulsante)</li> </ul>	Disponibile: <ul style="list-style-type: none"> <li>- V (valvola)</li> <li>- RL (lama)</li> <li>- EB (pulsante)</li> </ul>

		RAFFREDDAMENTO AD ARIA		
		WTT2 9	WTT2 17	WTT2 26
Rapporto di intermittenza a 40°C	60 %	80 A	100 A	130 A
	35 %	110 A	135 A	180 A
Abbinata a:	Cappa	Lungo	Lungo	Lungo
	Ugello	Ø 9.6	Ø 9.6	Ø 12.8
	Elettrodo	Ø 1.6	Ø 2.0	Ø 2.4

Impugnatura	Connessione		4 m		8 m		4 m		8 m	
			W000278878	W000278923	W000278883	W000278918	W000278888	W000278914	W000278886	W000278916
RL	S	S	W000278878	W000278923	W000278883	W000278918	W000278888	W000278914	W000278886	W000278916
EB	S	S	W000278877	W000278929	W000278881	W000278920	W000278886	W000278916	W000278886	W000278916
V	V	V	W000278876	-	W000278880	-	W000278885	-	W000278885	-
RL	C5B	C5B	-	-	W000278884	W000278917	W000278890	W000278913	W000278890	W000278913
EB	C5B	C5B	-	-	W000278882	W000278919	W000278887	W000278915	W000278887	W000278915

### Torçe WTT2 FLEX con testa flessibile



Descrizione	Versione	Codice
TORCIA WTT2 17F EB S 4Mt FLEX	ARIA	W000382782
TORCIA WTT2 17F EB S 8Mt FLEX		W000382783
TORCIA WTT2 26F EB S 4Mt FLEX		W000382784
TORCIA WTT2 26F EB S 8Mt FLEX		W000382785
TORCIA WTT2 20W EB S 4Mt FLEX	ACQUA	W000382786
TORCIA WTT2 20W EB S 8Mt FLEX		W000382787
TORCIA WTT2 18W EB S 4Mt FLEX		W000382788
TORCIA WTT2 18W EB S 8Mt FLEX		W000382789



## TORCE WTT2

### RAFFREDDAMENTO AD ACQUA:

2 torce che usano elettrodi in tungsteno da 1,0 a 4,0 mm



2010-740



2010-739

WTT2 20 W		WTT2 18 W	
Corrente di saldatura:	200 A at 100%	Corrente di saldatura:	320 A at 100%
Dotato di:	<ul style="list-style-type: none"> <li>- cappa media</li> <li>- ugello Ø 12.8 mm</li> <li>- elettrodo Ø 2.4 mm</li> </ul>	Dotato di:	<ul style="list-style-type: none"> <li>- cappa media</li> <li>- ugello Ø 16 mm</li> <li>- elettrodo Ø 4.0 mm</li> </ul>
Disponibile:	<ul style="list-style-type: none"> <li>- RL (lama)</li> <li>- EB (pulsante)</li> </ul>	Disponibile:	<ul style="list-style-type: none"> <li>- RL (lama)</li> <li>- EB (pulsante)</li> </ul>

RAFFREDDAMENTO AD ACQUA							
		WTT2 20W	WTT2 18W				
Rapporto di intermittenza a 40°C	100%	200 A	320 A				
	35 %	-	-				
Abbinata a:	Cappa	Lungo	Lungo				
	Ugello	Ø 12.8	Ø 16				
	Elettrodo	Ø 2.4	Ø 4				
		4 m	8 m	4 m	8 m		
Impugnatura	RL	Connessione	S	W000278893	W000278906	W000278897	W000278900
	EB		S	W000278891	W000278911	W000278895	W000278902
	RL		C5B	W000278894	W000278905	W000278898	W000278899
	EB		C5B	W000278892	W000278909	W000278896	W000278901

## KIT TIG Con manoflussometro



KIT TIG (Torcia, cavo massa, riduttore)	
Descrizione	Codice
KIT WTT2 9V	W000270739
KIT WTT2 17V	W000270740
KIT WTT2 26V	W000270762
KIT WTT2 17EB S*	W000273743
KIT WTT2 26EB S*	W000273742

\* Senza cavo di massa

## USURA TORCE WTT2

WTT2 9V Standard  
WTT2 9 (RL-EB) Standard  
WTT2 20W (RL-EB) Standard



	Ø	Codice
1-1		W000306398
1-2		W000306400
1-3		W000306402
2		W000306404
3		W000306473
3.1		W000306471
3.1		W000306488
3.1		W000306474
3.1		W000306491
4		W000306396
5	1.0	W000306406
5	1.6	W000306407
5	2.0	W000306408
5	2.4	W000306409
5	3.2	W000306410
6	1.0	W000306376
6	1.6	W000306377
6	2.0	W000306378
6	2.4	W000306455
6	3.2	W000306379
7	6.4	W000306417
7	8.0	W000306418
7	9.6	W000306419
7	11.2	W000306420
7	12.8	W000306421
7	16.0	W000306422

Di serie su tutti tre i modelli

Di serie solo su WTT2 9 EB / 9 RL / 9 V

Di serie solo su WTT2 20W EB / 20W RL

## USURA TORCE WTT2

WTT2 9V Ugello lungo  
 WTT2 9 (RL-EB) Ugello lungo  
 WTT2 20W (RL-EB) Ugello lungo



		Ø	Codice
1-1	CAPPUCCIO POSTERIORE CORTO		W000306398
1-2	CAPPUCCIO POSTERIORE MEDIO		W000306400
1-3	CAPPUCCIO POSTERIORE LUNGO		W000306402
2	O RING		W000306404
3	CORPO TORCIA WTT2 9V		W000306473
	CORPO TORCIA WTT2 9		W000306471
	CORPO TORCIA WTT2 20W		W000306488
3.1	CORPO TORCIA FLESSIBILE WTT2 9 FLEX		W000306474
	CORPO TORCIA FLESSIBILE WTT2 20W FLEX		W000306491
4	ANELLO CHIUSURA		W000306396
5	PINZA PORTA ELETTRODO	1.0	W000306406
	PINZA PORTA ELETTRODO	1.6	W000306407
	PINZA PORTA ELETTRODO	2.0	W000306408
	PINZA PORTA ELETTRODO	2.4	W000306409
	PINZA PORTA ELETTRODO	3.2	W000306410
6	PORTA PINZA	1.0	W000306376
	PORTA PINZA	1.6	W000306377
	PORTA PINZA	2.0	W000306378
	PORTA PINZA	2.4	W000306455
	PORTA PINZA	3.2	W000306379
7 LUNGO	UGELLO LUNGO 3L	4.8	W000306456
	UGELLO LUNGO 4L	6.4	W000306457
	UGELLO LUNGO 5L	8.0	W000306458
	UGELLO LUNGO 6L	9.6	W000306459

## USURA TORCE WTT2

WTT2 9V GAS Lens  
 WTT2 9 (RL-EB) GAS Lens  
 WTT2 20W (RL-EB) GAS Lens



		Ø	Codice
1-1	CAPPUCCIO POSTERIORE CORTO		W000306398
1-2	CAPPUCCIO POSTERIORE MEDIO		W000306400
1-3	CAPPUCCIO POSTERIORE LUNGO		W000306402
2	O RING		W000306404
3	CORPO TORCIA WTT2 9V		W000306473
	CORPO TORCIA WTT2 9		W000306471
	CORPO TORCIA WTT2 20W		W000306488
3.1	CORPO TORCIA FLESSIBILE WTT2 9 FLEX		W000306474
	CORPO TORCIA FLESSIBILE WTT2 20W FLEX		W000306491
4	ANELLO CHIUSURA		W000306396
5	PINZA PORTA ELETTRODO	1.0	W000306406
	PINZA PORTA ELETTRODO	1.6	W000306407
	PINZA PORTA ELETTRODO	2.0	W000306408
	PINZA PORTA ELETTRODO	2.4	W000306409
	PINZA PORTA ELETTRODO	3.2	W000306410
6 GAS LENS	PORTA PINZA Gas Lens	1.0	W000306385
	PORTA PINZA Gas Lens	1.6	W000306386
	PORTA PINZA Gas Lens	2.0	W000306460
	PORTA PINZA Gas Lens	2.4	W000306387
	PORTA PINZA Gas Lens	3.2	W000306388
7 GAS LENS	UGELLO GAS LENS 4 GL	6.4	W000306429
	UGELLO GAS LENS 6 GL	9.6	W000306431
	UGELLO GAS LENS 7 GL	11.2	W000306432
	UGELLO GAS LENS 8 GL	12.8	W000306433



## USURA TORCE WTT2

WTT2 17V Standard  
 WTT2 17 (RL-EB) Standard  
 WTT2 26V Standard  
 WTT2 26 (RL-EB) Standard  
 WTT2 18W (RL-EB) Standard



		Ø	Codice
1-1	CAPPUCCIO POSTERIORE CORTO		W000306399
1-2	CAPPUCCIO POSTERIORE LUNGO		W000306403
2	O RING		W000306405
3	CORPO TORCIA WTT2 17V		W000306494
	CORPO TORCIA WTT2 17		W000306492
	CORPO TORCIA WTT2 26V		W000306499
	CORPO TORCIA WTT2 26		W000306497
3.1	CORPO TORCIA WTT2 18W		W000306503
	CORPO TORCIA FLESSIBILE WTT2 17 FLEX		W000306495
	CORPO TORCIA FLESSIBILE WTT2 26 FLEX		W000384993
	CORPO TORCIA FLESSIBILE WTT2 18W FLEX		W000384994
4	ANELLO CHIUSURA		W000306397
5	PINZA PORTA ELETTRODO	1.0	W000306411
	PINZA PORTA ELETTRODO	1.6	W000306412
	PINZA PORTA ELETTRODO	2.0	W000306413
	PINZA PORTA ELETTRODO	2.4	W000306414
	PINZA PORTA ELETTRODO	3.2	W000306415
	PINZA PORTA ELETTRODO	4.0	W000306416
6	PORTA PINZA	1.0	W000306380
	PORTA PINZA	1.6	W000306381
	PORTA PINZA	2.0	W000270781
	PORTA PINZA	2.4	W000306382
	PORTA PINZA	3.2	W000306383
	PORTA PINZA	4.0	W000306384
7	UGELLO STD 4	6.4	W000306423
	UGELLO STD 5	8.0	W000306424
	UGELLO STD 6	9.6	W000306425
	UGELLO STD 7	11.2	W000306426
	UGELLO STD 8	12.8	W000306427
	UGELLO STD 10	16.0	W000306428
	UGELLO STD 12	19.2	W000306461

Di serie su tutti cinque i modelli

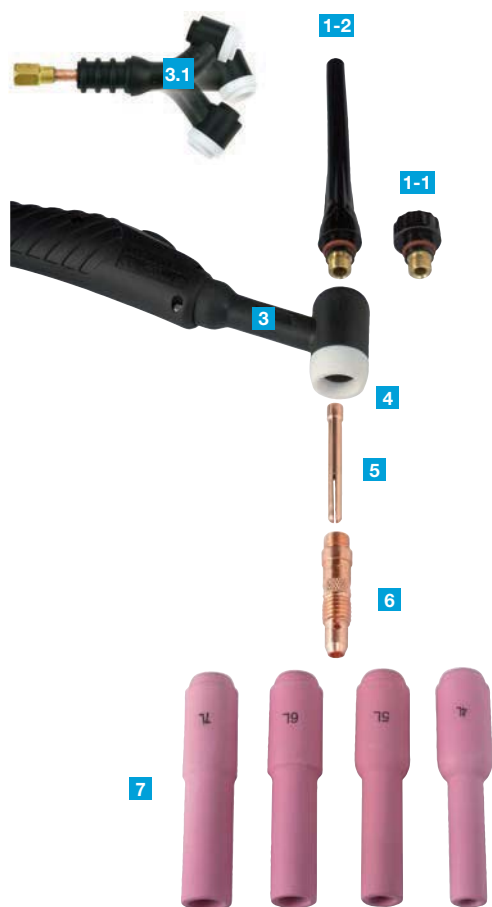
Di serie solo su WTT2 17 EB / 17 RL / 17 V

Di serie solo su WTT2 26 EB / 26 RL / 26 V

Di serie solo su WTT2 18W EB / 18W RL

## USURA TORCE WTT2

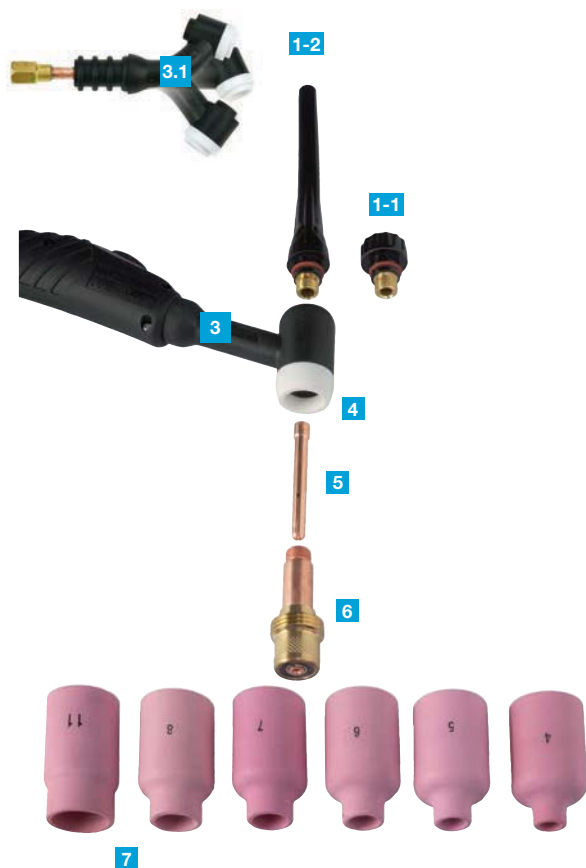
WTT2 17V Ugello lungo  
 WTT2 17 (RL-EB) Ugello lungo  
 WTT2 26V Ugello lungo  
 WTT2 26 (RL-EB) Ugello lungo  
 WTT2 18W (RL-EB) Ugello lungo



		Ø	Codice
1-1	CAPPUCCIO POSTERIORE CORTO		W000306399
1-2	CAPPUCCIO POSTERIORE LUNGO		W000306403
2	O RING		W000306405
3	CORPO TORCIA WTT2 17V		W000306494
	CORPO TORCIA WTT2 17		W000306492
	CORPO TORCIA WTT2 26V		W000306499
	CORPO TORCIA WTT2 26		W000306497
3.1	CORPO TORCIA WTT2 18W		W000306503
	CORPO TORCIA FLESSIBILE WTT2 17 FLEX		W000306495
	CORPO TORCIA FLESSIBILE WTT2 26 FLEX		W000384993
4	CORPO TORCIA FLESSIBILE WTT2 18W FLEX		W000384994
	ANELLO CHIUSURA		W000306397
5	PINZA PORTA ELETTRODO	1.0	W000306411
	PINZA PORTA ELETTRODO	1.6	W000306412
	PINZA PORTA ELETTRODO	2.0	W000306413
	PINZA PORTA ELETTRODO	2.4	W000306414
	PINZA PORTA ELETTRODO	3.2	W000306415
	PINZA PORTA ELETTRODO	4.0	W000306416
6	PORTA PINZA	1.0	W000306380
	PORTA PINZA	1.6	W000306381
	PORTA PINZA	2.0	W000270781
	PORTA PINZA	2.4	W000306382
	PORTA PINZA	3.2	W000306383
	PORTA PINZA	4.0	W000306384
7 LUNGO	UGELLO LUNGO 4L	6.4	W000306462
	UGELLO LUNGO 5L	8.0	W000306463
	UGELLO LUNGO 6L	9.6	W000306464
	UGELLO LUNGO 7L	11.2	W000306465

## USURA TORCE WTT2

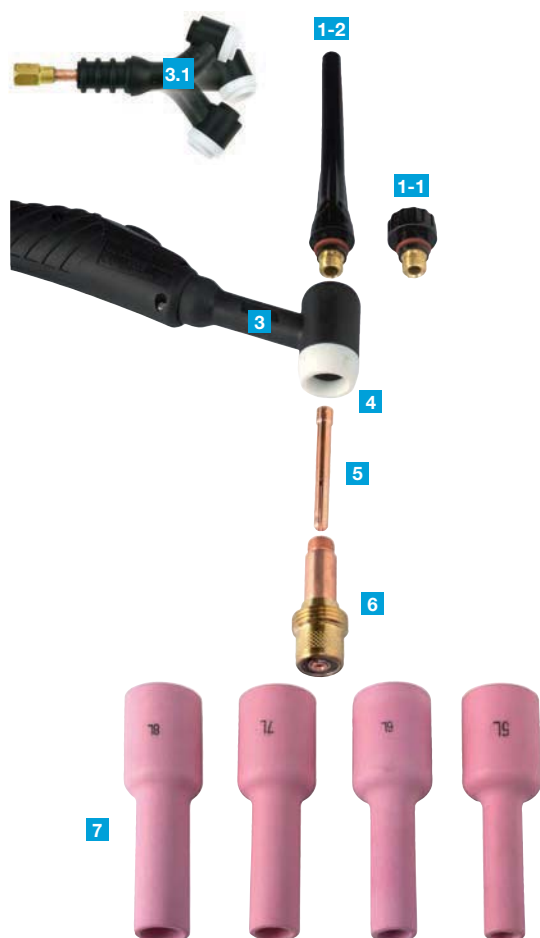
WTT2 17V GAS Lens  
 WTT2 17 (RL-EB) GAS Lens  
 WTT2 26V GAS Lens  
 WTT2 26 (RL-EB) GAS Lens  
 WTT2 18W (RL-EB) GAS Lens



		Ø	Codice
1-1	CAPPUCCIO POSTERIORE CORTO		W000306399
1-2	CAPPUCCIO POSTERIORE LUNGO		W000306403
2	O RING		W000306405
3	CORPO TORCIA WTT2 17V		W000306494
	CORPO TORCIA WTT2 17		W000306492
	CORPO TORCIA WTT2 26V		W000306499
3	CORPO TORCIA WTT2 26		W000306497
	CORPO TORCIA WTT2 18W		W000306503
	CORPO TORCIA FLESSIBILE WTT2 17 FLEX		W000306495
3.1	CORPO TORCIA FLESSIBILE WTT2 26 FLEX		W000384993
	CORPO TORCIA FLESSIBILE WTT2 18W FLEX		W000384994
4	ANELLO CHIUSURA		W000306466
5	PINZA PORTA ELETTRODO	1.0	W000306411
	PINZA PORTA ELETTRODO	1.6	W000306412
	PINZA PORTA ELETTRODO	2.0	W000306413
	PINZA PORTA ELETTRODO	2.4	W000306414
	PINZA PORTA ELETTRODO	3.2	W000306415
	PINZA PORTA ELETTRODO	4.0	W000306416
6 GAS LENS	PORTA PINZA Gas Lens	1.0	W000306389
	PORTA PINZA Gas Lens	1.6	W000306390
	PORTA PINZA Gas Lens	2.4	W000306391
	PORTA PINZA Gas Lens	3.2	W000306392
	PORTA PINZA Gas Lens	4.0	W000306393
7 GAS LENS	UGELLO 4 GL	6.4	W000306434
	UGELLO 5 GL	8.0	W000306435
	UGELLO 6 GL	9.6	W000306436
	UGELLO 7 GL	11.2	W000306437
	UGELLO 8 GL	12.8	W000306438
	UGELLO 11 GL	16.0	W000306439

## USURA TORCE WTT2

WTT2 17V GAS Lens lungo  
 WTT2 17 (RL-EB) GAS Lens lungo  
 WTT2 26V GAS Lens lungo  
 WTT2 26 (RL-EB) GAS Lens lungo  
 WTT2 18W (RL-EB) GAS Lens lungo



		Ø	Codice
1-1	CAPPUCCIO POSTERIORE CORTO		W000306399
1-2	CAPPUCCIO POSTERIORE LUNGO		W000306403
2	O RING		W000306405
3	CORPO TORCIA WTT2 17V		W000306494
	CORPO TORCIA WTT2 17		W000306492
	CORPO TORCIA WTT2 26V		W000306499
	CORPO TORCIA WTT2 26		W000306497
3.1	CORPO TORCIA WTT2 18W		W000306503
	CORPO TORCIA FLESSIBILE WTT2 17 FLEX		W000306495
	CORPO TORCIA FLESSIBILE WTT2 26 FLEX		W000384993
4	CORPO TORCIA FLESSIBILE WTT2 18W FLEX		W000384994
	ANELLO CHIUSURA		W000306466
5	PINZA PORTA ELETTRODO	1.0	W000306411
	PINZA PORTA ELETTRODO	1.6	W000306412
	PINZA PORTA ELETTRODO	2.0	W000306413
	PINZA PORTA ELETTRODO	2.4	W000306414
	PINZA PORTA ELETTRODO	3.2	W000306415
	PINZA PORTA ELETTRODO	4.0	W000306416
	6 GAS LENS	PORTA PINZA Gas Lens	1.0
PORTA PINZA Gas Lens		1.6	W000306390
PORTA PINZA Gas Lens		2.4	W000306391
PORTA PINZA Gas Lens		3.2	W000306392
PORTA PINZA Gas Lens		4.0	W000306393
7 LUNGO GAS LENS	UGELLO STD 5 GL L	8.0	W000306467
	UGELLO STD 6 GL L	9.6	W000306468
	UGELLO STD 7 GL L	11.2	W000306469
	UGELLO STD 8 GL L	12.8	W000306470



## USURA TORCE WTT2

### Scatola per manutenzione

Per la manutenzione delle torce WTT2 sono disponibili due scatole.

**Composizione di una scatola (1 pezzo per ogni componente)**

#### Scatola Usura WTT2 9/9V/20W

Cappuccio corto 9-20

Cappuccio medio 9-20

Cappuccio lungo 9-20

Pinza porta elettrodo 1.6 mm

Pinza porta elettrodo 2.0 mm

Pinza porta elettrodo 2.4 mm

Pinza porta elettrodo 3.2 mm

Porta pinza porta elettrodo 1.6 mm

Porta pinza porta elettrodo 2.0 mm

Porta pinza porta elettrodo 2.4 mm

Porta pinza porta elettrodo 3.2 mm

Ugello standard 8.0 mm

Ugello standard 9.6 mm

Ugello standard 11.2 mm

Ugello standard 12.8 mm

**W000371535**

**W000306398**

**W000306400**

**W000306402**

**W000306377**

**W000306378**

**W000306455**

**W000306379**

**W000306407**

**W000306408**

**W000306409**

**W000306410**

**W000306418**

**W000306419**

**W000306420**

**W000306421**

#### Scatola Usura WTT2 17/26/18W

Cappuccio corto 17-18-26

Cappuccio lungo 17-18-26

Pinza porta elettrodo 1.6 mm

Pinza porta elettrodo 2.4 mm

Pinza porta elettrodo 3.2 mm

Pinza porta elettrodo 4.0 mm

Porta pinza porta elettrodo 1.6 mm

Porta pinza porta elettrodo 2.4 mm

Porta pinza porta elettrodo 3.2 mm

Porta pinza porta elettrodo 4.0 mm

Ugello standard 9.6 mm

Ugello standard 11.2 mm

Ugello standard 12.8 mm

Ugello standard 16.0 mm

**W000371536**

**W000306399**

**W000306403**

**W000306381**

**W000306382**

**W000306383**

**W000306384**

**W000306412**

**W000306414**

**W000306415**

**W000306416**

**W000306425**

**W000306426**

**W000306427**

**W000306428**



# SALDATURA AD ARCO Torce Protig

## TORCE PROTIG

Torces per saldatura TIG per applicazioni ad alto contenuto tecnologico. Affidabili e maneggevoli.

<b>IMPUGNATURA</b>	 <p>2015-276</p>	 <p>2010-650</p>
<b>PULSANTE</b>	<b>RL</b>  <p>2010-663</p>	<b>EB</b>  <p>2010-655</p>
<b>CONNESSIONE 5CB</b> 	<b>ARIA</b>  <p>2015-277</p>	<b>ACQUA</b>  <p>2015-279</p>
<b>CONNESSIONE S (BANANE)</b> 	<b>ARIA</b>  <p>2010-684</p>	<b>ACQUA</b>  <p>2010-682</p>

# SALDATURA AD ARCO Torce Protig

## TORCE PROTIG



		RAFFREDDAMENTO AD ARIA							
		PROTIG NG 10		PROTIG NG 20		PROTIG NG 30		PROTIG NG 40	
Rapporto di intermittenza a 40°C	35 %	125 A		150 A		200 A		250 A	
	60 %	80 A		100 A		130 A		200 A	
Dotazione standard	Cappuccio	Lungo		Lungo		Lungo		Lungo	
	Ugello	Ø 10 mm		Ø 10 mm		Ø 12 mm		Ø 12 mm	
	Elettrodo	Ø 1.6 mm		Ø 2.0 mm		Ø 2.4 mm		Ø 2.4 mm	
Lunghezza		5 m	8 m	5 m	8 m	5 m	8 m	5 m	8 m
PROTIG EB C5B		W000278394	W000278395	W000278396	W000278397	W000278398	W000278399	W000278400	W000278401
PROTIG III RL C5B (+S)		W000382715	W000382716	W000382717	W000382718	W000382719	W000382720	W000382721	W000382722



		RAFFREDDAMENTO AD ACQUA					
		PROTIG NG 10 W		PROTIG NG 35 W		PROTIG NG 40 W*	
Rapporto di intermittenza a 40°C	100 %	250 A		350 A		450 A	
		Lungo		Lungo		Lungo	
Dotazione standard	Ugello	Ø 12 mm		Ø 15 mm		Ø 14 mm	
	Elettrodo	Ø 2.4 mm		Ø 4.0 mm		Ø 4.8 mm	
Lunghezza		5 m	8 m	5 m	8 m	5 m	8 m
PROTIG EB C5B		W000278402	W000278403	W000278404	W000278405	W000278406	W000278407
PROTIG III RL C5B (+S)		W000382723	W000382724	W000382725	W000382726	W000382727	-

## USURA TORCE PROTIG

### SISTEMA MODULARE

Per la versione EB è possibile scegliere e ordinare altri tipi di pulsante e comandi a distanza.

I comandi a distanza 1 e 2 devono essere abbinati ai connettori 5, 6 e 7 in base al modello di saldatrice.



#### PULSANTE SINGOLO DI SERIE



⚠ Per adattare le opzioni della torcia alle diverse saldatrici, contattare la filiale o leggere le istruzioni presenti nella scatola della torcia

#### OPZIONI

	Codice
<b>1</b> POTENZIOMETRO ORIZZONTALE + PULSANTE	<b>W000279370</b>
<b>2</b> POTENZIOMETRO VERTICALE + PULSANTE	<b>W000279246</b>
<b>3</b> PULSANTE A LEVETTA	<b>W000279245</b>
<b>4</b> CONNETTORE 5 POLI C5B	<b>W000270833</b>
<b>5</b> CONNETTORE 7 POLI MILITARE	<b>W000271826</b>
<b>6</b> CONNETTORE 10 POLI MILITARE	<b>W000218353 + W000230321</b>
<b>7</b> CONNETTORE 10 POLI MILITARE per AC/DC	<b>W000148887</b>

SALDATURA ARCO  
TIG

## TESTA GIREVOLE DELLA TORCIA PER SALDATURA IN PUNTI DIFFICILI

Solo per PROTIG 10 - 10W - 20



	Codice
<b>CORPO TORCIA RAFFREDDATO AD ARIA PROTIG 10-20</b>	<b>W000279381</b>
<b>CORPO TORCIA RAFFREDDATO AD ACQUA PROTIG 10W</b>	<b>W000279382</b>
<b>TESTA PER PROTIG NG 10 - 10W</b>	<b>W000279383</b>
<b>TESTA PER PROTIG NG 20</b>	<b>W000279384</b>

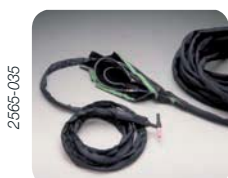
## KIT USURA COMPLETI



Nel KIT si trovano tutti i tipi di porta elettrodo, ugello e cappucci:

<b>KIT ACCESSORI TORCE PROTIG NG 10 / 10W</b>	<b>W000306441</b>
<b>KIT ACCESSORI TORCIA PROTIG NG 20</b>	<b>W000306442</b>
<b>KIT ACCESSORI TORCIA PROTIG NG 30</b>	<b>W000306443</b>
<b>KIT ACCESSORI TORCE PROTIG NG 40 / 35W</b>	<b>W000306444</b>
<b>KIT ACCESSORI TORCIA PROTIG NG 40W</b>	<b>W000306445</b>

## PROLUNGHE PER TORCE TIG

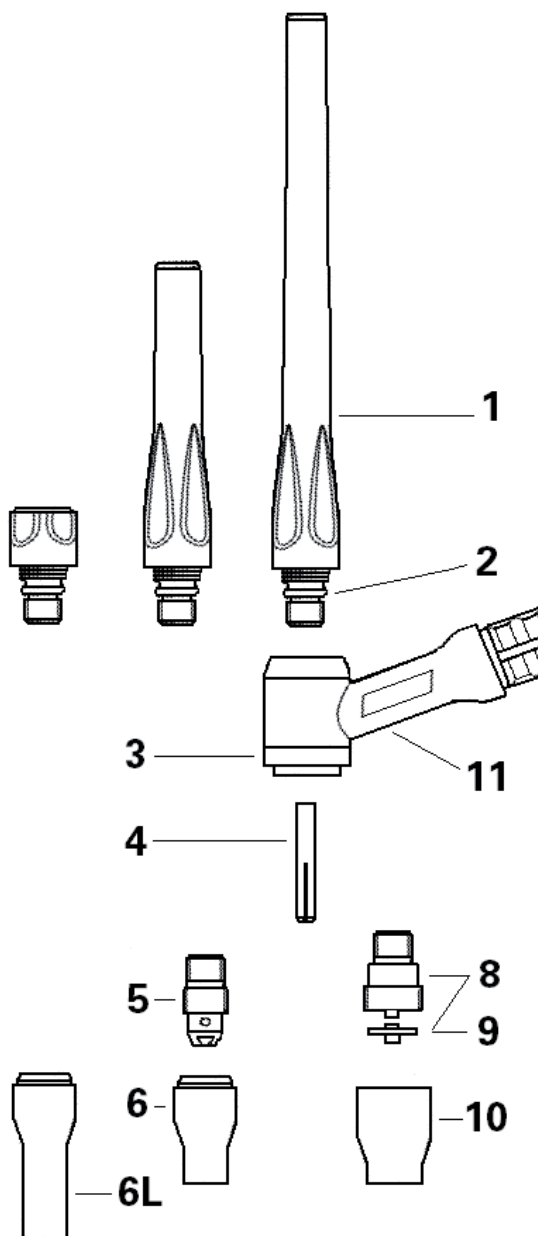


	Codice
<b>PROLUNGA 15M TORCIA TIG ARIA</b>	<b>W000306135</b>
<b>PROLUNGA 15M TORCIA TIG ACQUA</b>	<b>W000306136</b>



## USURA TORCE PROTIG

**PROTIG NG 10 (RL-EB)**  
**PROTIG NG 10W (RL-EB)**



		Ø	Codice
	CAPPUCCIO POSTERIORE CORTO		W000306220
1	CAPPUCCIO POSTERIORE MEDIO		W000306221
	CAPPUCCIO POSTERIORE LUNGO		W000306222
	O RING		W000306229
2	ANELLO DI CHIUSURA CORPO TORCIA		W000306210
3	PINZA PORTA ELETTRODO	1.0	W000306236
	PINZA PORTA ELETTRODO	1.6	W000306237
	PINZA PORTA ELETTRODO	2.0	W000306238
	PINZA PORTA ELETTRODO	2.4	W000306239
	PINZA PORTA ELETTRODO	3.2	W000306240
4	PORTAPINZA UNIVERSALE		W000306205
5	UGELLO GAS (No. 4)	6.0	W000306269
	UGELLO GAS (No. 5)	8.0	W000306270
	UGELLO GAS (No. 6)	10.0	W000306271
	UGELLO GAS (No. 8)	12.0	W000306272
6	UGELLO GAS LUNGO (No. 3)	4.8	W000306456
	UGELLO GAS LUNGO (No. 4)	6.4	W000306457
	UGELLO GAS LUNGO (No. 5)	8.0	W000306458
	UGELLO GAS LUNGO (No. 6)	9.6	W000306459
	UGELLO GAS LUNGO (No. 8)	12.0	W000306456
6L	PORTAPINZA "GAS LENS"		W000306213
8	FILTRO "GAS LENS"		W000306218
9	UGELLO "GAS LENS" (No. 5)	8.0	W000306284
	UGELLO "GAS LENS" (No. 6)	9.6	W000306285
	UGELLO "GAS LENS" (No. 7)	11.2	W000306286
10	CORPO TORCIA PROTIG NG 10		W000143188
	CORPO TORCIA PROTIG NG 10W		W000279279

Di serie su tutti due i modelli

Di serie solo su Protig NG 10 (RL-EB)

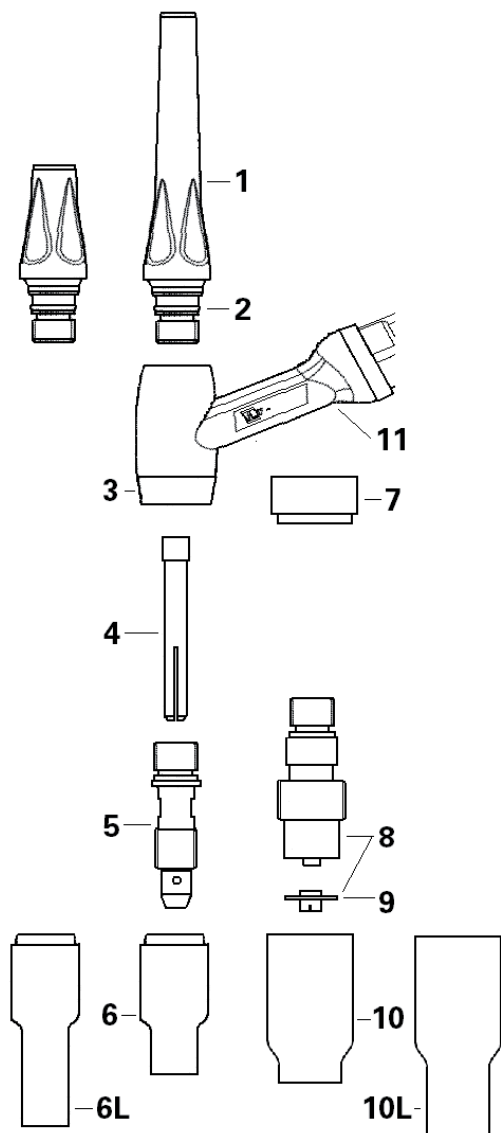
Di serie solo su Protig NG 10W (RL-EB)

## USURA TORCE PROTIG

**PROTIG NG 20 (RL-EB)**  
**PROTIG NG 30 (RL-EB)**

Ø

Codice



1	CAPPUCCIO POSTERIORE CORTO		W000306223	
	CAPPUCCIO POSTERIORE LUNGO		W000306224	
2	O RING		W000306230	
3	ANELLO DI CHIUSURA CORPO TORCIA		W000306211	
4	PINZA PORTA ELETTRODO	1.0	W000306241	W000306246
	PINZA PORTA ELETTRODO	1.6	W000306242	W000306247
	PINZA PORTA ELETTRODO	2.0	W000306243	W000306248
	PINZA PORTA ELETTRODO	2.4	W000306244	W000306249
	PINZA PORTA ELETTRODO	3.2	W000306245	W000306250
	PINZA PORTA ELETTRODO	4.0	-	W000306251
5	PORTAPINZA UNIVERSALE		W000306206	W000306207
6	UGELLO GAS (No. 4)	6	W000306273	W000306277
	UGELLO GAS (No. 5)	8	W000306274	W000306278
	UGELLO GAS (No. 6)	10	W000306275	W000306279
	UGELLO GAS (No. 8)	12	W000306276	W000306280
	UGELLO GAS (No. 10)	15	-	W000306281
6L	UGELLO GAS LUNGO (No. 4)	6.4	-	W000306462
	UGELLO GAS LUNGO (No. 5)	8.0	-	W000306463
	UGELLO GAS LUNGO (No. 6)	9.6	-	W000306464
	UGELLO GAS LUNGO (No. 7)	11.2	-	W000306465
7	ANELLO DI CHIUSURA "GAS LENS"		W000306216	
8	PORTAPINZA "GAS LENS"		W000306214	
9	FILTRO "GAS LENS"		W000306219	
10	UGELLO "GAS LENS" (No. 5)	8.0	W000306287	
	UGELLO "GAS LENS" (No. 6)	10	W000306288	
	UGELLO "GAS LENS" (No. 8)	12	W000306289	
	UGELLO "GAS LENS" (No. 10)	15	W000306290	
10L	UGELLO "GAS LENS" LUNGO (No. 5)	8.0	W000306467	
	UGELLO "GAS LENS" LUNGO (No. 6)	10	W000306468	
	UGELLO "GAS LENS" LUNGO (No. 8)	12	W000306469	
	UGELLO "GAS LENS" LUNGO (No. 10)	15	W000306470	
11	CORPO TORCIA PROTIG NG 20		W000143189	
	CORPO TORCIA PROTIG NG 30		W000143190	

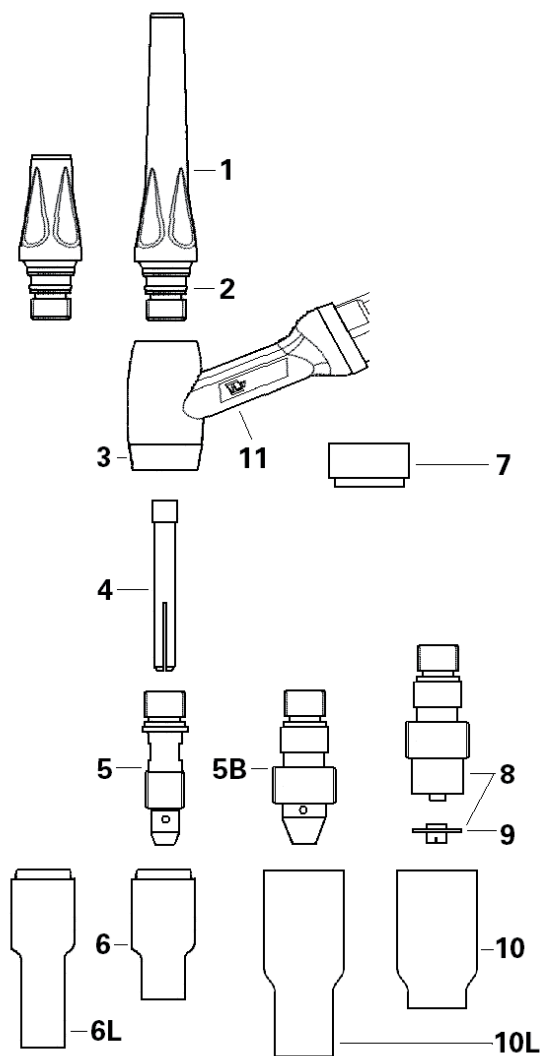
Di serie su tutti due i modelli

Di serie solo su Protig NG 20 (RL-EB)

Di serie solo su Protig NG 30 (RL-EB)

## USURA TORCE PROTIG

PROTIG NG 40 (RL-EB)  
PROTIG NG 35W (RL-EB)



Di serie su tutti due i modelli

Di serie solo su Protig NG 40 (RL-EB)

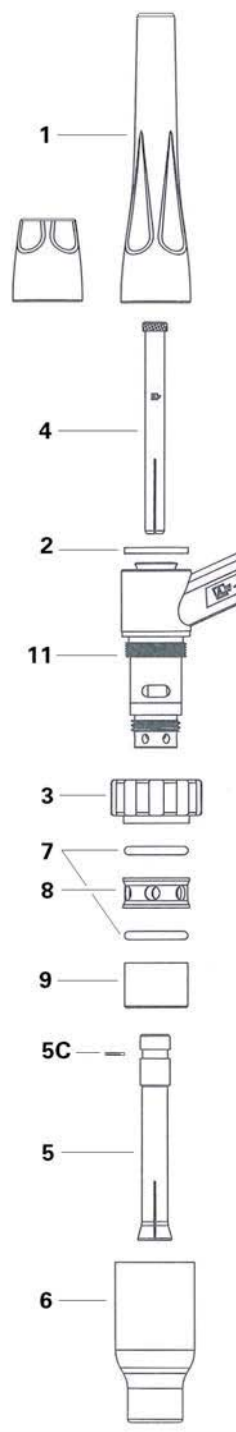
Di serie solo su Protig NG 35W (RL-EB)

		Ø	Codice
1	CAPPUCCIO POSTERIORE CORTO		W000306225
	CAPPUCCIO POSTERIORE LUNGO		W000306226
2	O RING		W000306231
3	ANELLO DI CHIUSURA CORPO TORCIA		W000306212
4	PINZA PORTA ELETTRODO 1.0		W000306252
	PINZA PORTA ELETTRODO 1.6		W000306253
	PINZA PORTA ELETTRODO 2.0		W000306254
	PINZA PORTA ELETTRODO 2.4		W000306255
	PINZA PORTA ELETTRODO 3.2		W000306256
	PINZA PORTA ELETTRODO 4.0		W000306257
	PINZA PORTA ELETTRODO 4.8		W000306258
5	PORTAPINZA UNIVERSALE		W000306208
5B*	PORTAPINZA USO INTENSIVO		W000306201
6	UGELLO GAS (No. 4)	6.0	W000306277
	UGELLO GAS (No. 5)	8.0	W000306278
	UGELLO GAS (No. 6)	10.0	W000306279
	UGELLO GAS (No. 8)	12.0	W000306280
	UGELLO GAS (No. 10)	15.0	W000306281
6L	UGELLO GAS LUNGO (No. 4)	6.4	W000306462
	UGELLO GAS LUNGO (No. 5)	8.0	W000306463
	UGELLO GAS LUNGO (No. 6)	9.6	W000306464
	UGELLO GAS LUNGO (No. 7)	11.2	W000306465
7	ANELLO DI CHIUSURA "GAS LENS"		W000306217
8	PORTAPINZA "GAS LENS"		W000306215
9	FILTRO "GAS LENS"		W000306219
10	UGELLO "GAS LENS" (No. 5)	8.0	W000306287
	UGELLO "GAS LENS" (No. 6)	10.0	W000306288
	UGELLO "GAS LENS" (No. 8)	12.0	W000306289
	UGELLO "GAS LENS" (No. 10)	15.0	W000306290
10L	UGELLO "GAS LENS" LUNGO (No. 5)	8.0	W000306467
	UGELLO "GAS LENS" LUNGO (No. 6)	9.6	W000306468
	UGELLO "GAS LENS" LUNGO (No. 7)	11.2	W000306469
	UGELLO "GAS LENS" LUNGO (No. 8)	12.6	W000306470
11	CORPO TORCIA PROTIG NG 40		W000143191
	CORPO TORCIA PROTIG NG 35W		W000142545

\* Da abbinare a 10 o 10L

## USURA TORCE PROTIG

### PROTIG NG 40W



	∅	Codice
1		CAPPUCCIO POSTERIORE CORTO W000306227
		CAPPUCCIO POSTERIORE LUNGO W000306228
2		O RING W000306232
3		ANELLO DI CHIUSURA CORPO TORCIA W000142664
4	2.4	PINZA PORTA ELETTRODO W000306262
	3.2	PINZA PORTA ELETTRODO W000306263
	4.0	PINZA PORTA ELETTRODO W000306264
	4.8	PINZA PORTA ELETTRODO W000306265
5		PORTAPINZA UNIVERSALE W000306200
5C		O RING (5 pezzi) W000142560
6	11.0	UGELLO GAS W000306282
	14.0	UGELLO GAS W000306283
7		O RING W000167673
8		DIFFUSORE ACQUA W000306454
9		ISOLANTE W000306452
11		CORPO TORCIA PROTIG NG 40W W000279389

Componenti di serie



## ELETTRODI AL TUNGSTENO

UNA GAMMA COMPLETA DI ELETTRODI AL TUNGSTENO:

- Tungsteno puro
- Tungsteno + cerio
- Tungsteno + lantanio

### CRITERI DI SCELTA

Tipo	Metallo		Stabilità dell'arco	Innesco	Durata	Resistenza termica
	Leghe leggere	Acciaio & Acciaio inossidabile				
WP - Tungsteno puro	*		**	*	*	*
WC 20 - Cerio 2%		*	**	*	**	**
WL 20 - Lantanio 2%	*	*	**	***	***	***

Si prega di prendere nota delle norme specifiche riguardanti il torio in Svizzera

\*\*\* Eccellente \*\* Buono \* Medio

### Elettrodi al lantanio (2%):

Buon innesco, stabilità dell'arco e durata di vita sono i criteri principali per scegliere un elettrodo al tungsteno.

Per ottenere queste qualità al torio vengono aggiunti degli ossidanti. Di solito si usava l'ossido di torio.

È noto tuttavia che in certe condizioni (per esempio l'affilatura) la polvere di torio contiene elementi radioattivi, anche se l'elemento radioattivo è molto scarso e ben al di sotto dei livelli considerati pericolosi. I produttori hanno cercato e stanno costantemente cercando di sostituire il torio con altri ossidi che non contengano alcun elemento radioattivo.

Il lantanio è il miglior elettrodo considerando i seguenti argomenti:

- Possibilità di usarlo con corrente alternata o continua,
- Miglior innesco rispetto ad altri tipi di elettrodi al tungsteno,
- Migliore stabilità dell'arco per via della minor deformazione della punta degli elettrodi,
- Maggior durata di vita,
- Nessuna radioattività.

RADIATION FREE

## SALDATURA AD ARCO Elettrodi al tungsteno

### ELETTRODI AL TUNGSTENO



L'innesco, la stabilità d'arco e la durata di vita sono i principali criteri di scelta per gli elettrodi in tungsteno. Per ottenere questi criteri, il tungsteno viene arricchito con degli ossidi. Tradizionalmente si trattava di ossidi di torio.

E' risaputo che in certe condizioni (soprattutto in seguito all'affilatura meccanica) le polveri di torio contengono elementi radioattivi. Nonostante queste polveri siano sicuramente al di sotto delle soglie di tolleranza ammesse, il costante impegno a migliorare le condizioni di lavoro, da parte dei produttori, ha cercato degli ossidi di sostituzione che non presentassero questi inconvenienti.

Il lantano apporta oggi la migliore risposta con degli argomenti di rilievo:

- > utilizzo sia in corrente continua che alternata;
- > migliore innesco rispetto a tutti gli altri elettrodi in tungsteno;
- > migliore stabilit' d'arco attraverso una minima deformazione della punta dell'elettrodo;
- > maggiore durata di vita;
- > nessuna radioattività.

Ogni confezione contiene 10 elettrodi.

#### WP - ELETTRODI IN TUNGSTENO PURO PER LEGHE LEGGERE (ESTREMITÀ VERDE)

Ø mm	INTENSITÀ DI CORRENTE (A) CORRENTE ALTERNATA	Codice
1.6	40-80	W000010375
2.0	60-110	W000010376
2.4	70-120	W000010377
3.2	90-180	W000010378
4.0	160-240	W000335152

#### WL 20 - ELETTRODI IN TUNGSTENO LANTANIO 2% PER LEGHE LEGGERE (IN CORRENTE ALTERNATA) E ACCIAI E INOX (IN CORRENTE CONTINUA) (ESTREMITÀ BLU)

Ø mm	INTENSITÀ DI CORRENTE (A) CORRENTE ALTERNATA E CONTINUA	Codice
1.6	50-120	W000010385
2.0	90-190	W000010386
2.4	100-230	W000010387
3.2	170-300	W000010388
4.0	260-450	W000010389

#### WC 20 - ELETTRODI IN TUNGSTENO CERIO 2% PER ACCIAI E INOX (ESTREMITÀ GRIGIA)

Ø mm	INTENSITÀ DI CORRENTE (A) CORRENTE CONTINUA	Codice
1.6	10-80	W000335153
2.0	50-120	W000010381
2.4	90-190	W000335154
3.2	100-230	W000335157
4.0	170-300	W000335155

### AMPERAGGIO RACCOMANDATO

Diametro elettrodo mm	Corrente continua, A				Corrente alternata, A	
	Elettrodo negativo (-)		Elettrodo positivo (+)		Tungsteno puro	Tungsteno con additivi ossidi
	Tungsteno puro	Tungsteno con additivi ossidi	Tungsteno puro	Tungsteno con additivi ossidi		
1.0	Da 10 a 75	Da 10 a 75	Nessuna indicazione	Nessuna indicazione	Da 15 a 55	Da 15 a 70
1.6	Da 40 a 130	Da 60 a 150	Da 10 a 20	Da 10 a 20	Da 45 a 90	Da 60 a 125
2.0	Da 75 a 180	Da 100 a 200	Da 15 a 25	Da 15 a 25	Da 65 a 125	Da 85 a 160
2.4	Da 120 a 220	Da 150 a 250	Da 15 a 30	Da 15 a 30	Da 80 a 140	Da 120 a 210
3.0	Da 150 a 300	Da 210 a 310	Da 20 a 35	Da 20 a 35	Da 140 a 180	Da 140 a 230
3.2	Da 160 a 310	Da 225 a 330	Da 20 a 35	Da 20 a 35	Da 150 a 190	Da 150 a 250
4.0	Da 275 a 450	Da 350 a 480	Da 35 a 50	Da 35 a 50	Da 180 a 260	Da 240 a 350

## CRITERI DI SCELTA RAPIDA PER TAGLIO PLASMA

MODELLO	TECNOLOGIA	ALIMENTAZIONE	PESO Kg	SPESSORE DI TAGLIO (mm)		CICLO DI LAVORO a 40°C	SCRICCATURA	DISPLAY	NOTE
				QUALITÀ	SEPARAZIONE				
<b>PRESTOJET 1</b> 	INVERTER	230 1PH	16	6	8	30 A 25%		•	COMPRESSORE INTEGRATO  TORCIA DI SERIE
<b>PRESTOJET 1K</b> 	INVERTER	230 1PH	8	6	8	30 A 35%		•	TORCIA DI SERIE
<b>PRESTOJET 2C WT</b> 	INVERTER	230 - 400 3PH	25	20	25	65 A 50%	•	•	ATTACCO CENTRALIZZATO
<b>PRESTOJET 4C WT</b> 	INVERTER	400 3PH	35	40	45	120 A 60%	•	•	ATTACCO CENTRALIZZATO
<b>PLASMAJET 2C WT</b> 	ELETTROMECCANICA	220-230- 380-400 3 PH	80	20	25	80 A 40%			ATTACCO CENTRALIZZATO
<b>PLASMAJET 4C WT</b> 	ELETTROMECCANICA	220-230- 380-400 3 PH	125	35	40	120 A 50%			ATTACCO CENTRALIZZATO
<b>NERTAJET 50</b> 	CHOPPER	230-400- 415-440 3 PH	260	50		150 A 100%	•		MULTIGAS

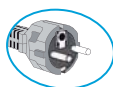
# SALDATURA AD ARCO Inverter per il taglio plasma

## PRESTOJET 1 PRESTOJET 1K

INVERTER

GARANZIA

**1** ANNO + **1 ANNO GRATIS** CON LA TUA REGISTRAZIONE\*



SALDATURA ARCO  
PLASMA

		PRESTOJET 1	PRESTOJET 1K
Alimentazione monofase	V	230+/-10%	
frequenza di rete	Hz	50-60Hz	
Consumo effettivo	kW	2	1,8
Consumo massimo	kW	3,1	3,4
Tensione a vuoto	V	300	
Regolazione corrente	A	10 - 30	
Rapporto di intermittenza a 40°C	A (%)	30 (35%)	30 (25%)
		25 (60%)	20 (60%)
		20 (100%)	15 (70%)
Max spessore di taglio Fe-C*	mm	6 (max) - 8 (separazione)	
Pressione / Portata aria compressa		4 bar - 100 l/ mn	Compressore integrato
Classe di isolamento		H	
Grado di protezione		IP 23 S	
Dimensioni	mm	380 x 150 x 310	470 x 205 x 370
Peso	Kg	8	16
Normative di riferimento		EN 60974.1 / EN 60974.7/ EN 60974.10	

\* max (spessore max tagliabile con qualità) - separazione (spessore separabile, sovente serve un colpo di martello per staccare le parti).

PRESTOJET 1 con cavo di alimentazione torcia 4Mt cavo di massa 5 Mt e KIT usura

PRESTOJET 1K con cavo di alimentazione torcia 4Mt cavo di massa 5 Mt e KIT usura

KIT usura completo CPT 800 (vedi ricambi usura pag. 102)

COMPASSO PER CPT 800

Codice

W000277620

W000271550

W000277610

a richiesta



## SALDATURA AD ARCO Inverter per il taglio plasma

### PRESTOJET 2C WT PRESTOJET 4C WT

INVERTER

GARANZIA

**2** ANNI + **1** ANNO GRATIS  
CON LA TUA REGISTRAZIONE\*

#### Inverter per il taglio plasma portatile trifase.

Gli impianti PRESTOJET2 e PRESTOJET4 sono INVERTER trifase portatili. Grazie al loro peso contenuto possono essere trasportati facilmente. La regolazione degli impianti è elettronica ed un display digitale ne rende semplice l' utilizzo. La torcia di elevata qualità garantisce un taglio particolarmente pulito.

Un sistema brevettato permette l'innescò in aria senza l' utilizzo dell' alta frequenza, garantendo più sicurezza e nessun rischio di interferenza con altri dispositivi. Gli impianti possono essere alimentati da un MOTOGENERATORE e possono essere interfacciati con sistemi di tipo semiautomatico.

PRESTOJET2 è dotato di una specifica funzione di AUTOLINK in grado di riconoscere automaticamente la tensione di alimentazione trifase e di adattarsi ad essa tra i 230V e 400V. Entrambi gli impianti sono provvisti delle nuove modalità TAGLIO GRIGLIE e SCRICCATURA (per quest'ultima è necessaria l'usura apposita).



COMPATIBILE CON  
MOTOGENERATORE



ATTACCO  
CENTRALIZZATO



2012-548



2011-439

Capacità di taglio:  
40 mm di qualità

	PRESTOJET 2C WT	PRESTOJET 4C WT
Alimentazione Trifase	V	230 - 400 (+/- 10%)
Frequenza di rete	Hz	50 / 60
Assorbimento Max	kW	8,3
Pressione / Portata aria compressa		5 bar - 180 l/ mn
Regolazione corrente	A	10 - 120
Rapporto di intermittenza a 40°C	A (%)	120 (60%)
Max. spessore di taglio Fe-C*	mm	100 (100%)
Regolazione corrente		50 (100% 400V) - 40 (100% 230V)
Dimensioni generatore	mm	20 (max) - 25 (separazione)
Peso netto generatore	Kg	40 (max) - 45 (separazione)
Classe di isolamento		continua
Grado di protezione		continua
Normative di riferimento		435 x 235 x 380
		720 x 310 x 430
		25
		35
		H
		IP 23 S
		EN 60974-1 / EN 60974-10

\* max (spessore max tagliabile con qualità) - separazione (spessore separabile, sovente serve un colpo di martello per staccare le parti).

## SALDATURA AD ARCO Inverter per il taglio plasma

### PRESTOJET 2C WT PRESTOJET 4C WT

	<b>Codice</b>
<b>PRESTOJET 2C WT</b> Impianto completo di cavo di massa, tubo d'aria compressa e cavo di alimentazione.	<b>W000372416</b>
<b>PRESTOJET 4C WT</b> Impianto completo di cavo di massa, tubo d'aria compressa e cavo di alimentazione.	<b>W000273830</b>
<b>ACCESSORI</b>	
TORCIA PT 100 centralizzata - lunghezza 6 m (vedi ricambi usura pag. 103)	<b>W000278170</b>
TORCIA PT 100 centralizzata - lunghezza 15 m (vedi ricambi usura pag. 103)	<b>W000371687</b>
TORCIA PT 100 DRITTA centralizzata - lunghezza 6 m (vedi ricambi usura pag. 103)	<b>W000379248</b>
COMPASSO PER TORCIA PT 100 - Diametri fino ad 800 mm	<b>W000372708</b>
TORCIA CP 4.0 centralizzata - lunghezza 6 m (vedi ricambi usura pag. 105)	<b>W000274854</b>
TORCIA CP 4.0 centralizzata - lunghezza 15 m (vedi ricambi usura pag. 105)	<b>W000274855</b>
KIT USURA CP 4.0	<b>W000277615</b>
COMPASSO PER TORCIA CP 4.0 per diametri fino a 1400mm	<b>W000302512</b>
CARRELLO PER GENERATORE (PRESTOJET 4)	<b>W000372274</b>



## SALDATURA AD ARCO Impianti carrellati per il taglio plasma

### PLASMAJET 2C WT PLASMAJET 4C WT



2015-781



2015-785

### Impianti carrellati per il taglio plasma trifase, con attacco centralizzato

Gli impianti PLASMAJET2 e Plasmajet4 sono impianti carrellati trifase estremamente robusti. La regolazione degli impianti è a scatti. La torcia di elevata qualità garantisce un taglio estremamente pulito. Un sistema brevettato permette l'innesco in aria senza l'utilizzo dell'alta frequenza, garantendo più sicurezza e nessun rischio di interferenza con altri dispositivi. Gli impianti possono essere alimentati da MOTOGENERATORE o da cavi molto lunghi. Gli impianti sono multitensione di alimentazione. Possibilità di montare una torcia di lunghezza 15m con pressione di utilizzo minima di 7 bar.

GARANZIA

**2+**  
ANNI  
**1 ANNO GRATIS**  
CON LA TUA  
REGISTRAZIONE\*



COMPATIBILE CON  
MOTOGENERATORE



ATTACCO  
CENTRALIZZATO

	PLASMAJET 2C	PLASMAJET 4C
Alimentazione 3ph	V	220-230-380-400 V (+/- 10%)
Frequenza di rete	Hz	50 / 60
Assorbimento max a 400V	kW	3.5 (100%) 11.5 (40%)
Pressione / Portata aria compressa		5,5 bar - 220 l/ mn
Regolazione corrente	A	30 - 50 - 80
		80 (40%)
		120 (50%)
Rapporto di intermittenza a 40°C	A (%)	50 (80%)
		30 (100%)
		85 (75%)
		50 (100%)
Max. spessore di taglio Fe-C *	mm	20 (max) - 25 (separazione)
Regolazione corrente		3 scatti
		4 scatti
Dimensioni generatore	mm	500 x 855 x 755
Peso netto generatore	Kg	80
		125
Classe di isolamento		H
Grado di protezione		IP 23 S
Normative di riferimento		EN 60974-1 ; EN 60974-10

\* max (spessore max tagliabile con qualità) - separazione (spessore separabile, sovente serve un colpo di martello per staccare le parti).

PLASMAJET 2C WT Impianto completo di cavo di massa, tubo d'aria compressa, cavo di alimentazione	<b>W000384255</b>
PLASMAJET 4C WT Impianto completo di cavo di massa, tubo d'aria compressa, cavo di alimentazione	<b>W000384256</b>
TORCIA PT 100 lunghezza 6 Mt (vedi ricambi usura pag. 103)	<b>W000278170</b>
TORCIA PT 100 lunghezza 15 Mt (vedi ricambi usura pag. 103)	<b>W000371687</b>
COMPASSO PER PT 100 Diametri fino ad 800 mm	<b>W000372708</b>
Torcia CP 4.0 centralizzata - 6 m (vedi ricambi usura pag. 105)	<b>W000274854</b>
Torcia CP 4.0 centralizzata - 15 m (vedi ricambi usura pag. 105)	<b>W000274855</b>
Corpo torcia CP 4.0	<b>W000266534</b>
COMPASSO PER CP 4.0 Diametri fino a 1400 mm	<b>W000302512</b>
KIT usura completo CP 4	<b>W000277615</b>

### Codice

**W000384255**

**W000384256**

**W000278170**

**W000371687**

**W000372708**

**W000274854**

**W000274855**

**W000266534**

**W000302512**

**W000277615**

## SALDATURA AD ARCO Impianto carrellato per il taglio plasma

### NERTAJET 50

GARANZIA

**2+**  
ANNI **1 ANNO GRATIS**  
CON LA TUA  
REGISTRAZIONE\*

Capacità di taglio:  
50 mm di qualità

Innesco **Arco**  
**HF**



### Impianto carrellato per il taglio plasma manuale trifase.

L' impianto Nertajet 50 è un impianto carrellato trifase estremamente robusto e performante. L' impianto con tecnologia chopper consente di trovare l' amperaggio desiderato in modo facile. La torcia Z5, raffreddata a liquido, garantisce le ottime performance di taglio ed un taglio estremamente pulito. L' amperaggio massimo è erogato al 100% il che significa che può sempre essere mantenuto. Gli impianti sono multitemperatura di alimentazione. E' possibile la scricatura e l'utilizzo in applicazioni automatiche.

SALDATURA ARCO  
PLASMA

NERTAJET 50		
Alimentazione 3ph	V	230-400-415-440 (+/- 10%)
Frequenza di rete	Hz	50 / 60
Assorbimento Max	A	108,8-62,6-60,3-56,9
Pressione / Portata aria compressa		6 bar - 170 l/ mn
Regolazione corrente	A	20 - 40 - 60 - 100 - 150
Rapporto di intermittenza a 40°C A (100%)		150
Max. spessore di taglio su acciaio al carbonio	mm	50
Max. spessore di taglio su acciaio inox	mm	50 versione Ar/H <sub>2</sub>
Max. spessore di taglio su alluminio	mm	50 versione Ar/H <sub>2</sub>
Regolazione corrente		regolazione elettronica
Dimensioni generatore	mm	1170 x 710 x 1200
Peso netto generatore	Kg	260
Classe di isolamento		H
Grado di protezione		IP 23
Normative di riferimento		EN 60974-1 ; EN 60974-7 ; EN 60974-10

NERTAJET 50 solo generatore

**W000305077**

NERTAJET 50 aria che include: generatore, torcia raffreddata ad acqua da 6 m, cavo di massa da 3 m con pinza, cavo di aria da 5 m, una scatola pezzi usura aria , kit di protezione

**W000305078**

NERTAJET 50 Ar/H<sub>2</sub> & N<sub>2</sub> che include: generatore, torcia raffreddata ad acqua da 6 m, cavo di massa da 3 m con pinza, cavo di aria da 5 m, una scatola pezzi usura Ar/H<sub>2</sub> & N<sub>2</sub> , kit di protezione

**W000305079**

Torcia Z5 completa raffreddata a liquido 6m (vedi ricambi usura pag. 107)

**W000302580**

Torcia Z5 completa raffreddata a liquido 15m (vedi ricambi usura pag. 107)

**W000302581**

Valigetta usura Torcia Z5 aria

**W000302564**

Valigetta usura Torcia Z5 Ar/H<sub>2</sub> & N<sub>2</sub>

**W000302565**

Corpo torcia Z5 completo

**W000302513**

COMPASSO per diametri da 100 mm a 1400 mm

**W000302512**



**TORCE CPT 800**



**Codice**

**TORCIA CPT 800 - 4M**

**W000275097**

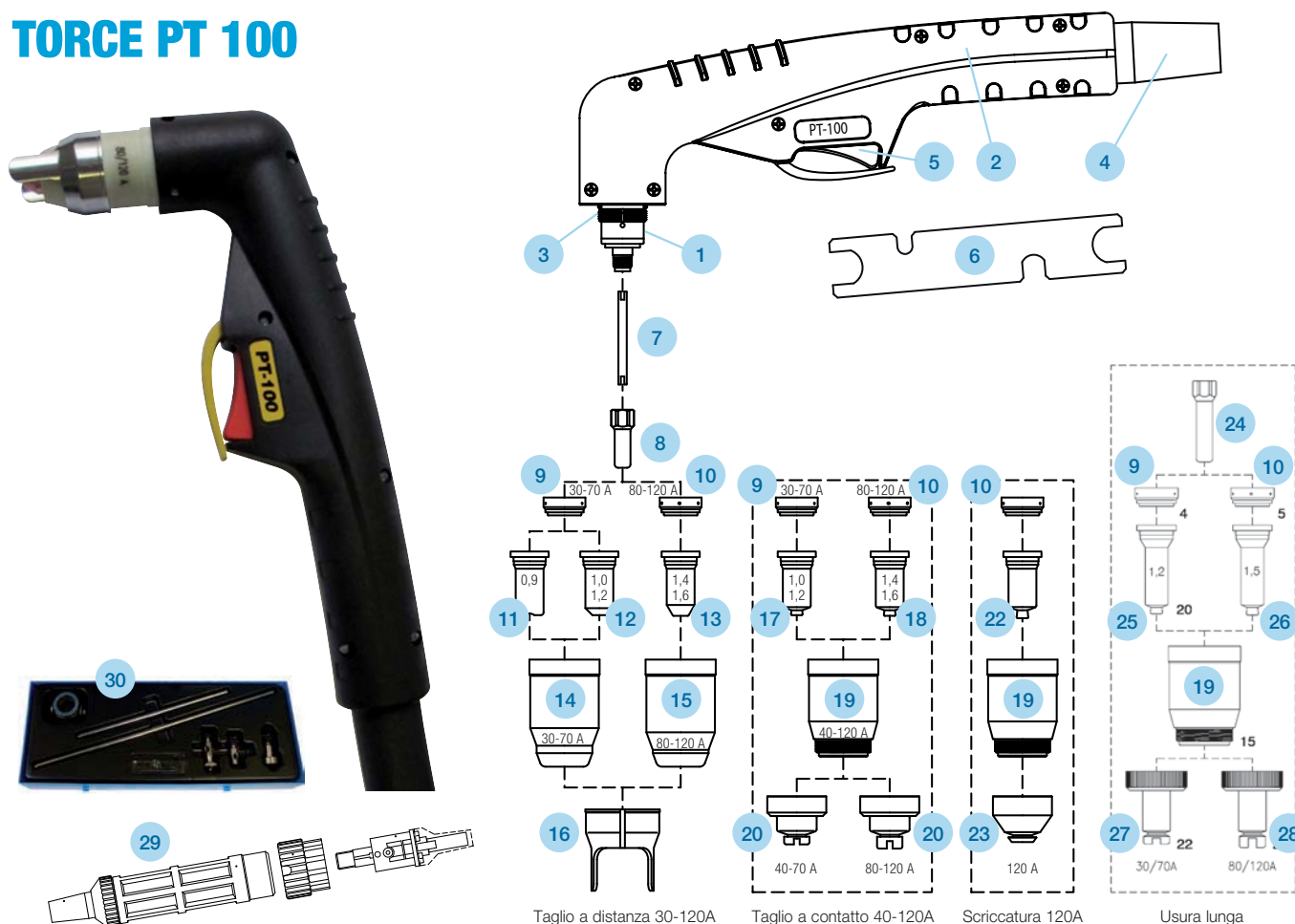
**USURA TORCIA CPT 800 4m**

<b>1</b>	<b>CORPO TORCIA CPT 800</b>	<b>W000274860</b>
<b>2</b>	<b>DIFFUSORE*</b>	<b>W000274266</b>
<b>3</b>	<b>ELETTRODO</b>	<b>W000274224</b>
<b>3L</b>	<b>ELETTRODO Lungo</b>	<b>W000278629</b>
<b>4</b>	<b>CUFFIA TN*</b>	<b>W000274226</b>
<b>5</b>	<b>CUFFIA TI max durata</b>	<b>W000274225</b>
<b>6</b>	<b>UGELLO 0.65</b>	<b>W000274969</b>
<b>6</b>	<b>UGELLO 0.8*</b>	<b>W000274265</b>
<b>6L</b>	<b>UGELLO 0.8 Lungo</b>	<b>W000278628</b>
<b>7</b>	<b>VALIGETTA KIT USURA</b>	<b>W000277610</b>
<b>8</b>	<b>CHIAVE</b>	<b>W000274862</b>
	<b>COMPASSO Torcia</b>	<b>a richiesta</b>

\* Dotazione Standard

# SALDATURA AD ARCO Pezzi d'usura Torce plasma

## TORCE PT 100



SALDATURA ARCO  
PLASMA

### Codice

Torcia completa pt 100 6 m	W000278170
Torcia completa pt 100 15 m	W000371687
1 Corpo torcia pt 100	W000278466
2 Impugnatura	W000278631
3 Anello o-ring pt 100	W000278465
4 Fascio cavi con attacco centralizzato	W000278467
5 Interruttore	W000278630
6 Chiave pt	W000274862
7 Tubo per raffreddamento	W000278408
8 Elettrodo pt 100	W000278409
9 Diffusore 30-70A	W000278446
10 Diffusore 80-120A	W000278447
11 Ugello 0,9 taglio a distanza	W000278448
12 Ugello 1,0 taglio a distanza	W000278449
12 Ugello 1,2 taglio a distanza	W000278450
13 Ugello 1,4 taglio a distanza	W000278451
13 Ugello 1,6 taglio a distanza	W000278452
14 Cappa 30-70A distanza	W000278458
15 Cappa 80-120A distanza	W000278460
16 Collare di protezione taglio a distanza	W000278464
17 Ugello 1,0 taglio a contatto	W000278453
17 Ugello 1,2 taglio a contatto	W000278454

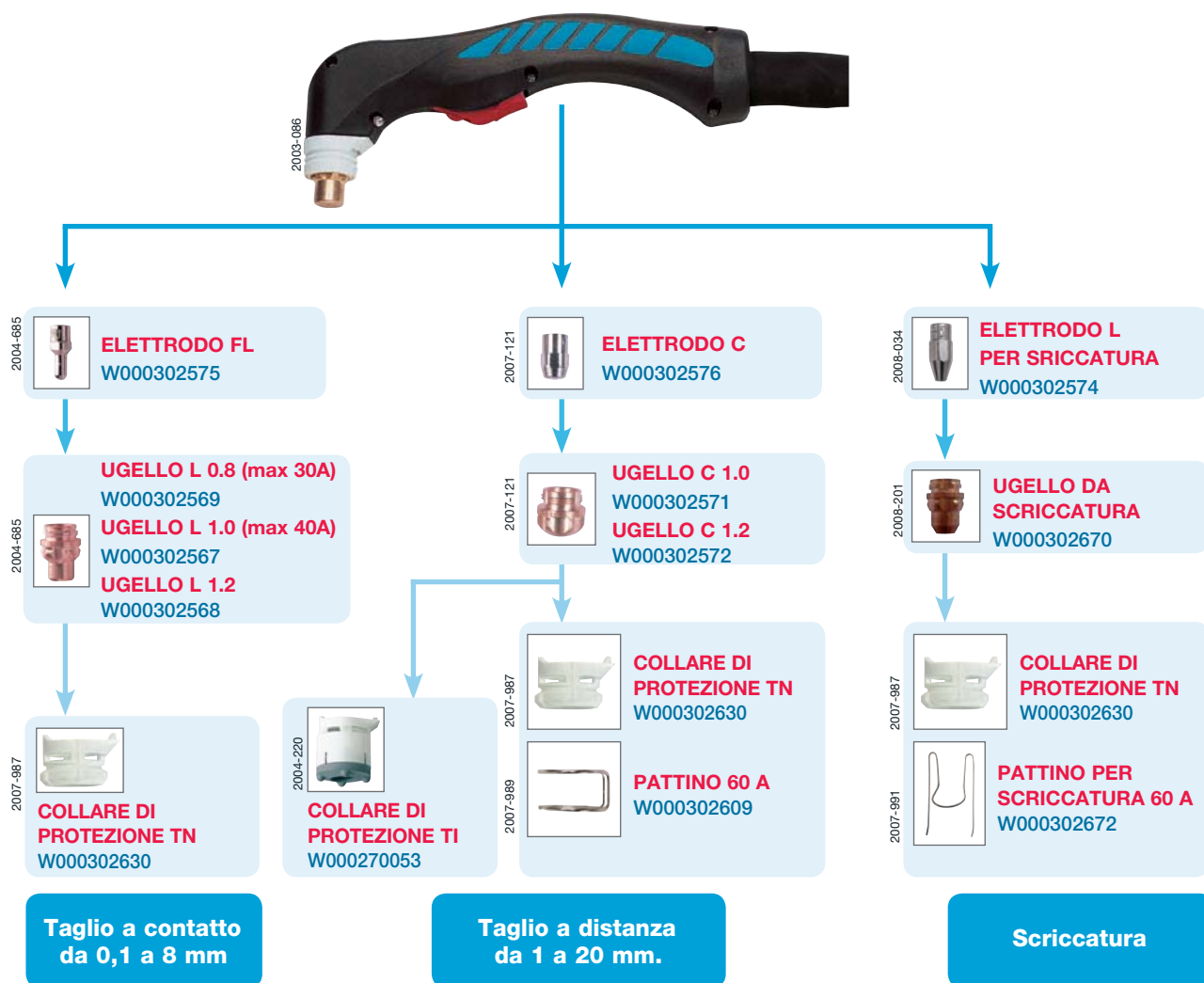
### Usura compresa nell'imballo



### Codice

18 Ugello 1,4 taglio a contatto	W000278455
18 Ugello 1,6 taglio a contatto	W000278457
19 Porta cappa per taglio a contatto	W000278461
20 Cappa 40-70A contatto	W000278462
21 Cappa 80-120A contatto	W000278463
22 Ugello 120A scriccatura	W000372420
23 Cappa scriccatura	W000372421
24 Elettrodo Lungo	W000385830
25 Ugello Lungo 1,2 taglio a contatto	W000385831
26 Ugello Lungo 1,5 taglio a contatto	W000385832
27 Cappa 40-70A contatto lunga	W000385833
28 Cappa 40-70A contatto lunga	W000385834
29 Connettore attacco centralizzato	W000276319
30 Compasso per PT 100	W000372708

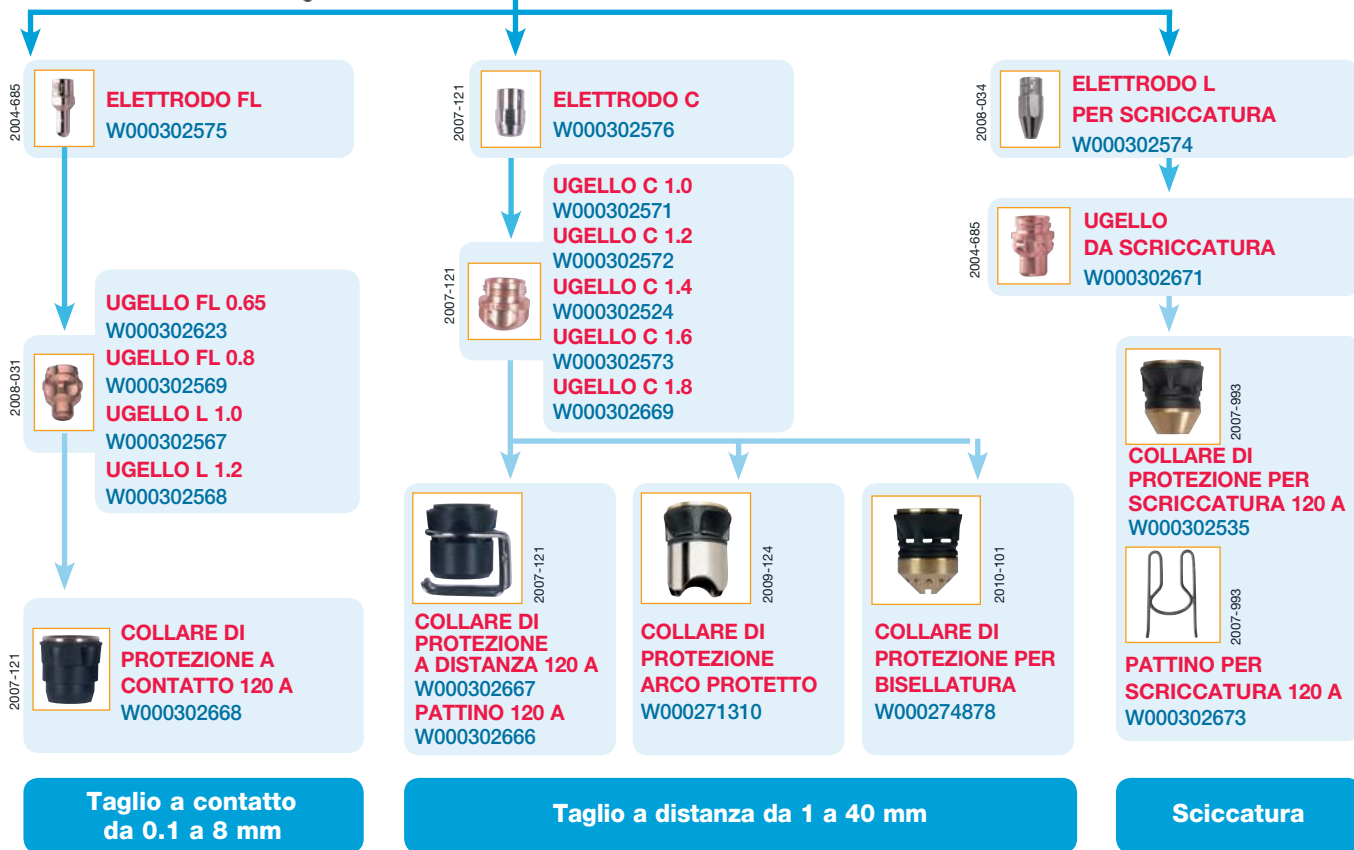
## TORCE JET CP 2.5



- 1 COMPASSO Torcia
- 2 BOX KIT USURA CP2.5
- 3 CHIAVE

**Codice**  
**W000302512**  
**W000277614**  
**W000302578**

**TORCE JET CP 4.0**



SALDATURA ARCO PLASMA



1



2007-892

3



2011-220

- 1 COMPASSO Torcia
- 2 BOX KIT USURA CP4
- 3 CHIAVE
- TORCIA JET CP 4.0 C 6 m
- TORCIA JET CP 4.0 C 15 m

**Codice**

**W000302512**  
**W000277615**  
**W000302578**  
**W000274854**  
**W000274855**



## PARTI DI USURA PER TORCIA CP 40R o CP 100R



**Codice**

Torcia CP 40R 6 m	W000302544
Torcia CP 40R 15 m	W000302549
Torcia CP 100R 6 m	W000302553
Torcia CP 100R 15 m	W000302558
<b>1</b> Corpo Torcia	W000142824
<b>2</b> Tubo prolunga	W000302554
<b>3</b> Elettrodo Zr CP40R	W000302545
<b>3</b> Elettrodo Hf CP100R	W000302576
<b>4</b> Elettrodo Lungo SCRICCATURA	W000302574
<b>5</b> UGELLO MD 1.0 I<40ACONICA	W000302550
<b>5</b> UGELLO MD 1.2 I= 60A	W000302551
<b>5</b> UGELLO MD 1.6 I= 100A	W000302555
<b>6</b> Ugello L1.2	W000302614
<b>7</b> O-RING 14X2	W000269523
<b>8</b> Chiave	W000302578
<b>9</b> Pattino guida	W000302609
<b>10</b> Cappa TN	W000302606
<b>11</b> Cappa TI 40 (60A MAX.)	W000302552
<b>12</b> Cappa TI 100 (100A MAX.)	W000302557
<b>13</b> KIT Scriccatura	W000302546

**SALDATURA AD ARCO** Pezzi d'usura Torce plasma

**PARTI DI USURA PER TORCIA PLASMA Z 5.0 PER NERTAJET 50**

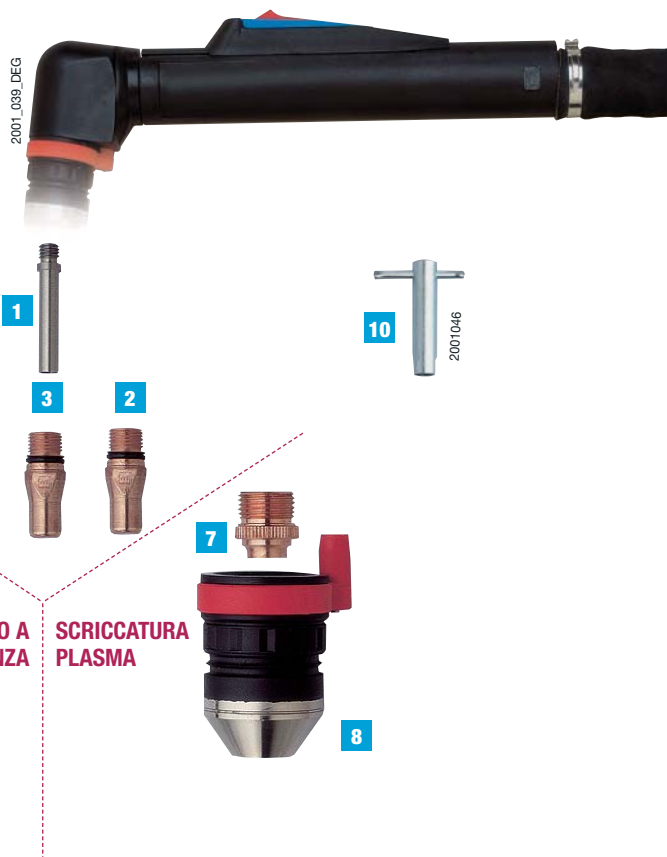


11



12

2007-892



**TORCIA**

TORCIA RAFFREDDATA AD ACQUA Z 5.0 - 6 m

TORCIA RAFFREDDATA AD ACQUA Z 5.0 - 15 m

CORPO TORCIA

**PEZZI USURA PER TAGLIO A CONTATTO**

- 1 TUBO PROLUNGA
- 2 Elettrodo ARIA
- 3 Elettrodo N<sub>2</sub>
- 4 Elettrodo Ar/H<sub>2</sub>

- 1,0
- 1,2
- 1,6
- 1,8

- 5 BOCCOLA ARIA, N<sub>2</sub>, Ar/H<sub>2</sub>

- 6 CUFFIA
- 9 PATTINO

**USURA PER SCRICCATURA**

- 1 TUBO PROLUNGA
- 2 Elettrodo ARIA
- 3 Elettrodo N<sub>2</sub>
- 4 Elettrodo Ar/H<sub>2</sub>
- 7 BOCCOLA SCRICCATURA

- 8 CUFFIA CONICA
- 10 CHIAVE Elettrodo

- 11 SCATOLA PEZZI USURA ARIA COMPRESSA
- 11 SCATOLA PEZZI USURA Ar/H<sub>2</sub> N<sub>2</sub>
- 12 COMPASSO Torcia

**Codice**

W000302580

W000302581

W000302513

W000138241

W000325063

W000325064

W000325065

W000325067

W000325069

W000325072

W000325073

W000302516

W000302577

W000138241

W000325063

W000325064

W000325065

W000302515

W000302517

W000138242

W000302564

W000302565

W000302512

SALDATURA ARCO  
PLASMA

## SALDATURA AD ARCO Accessori vari a completamento

### POWER BOX



POWER BOX

Codice

W000305106

### Autotrasformatore 230-400V trifase.

Consente l'alimentazione elettrica a sorgenti di saldatura con tecnologia inverter con ciclo di lavoro fino a 350 A @ 60%.  
Può essere utilizzato con i seguenti impianti trifase:

- Presto 220VRD
- Buffalo 350i
- Prestotig II 310-410 DC
- Prestotig 310 -350 AC/DC
- Prestojet 2
- Digisteel 420
- Digipuls II 320-420
- Digiwave 280

		POWER BOX
Ingresso	V	230
Tensione uscita	V	400
Massimo corrente uscita	A	28
Potenza	kWA	20
Indice di protezione		IP21
Peso	kg	44
Dimesnioni (lxwxh)	mm	550 x 255 x 255



Codice

LIQUIDO ANTIGELO FREEZCOOL 5 L

W000265343

LIQUIDO ANTIGELO FREEZCOOL 9,6 L

W000010167

LIQUIDO ANTIGELO FREEZCOOL 20 L

W000010168



# Consumabili

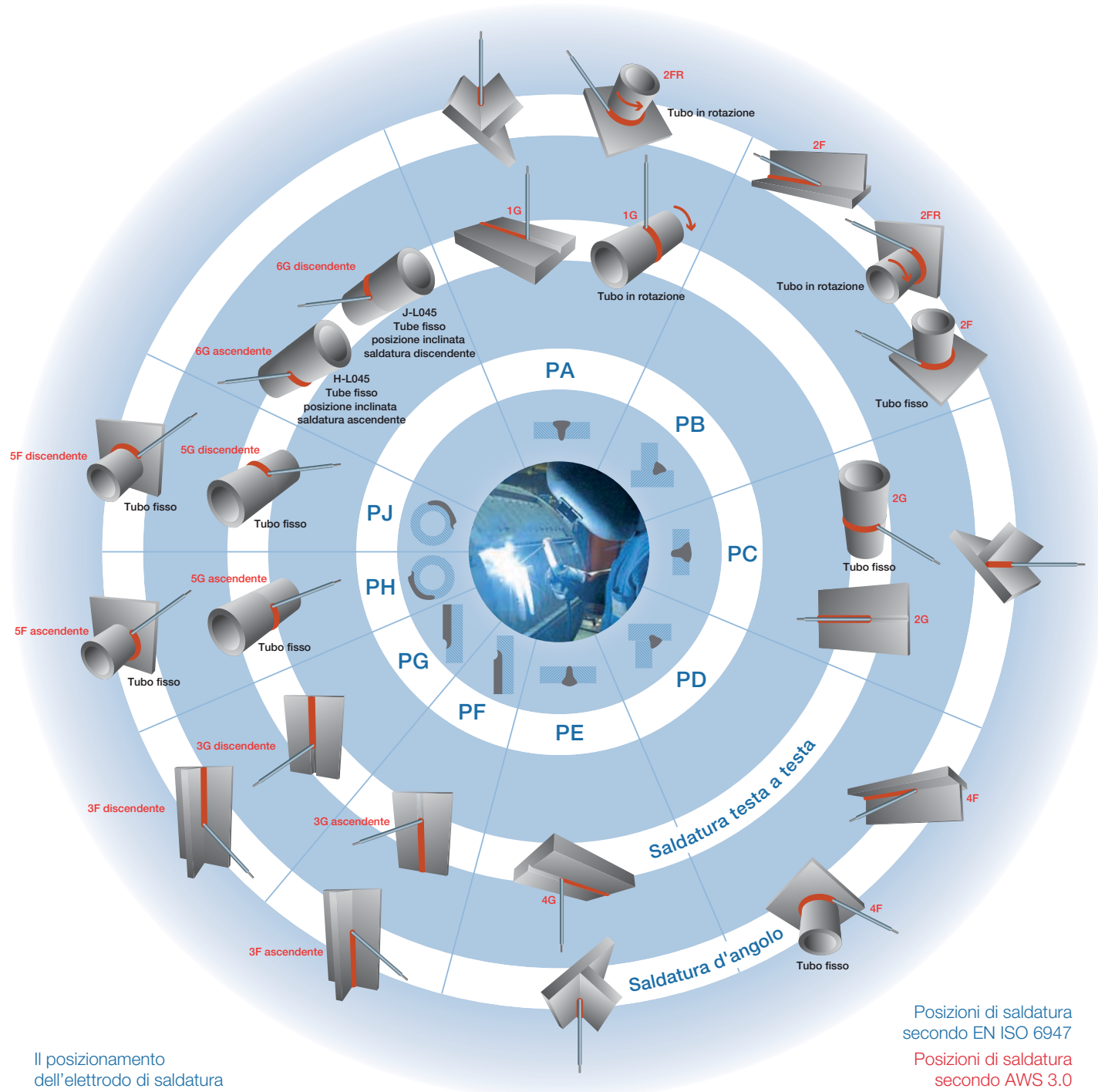


CONSUMABILI  
ELETTRODI





**POSIZIONI DI SALDATURA SECONDO LA NORMA EN ISO 6947**



Il posizionamento dell'elettrodo di saldatura dipende dall'applicazione

Posizioni di saldatura secondo EN ISO 6947

Posizioni di saldatura secondo AWS 3.0 ASME Sezione IX

## SPECIFICHE PER LA CONSERVAZIONE E IL RICONDIZIONAMENTO DEGLI ELETTRODI RIVESTITI

### ELETTRODI DI TIPO BASICO

Poiché il rivestimento degli elettrodi di tipo basico è più o meno sensibile al riassorbimento di umidità, si dovrà porre particolare cura durante la conservazione e la manipolazione allo scopo di evitare un eccessivo riassorbimento di umidità, che avrebbe come conseguenza un contenuto di idrogeno inaccettabile nel deposito di saldatura.

Si riportano qui di seguito le raccomandazioni utili per il conseguimento del corretto contenuto di umidità del rivestimento degli elettrodi.

#### CONSERVAZIONE

L'ambiente nel quale gli elettrodi vengono immagazzinati dovrà essere:

- > una temperatura minima di 15°C
- > una umidità relativa massima del 50%

#### RACCOMANDAZIONI

L'impilamento degli elettrodi deve essere di non più di 4 strati.

#### FORNI DI MANTENIMENTO

I forni di mantenimento vengono usati per una conservazione intermedia prima della distribuzione degli elettrodi ai saldatori.

Gli elettrodi posti nei forni di mantenimento sono quelli che:

- > sono considerati in buone condizioni e trasferiti direttamente dal magazzino dopo sbalaggio;
- > sono stati ricondizionati.

I parametri dei forni di mantenimento dovranno essere:

- a) temperatura: 120÷150°C;
- b) durata totale del mantenimento: max 6 settimane;
- c) accertarsi che il forno sfiati l'umidità.

#### PRECAUZIONI SUL POSTO DI SALDATURA

Sul posto di saldatura gli elettrodi devono essere mantenuti in fornelli con temperatura minima di 70°C.

Gli elettrodi rimanenti alla fine della giornata lavorativa devono essere riportati nel forno di mantenimento.

Il tempo di permanenza degli elettrodi in tali forni non dovrebbe superare le 8 ore.

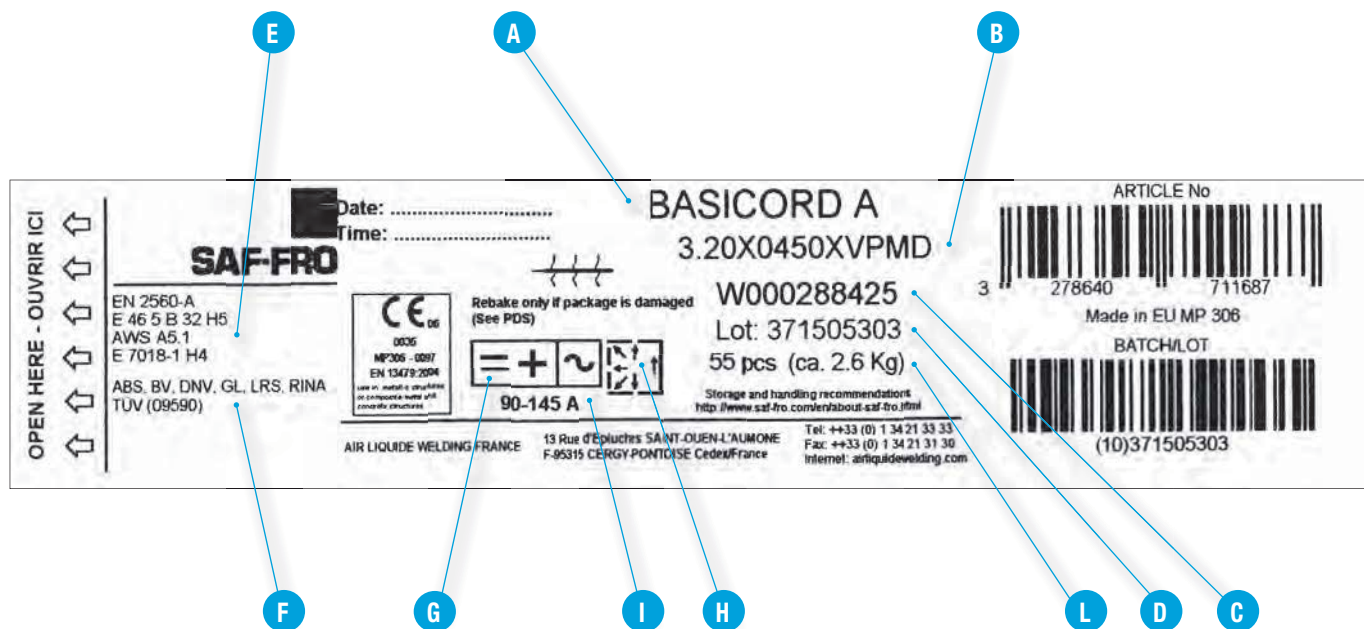
#### RICONDIZIONAMENTO

Il ricondizionamento degli elettrodi prima dell'uso è necessario qualora vi sia il sospetto che essi non soddisfino i requisiti di contenuto di idrogeno nel deposito di saldatura (normalmente inferiore a 5 ml di H<sub>2</sub> per 100 g di metallo depositato).

### ELETTRODI DI TIPO RUTILICO

Per quanto riguarda la conservazione degli elettrodi a rivestimento rutilico non è necessario seguire quanto prescritto per gli elettrodi basici. Sarà comunque buona norma mantenere gli elettrodi nello stesso magazzino e rispettare quanto indicato nelle precauzioni sul posto di saldatura.

GUIDA ALLA LETTURA DELLE ETICHETTE DI PRODOTTO



CONSUMABILI  
Elettrodi

<b>A</b>	Nome commerciale del prodotto
<b>B</b>	Diametro e Lunghezza
<b>C</b>	Codice prodotto
<b>D</b>	Numero di lotto
<b>E</b>	Classificazioni
<b>F</b>	Approvazioni
<b>G</b>	Polarità
<b>H</b>	Posizioni di saldatura
<b>I</b>	Corrente di saldatura
<b>L</b>	Quantità elettrodi



## PRODOTTI DI CONSUMO - ELETTRODI

Denominazione	Analisi Chimica	Caratteristiche meccaniche	Diametro x Lunghezza (mm)	Imballo	Pezzi x imballo	Peso elettrodo (gr)	Codice
---------------	-----------------	----------------------------	---------------------------	---------	-----------------	---------------------	--------

## ELETTRODI RUTILI PER ACCIAI AL CARBONIO

**BLUCORD**

AWS A 5.1: E6013

EN ISO 2560-A: E 42 0 R 12

Elettrodo rutile ad alta velocità di solidificazione della scoria.

Semplice da saldare in tutte le posizioni.

Indicato per la saldature in verticale discendente di lamiere sottili.

Rendimento 100%.

<b>C</b> 0,07	<b>Snervamento</b>	1.60X0250	CBOX	1500	5,90	<b>W000380881</b>
<b>Mn</b> 0,5	≥ 430 (N/mm <sup>2</sup> )	2.00X0300	CBOX	966	11,80	<b>W000380882</b>
<b>Si</b> 0.40	<b>Rottura</b>	2.50X0300	CBOX	645	17,67	<b>W000380884</b>
<b>S</b> ≤ 0.02	510-550 (N/mm <sup>2</sup> )	2.50X0350	CBOX	720	17,08	<b>W000380886</b>
<b>P</b> ≤ 0.03	<b>Allungamento</b>	3.20X0450	CBOX	390	43,85	<b>W000380893</b>
	A5 (%) ≥ 24	4.00X0450	CBOX	255	60,00	<b>W000380895</b>
	<b>Resilienza</b>					
	0°C ≥ 47 (J)					

**FRO GREEN**

AWS A 5.1: E6013

EN ISO 2560-A: E 42 0 R 12

Elettrodo rutile a bassissima fumosità.

Facilità di utilizzo. Facile innescò e

reinnesco. Stabilità d'arco. Bassa tendenza

agli spruzzi. Scoria facilmente rimovibile.

Cordoni raccordati, puliti e senza incisioni.

Adatto ai trasformatori di rete.

<b>C</b> 0,08	<b>Snervamento</b>	2.00X0300	CBOX	1020	11,47	<b>W000288283</b>
<b>Mn</b> 0,5	≥ 420 (N/mm <sup>2</sup> )	2.50X0300	CBOX	630	17,62	<b>W000288284</b>
<b>Si</b> 0.55	<b>Rottura</b>	3.20X0450	CBOX	375	44,00	<b>W000288285</b>
<b>S</b> ≤ 0.025	500 - 610 (N/mm <sup>2</sup> )					
<b>P</b> ≤ 0.03	<b>Allungamento</b>					
	A5 (%) ≥ 22					
	<b>Resilienza</b>					
	+20°C ≥ 47 (J)					

**SAFER G 38**

AWS A 5.1: E6013

EN ISO 2560-A: E 38 0 R 12

Elettrodo rutile per strutture leggere,

puntature e lamiere sottili. Facile innescò e

reinnesco. Saldabile anche in AC.

<b>C</b> 0,08	<b>Snervamento</b>	2.00X300	CBOX	969	11,80	<b>W000380899</b>
<b>Mn</b> 0,5	≥ 430 (N/mm <sup>2</sup> )	2.50X300	CBOX	711	16,03	<b>W000380900</b>
<b>Si</b> 0.4	<b>Rottura</b>	3.20X350	CBOX	423	31,91	<b>W000380901</b>
<b>S</b> ≤ 0.02	490-580 (N/mm <sup>2</sup> )	4.00X350	CBOX	279	48,39	<b>W000380902</b>
<b>P</b> ≤ 0.03	<b>Allungamento</b>					
	A5 (%) ≥ 24					
	<b>Resilienza</b>					
	0°C ≥ 47 (J)					

**LINE 13**

AWS A 5.1: 6013

EN ISO 2560-A: E 38 0 R 12

Elettrodo rutile con rivestimento di spessore medio. Ottima stabilità d'arco anche

con saldatrici a bassa tensione a vuoto.

Ideale per puntatura su lamiere sporche o

verniciate.

<b>C</b> 0,09	<b>Snervamento</b>	2.00X0300	CBOX	1080	10,83	<b>W000384538</b>
<b>Mn</b> 0,55	≥ 420 (N/mm <sup>2</sup> )	2.50X0300	CBOX	645	17,67	<b>W000384577</b>
<b>Si</b> 0.4	<b>Rottura</b>	3.20X0450	CBOX	390	43,85	<b>W000384578</b>
<b>S</b> ≤ 0.02	500 - 640 (N/mm <sup>2</sup> )					
<b>P</b> ≤ 0.03	<b>Allungamento</b>					
	A5 (%) ≥ 24					
	<b>Resilienza</b>					
	0°C ≥ 47 (J)					

Denominazione	Analisi Chimica	Caratteristiche meccaniche	Diametro x Lunghezza (mm)	Imballo	Pezzi x imballo	Peso elettrodo (gr)	Codice
---------------	-----------------	----------------------------	---------------------------	---------	-----------------	---------------------	--------

### ELETTRODI RUTILI PER ACCIAI AL CARBONIO

#### SAFER G 48N

AWS A 5.1: E6013  
EN ISO 2560-A: E 38 0 RC 1 1  
Elettrodo rutile adatto alla saldatura in posizione, anche verticale discendente. Cordone piatto o leggermente convesso con scoria facilmente rimovibile. Elettrodo per utilizzo generico per industria e carpenteria.

<b>C</b> 0,07	<b>Snervamento</b>	2.50X0350	CBOX	780	16,92	<b>W000258557</b>
<b>Mn</b> 0,6	≥ 380 (N/mm <sup>2</sup> )	3.20X0350	CBOX	480	27,50	<b>W000258558</b>
<b>Si</b> 0.4	<b>Rottura</b>	4.00X0450	CBOX	315	55,24	<b>W000258561</b>
<b>S</b> ≤ 0.03	470-580 (N/mm <sup>2</sup> )					
<b>P</b> ≤ 0.03	<b>Allungamento</b>					
	A5 (%) ≥ 20					
	<b>Resilienza</b>					
	0°C ≥ 47 (J)					

#### SAFER L 51

AWS A 5.1: E 6013  
EN ISO 2560-A: E 38 0 RC 11  
Elettrodo rutil-cellulosico per strutture metalliche e manutenzione. Per lamiere zincate o sporche. Ideale per verticale discendente, salda in tutte le posizioni con gli stessi parametri. Ottima estetica, scoria facilmente rimovibile

<b>C</b> 0,08	<b>Snervamento</b>	2.50X0350	CBOX	825	16,36	<b>W000288217</b>
<b>Mn</b> 0,5	≥ 380 (N/mm <sup>2</sup> )	3.20X0350	CBOX	480	28,13	<b>W000288218</b>
<b>Si</b> 0.3	<b>Rottura</b>	4.00X0350	CBOX	315	42,86	<b>W000288219</b>
<b>S</b> ≤0.025	470-550 (N/mm <sup>2</sup> )					
<b>P</b> ≤0.025	<b>Allungamento</b>					
	A5 (%) ≥ 22					
	<b>Resilienza</b>					
	0°C ≥ 47 (J)					
	+20°C ≥ 60 (J)					



## PRODOTTI DI CONSUMO - ELETTRODI

Denominazione	Analisi Chimica	Caratteristiche meccaniche	Diametro x Lunghezza (mm)	Imballo	Pezzi x imballo	Peso elettrodo (gr)	Codice
---------------	-----------------	----------------------------	---------------------------	---------	-----------------	---------------------	--------

## ELETTRODI RUTILI ALTO RENDIMENTO PER ACCIAI AL CARBONIO

<b>SAFER GF 130</b> AWS A 5.1: E 7024 EN ISO 2510-A: E 42 0 RR 53  Elettrodo rutile con rendimento 130%. Sviluppato per il riempimento di grossi giunti o per la realizzazione di lunghe saldature d'angolo in ambito navale o per realizzazione di serbatoi. Facile innesco e reinnesco, assenza di spruzzi e incisioni.	<b>C</b> 0,08  <b>Mn</b> 0,7  <b>Si</b> 0,7	<b>Snervamento</b> $\geq 420$ (N/mm <sup>2</sup> )  <b>Rottura</b> 510-610 (N/mm <sup>2</sup> )  <b>Allungamento</b> A5 (%) $\geq 22$  <b>Resilienza</b> +20°C $\geq 60$ (J) -20°C $\geq 47$ (J)	4.00X450	CBOX	210	84,29	W000371208
			5.00X450	CBOX	135	128,89	W000371206

<b>SAFER GF 160</b> AWS A 5.1: E 7024 EN ISO 2560-A: E 42 0 RR 74  Elettrodo rutile con rendimento 160%. Sviluppato per il riempimento di grossi giunti o per la realizzazione di lunghe saldature d'angolo. Facile innesco e reinnesco.	<b>C</b> 0,08  <b>Mn</b> 0,9  <b>Si</b> 0,45	<b>Snervamento</b> $\geq 420$ (N/mm <sup>2</sup> )  <b>Rottura</b> 510-610 (N/mm <sup>2</sup> )  <b>Allungamento</b> A5 (%) $\geq 22$  <b>Resilienza</b> 0°C $\geq 47$ (J)	3.20X0450	CBOX	76	71,05	W000288286
			4.00X0450	CBOX	51	107,84	W000288287
			5.00X0450	CBOX	39	148,72	W000288288

<b>SAFER GF 180</b> AWS A 5.1: E 7024 EN ISO 2560-A: E 42 0 RR 74  Elettrodo rutile con rendimento del 180%. Adatto per lunghe saldature d'angolo e per il riempimento di giunti di grosso spessore. Deposito ben raccordato e privo di incisioni.	<b>C</b> 0,09  <b>Mn</b> 0,9  <b>Si</b> 0,55	<b>Snervamento</b> $\geq 420$ (N/mm <sup>2</sup> )  <b>Rottura</b> 510-610 (N/mm <sup>2</sup> )  <b>Allungamento</b> A5 (%) $\geq 22$  <b>Resilienza</b> 0°C $\geq 47$ (J)	3.20X0450	CBOX	79	70,89	W000288289
			4.00X0450	CBOX	153	105,88	W000288290
			5.00X0450	CBOX	99	157,58	W000288291

## PRODOTTI DI CONSUMO - ELETTRODI

Denominazione	Analisi Chimica	Caratteristiche meccaniche	Diametro x Lunghezza (mm)	Imballo	Pezzi x imballo	Peso elettrodo (gr)	Codice
---------------	-----------------	----------------------------	---------------------------	---------	-----------------	---------------------	--------

## ELETTRODI CELLULOSICI PER ACCIAI AL CARBONIO

## FLEXAL 60

AWS A 5.1: E 6010  
EN ISO 2560-A: E 38 3 C 21

Elettrodo cellulosico per tubazioni di elevato diametro. E' utilizzabile per la prima passata di radice, per quelle di riempimento e per la finitura. E' inoltre utilizzabile per prima passata su tubazioni ad alta resistenza.

<b>C</b> 0,1 <b>Mn</b> 0,6 <b>Si</b> 0.2	<b>Snervamento</b> ≥ 380 (N/mm <sup>2</sup> ) <b>Rottura</b> 470-560 (N/mm <sup>2</sup> ) <b>Allungamento</b> A5 (%) ≥ 24 <b>Resilienza</b> -30°C ≥ 47 (J) +20°C ≥ 60 (J)	2.50X0350	MCAN	1110	16,22	W000288292
		3.20X0350	MCAN	710	26,76	W000288293
		4.00X0350	MCAN	474	40,08	W000288294
		5.00X0350	MCAN	316	60,13	W000288295

## ELETTRODI BASICI PER ACCIAI AL CARBONIO

## SAFER N49

AWS A 5.1: E7016 H8  
EN ISO 2560-A: E 38 2 B 12 H10

Elettrodo basico a doppio rivestimento. Ottima saldabilità, stabilità d'arco unito a buone caratteristiche meccaniche (tenacità a -30°C) e qualità radiografica. Scoria facilmente rimovibile e cordoni raccordati. Saldabile anche in AC.

<b>C</b> 0,06 <b>Mn</b> 0,9 <b>Si</b> 0.7 <b>S</b> ≤ 0.015 <b>P</b> ≤ 0.020	<b>Snervamento</b> ≥ 380 (N/mm <sup>2</sup> ) <b>Rottura</b> 470-600 (N/mm <sup>2</sup> ) <b>Allungamento</b> A5 (%) ≥ 22 <b>Resilienza</b> -20°C ≥ 80 (J)	2.00X0350	CBOX	990	12,73	W000380888
		2.50X0350	CBOX	600	19,50	W000288524
		3.20X0350	CBOX	375	32,80	W000288525
		3.20X0450	CBOX	375	42,40	W000288526
		4.00X0450	CBOX	240	65,00	W000288527
		5.00X0450	CBOX	150	100,00	W000288528

SAFER NF 510S  
(ALFLEX CNF1)

AWS A 5.1: E7018-H4  
EN ISO 2560-A: E 42 5 B 42 H5

Elettrodo basico per acciai al carbonio. Salda in tutte le posizioni esclusa la verticale discendente. Alta velocità di deposito, ottima operatività ed estetica. Assenza di spruzzi anche in AC. Efficienza 120%.

<b>C</b> 0,07 <b>Mn</b> 1,1 <b>Si</b> 0.4 <b>S</b> ≤ 0.020 <b>P</b> ≤ 0.020	<b>Snervamento</b> ≥ 430 (N/mm <sup>2</sup> ) <b>Rottura</b> ≥ 520 (N/mm <sup>2</sup> ) <b>Allungamento</b> A5 (%) ≥ 22 <b>Resilienza</b> -50°C ≥ 47 (J) -40°C ≥ 70 (J)	2.50X0300	CBOX	555	18,90	W000380889
		2.50X0350	CBOX	555	22,16	W000288330
		3.20X0450	CBOX	360	45,83	W000288332
		4.00X0450	CBOX	85	68,24	W000288333
		5.00X0450	CBOX	165	100,00	W000288334



# PRODOTTI DI CONSUMO - ELETTRODI

Denominazione	Analisi Chimica	Caratteristiche meccaniche	Diametro x Lunghezza (mm)	Imballo	Pezzi x imballo	Peso elettrodo (gr)	Codice
---------------	-----------------	----------------------------	---------------------------	---------	-----------------	---------------------	--------

## ELETTRODI BASICI PER ACCIAI AL CARBONIO

### BASICORD A

AWS A 5.1: E7018-1 H4  
EN ISO 2560-A: E 46 5 B 32 H5

Elettrodo basico per acciai al carbonio o C-Mn a basso contenuto d'idrogeno. Ottima resistenza alle cricche a freddo e resilienza fino a -46° C. Salda in tutte le posizioni tranne verticale discendente. Alta velocità di deposito, ottima operatività ed estetica. Assenza di spruzzi anche in AC.

<b>C</b> 0,07	<b>Snervamento</b> ≥ 460 (N/mm <sup>2</sup> )	2.50X0300	VPMD	540	18,89	W000288423
<b>Mn</b> 1,5		3.20X0450	VPMD	330	47,27	W000288425
<b>Si</b> ≤0.5	<b>Rottura</b> 530-660 (N/mm <sup>2</sup> )	4.00X0450	VPMD	240	70,00	W000288426
<b>S</b> ≤ 0.010		5.00X0450	VPMD	120	105,00	W000288427
<b>P</b> ≤ 0.020	<b>Allungamento</b> A5 (%) ≥ 26					
<b>Cr</b> ≤0.05						
<b>Ni</b> ≤0.05	<b>Resilienza</b> -46°C ≥ 47 (J)					
<b>Mo</b> ≤0.01						
<b>Cu</b> ≤0.05	-40°C ≥ 50 (J)					
<b>V</b> ≤0.02						

### TENSILFRO 70

AWS A 5.1: E7018-1 H4R  
EN ISO 2560-A: E 42 5 B 32 H5

Elettrodo basico a basso contenuto d'idrogeno. Rendimento di circa 120% e un'elevata velocità di deposito. Adatto per impieghi in opera su giunti ossidati o sporchi. Scoria facilmente rimovibile. Assenza di spruzzi.

<b>C</b> 0,06	<b>Snervamento</b> ≥ 450 (N/mm <sup>2</sup> )	2.50X0300	VPMD	540	20,00	W000288440
<b>Mn</b> 1,3		3.20X0450	VPMD	330	47,27	W000288441
<b>Si</b> 0,35	<b>Rottura</b> 520-640 (N/mm <sup>2</sup> )	4.00X0450	VPMD	240	67,50	W000288442
<b>S</b> ≤0.03		5.00X0450	VPMD	150	104,00	W000288443
<b>P</b> ≤0.03	<b>Allungamento</b> A5 (%) ≥ 26					
<b>Cr</b> ≤0.08						
<b>Ni</b> ≤0.08	<b>Resilienza</b> -50°C ≥ 100 (J)					
<b>Mo</b> ≤0.06						
<b>V</b> ≤0.06	-40°C ≥ 110 (J)					



## PRODOTTI DI CONSUMO - ELETTRODI

Denominazione	Analisi Chimica	Caratteristiche meccaniche	Diametro x Lunghezza (mm)	Imballo	Pezzi x imballo	Peso elettrodo (gr)	Codice
---------------	-----------------	----------------------------	---------------------------	---------	-----------------	---------------------	--------

## ELETTRODI BASICI PER ACCIAI BASSO LEGATI AD ALTA RESISTENZA

## NIBAZ 65

AWS A 5.5: E8018-G H4  
EN ISO 2560-A: E 50 6 Mn1 B 42 H5  
Elettrodo basico 1% Ni per acciai ad alto snervamento a grano fine impiegati fino a -60°C. Alta tenacità e idrogeno diffusibile massimo 5ml/100g. Presenta arco stabile e scoria facilmente asportabile. Rendimento 113%.

<b>C</b> 0,075	<b>Snervamento</b>	3.20X0350	CBOX	327	36,70	W000288562
<b>Mn</b> 1,65	≥ 500 (N/mm <sup>2</sup> )	4.00X0450	CBOX	243	67,90	W000288564
<b>Si</b> 0,5	<b>Rottura</b>	5.00X0450	CBOX	159	103,77	W000288565
<b>S</b> ≤ 0.015	600-720 (N/mm <sup>2</sup> )					
<b>P</b> ≤ 0.020	<b>Allungamento</b>					
<b>Ni</b> 1	A5 (%) ≥ 22					
	<b>Resilienza</b>					
	-60°C ≥ 47 (J)					

## TENCOR

AWS A 5.5: E8018-G H4  
EN ISO 2560-A: E 50 4 Z B 32 H5  
Elettrodo basico per la saldatura di acciai resistenti alla corrosione atmosferica, contenenti percentuali relativamente alto di fosforo rame. Idoneo per la saldatura dell'acciaio Cor-Ten.

<b>C</b> 0,06	<b>Snervamento</b>	2.50X0300	VPMD	540	20,00	W000288625
<b>Mn</b> 1,3	≥ 500 (N/mm <sup>2</sup> )	3.20X0450	VPMD	330	49,09	W000288626
<b>Si</b> 0,4	<b>Rottura</b>	4.00X0450	VPMD	270	70,00	W000288627
<b>S</b> ≤ 0.02	560-720 (N/mm <sup>2</sup> )	5.00X0450	VPMD	150	108,00	W000288628
<b>P</b> ≤ 0.02	<b>Allungamento</b>					
<b>Cr</b> 0,5	A5 (%) ≥ 23					
<b>Ni</b> 0,45	<b>Resilienza</b>					
<b>Cu</b> 0,45	-40°C ≥ 47 (J)					

## SAF-FRO CD 60

AWS A 5.5: E8018-B2 H4 R  
EN 1599: E CrMo1 B 32 H5  
Elettrodo per la saldatura in tutte le posizioni di acciai resistenti allo scorrimento viscoso, contenenti 1.25% Cr, 0.5% Mo.

<b>C</b> 0,08	<b>Snervamento</b>	2.50X0350	VPMD	85	22,35	W000288681
<b>Mn</b> 0,75	≥ 470 (N/mm <sup>2</sup> )	3.20X0350	VPMD	55	36,36	W000288682
<b>Si</b> 0,25	<b>Rottura</b>	4.00X0450	VPMD	40	67,70	W000288683
<b>S</b> ≤ 0.01	550 - 690 (N/mm <sup>2</sup> )	5.00X0450	VPMD	20	105,00	W000288684
<b>P</b> ≤ 0.01	<b>Allungamento</b>					
<b>Cr</b> 1,25	A5 (%) ≥ 20					
<b>Mo</b> 0,5	<b>Resilienza</b>					
	-30°C ≥ 47 (J)					

## PRODOTTI DI CONSUMO - ELETTRODI

Denominazione	Analisi Chimica	Caratteristiche meccaniche	Diametro x Lunghezza (mm)	Imballo	Pezzi x imballo	Peso elettrodo (gr)	Codice
---------------	-----------------	----------------------------	---------------------------	---------	-----------------	---------------------	--------

## ELETTRODI PER ACCIAI INOSSIDABILI

**STARINOX 308L**

AWS A 5.4: E 308L-16  
EN 1600: E 19 9 L R 12

Elettrodo semi-basico per la saldatura di acciai inossidabili austenitici contenenti dal 16 al 20% di Cr e dall'8 al 12% di Ni (ad es. AISI 308 e 308L). Deposito con contenuto di carbonio massimo dello 0.04%.

<b>C</b> 0,025	<b>Snervamento</b>	2.00X0300	VPMD	150	11,33	<b>W000288719</b>
<b>Mn</b> 0,9	≥ 320 (N/mm <sup>2</sup> )	2.50X0300	VPMD	90	18,89	<b>W000288720</b>
<b>Si</b> 0,8	<b>Rottura</b>	3.20X0350	VPMD	55	34,55	<b>W000288722</b>
<b>S</b> ≤ 0.025	≥ 520 (N/mm <sup>2</sup> )	4.00X0350	VPMD	240	52,50	<b>W000288723</b>
<b>P</b> ≤ 0.030	<b>Allungamento</b>	5.00X0350	VPMD	20	80,00	<b>W000288724</b>
<b>Cr</b> 19,8	A5 (%) ≥ 35					
<b>Ni</b> 9,5	<b>Resilienza</b>					
<b>Ferrite</b> 5-10	+20°C ≥ 60 (J)					

**SAFINOX R 308L**

AWS:E 308L-17

Elettrodo rutile per la saldatura di acciai inossidabili austenitici contenenti dal 16 al 20% di Cr e dall'8 al 12% di Ni (ad es. AISI 308 e 308L). Deposito con contenuto di carbonio massimo dello 0.04%.

<b>C</b> 0,025	<b>Snervamento</b>	2.00X0300	VPMD	150	11,33	<b>W000288732</b>
<b>Mn</b> 0,9	≥ 320 (N/mm <sup>2</sup> )	2.50X0300	VPMD	90	18,89	<b>W000288733</b>
<b>Si</b> 0,8	<b>Rottura</b>	3.20X0350	VPMD	55	34,55	<b>W000288735</b>
<b>S</b> ≤ 0.025	≥ 520 (N/mm <sup>2</sup> )	4.00X0350	VPMD	40	52,50	<b>W000288736</b>
<b>P</b> ≤ 0.030	<b>Allungamento</b>	5.00X0350	VPMD	20	80,00	<b>W000375911</b>
<b>Cr</b> 19,8	A5 (%) ≥ 35	2.00X0300	CBOX	930	11,29	<b>W000288726</b>
<b>Ni</b> 9,5	<b>Resilienza</b>	2.50X0300	CBOX	570	18,95	<b>W000288727</b>
<b>Ferrite</b> 5-10	+20°C ≥ 60 (J)	3.20X0350	CBOX	360	35,00	<b>W000288729</b>
		4.00X0350	CBOX	240	52,50	<b>W000288730</b>
		5.00X0350	CBOX	150	82,00	<b>W000375908</b>

**STARINOX 316L**

AWS A 5.4: E 316L-16  
EN 1600: E 19 12 3 L R 12

Elettrodo semi-basico per la saldatura di acciai inossidabili austenitici contenenti 16-20% Cr, 10-14% Ni e 2-3% Mo (AISI 316 e 316 L). Ottima resistenza alla corrosione chimica.

<b>C</b> 0,035	<b>Snervamento</b>	2.00X0300	VPMD	900	11,33	<b>W000288785</b>
<b>Mn</b> 0,9	≥ 350 (N/mm <sup>2</sup> )	2.50X0300	VPMD	540	18,89	<b>W000288786</b>
<b>Si</b> 0,8	<b>Rottura</b>	3.20X0350	VPMD	55	36,36	<b>W000288788</b>
<b>S</b> ≤ 0.025	≥ 510 (N/mm <sup>2</sup> )	4.00X0350	VPMD	40	52,50	<b>W000288789</b>
<b>P</b> ≤ 0.025	<b>Allungamento</b>	5.00X0350	VPMD	20	85,00	<b>W000288790</b>
<b>Ni</b> 12	<b>Resilienza</b>					
<b>Mo</b> 2,6	+20°C ≥ 50 (J)					
<b>Ferrite</b> 5-10						

## PRODOTTI DI CONSUMO - ELETTRODI

Denominazione	Analisi Chimica	Caratteristiche meccaniche	Diametro x Lunghezza (mm)	Imballo	Pezzi x imballo	Peso elettrodo (gr)	Codice
---------------	-----------------	----------------------------	---------------------------	---------	-----------------	---------------------	--------

## ELETTRODI PER ACCIAI INOSSIDABILI

## SAFINOX R 316L

AWS: E 316L-17

Elettrodo rutilo per la saldatura di acciai inossidabili austenitici contenenti 16-20% Cr, 10-14% Ni e 2-3% Mo (AISI 316 e 316 L). Ottima resistenza alla corrosione chimica.

<b>C</b> 0,035	<b>Snervamento</b> ≥ 350 (N/mm <sup>2</sup> )	1.60X0300	VPMD	250	7,20	W000375898
<b>Mn</b> 0,9		2.00X0300	VPMD	150	11,33	W000288796
<b>Si</b> 0,8	<b>Rottura</b> ≥ 510 (N/mm <sup>2</sup> )	2.50X0300	VPMD	90	18,89	W000288797
<b>S</b> ≤ 0.025		3.20X0350	VPMD	330	36,36	W000288798
<b>P</b> ≤ 0.025	<b>Allungamento</b> A5 (%) ≥ 30	4.00X0350	VPMD	40	52,50	W000288799
<b>Cr</b> 19		5.00X0350	VPMD	120	85,00	W000375895
<b>Ni</b> 12	<b>Resilienza</b> +20°C ≥ 50 (J)	2.00X0300	CBOX	930	11,61	W000288791
<b>Mo</b> 2,6		2.50X0300	CBOX	570	18,42	W000288792
<b>Ferrite</b> 5-10		3.20X0350	CBOX	360	35,83	W000288793
		4.00X0350	CBOX	240	52,50	W000288794
		5.00X0350	CBOX	150	84,00	W000375892
		2.50X0300	SMPA	360	20,00	W000375947
		3.20X0350	SMPA		35,00	W000375948

## STARINOX 309L

AWS A 5.4: E 309L-16

EN 1600: E 23 12 L R 12

Elettrodo semi-basico per la saldatura di acciai inossidabili contenenti 22-25% Cr e 12-14% Ni (AISI309). È particolarmente indicato per la saldatura di acciai dissimili e strati cuscinetto.

<b>C</b> ≤ 0.040	<b>Snervamento</b> ≥ 400 (N/mm <sup>2</sup> )	2.50X0300	VPMD	90	20,00	W000375910
<b>Mn</b> 0,9		3.20X0350	VPMD	55	36,15	W000375913
<b>Si</b> 0,9	<b>Rottura</b> ≥ 520 (N/mm <sup>2</sup> )	4.00X0350	VPMD	40	54,10	W000375914
<b>S</b> ≤ 0.025		5.00X0350	VPMD	120	85,00	W000375915
<b>P</b> ≤ 0.025	<b>Allungamento</b> A5 (%) ≥ 30					
<b>Cr</b> 23,5						
<b>Ni</b> 12,2	<b>Resilienza</b> +20°C ≥ 47 (J)					
<b>Ferrite</b> 5-20						

## SAFINOX R 309L

AWS: E 309L-17

Elettrodo rutilo per la saldatura di acciai inossidabili contenenti 22-25% Cr e 12-14% Ni (AISI309). È particolarmente indicato per la saldatura di acciai dissimili, strati cuscinetto. Ottima saldabilità

<b>C</b> ≤ 0.040	<b>Snervamento</b> ≥ 400 (N/mm <sup>2</sup> )	2.50X0300	VPMD	540	20,00	W000288841
<b>Mn</b> 0,9		3.20X0350	VPMD	330	36,36	W000288842
<b>Si</b> 0,9	<b>Rottura</b> ≥ 520 (N/mm <sup>2</sup> )	4.00X0350	VPMD	40	55,00	W000288843
<b>S</b> ≤ 0.025		5.00X0350	VPMD	20	85,00	W000375920
<b>P</b> ≤ 0.025	<b>Allungamento</b> A5 (%) ≥ 30	2.50X0300	CBOX	600	19,50	W000288838
<b>Cr</b> 23,5		3.20X0350	CBOX	360	35,83	W000288839
<b>Ni</b> 12,2	<b>Resilienza</b> +20°C ≥ 47 (J)	4.00X0350	CBOX	240	53,75	W000288840
<b>Ferrite</b> 5-20		5.00X0350	CBOX	150	86,00	W000375921



## PRODOTTI DI CONSUMO - ELETTRODI

Denominazione	Analisi Chimica	Caratteristiche meccaniche	Diametro x Lunghezza (mm)	Imballo	Pezzi x imballo	Peso elettrodo (gr)	Codice
---------------	-----------------	----------------------------	---------------------------	---------	-----------------	---------------------	--------

## ELETTRODI PER ACCIAI INOSSIDABILI

**STARINOX 309LMo  
(FRO INOX 309MoL-16)**

AWS A 5.4: E309MoL-16  
EN 3581-A: E 23 12 2L R 12

Elettrodo semi-basico adatto alla saldatura di acciai tipo AISI 309 e alla saldatura di acciai dissimili, imburatura e placature. Eccellente saldabilità e scoria facilmente rimovibile. Ottimo aspetto superficiale.

<b>C</b> 0,03	<b>Snervamento</b>	2.50X0300	VPMD	90	18,89	<b>W000288862</b>
<b>Mn</b> 0,9	≥ 350 (N/mm <sup>2</sup> )	3.20X0350	VPMD	330	36,36	<b>W000288863</b>
<b>Si</b> 0,9	<b>Rottura</b>	4.00X0350	VPMD	40	55,00	<b>W000288864</b>
<b>S</b> ≤ 0,02	≥ 550 (N/mm <sup>2</sup> )					
<b>P</b> ≤ 0,02	<b>Allungamento</b>					
<b>Cr</b> 22,7	A5 (%) ≥ 30					
<b>Ni</b> 12,5	<b>Resilienza</b>					
<b>Mo</b> 2,3	+20°C ≥ 60 (J)					
<b>Ferrite</b> 10-25						

**STARINOX B307**

AWS A 5.4: ~ E307-15  
EN 3581-A: E 18 8Mn B 22

Elettrodo basico, adatto alla saldatura di acciai dissimili, acciai da bonifica acciai al 13% Mn, acciai al Cr. Buona resistenza all'usura e alla corrosione. Eccellenti proprietà meccaniche e resistenza alla criccabilità.

<b>C</b> ≤0.15	<b>Snervamento</b>	2.50X0300	VPMD	95	18,95	<b>W000288944</b>
<b>Mn</b> 4.5-7.5	≥ 350 (N/mm <sup>2</sup> )	3.20X0350	VPMD	60	35,00	<b>W000288945</b>
<b>Si</b> ≤0.9	<b>Rottura</b>	4.00X0350	VPMD	85	52,50	<b>W000288946</b>
<b>S</b> ≤0.025	≥ 500 (N/mm <sup>2</sup> )					
<b>P</b> ≤0.035	<b>Allungamento</b>					
<b>Cr</b> 18-21	A5 (%) ≥ 30					
<b>Ni</b> 7-11	<b>Resilienza</b>					
<b>Ferrite</b> 5-10	+20°C ≥ 47 (J)					

**STARINOX 312**

AWS A 5.4: ~ E312-16  
EN 3581-A: E Z (29 9) R 12

Elettrodo semi-basico per l'esecuzione di giunti dissimili, per la saldatura di acciai dalla scarsa saldabilità, strati cuscinetto per riporti duri. Grande resistenza alla criccabilità a caldo.

<b>C</b> 0,08	<b>Durezza</b>	2.50X300	VPMD	570	17,89	<b>W000258738</b>
<b>Mn</b> 1	220 HB	3.20X350	VPMD	330	36,36	<b>W000258739</b>
<b>Si</b> 1.2	<b>Snervamento</b>					
<b>Cr</b> 28	≥ 450 (N/mm <sup>2</sup> )					
<b>Ni</b> 12	<b>Rottura</b>					
<b>Ferrite</b> 25-50	≥ 650 (N/mm <sup>2</sup> )					
	<b>Allungamento</b>					
	A5 (%) ≥ 20					
	<b>Resilienza</b>					
	+20°C ≥ 30 (J)					

**STARINOX 310**

AWS A 5.4: ~ E310-16  
EN 1600: E 25 20 R 12

Elettrodo semi-basico con struttura completamente austenitica per la saldatura di AISI 310 e per acciai per alta temperatura (fino a 1150°C).

<b>C</b> 0,1	<b>Snervamento</b>	2.50X300	VPMD	90	18,89	<b>W000258707</b>
<b>Mn</b> 1,7	≥ 350 (N/mm <sup>2</sup> )	3.20X350	VPMD	330	36,36	<b>W000258708</b>
<b>Si</b> 0.6	<b>Rottura</b>					
<b>Cr</b> 27	≥ 550 (N/mm <sup>2</sup> )					
<b>Ni</b> 21	<b>Allungamento</b>					
	A5 (%) ≥ 30					
	<b>Resilienza</b>					
	+20°C ≥ 60 (J)					

# PRODOTTI DI CONSUMO - ELETTRODI

Denominazione	Analisi Chimica	Caratteristiche meccaniche	Diametro x Lunghezza (mm)	Imballo	Pezzi x imballo	Peso elettrodo (gr)	Codice
---------------	-----------------	----------------------------	---------------------------	---------	-----------------	---------------------	--------

## ELETTRODI PER ACCIAI INOSSIDABILI

### STARINOX B410 NiMo

AWS A 5.4: E410NiMo-15  
EN 1600: E 13 4 B 42

Elettrodo basico per la saldatura di acciai al 13% Cr-Ni. Nonostante l'elevato carico, ha una notevole tenacità. Per spessori >10mm è consigliato un preriscaldamento di 150°C. Dopo saldatura si consiglia un trattamento di rivenimento.

<b>C</b> ≤ 0.05	<b>Snervamento</b>	3.20X0350	VPMD	55	38,18	<b>W000288959</b>
<b>Mn</b> 0,8	≥ 600 (N/mm <sup>2</sup> )	4.00X0350	VPMD	40	57,50	<b>W000288960</b>
<b>Si</b> 0,5	<b>Rottura</b>					
<b>S</b> ≤ 0.02	≥ 850 (N/mm <sup>2</sup> )					
<b>P</b> ≤ 0.025	<b>Allungamento</b>					
<b>Cr</b> 11,5	A5 (%) ≥ 15					
<b>Ni</b> 4,5	<b>Resilienza</b>					
<b>Mo</b> 0,5	+20°C ≥ 60 (J)					
	-60°C ≥ 50 (J)					

### LEXAL ERS 22 9 3 N (LEXAL ERS 22.9.3N)

AWS A 5.4: E2209-16  
EN 1600: E 22 9 3NL R 12

Elettrodo particolarmente adatto per la saldatura di acciai Duplex con 22% Cr 9% di Ni 3% Mo. Ottima resistenza alla corrosione intergranulare.

<b>C</b> 0,025	<b>Snervamento</b>	2.50X0300	VPMD	540	18,70	<b>W000381012</b>
<b>Mn</b> 0,9	≥ 450 (N/mm <sup>2</sup> )	3.20X0350	VPMD	330	37,60	<b>W000381013</b>
<b>Si</b> 0,9	<b>Rottura</b>	4.00X0350	VPMD	240	55,00	<b>W000381016</b>
<b>S</b> ≤ 0.03	≥ 690 (N/mm <sup>2</sup> )					
<b>P</b> ≤ 0.03	<b>Allungamento</b>					
<b>Cr</b> 22,5	A5 (%) ≥ 20					
<b>Ni</b> 9,5	<b>Resilienza</b>					
<b>Mo</b> 2,8	+20°C ≥ 47 (J)					
<b>N</b> 0,14						
<b>Ferrite</b> 30-55						



## PRODOTTI DI CONSUMO - Elettrodi

Denominazione	Analisi Chimica	Caratteristiche meccaniche	Diametro x Lunghezza (mm)	Imballo	Pezzi x imballo	Peso elettrodo (gr)	Codice
---------------	-----------------	----------------------------	---------------------------	---------	-----------------	---------------------	--------

## Elettrodi per Ghisa

## STARCAST BM

AWS A 5.15: E NiFe Cl  
EN 1071: E C NiFe Cl 1

Elettrodo con anima bimetallica idoneo alla saldatura delle ghise e della ghisa con acciaio al carbonio. Saldare con arco corto e bassi apporti termici. La durezza del deposito è di 150-170 HB. Ottima saldabilità.

<b>C</b> ≤ 0.9	<b>Durezza</b>	2.50X0300	VPMD	135	17,00	<b>W000383718</b>
<b>Mn</b> ≤ 0.5	150-170 HB	3.20X0350	VPMD	85	29,41	<b>W000258784</b>
<b>Si</b> ≤ 0.8	<b>Snervamento</b>	4.00X0350	VPMD	330	43,64	<b>W000258785</b>
<b>Ni</b> 50-60	≥ 280 (N/mm <sup>2</sup> )					
<b>Al</b> ≤ 0.2	<b>Rottura</b>					
<b>Cu</b> ≤ 0.5	400-580 (N/mm <sup>2</sup> )					
<b>Fe</b> Rem	<b>Allungamento</b>					
	A5 (%) ≥ 6					

## STARCAST Ni

AWS A 5.15: E Ni-CI  
EN 1071: E C Ni-CI 1

Elettrodo con anima in nichel puro per la saldatura delle ghise in generale. Particolarmente adatto per i riparazione di componenti in ghisa e giunti dissimili con acciaio, rame o nichel. Si consiglia apporto termico basso e martellatura dopo saldatura.

<b>C</b> 1,2	<b>Durezza</b>	2.50X0350	VPMD	140	17,86	<b>W000258771</b>
<b>Mn</b> 0,2	150 HB	3.20X0350	VPMD	85	31,76	<b>W000258772</b>
<b>Si</b> 0,5	<b>Snervamento</b>	4.00X0350	VPMD	50	48,00	<b>W000258773</b>
<b>Ni</b> Rem	≥ 200 (N/mm <sup>2</sup> )					
<b>Fe</b> 1	<b>Rottura</b>					
	≥ 400 (N/mm <sup>2</sup> )					

## STARCAST NiCu

AWS A 5.15: E NiCu-B  
EN 1071: E C NiCu-B 1

Elettrodo con anima in monel e rivestimento grafite. Adatto per la riparazione della ghisa senza preriscaldamento. Nel caso di saldature di giunzione si raccomanda di effettuare uno strato cuscinetto in Starcast Ni. Si consiglia apporto termico basso e cordoni corti.

<b>C</b> 0,5		2.50X0300	VPMD	125	16,00	<b>W000289020</b>
<b>Mn</b> ≤ 2.30		3.20X0350	VPMD	75	30,67	<b>W000289021</b>
<b>Si</b> ≤ 0.75		4.00X0350	VPMD	55	47,27	<b>W000289022</b>
<b>S</b> ≤ 0.03						
<b>Ni</b> 65						
<b>Cu</b> Rem.						
<b>Fe</b> 3-6						

## STARCAST NiFe

AWS A 5.15: E NiFe Cl  
EN 1071: E C NiFe Cl 1

Elettrodo con deposito in lega ferro-nichel. Adatto per tutti i tipi saldabili di ghisa, incluse quelle con un alto contenuto di fosforo. Il deposito è privo di cricche e pori e si può lavorare.

<b>C</b> 1-2	<b>Durezza</b>	2.50X0350	VPMD	115	19,13	<b>W000258777</b>
<b>Mn</b> 0,8	150-170 HB	3.20X0350	VPMD	70	31,43	<b>W000258778</b>
<b>Si</b> 0,8	<b>Snervamento</b>	4.00X0350	VPMD	45	46,67	<b>W000258779</b>
<b>Ni</b> Rem	≥ 280 (N/mm <sup>2</sup> )					
<b>Fe</b> 43	<b>Rottura</b>					
	400-580 (N/mm <sup>2</sup> )					

# PRODOTTI DI CONSUMO - ELETTRODI

Denominazione	Analisi Chimica	Caratteristiche meccaniche	Diametro x Lunghezza (mm)	Imballo	Pezzi x imballo	Peso elettrodo (gr)	Codice
---------------	-----------------	----------------------------	---------------------------	---------	-----------------	---------------------	--------

## ELETTRODI PER ALLUMINIO IN TUBO METALLICO

### ALCORD AI

AWS A 5.3: E1100  
DIN 1732: EL-AI 99,8

Elettrodo per la saldatura di alluminio puro. Anche indicato per la saldatura ossiacetilenica. Gli elettrodi devono essere immagazzinati in un ambiente completamente asciutto o, in alternativa, essere asciugati se necessario.

Al 99,8

**Snervamento**  
≥ 30 (N/mm<sup>2</sup>)

**Rottura**  
≥ 80 (N/mm<sup>2</sup>)

**Allungamento**  
A5 (%) ≥ 30

2.50X0350	TUBM	217	9,20
3.20X0350	TUBM	143	14,00

W000289029

W000289030

### ALCORD 5Si

AWS A 5.3: E4043  
DIN 1732: EL-AISi 5

Si 5

Al Rem

Fe 0,1

**Snervamento**  
≥ 90 (N/mm<sup>2</sup>)

**Rottura**  
≥ 160 (N/mm<sup>2</sup>)

**Allungamento**  
A5 (%) ≥ 15

2.50X0350	TUBM	222	9,00
3.20X0350	TUBM	152	13,20

W000289025

W000289026

### ALCORD 12Si

DIN 1732: EL-AISi 12

Elettrodo per la saldatura di leghe alluminio silicio. Si consiglia preriscaldamento da 150°C a 250°C per spessori >10mm. Indicato per la saldatura ossiacetilenica. Gli elettrodi devono essere immagazzinati in un ambiente asciutto o essiccati.

Si 12

Al Rem

Fe 0,4

**Snervamento**  
≥ 80 (N/mm<sup>2</sup>)

**Rottura**  
≥ 180 (N/mm<sup>2</sup>)

**Allungamento**  
A5 (%) ≥ 5

2.50X0350	TUBM	227	8,80
3.20X0350	TUBM	152	13,20

W000289027

W000289028



## PRODOTTI DI CONSUMO - Elettrodi

Denominazione	Analisi Chimica	Caratteristiche meccaniche	Diametro x Lunghezza (mm)	Imballo	Pezzi x imballo	Peso elettrodo (gr)	Codice
---------------	-----------------	----------------------------	---------------------------	---------	-----------------	---------------------	--------

## Elettrodi Hardfacing

## SAFMANGA

EN 14700: E Z (Fe 9)  
DIN: ~ E Z-UM-200-KP

Lega austenitica al 15% di Mn per riporti duri. Resistente a forti impatti. Il metallo depositato incrementa la propria durezza fino a circa 400HB durante l'esercizio. Idoneo per il riporto su rotaie e martelli frantumatori.

C 0,6

Mn 15

Cr 4,5

Ni 4.80

Fe Rem.

Durezza

175-225 HB

3.20X0450

CBOX

405

48,15

W000258786

4.00X0450

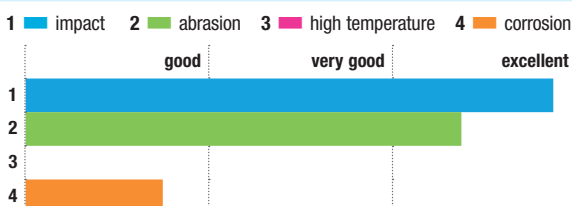
CBOX

285

70,53

W000258787

TIPO DI SOLLECITAZIONE CUI E' SOTTOPOSTO IL PEZZO



## SAFER R 400

EN 14700: E Fe 1  
DIN: E 1-UM-300

Elettrodo per esecuzione di depositi anti usura. Il deposito può essere lavorato di macchina con utensili idonei. Il metallo depositato presenta una durezza come saldato di 240-290 HV10 e di 400 HV10 dopo tempra in acqua.

C 0,1

Mn 0,6

Si 0.3

Cr 2,4

Fe Rem.

Durezza

240-290 HV10

3.20X0450

CBOX

165

38,18

W000258788

4.00X0450

CBOX

360

56,67

W000258789

5.00X0450

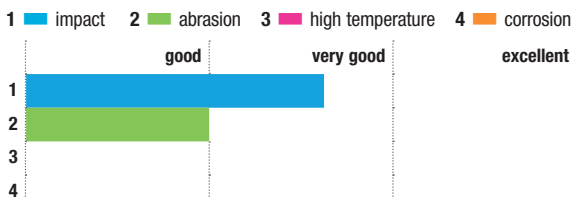
CBOX

255

85,88

W000258790

TIPO DI SOLLECITAZIONE CUI E' SOTTOPOSTO IL PEZZO



## SAFER R 600

EN 14700: E Z (Fe 2)  
DIN: E 2-UM-60

Elettrodo rutile di facile utilizzo per depositi anti usura. La durezza tipica del riporto è all'incirca di 630 HV10. Quando il materiale base è incline alla cricatura (medio alto carbonio) si consiglia uno strato cuscinetto.

C 0,6

Mn 1,1

Si 1

Cr 2,8

Fe Rem

Durezza

550-650 HV

3.20X0450

CBOX

420

40,71

W000258791

4.00X0450

CBOX

285

62,11

W000258792

5.00X0450

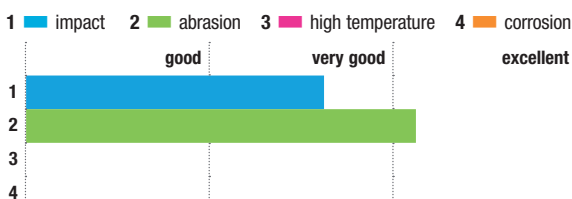
CBOX

180

98,33

W000258793

TIPO DI SOLLECITAZIONE CUI E' SOTTOPOSTO IL PEZZO



# PRODOTTI DI CONSUMO - ELETTRODI

Denominazione	Analisi Chimica	Caratteristiche meccaniche	Diametro x Lunghezza (mm)	Imballo	Pezzi x imballo	Peso elettrodo (gr)	Codice
---------------	-----------------	----------------------------	---------------------------	---------	-----------------	---------------------	--------

## ELETTRODI HARDFACING

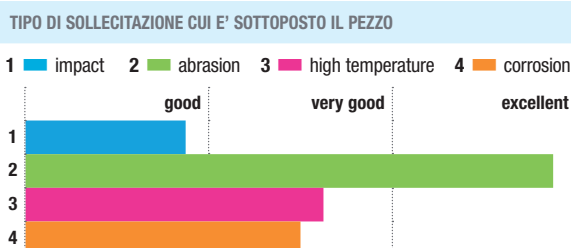
### SAFDUR 800 E

EN 14700: E Fe 16

Elettrodo con rivestimento basico/grafitico che deposita una lega molto alta legata. In particolari casi si consiglia un preriscaldamento anche di 350 °C. Resiste ad abrasione fino a 650°C. Se necessario si consiglia di realizzare uno strato cuscinetto in 307.

<b>C</b> 5	<b>Durezza</b> ~ 62 HRC
<b>Mn</b> 1	
<b>Si</b> 1	
<b>Cr</b> 24	
<b>Mo</b> 5	
<b>Nb</b> 6	
<b>Fe</b> Rem	
<b>W</b> 2,5	

3.20X0350	CBOX	90	51,11	<b>W000258794</b>
4.00X0450	CBOX	55	98,18	<b>W000258795</b>



### TOOLFRO

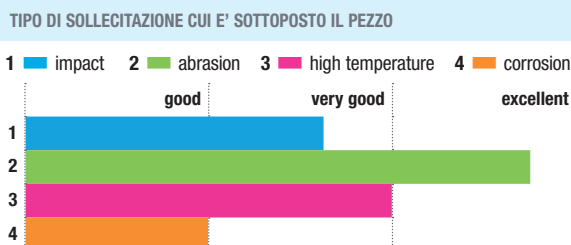
EN 14700: E Z (F 2)

DIN: E 4-UM-60

Elettrodo basico per riporti duri e per la ricarica di utensili da taglio, resistenti all'usura, ad alte velocità di lavoro ed a temperature elevate. Il deposito non è lavorabile all'utensile.

<b>C</b> 1,5	<b>Durezza</b> 58 HRC <b>dopo tempra</b> 65 HRC
<b>Mn</b> 1	
<b>Cr</b> 4	
<b>Mo</b> 8	
<b>Fe</b> Rem	
<b>W</b> 2,5	

2.50X0350	CBOX	471	25,50	<b>W000380880</b>
3.20X0450	CBOX	297	55,60	<b>W000380883</b>
4.00X0450	CBOX	207	80,20	<b>W000380885</b>
5.00X0450	CBOX		124,00	<b>W000237184</b>



## ELETTRODI PER SCRICCATURA IN GRAFITE RIVESTITI IN RAME

### CARBONAIR

Elettrodi di grafite rivestiti in rame, per le operazioni di scriccatura. Questo procedimento necessita di un generatore per saldatura ad elettrodo.

4.00X0305	CBOX	100	<b>W000010645</b>
5.00X0305	CBOX	100	<b>W000010443</b>
6.40X0305	CBOX	50	<b>W000010444</b>
8.00X0305	CBOX	50	<b>W000010445</b>
10.0X0305	CBOX	50	<b>W000010446</b>
13.0X0305	CBOX	50	<b>W000010447</b>

### CARBONAIR PLUS

Elettrodi giuntabili

Elettrodo per scriccatura giuntabile (automatico). Una gamma completa di elettrodi di grafite rivestiti in rame, per le operazioni di scriccatura. Questo procedimento necessita di un generatore per saldatura ad elettrodo rivestito, una torcia ed una fonte esterna di aria compressa.

8.00X0355	CBOX	100	<b>W000010448</b>
10.0X0430	CBOX	100	<b>W000010449</b>
13.0X0430	CBOX	100	<b>W000010450</b>
16.0X0430	CBOX	100	<b>W000010451</b>
19.0X0430	CBOX	100	<b>W000010452</b>

## PRODOTTI DI CONSUMO - FILI / TIG

Denominazione	Analisi Chimica	Caratteristiche meccaniche	Diametro (mm)	Imballo	Peso imballo (Kg)	Codice
---------------	-----------------	----------------------------	---------------	---------	-------------------	--------

### FILI PIENI PER ACCIAI AL CARBONIO

#### FILCORD C

AWS 5.18: ER 70S-6  
 EN ISO 14341-A: G 42 4 M 21 3Si1 / G 42 3 C1 3Si1  
 Filo pieno dalle ottime proprietà meccaniche usato per la saldatura di acciai non legati. Impiego sotto protezione di CO<sub>2</sub> o Miscela.

\* Bobine da 5 Kg

<b>C</b> 0,08 <b>Mn</b> 1,5 <b>Si</b> 0,9 <b>S</b> ≤ 0.025 <b>P</b> ≤ 0.025	<b>GAS</b> 82% Ar+18% CO <sub>2</sub> <b>Snervamento</b> ≥ 420 (N/mm <sup>2</sup> ) <b>Rottura</b> 500-640 (N/mm <sup>2</sup> ) <b>Allungamento</b> A5 (%) ≥ 24 <b>Resilienza</b> +20°C ≥ 90 (J) -30°C ≥ 70 (J) -40°C ≥ 47 (J)	0,6	S200XR*	15	W000282632
		0,8	S200XR*	15	W000282636
		0,8	S300	15	W000282639
		0,8	B300XP	16	W000282641
		0,8	DRUM	300	W000282644
		1	S200XR*	15	W000282647
		1	S300	15	W000282650
		1	B300XP	16	W000282652
		1	SQPA	250	W000282656
		1	DRUM	300	W000282655
		1	SQPA	500	W000282657
		1,2	S300	15	W000282659
		1,2	B300XP	16	W000282661
		1,2	SQPA	250	W000282665
		1,2	DRUM	300	W000282664
1,2	SQPA	500	W000282666		
1,6	B300XP	16	W000282670		



## PRODOTTI DI CONSUMO - FILI / TIG

Denominazione	Analisi Chimica	Caratteristiche meccaniche	Diametro (mm)	Imballo	Peso imballo (Kg)	Codice
---------------	-----------------	----------------------------	---------------	---------	-------------------	--------

## FILI PIENI PER ACCIAI AL CARBONIO

**FILCORD E**

AWS 5.18: ER 70S-6

EN ISO 14341-A: G 42 4 M21 3Si1 / G 42 3 C1 3Si1

Nuovo filo pieno prodotto con tecnologia a copertura ibrida che riduce gli attriti in guaina migliorandone lo scorrimento e riducendo significativamente l'effetto peeling e l'intasamento delle punte porta filo.

Eccezionale stabilità d'arco.

<b>C</b> 0,08 <b>Mn</b> 1,5 <b>Si</b> 0,9 <b>S</b> ≤ 0.025 <b>P</b> ≤ 0.025	<b>GAS</b> M21-Arcal 21 <b>Snervamento</b> ≥ 420 (N/mm <sup>2</sup> ) <b>Rottura</b> 500-640 (N/mm <sup>2</sup> ) <b>Allungamento</b> A5 (%) ≥ 24 <b>Resilienza</b> +20°C ≥ 90 (J) -30°C ≥ 70 (J) -40°C ≥ 47 (J)	1	B300	16	W000282721
		1,2	B300	16	W000282725
		1,2	DRUM	300	W000282726

**FILCORD D**

AWS 5.18: ER 70S-6

EN ISO 14341-A: G 46 4 M21 4Si1 / G 46 3 C1 4Si1

Filo pieno ramato, da utilizzarsi con protezione di gas CO<sub>2</sub> o miscele Ar+CO<sub>2</sub>. Adatto per lavori di carpenteria, movimento terra e costruzione. Fornito su bobine ecologiche spira su spira.

<b>C</b> 0,07 <b>Mn</b> 1,7 <b>Si</b> 0,9 <b>S</b> ≤ 0.025 <b>P</b> ≤ 0.025	<b>GAS</b> 82% Ar+18% CO <sub>2</sub> <b>Snervamento</b> ≥ 460 (N/mm <sup>2</sup> ) <b>Rottura</b> 550-680 (N/mm <sup>2</sup> ) <b>Allungamento</b> A5 (%) ≥ 24 <b>Resilienza</b> +20°C ≥ 100 (J) -30°C ≥ 80 (J) -40°C ≥ 70 (J)	0,8	B300XP	16	W000282798
		1	B300XP	16	W000282805
		1	SQPA	250	W000282809
		1	DRUM	300	W000282808
		1,2	B300XP	16	W000282812
		1,2	SQPA	250	W000282816
		1,2	DRUM	300	W000282815
		1,2	SQPA	500	W000282817

**FILCORD**

AWS 5.18: ER 70S-3

EN ISO 14341-A: G 42 3 M 21Si / G 38 3 C 12Si

Filo pieno ramato per la saldatura di acciai al carbonio.

<b>C</b> 0,07 <b>Mn</b> 0,9 <b>Si</b> 0,5 <b>S</b> ≤ 0.025 <b>P</b> ≤ 0.025	<b>GAS</b> 82% Ar+18% CO <sub>2</sub> <b>Snervamento</b> ≥ 420 (N/mm <sup>2</sup> ) <b>Rottura</b> 480-550 (N/mm <sup>2</sup> ) <b>Allungamento</b> A5 (%) ≥ 22 <b>Resilienza</b> 0°C ≥ 90 (J)	1	B300	16	W000282545
		1	BS300	16	W000282547
		1	DRUM	300	W000282548
		1,2	BS300	16	W000282554
		1,2	DRUM	300	W000282555
		1,6	B300	16	W000282559



Denominazione	Analisi Chimica	Caratteristiche meccaniche	Diametro (mm)	Imballo	Peso imballo (Kg)	Codice
---------------	-----------------	----------------------------	---------------	---------	-------------------	--------

### FILI PIENI PER ACCIAI AL CARBONIO

#### FILCORD Zn

AWS 5.18: ER 70S-2  
 EN ISO 14341-A: G 42 2 M21 2Ti  
 Filo pieno ramato tipo G2Ti che grazie alla presenza di elementi disossidanti (Al, Ti, Zr) è idoneo alla saldatura di lamiere zincate o molto ossidate. Per un risultato ottimale usare con gas ARCAL 14 (Ar+CO<sub>2</sub>+O<sub>2</sub>).

\* Bobine da 5 Kg

<b>C</b> 0,07	<b>GAS</b>	0,6	S200XR*	15	W000282852
<b>Mn</b> 1,2	82% Ar+18% CO <sub>2</sub>	0,8	S200XR*	15	W000282854
<b>Si</b> 0,7	<b>Snervamento</b>	1	S200XR*	15	W000282856
<b>S</b> ≤ 0.025	≥ 420 (N/mm <sup>2</sup> )	1	B300	16	W000282859
<b>P</b> ≤ 0.025	<b>Rottura</b>				
<b>Al</b> 0,1	500-640 (N/mm <sup>2</sup> )				
<b>Ti</b> 0,13	<b>Allungamento</b>				
<b>Zr</b> 0,11	A5 (%) ≥ 22				
	<b>Resilienza</b>				
	-40°C ≥ 70 (J)				
	+20°C ≥ 100 (J)				

#### FILCORD 90

AWS 5.28: ER 100S-G  
 EN ISO 16834-A: G 62 4 M Mn3NiCrMo  
 Filo pieno ramato GMn3Ni1Mo/ER100S-G per la saldatura di acciai ad alta resistenza. Utilizzabile con protezione Ar-CO<sub>2</sub>.

<b>C</b> 0,08	<b>GAS</b>	1	B300	16	W000282917
<b>Mn</b> 1,5	M21	1	DRUM	300	W000378609
<b>Si</b> 0,60	<b>Snervamento</b>	1,2	B300	16	W000282919
<b>S</b> ≤ 0.018	≥ 620 (N/mm <sup>2</sup> )	1,2	DRUM	300	W000378610
<b>P</b> ≤ 0.015	<b>Rottura</b>				
<b>Cr</b> 0,5	≥ 690 (N/mm <sup>2</sup> )				
<b>Ni</b> 0,54	<b>Allungamento</b>				
<b>Mo</b> 0,25	A5 (%) ≥ 18				
	<b>Resilienza</b>				
	-40°C ≥ 47 (J)				

#### FILCORD 100

AWS 5.28: ER 110S-G  
 EN ISO 16834-A: G 69 4 M Mn3Ni1CrMo  
 Filo pieno dalle ottime caratteristiche meccaniche per impieghi su acciai ad alta resistenza.

<b>C</b> 0,08	<b>GAS</b>	1	B300	16	W000282931
<b>Mn</b> 1,6	M21-Arcal 21	1	DRUM	300	W000272506
<b>Si</b> 0,5	<b>Snervamento</b>	1,2	B300	16	W000282933
<b>S</b> ≤ 0.018	≥ 690 (N/mm <sup>2</sup> )	1,2	DRUM	300	W000272505
<b>P</b> ≤ 0.015	<b>Rottura</b>				
<b>Cr</b> 0,3	770 - 890 (N/mm <sup>2</sup> )				
<b>Ni</b> 1,5	<b>Allungamento</b>				
<b>Mo</b> 0,25	A5 (%) ≥ 17				
	<b>Resilienza</b>				
	-40°C ≥ 47 (J)				
	+20°C ≥ 80 (J)				

Denominazione	Analisi Chimica	Caratteristiche meccaniche	Diametro (mm)	Imballo	Peso imballo (Kg)	Codice
---------------	-----------------	----------------------------	---------------	---------	-------------------	--------

### FILI PIENI PER ACCIAI AL CARBONIO

#### FILCORD 35

AWS 5.28: ER 70S-A1  
EN ISO 21952-A: G MoSi  
Filo pieno ramato GMoSi/ER 70S-A1 con deposito C-0,8 Mn 0,5 Mo. Utilizzabile sia con protezione in Ar-CO<sub>2</sub> che con CO<sub>2</sub>. Utilizzato per la saldatura di acciai ferrici resistenti al creep a temperature di esercizio fino a 500 °C.

<b>C</b> 0,1	<b>GAS</b>	1	B300XP	16	W000282953
<b>Mn</b> 1	M21	1,2	B300XP	16	W000282954
<b>Si</b> 0,6	<b>Snervamento</b>				
<b>S</b> ≤0.020	≥ 480 (N/mm <sup>2</sup> )				
<b>P</b> ≤0.020	<b>Rottura</b>				
<b>Mo</b> 0,5	515-620 (N/mm <sup>2</sup> )				
	<b>Allungamento</b>				
	A5 (%) ≥ 22				
	<b>Resilienza</b>				
	-20°C ≥ 47 (J)				
	+20°C ≥ 100 (J)				

#### FILCORD 36 E

AWS A5.28: ER 80S-G  
EN ISO 21952-A: G CrMo1Si  
Filo pieno ramato GCrMo1Si/ER80S-G con deposito C-1,25 Cr 0,5 Mo per la saldatura di acciai resistenti al creep, con temperature di esercizio fino a 550 °C. Prestazioni ottimali con protezione Ar-CO<sub>2</sub>.

<b>C</b> 0,08	<b>GAS</b>	1,2	B300XP	15	W000282962
<b>Mn</b> 1,2	82% Ar+18% CO <sub>2</sub>				
<b>Si</b> 0,6	<b>Snervamento</b>				
<b>S</b> ≤0.020	≥ 355 (N/mm <sup>2</sup> )				
<b>P</b> ≤0.020	<b>Rottura</b>				
<b>Cr</b> 1,2	≥ 550 (N/mm <sup>2</sup> )				
<b>Mo</b> 0,6	<b>Allungamento</b>				
	A5 (%) ≥ 20				
	<b>Resilienza</b>				
	+20°C ≥ 80 (J)				

#### FILCORD 48

AWS 5.28: ER 80S-G  
EN ISO 14341-A: G 42 4 M21 Z / G 42 3 C1 Z  
Filo per la saldatura sotto protezione gassosa di acciai al carbonio tipo Cor Ten. Le sue caratteristiche meccaniche consentono l'impiego anche su acciai ad elevato limite elastico. Ottima resistenza alla corrosione.

<b>C</b> 0,06	<b>GAS</b>	1	B300	16	W000282869
<b>Mn</b> 1,4	82% Ar+18% CO <sub>2</sub>	1	DRUM	300	W000282870
<b>Si</b> 0,8	<b>Snervamento</b>	1,2	B300	16	W000282872
<b>S</b> ≤ 0.025	≥ 420 (N/mm <sup>2</sup> )	1,2	DRUM	300	W000378611
<b>P</b> ≤ 0.025	<b>Rottura</b>				
<b>Cr</b> 0,3	500-640 (N/mm <sup>2</sup> )				
<b>Ni</b> 0,8	<b>Allungamento</b>				
<b>Cu</b> 0,4	A5 (%) ≥ 22				
	<b>Resilienza</b>				
	+20°C ≥ 120 (J)				
	-30°C ≥ 90 (J)				
	-40°C ≥ 80 (J)				

Denominazione	Analisi Chimica	Caratteristiche meccaniche	Diametro (mm)	Imballo	Peso imballo (Kg)	Codice
---------------	-----------------	----------------------------	---------------	---------	-------------------	--------

## FILI PIENI PER ACCIAI AL CARBONIO

### FILCORD Ni1

AWS 5.28: ER 80S-Ni1

EN ISO 14341-A: G 46 6 M21 3Ni1

Filo pieno per la saldatura di acciai debolmente legati al 1% Ni e a grano fine per applicazione a bassa temperatura.

**C** 0,08

**Mn** 1,1

**Si** 0,6

**S** ≤ 0.020

**P** ≤ 0.020

**Ni** 0,9

#### GAS

82% Ar+18% CO<sub>2</sub>

#### Snervamento

≥ 480 (N/mm<sup>2</sup>)

#### Rottura

550-680 (N/mm<sup>2</sup>)

#### Allungamento

A5 (%) ≥ 24

#### Resilienza

-60°C ≥ 47 (J)

+20°C ≥ 110 (J)

1,2

B300XP

16

W000283682



Denominazione	Analisi Chimica	Caratteristiche meccaniche	Diametro (mm)	Imballo	Peso imballo (Kg)	Codice
---------------	-----------------	----------------------------	---------------	---------	-------------------	--------

### FILI PIENI PER ACCIAI INOSSIDABILI

#### FILINOX 307

AWS A 5.9:~ ER 307

EN ISO 14343-A: G 18 8 Mn

Filo inox per la saldatura di acciai dissimili, acciai da bonifica, al 13% Mn, acciai al Cr, acciai da corazza a balistici.

<b>C</b> 0,1 <b>Mn</b> 7 <b>Si</b> 0.8 <b>S</b> ≤ 0.025 <b>P</b> ≤ 0.030 <b>Cr</b> 19 <b>Ni</b> 9	<b>GAS</b> 98% Ar+2% CO <sub>2</sub> <b>Snervamento</b> ≥ 420 (N/mm <sup>2</sup> ) <b>Rottura</b> ≥ 590 (N/mm <sup>2</sup> ) <b>Allungamento</b> A5 (%) ≥ 40 <b>Resilienza</b> -120°C ≥ 32 (J) +20°C ≥ 100 (J)	1	BS300XP	15	W000283112
		1,2	BS300XP	15	W000283113

#### FILINOX 308LSi

AWS A 5.9: ER 308LSi

EN ISO 14343-A: G 19 9 LSi

Filo inox del tipo ER 308L indicato per la saldatura di acciai inox austenici del tipo AISI 304 e 308L. Ottima resistenza meccanica e alla corrosione. Il contenuto Si = 0,85% conferisce una migliore caratteristica di saldabilità ed estetica.

<b>C</b> 0,02 <b>Mn</b> 1,8 <b>Si</b> 0.85 <b>S</b> ≤ 0.020 <b>P</b> ≤ 0.025 <b>Cr</b> 20 <b>Ni</b> 10	<b>GAS</b> 98% Ar+2% O <sub>2</sub> <b>Snervamento</b> ≥ 350 (N/mm <sup>2</sup> ) <b>Rottura</b> ≥ 520 (N/mm <sup>2</sup> ) <b>Allungamento</b> A5 (%) ≥ 35 <b>Resilienza</b> -120°C ≥ 32 (J) +20°C ≥ 80 (J)	0,8	BS300XP	15	W000283021
		1	BS300XP	15	W000283022
		1,2	BS300XP	15	W000283023

#### FILINOX 309LSi

AWS A 5.9: ER 309LSi

EN ISO 14343-A: G 23 12 L Si

Filo inox del tipo 25Cr 12Ni con basso contenuto di C. La più alta percentuale di Si conferisce al filo un'ottima saldabilità.

<b>C</b> 0,02 <b>Mn</b> 1,8 <b>Si</b> 0.85 <b>S</b> ≤ 0.020 <b>P</b> ≤ 0.025 <b>Cr</b> 24 <b>Ni</b> 13	<b>GAS</b> M13 <b>Snervamento</b> ≥ 350 (N/mm <sup>2</sup> ) <b>Rottura</b> ≥ 520 (N/mm <sup>2</sup> ) <b>Allungamento</b> A5 (%) ≥ 30 <b>Resilienza</b> -80°C ≥ 32 (J) +20°C ≥ 55 (J)	0,8	BS300XP	15	W000283096
		1	BS300XP	15	W000283097
		1,2	BS300XP	15	W000283098



Denominazione	Analisi Chimica	Caratteristiche meccaniche	Diametro (mm)	Imballo	Peso imballo (Kg)	Codice
---------------	-----------------	----------------------------	---------------	---------	-------------------	--------

### FILI PIENI PER ACCIAI INOSSIDABILI

<b>FILINOX 309LMo</b> AWS A 5.9: ER 309LMo EN ISO 14343-A: G 23 12 2 L Filo inox del tipo 25Cr 12Ni con basso contenuto di C e alto contenuto di Mo. E' indicato per la saldatura di acciai inox austenitici del tipo AISI 309.	<b>C</b>	0,02	<b>GAS</b>	0,8	BS300XP	15	<b>W000283102</b>
	<b>Mn</b>	1,6	98% Ar+2% O <sub>2</sub>	1	BS300XP	15	<b>W000283103</b>
	<b>Si</b>	0,45	<b>Snervamento</b>	1,2	BS300XP	15	<b>W000283104</b>
	<b>S</b>	≤ 0.020	≥ 350 (N/mm <sup>2</sup> )				
		<b>P</b>	≤ 0.025	<b>Rottura</b>			
		<b>Cr</b>	24	≥ 550 (N/mm <sup>2</sup> )			
		<b>Ni</b>	13	<b>Allungamento</b>			
		<b>Mo</b>	2,7	A5 (%) ≥ 30			
		<b>Ferrite</b>	10-20	<b>Resilienza</b>			
				+20°C ≥ 55 (J)			

<b>FILINOX 310</b> AWS A 5.9: ER 310 EN ISO 14343-A: G 25 20 Filo inox del tipo ER310 con 25%Cr e 20%Ni indicato per la saldatura di acciai aventi la stessa composizione chimica o per acciai dissimili. Ottima resistenza alla corrosione anche a caldo.	<b>C</b>	0,12	<b>GAS</b>	1	BS300XP	15	<b>W000283117</b>
	<b>Mn</b>	1,8	98% Ar+2% O <sub>2</sub>	1,2	BS300XP	15	<b>W000283118</b>
	<b>Si</b>	0,6	<b>Snervamento</b>				
	<b>S</b>	≤ 0.020	≥ 350 (N/mm <sup>2</sup> )				
		<b>P</b>	≤ 0.020	<b>Rottura</b>			
		<b>Cr</b>	26	≥ 550 (N/mm <sup>2</sup> )			
		<b>Ni</b>	21	<b>Allungamento</b>			
				A5 (%) ≥ 30			
				<b>Resilienza</b>			
				+20°C ≥ 70 (J)			

<b>FILINOX 316LSi</b> AWS A 5.9: ER 316LSi EN ISO 14343-A: G 19 12 3 L Si Filo inox tipo ER 316L con tenore di Si = 0,85%. Ottima resistenza meccanica e chimica.	<b>C</b>	0,02	<b>GAS</b>	0,8	BS300XP	15	<b>W000283078</b>
	<b>Mn</b>	1,4	M13	1	BS300XP	15	<b>W000283079</b>
	<b>Si</b>	0,85	<b>Snervamento</b>	1,2	BS300XP	15	<b>W000283080</b>
	<b>S</b>	≤ 0.020	≥ 350 (N/mm <sup>2</sup> )				
		<b>P</b>	≤ 0.025	<b>Rottura</b>			
		<b>Cr</b>	19	≥ 510 (N/mm <sup>2</sup> )			
		<b>Ni</b>	12,5	<b>Allungamento</b>			
		<b>Mo</b>	2,6	A5 (%) ≥ 30			
				<b>Resilienza</b>			
				-120°C ≥ 32 (J)			
				+20°C ≥ 80 (J)			

# PRODOTTI DI CONSUMO - FILI / TIG

Denominazione	Analisi Chimica	Caratteristiche meccaniche	Diametro (mm)	Imballo	Peso imballo (Kg)	Codice
---------------	-----------------	----------------------------	---------------	---------	-------------------	--------

## FILI PIENI PER ACCIAI INOSSIDABILI

### LEXAL G 22 9 3 N

AWS A 5.9: ER 2209

EN ISO 14343-A: G 22 9 3 N L

Filo pieno per la saldatura di acciai bifasici tipo Duplex. La ottima resistenza alla corrosione e le caratteristiche meccaniche del deposito dipendono molto dalla tecnica di saldatura.

<b>C</b> 0,02	<b>GAS</b>	1	BS300XP	15	<b>W000283141</b>
<b>Mn</b> 1,7	81%Ar+18%He+1%CO <sub>2</sub>	1,2	BS300XP	15	<b>W000283142</b>
<b>Si</b> 0,5	<b>Snervamento</b>				
<b>S</b> ≤ 0.020	≥ 480 (N/mm <sup>2</sup> )				
<b>P</b> ≤ 0.025	<b>Rottura</b>				
<b>Cr</b> 23	≥ 680 (N/mm <sup>2</sup> )				
<b>Ni</b> 9	<b>Allungamento</b>				
<b>Mo</b> 3	A5 (%) ≥ 22				
<b>N</b> 0,15	<b>Resilienza</b>				
<b>Ferrite</b> 30-65	-40°C ≥ 32 (J)				
	+20°C ≥ 50 (J)				

## FILI PIENI PER LEGHE DI RAME

### FILCORD 46

AWS A 5.7: ER CuAl-A1

EN ISO 24373: S Cu 6100 (CuAl7)

Filo pieno per la saldatura di leghe di rame. Impiegato nell'industria automobilistica e nelle fonderie artistiche. Ottima resistenza alla corrosione da acqua di mare e in soluzione acide.

<b>Mn</b> 0,2	<b>GAS</b>	1	S300XP	15	<b>W000283262</b>
<b>Si</b> 0,1	100% Ar	1,2	S300XP	15	<b>W000283265</b>
<b>Ni</b> 0,7	<b>Durezza</b>				
<b>Al</b> 8	80-100 HB				
<b>Cu</b> Rest	<b>Rottura</b>				
<b>Fe</b> 0,4	390-450 (N/mm <sup>2</sup> )				
	<b>Allungamento</b>				
	A5 (%) ≥ 45				
	<b>Resilienza</b>				
	+20°C ≥ 80 (J)				

## FILI PIENI DA RICARICA

### FILCORD 58

EN 14700: S Fe8

Fili pieni per riporti antiusura indicati per ripristinare superfici che devono essere sottoposte ad abrasione.

<b>C</b> 0,5	<b>Durezza</b>	1,2	BS300XP	15	<b>W000283295</b>
<b>Mn</b> 0,4	57-62 HRC				
<b>Si</b> 3					
<b>Cr</b> 9,5					

Denominazione	Analisi Chimica	Caratteristiche meccaniche	Diametro (mm)	Imballo	Peso imballo (Kg)	Codice
---------------	-----------------	----------------------------	---------------	---------	-------------------	--------

### FILI PIENI PER LEGHE LEGGERE

#### FILALU AI99.5

EN ISO 18273: S Al 1450 (AI99.5Ti)  
Filo pieno che deposita alluminio al 99,55. Adatto per la saldatura di leghe d'alluminio e alluminio puro. Buone caratteristiche meccaniche e buona permeabilità magnetica. Ottima resistenza alla corrosione chimica.

<b>Si</b> 0,2	<b>GAS</b>	1	BS300XP	7	W000283180
<b>Al</b> 99,6	70% Ar+30% He	1,2	BS300XP	7	W000283181
<b>Ti</b> 0,15	<b>Snervamento</b>	1,6	BS300XP	7	W000283182
	≥ 20 (N/mm <sup>2</sup> )				
	<b>Rottura</b>				
	≥ 65 (N/mm <sup>2</sup> )				
	<b>Allungamento</b>				
	A5 (%) ≥ 35				

#### FILALU AISi5

AWS A 5.10: ER 4043  
EN ISO 18273: S Al 4043 (AISi5)  
Filo pieno che deposita una lega con 5% di Si. Ottima saldabilità e buone caratteristiche meccaniche.

<b>Si</b> 5	<b>GAS</b>	1	BS300XP	7	W000283186
<b>Al</b> Rem	70% Ar+30% He	1,2	BS300XP	7	W000283187
<b>Fe</b> ≤ 0.8	<b>Snervamento</b>	1,6	BS300XP	7	W000283188
<b>Cu</b> ≤ 0.3	≥ 40 (N/mm <sup>2</sup> )				
<b>Ti</b> ≤ 0.2	<b>Rottura</b>				
	≥ 120 (N/mm <sup>2</sup> )				
	<b>Allungamento</b>				
	A5 (%) ≥ 8				

#### FILALU AIMg5

AWS A 5.10: ER 5356  
EN ISO 18273: S Al 5356 (AIMg5)  
Filo pieno che deposita una lega con 5% di Magnesio. Ottime caratteristiche meccaniche. Indicato per la saldatura di leghe tipo Peraluman 3,5 e 5 ed Anticorodal 11.

<b>Mn</b> 0,1	<b>GAS</b>	0,8	BS300XP	7	W000283232
<b>Si</b> 0,2	70% Ar+30% He	1	BS300XP	7	W000283235
<b>Cr</b> 0,1	<b>Snervamento</b>	1,2	BS300XP	7	W000283238
<b>Fe</b> 0,3	≥ 110 (N/mm <sup>2</sup> )	1,6	BS300XP	7	W000283241
<b>Mg</b> 5	<b>Rottura</b>				
<b>Mn</b> 0,1	≥ 240 (N/mm <sup>2</sup> )				
<b>Al</b> Rem	<b>Allungamento</b>				
<b>Ti</b> 0,1	A5 (%) ≥ 17				

#### FILALU AIMg4.5Mn

AWS A 5.10: ER 5183  
EN ISO 18273: S Al 5183 (AIMg4.5Mn)  
Filo pieno che deposita una lega con 4,5% di Mg. Ottime caratteristiche meccaniche.

<b>Mn</b> 0,8	<b>GAS</b>	1,2	BS300XP	7	W000283208
<b>Si</b> 0,3	70% Ar+30% He				
<b>Cr</b> 0,1	<b>Snervamento</b>				
<b>Fe</b> 0,1	≥ 125 (N/mm <sup>2</sup> )				
<b>Mg</b> 4,5	<b>Rottura</b>				
<b>Mn</b> 0,8	≥ 275 (N/mm <sup>2</sup> )				
<b>Al</b> Rem	<b>Allungamento</b>				
<b>Ti</b> 0,1	A5 (%) ≥ 17				

Denominazione	Analisi Chimica	Caratteristiche meccaniche	Diametro (mm)	Imballo	Peso imballo (Kg)	Codice
---------------	-----------------	----------------------------	---------------	---------	-------------------	--------

### FILI ANIMATI PER ACCIAI AL CARBONIO

#### STEELCORED 14 HD

AWS5.20: E71T-1H4 / E71T-1MH4

EN ISO 17632

T 46 3 P M 1 H5

T 46 2 P C 1 H5

Filo animato rutile per acciai al carbonio con temperature di esercizio da -30 °C a +450 °C. Grazie ad un bagno di saldatura facilmente controllabile offre eccezionali caratteristiche di saldatura.

<b>C</b> 0,05 <b>Mn</b> 1,2 <b>Si</b> 0,55 <b>S</b> 0,01 <b>P</b> 0,01	<b>GAS</b> 82% Ar+18% CO <sub>2</sub> <b>Snervamento</b> ≥ 460 (N/mm <sup>2</sup> ) <b>Rottura</b> 550-650 (N/mm <sup>2</sup> ) <b>Allungamento</b> A5 (%) ≥ 24 <b>Resilienza</b> -30°C ≥ 50 (J) -20°C ≥ 80 (J)	1	B300	16	W000281664
		1,2	B300	16	W000281666
		1,2	DRUM	200	W000281667
		1,6	B300	16	W000281668

#### SAFDUAL 100

AWS5.20: E71T1-CH4 / E71T1-MJH4

EN ISO 17632:

T 42 2 P C 1 H5 / T 42 3 P M 1 H5

Filo animato a piattina di tipo rutile con scoria a rapida solidificazione. Indicato per la saldatura in tutte le posizioni. Utilizzo nella cantieristica navale, serbatoi di stoccaggio, carpenteria in generale. Ottima qualità radiografica.

<b>C</b> 0,05 <b>Mn</b> 1,4 <b>Si</b> 0,5 <b>S</b> ≤ 0.025 <b>P</b> ≤ 0.02	<b>GAS</b> 82% Ar+18% CO <sub>2</sub> <b>Snervamento</b> ≥ 420 (N/mm <sup>2</sup> ) <b>Rottura</b> 500-640 (N/mm <sup>2</sup> ) <b>Allungamento</b> A5 (%) ≥ 20 <b>Resilienza</b> -30°C ≥ 47 (J) -20°C ≥ 80 (J)	1,2	B300	16	W000281681
		1,6	B300	16	W000281682

#### FLUXOFILCORD 16

AWS A 5.20: E71T-1MH4 / E71T-GH4

EN ISO 17632: T420PC1H5/ T422PM1H55

Filo tubolare rutile con ottima estetica del cordone e facile rimozione della scoria. Arco stabile, assenza di spruzzi. Indicato per temperature fino a -20° C. Indicato per tutti gli acciai al Carbonio-Manganese, anche a grano fine ed elevato limite elastico.

<b>C</b> 0,04 <b>Mn</b> 1,4 <b>Si</b> 0,45 <b>S</b> ≤ 0.02 <b>P</b> ≤ 0.02	<b>GAS</b> 82% Ar+18% CO <sub>2</sub> <b>Snervamento</b> ≥ 420 (N/mm <sup>2</sup> ) <b>Rottura</b> 500-640 (N/mm <sup>2</sup> ) <b>Allungamento</b> A5 (%) ≥ 20 <b>Resilienza</b> -20°C ≥ 47 (J)	1	B300	16	W000281653
		1,2	B300	16	W000281654
		1,2	DRUM	200	W000281655
		1,4	B300	16	W000281657
		1,4	DRUM	200	W000281658
		1,6	B300	16	W000281659
1,6	DRUM	200	W000281660		



Denominazione	Analisi Chimica	Caratteristiche meccaniche	Diametro (mm)	Imballo	Peso imballo (Kg)	Codice
---------------	-----------------	----------------------------	---------------	---------	-------------------	--------

### FILI ANIMATI PER ACCIAI AL CARBONIO

#### STEELCORED 19 HD

AWS A 5.20: E71T-1H4

EN ISO 17632: T46SPC1H5

Filo animato tubolare ramato rutilo per saldatura ad alto tasso di deposito. Bagno facilmente controllabile. Può essere utilizzato in tutte le posizioni con un unico set di parametri di saldatura. Arco stabile, facile rimozione della scoria ed ottima estetica del cordone, anche su lamiere calamine. Caratteristiche di tenacità fino a -30°C.

<b>C</b> 0,05	<b>GAS</b>	1	B200*	15	<b>W000281669</b>
<b>Mn</b> 1,2	100% CO <sub>2</sub>	1,2	B200*	15	<b>W000281670</b>
<b>Si</b> 0,5	<b>Snervamento</b>	1,2	B300	16	<b>W000281671</b>
<b>S</b> 0,01	≥ 460 (N/mm <sup>2</sup> )	1,2	DRUM	200	<b>W000281672</b>
<b>P</b> 0,01	<b>Rottura</b>	1,4	B300	16	<b>W000281673</b>
	550-650 (N/mm <sup>2</sup> )	1,6	B300	16	<b>W000281674</b>
	<b>Allungamento</b>				
	A5 (%) ≥ 24				
	<b>Resilienza</b>				
	-30°C ≥ 50 (J)				
	-20°C ≥ 80 (J)				

#### STEELCORED 20 HD

AWS A5.29/E81T1 / Ni1

EN ISO 17632: T4641NiPM1H5

Filo animato tubolare utilizzabile in tutte le posizioni. Ottima tenacità fino a -40°C. Utilizzabile in miscela di gas. Può essere saldato in tutte le posizioni utilizzando gli stessi parametri.

<b>C</b> 0,05	<b>GAS</b>	1,2	B300	16	<b>W000281676</b>
<b>Mn</b> 1,2	82% Ar+18% CO <sub>2</sub>				
<b>Si</b> 0,5	<b>Snervamento</b>				
<b>S</b> 0,01	≥ 490 (N/mm <sup>2</sup> )				
<b>P</b> 0,01	<b>Rottura</b>				
<b>Ni</b> 0,9	570-670 (N/mm <sup>2</sup> )				
	<b>Allungamento</b>				
	A5 (%) ≥ 24				
	<b>Resilienza</b>				
	-40°C ≥ 100 (J)				

#### STEELCORED 31

AWS A 5.20: E71T-5MJH4

EN 758: T424BM1H5

Filo animato basico per la saldatura di acciai al carbonio. Ottima tenacità fino a -40°C.

\* Bobine da 5 Kg

<b>C</b> 0,05	<b>GAS</b>	1	B300	16	<b>W000281705</b>
<b>Mn</b> 1,2	100% CO <sub>2</sub>	1,2	B200*	15	<b>W000281706</b>
<b>Si</b> 0,3	<b>Snervamento</b>	1,2	B300	16	<b>W000281707</b>
<b>S</b> ≤ 0.010	≥ 420 (N/mm <sup>2</sup> )	1,4	B300	16	<b>W000281709</b>
<b>P</b> ≤ 0.010	<b>Rottura</b>	1,6	B300	16	<b>W000281710</b>
	500-640 (N/mm <sup>2</sup> )				
	<b>Allungamento</b>				
	A5 (%) ≥ 25				
	<b>Resilienza</b>				
	-40°C ≥ 80 (J)				

Denominazione	Analisi Chimica	Caratteristiche meccaniche	Diametro (mm)	Imballo	Peso imballo (Kg)	Codice
---------------	-----------------	----------------------------	---------------	---------	-------------------	--------

### FILI ANIMATI PER ACCIAI AL CARBONIO

#### SAFDUAL 206A

AWS A5.18: E 70C-3M H8  
EN 17632-A: T 42 2 M M 1 H5  
Filo animato a piattina del tipo metal cored, con elevato tasso di deposito e ottima saldabilità. Utilizzo di questo prodotto su acciai al carbonio manganese. Saldatura di acciai anche ad alto carbonio. Cordone privo di porosità e scoria facilmente removibile

<b>C</b> 0,06	<b>GAS</b>	1,2	B300	16	<b>W000281622</b>
<b>Mn</b> 1,5	82% Ar+18% CO <sub>2</sub>				
<b>Si</b> 0,6	<b>Snervamento</b>				
<b>S</b> ≤ 0,02	≥ 420 (N/mm <sup>2</sup> )				
<b>P</b> ≤ 0,02	<b>Rottura</b>				
	500-640 (N/mm <sup>2</sup> )				
	<b>Allungamento</b>				
	A5 (%) ≥ 20				
	<b>Resilienza</b>				
	-20°C ≥ 60 (J)				

#### STEELCORED M 8

AWS A 5.18: E70C-6MH4  
EN 758: T462MM1H5  
Filo animato metal cored per la saldatura di acciai al carbonio. Di facile saldabilità, con elevata capacità di deposito e velocità di saldatura. Ottima estetica del cordone e buona "bagnabilità" anche su lamiere calamine e ossidate.

<b>C</b> 0,05	<b>GAS</b>	1	B300	16	<b>W000281600</b>
<b>Mn</b> 1,3	82% Ar+18% CO <sub>2</sub>	1,2	B300	16	<b>W000281602</b>
<b>Si</b> 0,6	<b>Snervamento</b>	1,2	DRUM	200	<b>W000281603</b>
	≥ 460 (N/mm <sup>2</sup> )	1,4	B300	16	<b>W000281604</b>
	<b>Rottura</b>	1,4	DRUM	200	<b>W000281605</b>
	550-660 (N/mm <sup>2</sup> )	1,6	B300	16	<b>W000281606</b>
	<b>Allungamento</b>	1,6	DRUM	200	<b>W000281607</b>
	A5 (%) ≥ 24				
	<b>Resilienza</b>				
	-20°C ≥ 50 (J)				

#### STEELCORED M 10

AWS A 5.18: E70C-6MH4  
EN 758: T464MM1H5  
Filo animato metal cored per la saldatura di acciai al carbonio. Ottima tenacità fino a -40°C.  
\* Bobine da 5 Kg

<b>C</b> 0,06	<b>GAS</b>	1	B200*	5	<b>W000281608</b>
<b>Mn</b> 1,3	82% Ar+18% CO <sub>2</sub>	1	B300	16	<b>W000281609</b>
<b>Si</b> 0,6	<b>Snervamento</b>	1,2	B200*	15	<b>W000281611</b>
	≥ 460 (N/mm <sup>2</sup> )	1,2	B300	16	<b>W000281612</b>
	<b>Rottura</b>	1,2	DRUM	200	<b>W000281613</b>
	550-660 (N/mm <sup>2</sup> )	1,4	B300	16	<b>W000281614</b>
	<b>Allungamento</b>	1,4	DRUM	200	<b>W000281615</b>
	A5 (%) ≥ 24	1,6	B300	16	<b>W000281617</b>
	<b>Resilienza</b>	1,6	DRUM	400	<b>W000281618</b>
	-40°C ≥ 80 (J)				

Denominazione	Analisi Chimica	Caratteristiche meccaniche	Diametro (mm)	Imballo	Peso imballo (Kg)	Codice
---------------	-----------------	----------------------------	---------------	---------	-------------------	--------

### FILI ANIMATI PER ACCIAI DEBOLMENTE LEGATI

#### STEELCORED 42

AWS A 5.29: E110T5-K4

EN ISO 18276: T696 Mn2Ni CrMoB(M)C3 H5

Filo animato tubolare ramato basico per acciai altoresistenziali a grano fine con snervamento minimo di 690 MPa. Basso livello di spruzzi, facile rimozione delle scorie e un aspetto del cordone uniforme.

**C** 0,06

**Mn** 1,5

**Si** 0,3

**Cr** 0,4

**Ni** 2,3

**Mo** 0,4

**GAS**

82% Ar+18% CO<sub>2</sub>

**Snervamento**

≥ 690 (N/mm<sup>2</sup>)

**Rottura**

760-900 (N/mm<sup>2</sup>)

**Allungamento**

A5 (%) ≥ 17

**Resilienza**

-40°C ≥ 80 (J)

-60°C ≥ 47 (J)

1,2

B300

16

W000281726

1,6

B300

16

W000281728

#### STEELCORED M 141

AWSA5.28:E90 C-GH4

EN ISO 18276-A: T 55 57 MM 1 H5

Filo animato metalcored per la saldatura di acciai con limite di snervamento superiore a 550MPa tipo S500, S550 o HY80. Ottimi valori di resilienza fino a -50° C. Da utilizzarsi solo sotto protezione di miscela Ar+ CO<sub>2</sub>.

**C** 0,08

**Mn** 1,8

**Si** 0,6

**S** ≤ 0.015

**P** ≤ 0.015

**Ni** 0,6

**Mo** 0,4

**GAS**

82% Ar+18% CO<sub>2</sub>

**Snervamento**

≥ 550 (N/mm<sup>2</sup>)

**Rottura**

640-760 (N/mm<sup>2</sup>)

**Allungamento**

A5 (%) ≥ 22

**Resilienza**

-50°C ≥ 47 (J)

1,2

B300

16

W000281721

1,2

DRUM

200

W000281722

1,4

B300

16

W000281723

1,4

DRUM

200

W000281724

#### STEELCORED M 48

AWS A 5.29: E81 TGW2M

Filo animato metalcored per la saldatura di acciai resistenti alla corrosione atmosferica tipo COR-TEN e S235J0W; S235J2W; S355J0W; S355J2W; S355K2W. Usare in miscela di gas Ar+CO<sub>2</sub>

**C** 0,05

**Mn** 1

**Si** 0,4

**S** ≤ 0.01

**P** ≤ 0.01

**Cr** 0,5

**Ni** 0,5

**Cu** 0,5

**GAS**

82% Ar+18% CO<sub>2</sub>

**Snervamento**

≥ 470 (N/mm<sup>2</sup>)

**Rottura**

560-720 (N/mm<sup>2</sup>)

**Allungamento**

A5 (%) ≥ 24

**Resilienza**

-30°C ≥ 47 (J)

1,2

B300

16

W000281720

Denominazione	Analisi Chimica	Caratteristiche meccaniche	Diametro (mm)	Imballo	Peso imballo (Kg)	Codice
---------------	-----------------	----------------------------	---------------	---------	-------------------	--------

### FILI ANIMATI PER ACCIAI DEBOLMENTE LEGATI

Denominazione	Analisi Chimica	Caratteristiche meccaniche	Diametro (mm)	Imballo	Peso imballo (Kg)	Codice
<b>STEELCORED 48 HD</b> AWS A 5.29: E81T1-GM H4 EN 17632-A: T503ZPM1H5 Filo animato basico per la saldatura di acciai resistenti alla corrosione atmosferica. Ottime proprietà meccaniche e qualità radiografica. Presenta bassa criccabilità e tenacità fino a 60°C con tenore di idrogeno molto basso. Da usarsi sotto protezione di gas CO <sub>2</sub> o miscele Ar+CO <sub>2</sub> .	<b>C</b> 0,04 <b>Mn</b> 1,1 <b>Si</b> 0,5 <b>S</b> ≤ 0,02 <b>P</b> ≤ 0,02 <b>Cr</b> 0,6 <b>Ni</b> 0,6 <b>Cu</b> 0,7	<b>Snervamento</b> ≥ 500 (N/mm <sup>2</sup> ) <b>Rottura</b> 560-720 (N/mm <sup>2</sup> ) <b>Allungamento</b> A5 (%) ≥ 18 <b>Resilienza</b> -30°C ≥ 47 (J)	1,2	B300	16	W000281718

Denominazione	Analisi Chimica	Caratteristiche meccaniche	Diametro (mm)	Imballo	Peso imballo (Kg)	Codice
<b>STEELCORED 48</b> AWS A 5.29: E81T5-G CH4 EN ISO 17632: T4661NiBM3H5 Filo animato basico per la saldatura di acciai resistenti alla corrosione atmosferica. Presenta bassa criccabilità e tenacità fino a 60°C con tenore di idrogeno molto basso. Da usarsi sotto protezione di gas CO <sub>2</sub> o miscele Ar+CO <sub>2</sub> .	<b>C</b> 0,05 <b>Mn</b> 1,1 <b>Si</b> 0,25 <b>S</b> 0,01 <b>P</b> 0,01 <b>Ni</b> 1,2 <b>Cu</b> 0,5	<b>GAS</b> 100% CO <sub>2</sub> <b>Snervamento</b> ≥ 460 (N/mm <sup>2</sup> ) <b>Rottura</b> 540-640 (N/mm <sup>2</sup> ) <b>Allungamento</b> A5 (%) ≥ 24 <b>Resilienza</b> -60°C ≥ 47 (J)	1,2	B300	16	W000289151

### FILI ANIMATI PER LAMIERE ZINCATE

Denominazione	Analisi Chimica	Caratteristiche meccaniche	Diametro (mm)	Imballo	Peso imballo (Kg)	Codice
<b>SAFDUAL Zn</b> AWS A 5.18: E70C-GS EN ISO 17632: T3T ZMM 1 H5 Filo metal cored usato per lamiere zincate con spessore da 0,8 a 4mm. Bagno con pochi spruzzi ,ottima estetica del cordone. Deposito con alta percentuale di Al, indicato per passata singola.	<b>C</b> 0,4 <b>Mn</b> 1,2 <b>Si</b> 0,3 <b>Al</b> < 3		1	S200*	15	W000281641
			1	B300	16	W000281642
			1,2	B300	16	W000281644

## PRODOTTI DI CONSUMO - FILI / TIG

Denominazione	Analisi Chimica	Caratteristiche meccaniche	Diametro (mm)	Imballo	Peso imballo (Kg)	Codice
---------------	-----------------	----------------------------	---------------	---------	-------------------	--------

## FILI ANIMATI PER RIPORTI

**STEELCORED 58**

EN 14700: T Fe 8

Filo animato basico per l'esecuzione di riporti duri. Ottima resistenza all'abrasione. 57-62 HRC. È necessario uno strato cuscinetto tenace con Steelcored 31 solo con materiali base altamente temprabili.

**C** 0,5**Mn** 1,5**Si** 0,6**Cr** 5,5**Mo** 0,6**Durezza**

57 - 62 HRC

1,2

B300

16

W000281801

1,4

B300

16

W000281802

1,6

B300

16

W000281803

**STEELCORED M 58**

EN 14700: T Fe 8

Filo tubolare metal cored per il riporto anti usura. Deposito tenace, privo di cricche e quindi resistente a shock e urti. La lavorazione è possibile solo mediante molatura. È necessario uno strato cuscinetto in Steelcored 31 con materiale base temprabile.

**C** 0,6**Mn** 1,9**Si** 0,7**Cr** 5,4**Mo** 0,7**Durezza**

57 - 60 HRC

1,2

B300

16

W000281806

1,6

B300

16

W000281807

## FILI ANIMATI PER ACCIAI INOSSIDABILI

**INOXCORED 308L**

AWS A 5.22: E308LT0-1/4

EN ISO 17633: T199LRM3

Filo animato a caratteristica rutile per la saldatura in piano di acciai austenitici tipo AISI 304 e 304L.

**C** ≤ 0,04**Mn** 1,7**Si** 0,6**Cr** 20**Ni** 10**Ferrite** 5-10**GAS**82% Ar+18% CO<sub>2</sub>**Snervamento**≥ 350 (N/mm<sup>2</sup>)**Rottura**≥ 520 (N/mm<sup>2</sup>)**Allungamento**

A5 (%) ≥ 35

**Resilienza**

-196°C ≥ 27 (J)

-20°C ≥ 40 (J)

1,2

BS300

15

W000281756

**INOXCORED 309L V**

AWS A 5.22: E309LT1-1/4

EN ISO 17633-A: T 23 12 L P M/C 1

Filo animato rutile idoneo alla placcatura e all'esecuzione di giunzioni dissimili tra acciai inox al solo Cromo o acciai inox austenitici con acciai non legati. Grazie alla scoria a rapida solidificazione è indicato per la saldatura in posizione.

**C** ≤ 0,04**Mn** 1,5**Si** 0,6**Cr** 24**Ni** 13**Ferrite** 12-20**GAS**82% Ar+18% CO<sub>2</sub>**Snervamento**≥ 320 (N/mm<sup>2</sup>)**Rottura**≥ 520 (N/mm<sup>2</sup>)**Allungamento**

A5 (%) ≥ 30

**Resilienza**

-60°C ≥ 27 (J)

+20°C ≥ 40 (J)

1,2

S200

4,5

W000281781

1,2

BS300

15

W000281782



Denominazione	Analisi Chimica	Caratteristiche meccaniche	Diametro (mm)	Imballo	Peso imballo (Kg)	Codice
---------------	-----------------	----------------------------	---------------	---------	-------------------	--------

### FILI ANIMATI PER ACCIAI INOSSIDABILI

#### INOXCORED 309Mo

AWS A 5.22: E309LMo TO 1/4  
EN ISO 17633:T 23 12 LRM (C) 3  
Filo animato rutile per giunzioni dissimili tra acciai inox ed acciai non legati, sottostrati di placcatura, imbrattature, strati cuscinetto su acciai alto carbonio.

<b>C</b> ≤ 0.04	<b>GAS</b>	1,2	BS300	15	<b>W000281785</b>
<b>Mn</b> 1,5	82% Ar+18% CO <sub>2</sub>				
<b>Si</b> 0.7	<b>Snervamento</b>				
<b>Cr</b> 24	≥ 350 (N/mm <sup>2</sup> )				
<b>Ni</b> 13	<b>Rottura</b>				
<b>Mo</b> 2,5	≥ 550 (N/mm <sup>2</sup> )				
<b>Ferrite</b> 12-20	<b>Allungamento</b>				
	A5 (%) ≥ 25				
	<b>Resilienza</b>				
	+20°C ≥ 40 (J)				

#### INOXCORED 316L

AWS A 5.22: E316LTO-1/4  
EN ISO 17633:T 19 12 3LRM (C) 3  
Filo animato a caratteristica rutile per la saldatura in piano di acciai austenitici tipo AISI 316L. Il metallo d'apporto resiste alla corrosione intergranulare fino a 400°C.

<b>C</b> ≤ 0.04	<b>GAS</b>	1,2	BS300	15	<b>W000281766</b>
<b>Mn</b> 1,5	82% Ar+18% CO <sub>2</sub>				
<b>Si</b> 0.6	<b>Snervamento</b>				
<b>Cr</b> 19	≥ 320 (N/mm <sup>2</sup> )				
<b>Ni</b> 12	<b>Rottura</b>				
<b>Mo</b> 2,8	≥ 510 (N/mm <sup>2</sup> )				
<b>Ferrite</b> 3-12	<b>Allungamento</b>				
	A5 (%) ≥ 30				
	<b>Resilienza</b>				
	-110°C ≥ 27 (J)				
	+20°C ≥ 47 (J)				

#### LEXAL T 22 9 3 N

AWS A 5.22: E2209T1-1/4  
EN ISO 17633: T 22 9 3NLPMC1  
Filo animato rutile idoneo per la saldatura o il ripristino di placcature di acciai bifasici tipo Duplex. Utilizzato anche per la saldatura nelle posizioni orizzontale (PC), sopra testa (PE) e verticale ascendente (PF)

<b>C</b> ≤ 0.04	<b>GAS</b>	1,2	BS300	15	<b>W000281774</b>
<b>Mn</b> 0,8	82% Ar+18% CO <sub>2</sub>				
<b>Si</b> 0.5	<b>Snervamento</b>				
<b>Cr</b> 22	≥ 550 (N/mm <sup>2</sup> )				
<b>Ni</b> 9	<b>Rottura</b>				
<b>Mo</b> 3	≥ 750 (N/mm <sup>2</sup> )				
<b>Ferrite</b> 38-60	<b>Allungamento</b>				
	A5 (%) ≥ 24				
	<b>Resilienza</b>				
	-30°C ≥ 35 (J)				
	-20°C ≥ 40 (J)				

Denominazione	Analisi Chimica	Caratteristiche meccaniche	Diametro (mm)	Imballo	Peso imballo (Kg)	Codice
---------------	-----------------	----------------------------	---------------	---------	-------------------	--------

### BACCHETTE PER SALDATURA TIG ACCIAI AL CARBONIO E BASSOLEGATI

#### ALTIG SG1

AWSA5.18: ER70S-3  
EN ISO 636-A: W42 4 W2Si1  
Bacchetta TIG per la saldatura di acciai dolci e al carbonio impiegata in carpenteria nelle prime passate e a fondo cianfrino come passata di supporto o nei casi dove sia impossibile la ripresa a rovescio.

<b>C</b> 0,07	<b>GAS</b>	1,2	TUB05	5	W000283309
<b>Mn</b> 1	100% Ar	1,6	TUB05	5	W000283310
<b>Si</b> 0.65	<b>Snervamento</b>	2	TUB05	5	W000283311
<b>S</b> ≤ 0.025	≥ 420 (N/mm <sup>2</sup> )	2,4	TUB05	5	W000283312
<b>P</b> ≤ 0.025	<b>Rottura</b>	3,2	TUB05	5	W000283313
	500-640 (N/mm <sup>2</sup> )				
	<b>Allungamento</b>				
	A5 (%) ≥ 20				
	<b>Resilienza</b>				
	-40°C ≥ 47 (J)				
	+20°C ≥ 90 (J)				

#### ALTIG SG2

AWSA5.18: ER70S-6  
EN ISO 636-A: W42 4 W3Si1  
Bacchetta TIG per la saldatura di acciai dolci e al carbonio impiegata in carpenteria nelle prime passate e a fondo cianfrino come passata di supporto o nei casi dove sia impossibile la ripresa a rovescio. Buone proprietà meccaniche.

<b>C</b> 0,08	<b>GAS</b>	1,2	TUB05	5	W000283327
<b>Mn</b> 1,5	100% Ar	1,6	TUB05	5	W000283328
<b>Si</b> 0.9	<b>Snervamento</b>	2	TUB05	5	W000283329
<b>S</b> ≤ 0.025	≥ 420 (N/mm <sup>2</sup> )	2,4	TUB05	5	W000283330
<b>P</b> ≤ 0.025	<b>Rottura</b>	3,2	TUB05	5	W000283331
	500-640 (N/mm <sup>2</sup> )				
	<b>Allungamento</b>				
	A5 (%) ≥ 24				
	<b>Resilienza</b>				
	-50°C ≥ 47 (J)				
	+20°C ≥ 90 (J)				

#### ALTIG Mo E

AWS A5.28: ER70SA1  
EN ISO 21952-A: W Mo Si  
Bacchetta TIG per la saldatura di acciai debolmente legati allo 0,5%Mo e per acciai ad elevata resistenza. Applicabile in campo nucleare.

<b>C</b> 0,1	<b>GAS</b>	1,6	TUB05	5	W000283357
<b>Mn</b> 1	100% Ar	2	TUB05	5	W000283358
<b>Si</b> 0.6	<b>Snervamento</b>	2,4	TUB05	5	W000283359
<b>S</b> ≤ 0.020	≥ 480 (N/mm <sup>2</sup> )				
<b>P</b> ≤ 0.020	<b>Rottura</b>				
<b>Mo</b> 0,5	≥ 550 (N/mm <sup>2</sup> )				
	<b>Allungamento</b>				
	A5 (%) ≥ 29				
	<b>Resilienza</b>				
	-20°C ≥ 47 (J)				
	+20°C ≥ 120 (J)				

Denominazione	Analisi Chimica	Caratteristiche meccaniche	Diametro (mm)	Imballo	Peso imballo (Kg)	Codice
---------------	-----------------	----------------------------	---------------	---------	-------------------	--------

## BACCHETTE PER SALDATURA TIG ACCIAI AL CARBONIO E BASSOLEGATI

**ALTIG CrMo1 E**

AWS A5.28:ER80S-G

EN ISO 21952-A: W Cr Mo1Si

Bacchetta TIG per la saldatura di acciai con 1,25% Cr e 0,5% Mo. Ottime caratteristiche meccaniche.

Può essere impiegato per la saldatura dell'acciaio con 0,9% Cr e 0,5% Mo.

**C** 0,08**Mn** 1,2**Si** 0,6**S** ≤ 0.020**P** ≤ 0.020**Cr** 1,2**Mo** 0,6**GAS**

100% Ar

**Snervamento**≥ 355 (N/mm<sup>2</sup>)**Rottura**≥ 550 (N/mm<sup>2</sup>)**Allungamento**

A5 (%) ≥ 22

**Resilienza**

-30°C ≥ 70 (J)

+20°C ≥ 100 (J)

1,6

TUB05

5

W000283368

2

TUB05

5

W000283369

2,4

TUB05

5

W000283370

**ALTIG CrMo2 E**

AWS A5.28: ER 90 S-G

EN ISO 21952-A: WCrMo2Si

Bacchetta TIG per la saldatura di acciai al 2,25%Cr.

Indicata per la saldatura di acciai 2.25% Cr - 1.0%

Mo. Ottime caratteristiche meccaniche e deposito insensibile alla fessurazione da solidificazione.

**C** 0,09**Mn** 1,1**Si** 0,7**S** ≤ 0.020**P** ≤ 0.020**Cr** 2,5**Mo** 1**GAS**

100% Ar

**Snervamento**≥ 400 (N/mm<sup>2</sup>)**Rottura**≥ 620 (N/mm<sup>2</sup>)**Allungamento**

A5 (%) ≥ 22

**Resilienza**

-30°C ≥ 70 (J)

+20°C ≥ 120 (J)

1,6

TUB05

5

W000283374

2

TUB05

5

W000283375

2,4

TUB05

5

W000283376



Denominazione	Analisi Chimica	Caratteristiche meccaniche	Diametro (mm)	Imballo	Peso imballo (Kg)	Codice
---------------	-----------------	----------------------------	---------------	---------	-------------------	--------

### BACCHETTE PER SALDATURA TIG ACCIAI AL CARBONIO E BASSOLEGATI

#### ALTIG CrMo5

AWS A5.28: ER 80S-B6

EN ISO 21952-A: WCrMo5Si

Bacchetta TIG per la saldatura di acciai resistenti allo scorrimento a caldo con 5%Cr e 0,5%Mo.

Impiegato nell'industria chimica e nei processi di sintesi dell'ammoniaca.

**C** 0,07

**Mn** 0,5

**Si** 0,5

**S** ≤ 0.020

**P** ≤ 0.020

**Cr** 5,7

**Mo** 0,6

**GAS**

100% Ar

**Snervamento**

≥ 470 (N/mm<sup>2</sup>)

**Rottura**

≥ 590 (N/mm<sup>2</sup>)

**Allungamento**

A5 (%) ≥ 20

**Resilienza**

-30°C ≥ 60 (J)

+20°C ≥ 100 (J)

1,6

TUB05

5

W000283380

2

TUB05

5

W000283381

#### ALTIG Ni1

AWS A5.28: ER 80S-Ni1

EN ISO 636-A: W46 6 M3Ni1

Bacchetta TIG per saldatura di acciai legati al 1% Ni e a grano fine per applicazione a bassa temperatura.

**C** 0,08

**Mn** 1,1

**Si** 0,6

**S** ≤ 0.020

**P** ≤ 0.020

**Ni** 0,9

**GAS**

100% Ar

**Snervamento**

≥ 480 (N/mm<sup>2</sup>)

**Rottura**

550-680 (N/mm<sup>2</sup>)

**Allungamento**

A5 (%) ≥ 24

**Resilienza**

-60°C ≥ 47 (J)

+20°C ≥ 120 (J)

2

TUB05

5

W000283397

2,4

TUB05

5

W000283398

### BACCHETTE PER SALDATURA TIG ACCIAI INOX

#### ALTIG 308L

AWS A5.9: ER 308L

EN ISO 14343-A: W 19 9 L

Bacchetta TIG inox del tipo ER 308L indicata per la saldatura di acciai inox austenitici del tipo AISI 304 e 308. Ottima resistenza meccanica e alla corrosione.

**C** 0,02

**Mn** 1,8

**Si** 0,45

**S** ≤ 0.020

**P** ≤ 0.025

**Cr** 20

**Ni** 10

**GAS**

100% Ar

**Snervamento**

≥ 350 (N/mm<sup>2</sup>)

**Rottura**

≥ 520 (N/mm<sup>2</sup>)

**Allungamento**

A5 (%) ≥ 35

**Resilienza**

-120°C ≥ 40 (J)

+20°C ≥ 80 (J)

1,2

TUB05

5

W000283419

1,6

TUB05

5

W000283420

2

TUB05

5

W000283421

2,4

TUB05

5

W000283422

3,2

TUB05

5

W000283423

Denominazione	Analisi Chimica	Caratteristiche meccaniche	Diametro (mm)	Imballo	Peso imballo (Kg)	Codice
---------------	-----------------	----------------------------	---------------	---------	-------------------	--------

## BACCHETTE PER SALDATURA TIG ACCIAI INOX

**ALTIG 309L**

AWS A5.9: ER 309L

EN ISO 14343-A: W23 12L

Bacchetta TIG per la saldatura di acciai dissimili inox ferro per sottostrati di riporti. Buone caratteristiche meccaniche di resistenza all'ossidazione a caldo.

<b>C</b> 0,02 <b>Mn</b> 1,8 <b>Si</b> 0,45 <b>S</b> ≤ 0.020 <b>P</b> ≤ 0.025 <b>Cr</b> 24 <b>Ni</b> 13 <b>Ferrite</b> 10-20	<b>GAS</b> 100% Ar <b>Snervamento</b> ≥ 350 (N/mm <sup>2</sup> ) <b>Rottura</b> ≥ 520 (N/mm <sup>2</sup> ) <b>Allungamento</b> A5 (%) ≥ 30 <b>Resilienza</b> -80°C ≥ 32 (J) +20°C ≥ 47 (J)	1,6	TUB05	5	W000283480
		2	TUB05	5	W000283481
		2,4	TUB05	5	W000283482
		3,2	TUB05	5	W000283483

**ALTIG 316L**

AWS A5.9: ER 316L

EN ISO 14343-A: W19 12 3L

Bacchetta in acciaio inox del tipo AISI 316L indicato per la saldatura di acciai inox con analoga composizione chimica. Buone caratteristiche di resistenza alla corrosione.

<b>C</b> 0,02 <b>Mn</b> 1,4 <b>Si</b> 0,45 <b>S</b> ≤ 0.020 <b>P</b> ≤ 0.025 <b>Cr</b> 19 <b>Ni</b> 12,5 <b>Mo</b> 2,6	<b>GAS</b> 100% Ar <b>Snervamento</b> ≥ 350 (N/mm <sup>2</sup> ) <b>Rottura</b> ≥ 510 (N/mm <sup>2</sup> ) <b>Allungamento</b> A5 (%) ≥ 30 <b>Resilienza</b> -120°C ≥ 32 (J) +20°C ≥ 80 (J)	1,2	TUB05	5	W000283455
		1,6	TUB05	5	W000283456
		2	TUB05	5	W000283457
		2,4	TUB05	5	W000283458
		3,2	TUB05	5	W000283459

**ALTIG 347**

AWS A5.9: ER 347

EN ISO 14343-A: W19 9Nb

Bacchetta TIG per la saldatura di acciai inox stabilizzati. La presenza dello stabilizzante migliora le caratteristiche di resistenza alla corrosione a temperatura. Trova impiego nella saldatura di AISI 347, 321.

<b>C</b> 0,04 <b>Mn</b> 1,6 <b>Si</b> 0,45 <b>S</b> ≤ 0.020 <b>P</b> ≤ 0.025 <b>Cr</b> 19,5 <b>Ni</b> 10 <b>Nb</b> 0,5	<b>GAS</b> 100% Ar <b>Snervamento</b> ≥ 400 (N/mm <sup>2</sup> ) <b>Rottura</b> ≥ 550 (N/mm <sup>2</sup> ) <b>Allungamento</b> A5 (%) ≥ 30 <b>Resilienza</b> -120°C ≥ 32 (J) +20°C ≥ 65 (J)	2	TUB05	5	W000283439
		2,4	TUB05	5	W000283440



Denominazione	Analisi Chimica	Caratteristiche meccaniche	Diametro (mm)	Imballo	Peso imballo (Kg)	Codice
---------------	-----------------	----------------------------	---------------	---------	-------------------	--------

### BACCHETTE PER SALDATURA TIG ACCIAI INOX

#### LEXAL W 22 9 3 N

AWS A5.9: ER 2209

EN ISO 14343-A: W 22 9 3NL

Bacchetta TIG per la saldatura di acciai bifasici tipo duplex. La ottima resistenza alla corrosione e le caratteristiche meccaniche del deposito dipendono molto dalla tecnica di saldatura.

<b>C</b> 0,02	<b>GAS</b>	1,6	TUB05	5	W000283523
<b>Mn</b> 1,7	100% Ar	2	TUB05	5	W000283524
<b>Si</b> 0,5	<b>Snervamento</b>	2,4	TUB05	5	W000283525
<b>S</b> ≤ 0.020	≥ 480 (N/mm <sup>2</sup> )				
<b>P</b> ≤ 0.025	<b>Rottura</b>				
<b>Cr</b> 23	≥ 680 (N/mm <sup>2</sup> )				
<b>Ni</b> 9	<b>Allungamento</b>				
<b>Mo</b> 3	A5 (%) ≥ 22				
<b>N</b> 0,15	<b>Resilienza</b>				
<b>Ferrite</b> 30-65	-40°C ≥ 32 (J)				
	+20°C ≥ 50 (J)				

### BACCHETTE PER SALDATURA TIG LEGHE DI NICHEL

#### ALIN 625

AWS A 5.14: ER NiCrMo 3

EN ISO 18274: S Ni 6625

(NiCr22Mo9Nb3,5)

Bacchetta TIG a struttura austenitica, impiego per saldature criogeniche e acciai al 9% Ni.

<b>C</b> 0,025	<b>Snervamento</b>	1,6	TUB05	5	W000283547
<b>Si</b> 0,3	≥ 460 (N/mm <sup>2</sup> )	2	TUB05	5	W000283548
<b>S</b> ≤ 0,015	<b>Rottura</b>	2,4	TUB05	5	W000283549
<b>P</b> ≤ 0,020	≥ 720 (N/mm <sup>2</sup> )				
<b>Cr</b> 21	<b>Allungamento</b>				
<b>Ni</b> Rem	A5 (%) ≥ 30				
<b>Mo</b> 9	<b>Resilienza</b>				
<b>Nb</b> 3,5	+20°C ≥ 120 (J)				
<b>Ti</b> 0,3	-196°C ≥ 40 (J)				
<b>Fe</b> 0,3					

#### ALIN W 70/30

AWS A 5.14: ER NiCu-7

EN ISO 18274: S Ni 4060 (NiCu30Mn3Ti2)

Bacchetta per la saldatura GTAW di leghe con uguale composizione chimica. Buona estetica e ottima resistenza alla corrosione in presenza di ambienti salini. Applicazione tipo dissalatori.

<b>C</b> 0,1	<b>GAS</b>	2	TUB05	5	W000283552
<b>Mn</b> 3	100% Ar	2,4	TUB05	5	W000283553
<b>Si</b> 1	<b>Snervamento</b>				
<b>S</b> ≤ 0.015	≥ 350 (N/mm <sup>2</sup> )				
<b>P</b> ≤ 0.020	<b>Rottura</b>				
<b>Ni</b> Rest	≥ 480 (N/mm <sup>2</sup> )				
<b>Cu</b> 30	<b>Allungamento</b>				
<b>Fe</b> 1	A5 (%) ≥ 30				
	<b>Resilienza</b>				
	+20°C ≥ 150 (J)				

Denominazione	Analisi Chimica	Caratteristiche meccaniche	Diametro (mm)	Imballo	Peso imballo (Kg)	Codice
---------------	-----------------	----------------------------	---------------	---------	-------------------	--------

## BACCHETTE PER SALDATURA TIG LEGHE DI RAME

**ALTIG Cu**

AWS A 5.7: ER Cu

EN ISO 14640: S Cu 1989 (CuSn1)

Bacchetta tig per rame e leghe di rame. Utilizzabile per riporto resistente all'usura. E' necessario pre-riscaldare il materiale base in caso di spessori superiori a 3 mm. Utilizzabile anche per saldatura ossiacetilenica.

<b>Mn</b> 0,3
<b>Si</b> 0,3
<b>P</b> ≤ 0.15
<b>Al</b> ≤ 0.01
<b>Pb</b> ≤ 0.02
<b>Cu</b> ≥ 98.0
<b>Sn</b> 0,75

<b>GAS</b>
100% Ar
<b>Rottura</b>
210-245 (N/mm <sup>2</sup> )

2	TUB05	5
2,4	TUB05	5

W000283604
W000283605

## BACCHETTE PER SALDATURA TIG LEGHE LEGGERE

**ALTIG AI99.5**

AWS A5.10: ER 1100

EN ISO 18273: S AI 1450 (AI 99.5 Ti)

Bacchetta che deposita alluminio puro al 99,5%. Adatto per la saldatura con procedimento TIG alluminio al 99,5-99,8%. Buone caratteristiche di saldabilità e permeabilità magnetica. Ottima resistenza alla corrosione.

<b>Al</b> Rem
<b>Si</b> 0,3
<b>Ti</b> 0,15

<b>GAS</b>
100% Ar
<b>Snervamento</b>
≥ 20 (N/mm <sup>2</sup> )
<b>Rottura</b>
≥ 65 (N/mm <sup>2</sup> )
<b>Allungamento</b>
A5 (%) ≥ 35

2	TUB05	5
2,4	TUB05	5
3,2	TUB05	5

W000283556
W000283557
W000283558

**ALTIG AISi5**

AWS A5.10: ER 4043

EN ISO 18273: S AI 4043 (AI Si 5)

Bacchetta TIG che deposita una lega di alluminio al 5%Si. E' adatto per la saldatura di leghe Anticorodal 163 e 11.

<b>Al</b> Rem
<b>Cu</b> 0,3
<b>Fe</b> 0,4
<b>Si</b> 5
<b>Ti</b> 0,2

<b>GAS</b>
100% Ar
<b>Snervamento</b>
≥ 40 (N/mm <sup>2</sup> )
<b>Rottura</b>
≥ 120 (N/mm <sup>2</sup> )
<b>Allungamento</b>
A5 (%) ≥ 8

2	TUB05	5
2,4	TUB05	5
3,2	TUB05	5

W000283563
W000283564
W000283565

## PRODOTTI DI CONSUMO - FILI / TIG

Denominazione	Analisi Chimica	Caratteristiche meccaniche	Diametro (mm)	Imballo	Peso imballo (Kg)	Codice
---------------	-----------------	----------------------------	---------------	---------	-------------------	--------

## BACCHETTE PER SALDATURA TIG LEGHE LEGGERE

**ALTIG AlMg5**

AWS A5.10: ER 5356

EN 18273: S AL 5356

Bacchetta che deposita una lega di alluminio al 5% di Magnesio. Indicato per la saldatura di leghe tipo Peraluman ed Anticoral. Ottime caratteristiche meccaniche

**Mn** 0,1**Si** 0,2**Cr** 0,1**Fe** 0,3**Mg** 5**Al** Rem**Cu** 0,1**Ti** 0,1**GAS**

100% Ar

**Snervamento**≥ 110 (N/mm<sup>2</sup>)**Rottura**≥ 240 (N/mm<sup>2</sup>)**Allungamento**

A5 (%) ≥ 17

1,6

TUB05

5

W000283587

2

TUB05

5

W000283588

2,4

TUB05

5

W000283589

3,2

TUB05

5

W000283590

4

TUB05

5

W000283591

**ALTIG AISi12**

AWS A5.10: ER 4047

EN 18273: S AL 4047

Bacchetta tig in alluminio 4047 che deposita una lega Al-12Si. E' indicata per la saldatura di leghe alluminio-silicio con un contenuto di silicio > 7%. Adatta all'utilizzo per applicazioni a temperature elevate. L'elevato contenuto di Si aumenta la fluidità del bagno e ne diminuisce il ritiro.

**Mn** 0,2**Si** 12**Mg** 0,35**Al** Rem**Fe** ≤ 0.5**Ti** ≤ 0.15**GAS**

100% Ar

**Snervamento**≥ 60 (N/mm<sup>2</sup>)**Rottura**≥ 130 (N/mm<sup>2</sup>)**Allungamento**

A5 (%) ≥ 5

2

TUB05

5

W000283570

3,2

TUB05

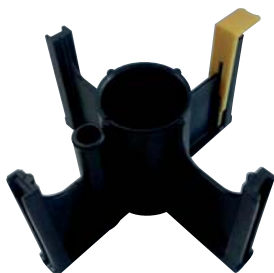
5

W000283572

# PRODOTTI DI CONSUMO - FILI / TIG

Denominazione	Analisi Chimica	Caratteristiche meccaniche	Diametro (mm)	Imballo	Peso imballo (Kg)	Codice
---------------	-----------------	----------------------------	---------------	---------	-------------------	--------

## ACCESSORI



**ADATTATORE PER BOBINE K300**

1

W000378888  
(2315190)



**ADATTATORE PER BOBINE B300**

W000378887

**GUAINA LONGPLAYING M.3,5**

1

W000373395  
(2315273)

**GUAINA LONGPLAYING M.1,5**

1

2315271

**GUAINA LONGPLAYING M.5,5**

1

2315275

**CONO LONGPLAYING\* + ADATTATORE**

1

2315265

**CONO LONGPLAYING LP4\*\* + ADATTATORE**

1

2315267

**ADATTATORE PER CONO LONGPLAYING**

1

2315281

\* Fusto Longpalying Diametro 510mm

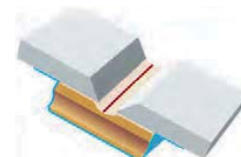
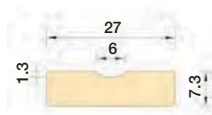
\*\* Fusto Longpalying LP4 Diametro 660mm

# PRODOTTI DI CONSUMO - SUPPORTI CERAMICI

Denominazione	Dimensioni (mm)	Diagramma 3D	Applicazione
	Confezione		Codice

## SUPPORTI CERAMICI CON ADESIVI ALLUMINIZZATI

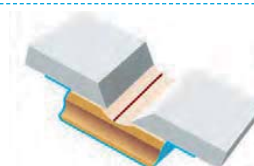
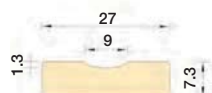
### KERALINE TA1 6 mm



600 mm / pz  
10 pezzi/ scatola  
6 scatole / cartone (36 m)

W000010391

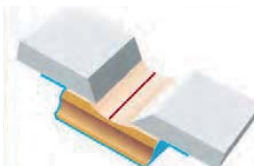
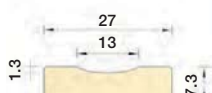
### KERALINE TA2 9 mm



600 mm / pz  
10 pezzi/ scatola  
6 scatole / cartone (36 m)

W000010392

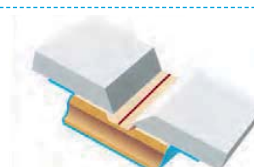
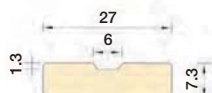
### KERALINE TA3 13 mm



600 mm / pz  
10 pezzi/ scatola  
6 scatole / cartone (36 m)

W000010393

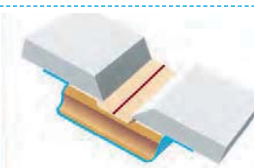
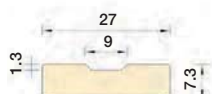
### KERALINE TF1 6 mm



600 mm / pz  
10 pezzi/ scatola  
6 scatole / cartone (36 m)

W000010394

### KERALINE TF2 9 mm



600 mm / pz  
10 pezzi/ scatola  
6 scatole / cartone (36 m)

W000010395

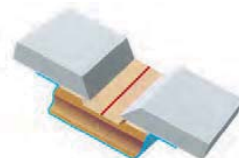
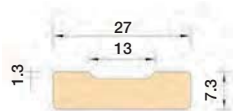


# PRODOTTI DI CONSUMO - SUPPORTI CERAMICI

Denominazione	Dimensioni (mm)	Diagramma 3D	Applicazione
	Confezione		Codice

## SUPPORTI CERAMICI CON ADESIVI ALLUMINIZZATI

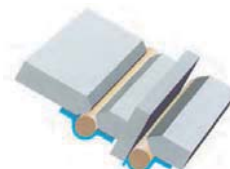
**KERALINE TF3**  
13 mm



600 mm / pz  
10 pezzi/ scatola  
6 scatole / cartone (36 m)

W000010396

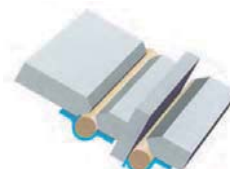
**KERALINE TR1**  
6 mm



600 mm / pz  
50 pezzi/ scatola  
5 scatole / cartone (150 m)

W000010397

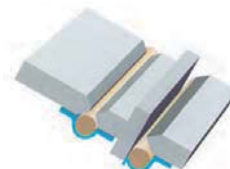
**KERALINE TR2**  
7 mm



600 mm / pz  
50 pezzi/ scatola  
5 scatole / cartone (150 m)

W000010398

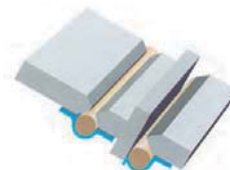
**KERALINE TR3**  
8 mm



600 mm / pz  
20 pezzi/ scatola  
8 scatole / cartone (96 m)

W000010399

**KERALINE TR4**  
9 mm



600 mm / pz  
20 pezzi/ scatola  
7 scatole / cartone (84 m)

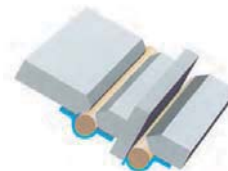
W000010400

# PRODOTTI DI CONSUMO - SUPPORTI CERAMICI

Denominazione	Dimensioni (mm)	Diagramma 3D	Applicazione
	Confezione		Codice

## SUPPORTI CERAMICI CON ADESIVI ALLUMINIZZATI

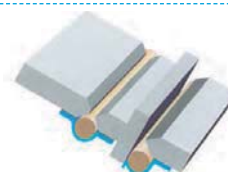
**KERALINE TR5**  
12 mm



600 mm / pz  
20 pezzi/ scatola  
5 scatole / cartone (60 m)

W000010401

**KERALINE TR6**  
15 mm

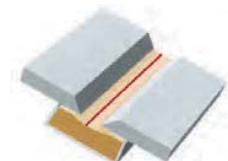
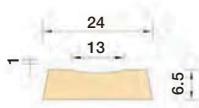


600 mm / pz  
15 pezzi/ scatola  
5 scatole / cartone (45 m)

W000010402

## SUPPORTI CERAMICI CON SUPPORTO METALLICO

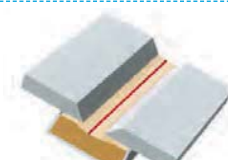
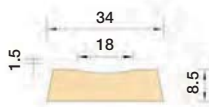
**KERALINE TM1**  
13 mm



600 mm / pz  
10 pezzi/ scatola  
7 scatole / cartone (42 m)

W000010403

**KERALINE TM2**  
18 mm



600 mm / pz  
9 pezzi/ scatola  
5 scatole / cartone (27 m)

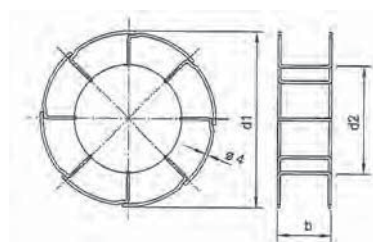
W000010404

## CONFEZIONI ELETTRICI

### LEGENDA

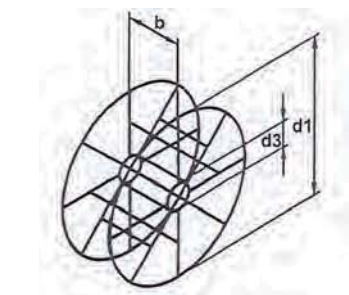
TIPI DI IMBALLO	
CBOX	Scatola in Cartone
CBOH	Scatola in Cartone dimezzata nelle dimensioni.
SMPA	Imballo in plastica telescopico
VPMD	Imballo sotto vuoto medio
MCAN	Tubo in alluminio di dimensioni più grandi
TUBM	Tubo in alluminio senza atmosfera modificata

## CONFEZIONI FILI MIG/MAG



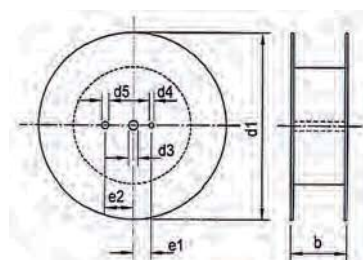
### BOBINA METALLICA

Designation	Peso bobina (Kg)	Diametro esterno d1 (mm)	Diametro interno d2 (mm)	Larghezza esterna (mm)	EN ISO 544
B200	5	200	90	55	-
B300	7 - 20	300	180	100	B 300



### BOBINA METALLICA

Designation	Peso bobina (Kg)	Diametro esterno d1 (mm)	Larghezza esterna b (mm)	Diametro foro mandrino d3 (mm)	EN ISO 544
BS300	7 - 15	300	103	51,5	BS300



### BOBINA PLASTICA

Designation	Peso bobina (Kg)	Diametro esterno d1 (mm)	Larghezza esterna b (mm)	Diametro foro bobina d3 (mm)	EN ISO 544
S200	5	200	55	50,5	S 200
S300	7 - 15	300	100	50,5	S 300

# PRODOTTI DI CONSUMO - ARCO SOMMERSO

Denominazione	Analisi Chimica	Caratteristiche meccaniche	Diametro (mm)	Imballo	Peso imballo (Kg)	Codice
---------------	-----------------	----------------------------	---------------	---------	-------------------	--------

## FILI PIENI ARCO SOMMERSO PER ACCIAI AL CARBONIO

<b>AS 26</b> AWS A 5.17: EL 12 EN 756: S1 Filo pieno per la saldatura arco sommerso di acciai al carbonio.	<b>C</b> 0,1 <b>Mn</b> 0,5 <b>Si</b> 0.1 <b>S</b> ≤ 0.02 <b>P</b> ≤ 0.02		1,6	B450	25	W000286001
			2	B450	25	W000286004
			2	DRUM	300	W000286005
			2,4	B450	25	W000286006
			2,4	DRUM	300	W000286007
			3,2	B450	25	W000286008
			3,2	DRUM	300	W000286009
			4	B450	25	W000286010
			4	DRUM	300	W000286011

<b>AS 35</b> AWS A 5.17: EM 12 K EN 756: S2 Filo pieno all'1% di manganese per la saldatura in arco sommerso di acciai al carbonio.	<b>C</b> 0,1 <b>Mn</b> 1 <b>Si</b> 0.12 <b>S</b> ≤0.025 <b>P</b> ≤0.025		1,6	B450	25	W000286015
			1,6	DRUM	250	W000286016
			2	B450	25	W000286018
			2	DRUM	300	W000286019
			2,4	B450	25	W000286020
			2,4	DRUM	300	W000286021
			3,2	B450	25	W000286023
			3,2	DRUM	300	W000286026
			4	B450	25	W000286028
			4	DRUM	300	W000286031
			4,8	B450	25	W000286033

<b>AS 37LN</b> AWS A 5.17: EH 12 K EN 756: S3 Filo pieno legato al 1,7% di manganese per la saldatura di acciai al carbonio.	<b>C</b> 0,1 <b>Mn</b> 1,7 <b>Si</b> 0.3 <b>S</b> ≤0.015 <b>P</b> ≤0.015 <b>Cu</b> 0,04		2,4	B450	25	W000286092
			2,4	DRUM	300	W000286094
			3,2	B450	25	W000286096
			3,2	DRUM	300	W000286099
			4	B450	25	W000286101
			4	DRUM	300	W000286104

<b>AS 36</b> AWS A 5.17: EH 14 EN 756: S4 Filo pieno con 1,9% di manganese per saldatura di acciai al carbonio.	<b>C</b> 0,1 <b>Mn</b> 1,9 <b>Si</b> 0.1 <b>S</b> 0,01 <b>P</b> 0,01		1,6	B450	25	W000286074
			2	B450	25	W000286075
			2,4	B450	25	W000286076
			3,2	B450	25	W000286077
			3,2	DRUM	300	W000286078
			4	B450	25	W000286080
			4	DRUM	300	W000286081

# PRODOTTI DI CONSUMO - ARCO SOMMERSO

Denominazione	Analisi Chimica	Caratteristiche meccaniche	Diametro (mm)	Imballo	Peso imballo (Kg)	Codice
---------------	-----------------	----------------------------	---------------	---------	-------------------	--------

## FILI PIENI ARCO SOMMERSO PER ACCIAI AL CARBONIO

<b>AS 40</b> AWS A 5.17: EA 3 EN 756: S4 Mo Filo pieno con 1,9% di manganese e 0,5Mo per saldatura di acciai al carbonio o basso legati al Molibdeno.	<b>C</b> 0,1 <b>Mn</b> 1,9 <b>Si</b> 0.15 <b>S</b> ≤ 0.015 <b>P</b> ≤ 0.015 <b>Mo</b> 0,5		2	B450	25	W000286063
			2,4	B450	25	W000286064
			3,2	B450	25	W000286065
			3,2	DRUM	300	W000286066
			4	B450	25	W000286068

## FILI PIENI ARCO SOMMERSO PER ACCIAI BASSOLEGATI

<b>AS 48</b> AWS A 5.23: EG EN 14171-A: S2Ni1Cu Filo pieno per la saldatura in arco sommerso di acciai resistenti alla corrosione atmosferica.	<b>C</b> 0,1 <b>Mn</b> 1 <b>Si</b> 0.25 <b>S</b> ≤ 0.02 <b>P</b> ≤ 0.02 <b>Cr</b> <0.4 <b>Ni</b> 0,8 <b>Cu</b> 0,5		1,6	B450	25	3205010
			3,2	B450	25	3205044
			3,2	DRUM	300	3205945
			4	DRUM	300	3205952

<b>AS 66</b> AWS A 5.23: EF3 EN ISO: 26304-A-S3Ni1Mo Filo pieno legato al Nichel e Molibdeno per la saldatura di acciai ad elevato limite elastico.	<b>C</b> 0,12 <b>Mn</b> 1,7 <b>Si</b> 0.2 <b>S</b> ≤ 0.015 <b>P</b> ≤ 0.015 <b>Ni</b> 0,95 <b>Mo</b> 0,5		2,4	B450	25	W000286153
			3,2	B450	25	W000286157
			3,2	DRUM	300	W000286159
			4	B450	25	W000286161
			4	DRUM	300	W000286163

<b>AS 67</b> AWS A 5.23: EG EN ISO: 14171-A-SZ Filo pieno legato al Nichel e Molibdeno per la saldatura di acciai ad elevato limite elastico.	<b>C</b> 0,1 <b>Mn</b> 1,5 <b>Si</b> 0.25 <b>S</b> ≤ 0.015 <b>P</b> ≤ 0.015 <b>Ni</b> 0,95 <b>Mo</b> 0,25		2,4	B450	25	3227936
			3,2	B450	25	3227938
			4	B449	25	3227940
			4,8	B450	25	3227942
			3,2	DRUM	200	W000236028
			4,8	DRUM	200	W000236029



# PRODOTTI DI CONSUMO - ARCO SOMMERSO

Denominazione	Analisi Chimica	Caratteristiche meccaniche	Diametro (mm)	Imballo	Peso imballo (Kg)	Codice
---------------	-----------------	----------------------------	---------------	---------	-------------------	--------

## FILI PIENI ARCO SOMMERSO PER ACCIAI BASSOLEGATI

### As Cr1Mo

AWS A 5.23: EB2

EN ISO: 24598-A-S CrMo1

Filo pieno per la saldatura di acciai resistenti al creep con 1,25% di Cromo e 0,5% di Molibdeno.

**C** 0,12

**Mn** 0,9

**Si** 0,15

**S** ≤ 0.01

**P** ≤ 0.01

**Cr** 1,2

**Mo** 0,5

**X-factor** ≤ 13

2,4	B450	25	W000286171
3,2	B450	25	W000286174
3,2	DRUM	300	W000286176
4	B450	25	W000286177

## FILI PIENI ARCO SOMMERSO PER ACCIAI INOSSIDABILI

### AS 308L

AWS A 5.23: ER 308L

EN ISO: 14343-A-S 19 9 L

Filo per la saldatura in arco sommerso di acciai tipo AISI 304L.

**C** 0,02

**Mn** 1,5

**Si** 0,4

**S** ≤ 0.02

**P** ≤ 0.02

**Cr** 20

**Ni** 10

2,4	B450	25	W000286606
3,2	B450	25	W000286608
4	B450	25	W000286611

### AS 309L

AWS A 5.23: ER 309L

EN ISO: 14343-A-S 23 12 L

Filo per la saldatura in arco sommerso di acciai austenitici.

**C** 0,02

**Mn** 1,8

**Si** 0,4

**S** ≤ 0.02

**P** ≤ 0.02

**Cr** 24

**Ni** 13,5

2,4	B450	25	W000286645
3,2	B450	25	W000286647
4	B450	25	W000286650

### AS 316L

AWS A 5.23: ER 316L

EN ISO: 14343-A S 19 12 3L

Filo per la saldatura in arco sommerso di acciai tipo AISI 316L.

**C** 0,02

**Mn** 1,6

**Si** 0,4

**S** ≤ 0.02

**P** ≤ 0.02

**Cr** 18

**Ni** 12,5

**Mo** 2,5

2	B450	25	W000286630
2,4	B450	25	W000286632
3,2	B450	25	W000286634
4	B450	25	W000286637

# PRODOTTI DI CONSUMO - ARCO SOMMERSO

Denominazione	Analisi Chimica	Caratteristiche meccaniche	Diametro (mm)	Imballo	Peso imballo (Kg)	Codice
---------------	-----------------	----------------------------	---------------	---------	-------------------	--------

## FILI ANIMATI ARCO SOMMERSO PER ACCIAI AL CARBONIO

### SUBCORED 31 HD

AWS A5.17: F7A8-F7P8-ECG

Filo animato basico per la saldatura in arco sommerso di acciai al C-Mn tipo S(P)355.

Produttività maggiore di circa il 30% rispetto ad un filo pieno di pari diametro. Utilizzare in abbinamento a AS 630.

**C** 0,06

**Mn** 1,9

**Si** 0,9

2,4	B450	25	W000282406
3,2	B450	25	W000282408
3,2	S760	300	W000282410
4	B450	25	W000282412
4	DRUM	250	W000282415

# PRODOTTI DI CONSUMO - ARCO SOMMERSO

Denominazione	Analisi Chimica	Caratteristiche meccaniche	Tipo di flusso	Imballo	Peso imballo (Kg)	Codice
<b>AS 231</b> Flusso agglomerato di tipo alluminato-rutile per acciai al carbonio o a grano fine con resistenza allo snervamento fino a 355 MPa. Adatto alla saldatura twin, in tandem e multifilo ad alte velocità. Può essere saldato su DC+ o AC fino a 1500 A.	Per Analisi Chimica e Caratteristiche Meccaniche consultare la scheda tecnica disponibile sul sito <a href="http://www.saf-fro.it">www.saf-fro.it</a>		Agglom	PE	25	<b>W000280300</b>
<b>AS 461</b> Flusso basico per la saldatura di strutture sollecitate meccanicamente, acciai a grano fine.	Per Analisi Chimica e Caratteristiche Meccaniche consultare la scheda tecnica disponibile sul sito <a href="http://www.saf-fro.it">www.saf-fro.it</a>		Agglom	PE	25	<b>W000280307</b>
<b>AS 589</b> Flusso agglomerato di tipo basico particolarmente adatto per la saldatura di giunti altamente sollecitati, acciai a grano fine, per applicazioni a basse temperature, per acciai debolmente legati e offshore.	Per Analisi Chimica e Caratteristiche Meccaniche consultare la scheda tecnica disponibile sul sito <a href="http://www.saf-fro.it">www.saf-fro.it</a>		Agglom	PE	25	<b>W000280315</b>
<b>AS 630</b> Flusso agglomerato di tipo fluor basico particolarmente adatto per la saldatura di giunti altamente sollecitati, acciai a grano fine, per applicazioni a basse temperature, per acciai debolmente legati e offshore.	Per Analisi Chimica e Caratteristiche Meccaniche consultare la scheda tecnica disponibile sul sito <a href="http://www.saf-fro.it">www.saf-fro.it</a>		Agglom	PE	25	<b>W000280317</b>
<b>LEXAL F500</b> Flusso di tipo agglomerato indicato per la saldatura di acciai inox austenitici anche se stabilizzati. Indicato sia per la saldatura a filo singolo che a più fili. Adatto per la saldatura di spessori sottili ad alte velocità di lavoro.	Per Analisi Chimica e Caratteristiche Meccaniche consultare la scheda tecnica disponibile sul sito <a href="http://www.saf-fro.it">www.saf-fro.it</a>		Agglom	PE	25	<b>W000280318</b>
<b>AS 55</b> Flusso additivante in Mn e Si, per la saldatura di acciaio al carbonio in passate singole o multiple con uno o più fili.	Per Analisi Chimica e Caratteristiche Meccaniche consultare la scheda tecnica disponibile sul sito <a href="http://www.saf-fro.it">www.saf-fro.it</a>		Prefuso (20x150)	PE	25	<b>W000280321</b>
			Prefuso (40x150)	PE	25	<b>W000280322</b>



# Saldatura e taglio Ossigas







# SALDATURA E TAGLIO OSSIGAS | diversi processi di saldatura



## PROCESSI A CANNELLO:

- **BRASATURA**
- **SALDOBRASATURA**
- **SALDATURA**
- **RISCALDO**
- **TAGLIO**

## VALUTAZIONE GAS E PROCEDIMENTI

GAS	BRASATURA/ SALDOBRASATURA	SALDATURA	TAGLIO	RISCALDO
ACETILENE	SI	SI	SI	SI
PROPANO	SI	NO	SI	SI
METANO	SI	NO	SI	SI
FLAMAL	SI	NO	SI	SI
IDROGENO	SI	NO	NO	NO

### Importante:

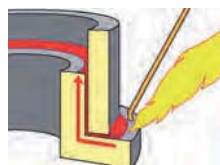
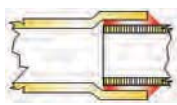
l'**ACETILENE** è consigliato per:

- tagli brevi con numerose accensioni successive
- riscaldi veloci e/o concentrati

il **PROPANO** e **METANO** sono consigliati per:

- tagli lunghi e poche accensioni successive

## BRASATURA



### La Brasatura si divide in:

1. brasatura dolce (nella quale la temperatura è inferiore ai 450°C)
2. brasatura forte (nella quale la temperatura è superiore ai 450°C)

### quando si applica?

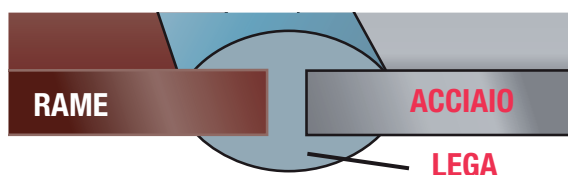
- Per spessori da unire molto diversi tra loro, in quanto l'elevato calore richiesto dalla saldatura autogena può deformare lo spessore sottile
- Giunto irregolare e non piano, in quanto il materiale d'apporto brasante può fluire facilmente attraverso percorsi irregolari
- Metalli o altri materiali da unire con temperature di fusione sensibilmente differenti

Operazione di assemblaggio ottenuta con l'utilizzo di metallo d'apporto diverso dal metallo base dei pezzi da assemblare. La brasatura si effettua alla temperatura di fusione del metallo d'apporto, inferiore a quella del metallo base. Per effetto capillare la lega di brasatura penetra tra le superfici da assemblare. (es. giunzioni dei tubi in rame). Il punto di assemblaggio, o in alcuni casi l'intero pezzo da assemblare, deve essere portato a temperatura.

## SALDATURA E TAGLIO OSSIGAS I diversi processi di saldatura

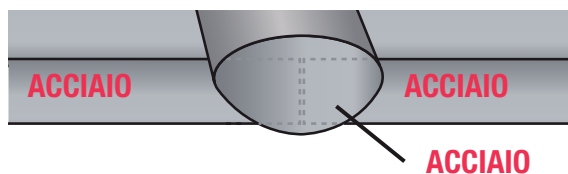


### SALDOBRASATURA



Operazione nella quale l'assemblaggio è ottenuto con tecniche operative analoghe a quelle della saldatura. L'ancoraggio superficiale avviene tra il cordone di metallo depositato e le superfici da assemblare che non sono state portate a fusione. Il metallo d'apporto, a base di ottone, fonde tra 800°C e 930°C (a seconda della lega): queste temperature permettono di limitare le deformazioni sui piccoli spessori e di limitare l'evaporazione dello zinco nel caso di assemblaggio di pezzi zincati. È necessario l'uso di disossidanti per favorire la stesura del metallo d'apporto sul pezzo (polveri, pasta o bacchette rivestite).

### SALDATURA



Operazione di assemblaggio nella quale il metallo dei pezzi da assemblare, detto metallo base, viene fuso per formare il giunto di saldatura. A seconda degli spessori in gioco, la saldatura si effettua con o senza metallo d'apporto, generalmente identico al metallo base.

### RISCALDO

La fiamma può essere vantaggiosamente impiegata per riscaldare lamiere e tubi, al fine di modificare agevolmente la loro forma per piegatura o centinatura. Può essere positivamente impiegata per separare i pezzi imboccolati a caldo. (Si riscalda il pezzo esterno, che si dilata ed ingrossa permettendo il suo smontaggio). Esistono infatti anche lance da riscaldamento Multi-Fiamma con punte provviste di una serie di fori che permettono di avere una fiamma più dolce e larga, quindi conseguentemente meno concentrata.

# SALDATURA E TAGLIO OSSIGAS | diversi processi di saldatura



## TAGLIO

L'ossitaglio è un procedimento per il taglio delle lamiere o dei profilati metallici che utilizza la fiamma ossiacetilenica ed un getto di ossigeno puro. Si basa sul principio che i materiali ferrosi portati ad incandescenza bruciano se si trovano in un'atmosfera di ossigeno.

Si effettua attraverso l'uso di uno speciale cannello dal quale escono due flussi di gas concentrici:

- un getto esterno, disposto ad anello, che forma una fiamma simile a quella usata nella saldatura ossiacetilenica, e che serve per arroventare il metallo;
- un getto centrale di ossigeno sotto pressione che realizza il taglio mediante un processo di combustione e di fusione del metallo e che con la sua pressione asporta le scorie dovute dal taglio.

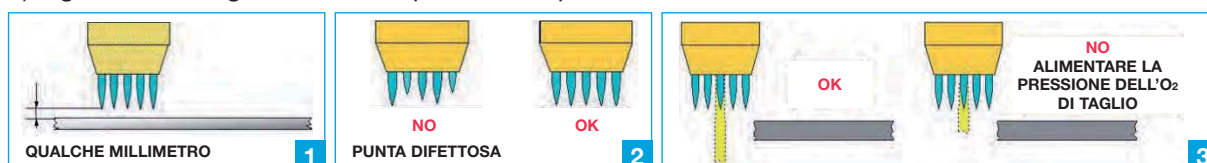
Per iniziare il taglio, si riscalda dapprima con la sola fiamma il punto d'inizio sino a portarlo ad incandescenza; si apre quindi il getto d'ossigeno e si rimane ancora fermi finché non si è perforato tutto lo spessore della lamiera; si può quindi iniziare il movimento di avanzamento per proseguire nel taglio.

TAGLIABILITÀ ACCIAI								
Metalli				Ossidi				Tagliabilità
Simbolo	Temperatura di Fusione [°C]	Calore specifico [J/g °C]	Peso specifico [g/mm <sup>3</sup> ]*	Formula chimica	Temperatura di Fusione [°C]	Calore di combustione [KJ/g]	Peso specifico [g/mm <sup>3</sup> ]*	
Al	660	0,900	2,7	Al <sub>2</sub> O <sub>3</sub>	2050	29,46	3,7 ÷ 4	Impossibile
Cr	1890	0,460	7,19	Cr <sub>2</sub> O <sub>3</sub>	2270	10,84	5,0	Pessima
Cu	1083	0,385	8,96	Cu <sub>2</sub> O	1230	1,42	-	Impossibile
				CuO	1020	2,47	-	
Fe	1539	0,460	7,87	FeO	1370	4,77	5,28	Buona
				Fe <sub>3</sub> O <sub>4</sub>	1527	6,69	5,20	
				Fe <sub>2</sub> O <sub>3</sub>	1565	7,36	5,12	
Mn	1245	0,481	7,463	MnO	1785	7,11	5,09	Buona
Mo	2625	0,255	10,2	MoO <sub>3</sub>	794	7,87	4,39	Discreta
Ni	145	0,439	8,90	NiO	2090	4,35	6,70	Pessima
Si	1430	0,678	2,33	SiO <sub>2</sub>	1710	31,38	2,2 ÷ 2,6	Impossibile
W	3410	0,134	19,3	WO <sub>3</sub>	1473	4,56	6,84	Pessima

\* Riferito a 15°C

### Per una buona qualità del taglio:

- 1) I dardi della fiamma di riscaldamento quasi a contatto della lamiera;
- 2) I dardi devono essere tutti uguali;
- 3) Il getto dell'ossigeno deve oltrepassare lo spessore della lamiera.



SALDATURA E TAGLIO OSSIGAS



# SALDATURA E TAGLIO OSSIGAS Scelta di fiamma



## REGOLAZIONE DELLA FIAMMA

- Per la saldatura, si può usare soltanto una fiamma ossiacetilenica. La fiamma dovrebbe essere regolata in modo che vi sia leggermente più **ossigeno** per il bronzo, l'ottone e l'acciaio zincato.
- Per altri materiali, la fiamma dovrebbe essere **neutra**.

### NEUTRA

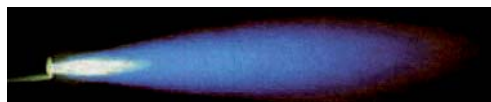
**Fiamma blu.  
Dardo normale.  
No aloni.**



Fiamma neutra

### CARBURANTE

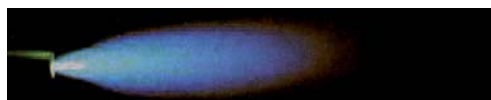
**Fiamma bianca  
e molto lumino.**



Fiamma carburante

### OSSIDANTE

**Dardo corto e rigido,  
con alone bianco  
intorno.**



Fiamma ossidante





## ISTRUZIONI D'USO

Controlla che siano sempre presenti le istruzioni d'uso e manutenzione.  
Prima di utilizzare qualunque apparecchiatura leggi attentamente le istruzioni, che devono essere incluse come da normativa Europea.

## ABBINAMENTO DI APPARECCHIATURE

Non abbinare apparecchiature di fornitori diversi anche se sembrano compatibili.  
Oltre che pericoloso questo rende impossibile accertare eventuali responsabilità nel caso di funzionamento non corretto.

## RIPARAZIONE DELLE APPARECCHIATURE

Affidare la riparazione a strutture consigliate e riconosciute dal fornitore.  
Solo queste garantiscono professionalità e utilizzo di ricambi originali.

## UTILIZZO DELLE APPARECCHIATURE

Se non si conoscono adeguatamente le apparecchiature è indispensabile chiedere al proprio fornitore le precisazioni del caso.

## EFFICIENZA DELLE APPARECCHIATURE

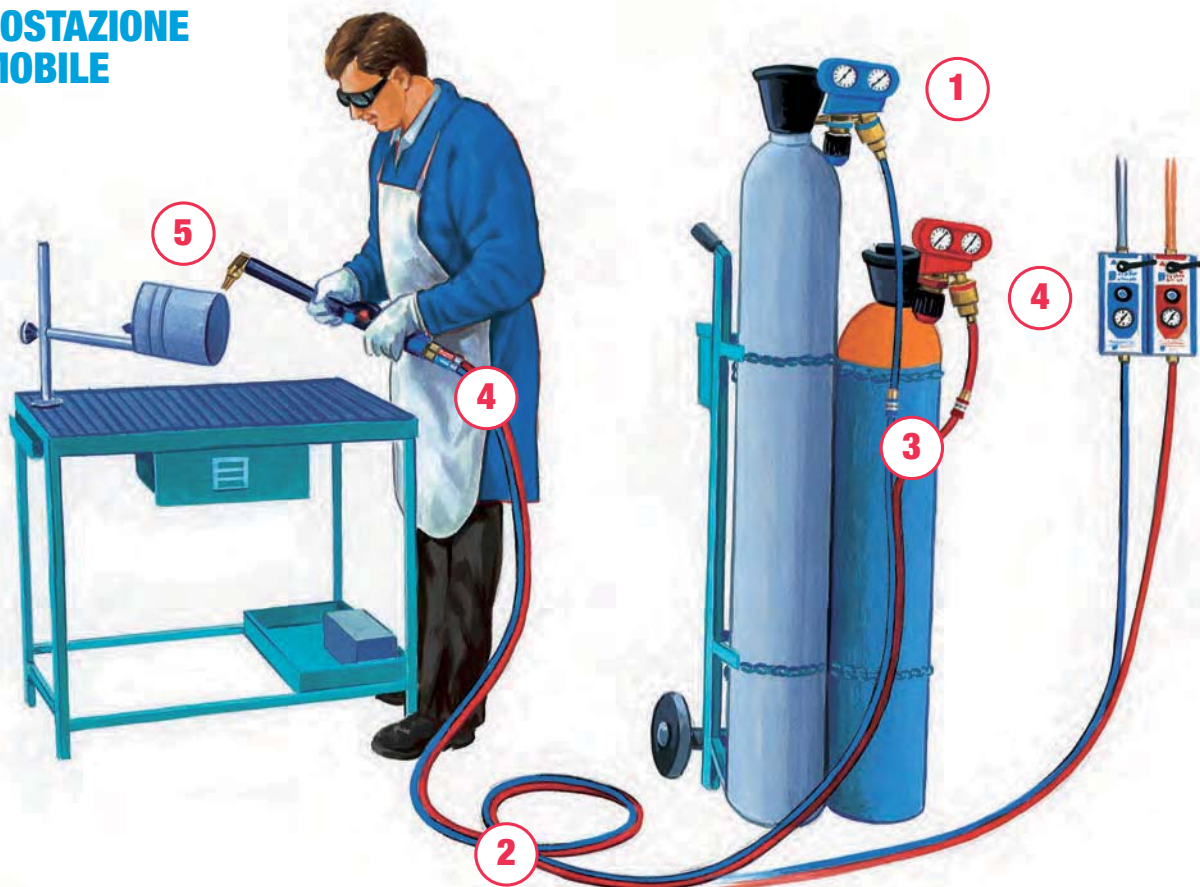
Prima dell'uso verifica sempre lo stato di efficienza delle apparecchiature.

SAF-FRO, CHE DA SEMPRE È ATTENTA A QUESTE PROBLEMATICHE, COLLABORA ALLA DIFFUSIONE DI QUESTE ELEMENTARI NORME PER LA SICUREZZA TUA E DI QUELLI CHE TI STANNO INTORNO.



# SALDATURA E TAGLIO OSSIGAS Sistemi e norme di sicurezza

## POSTAZIONE MOBILE



### SOSTITUZIONE RACCOMANDATA PER UN USO STANDARD (ANASTA E SYMOP)

1



RIDUTTORE DI PRESSIONE

5 anni

2



TUBI

5 anni  
(3 anni uso intensivo)

3



RACCORDI RAPIDI

5 anni

4



DISPOSITIVI DI ARRESTO  
DEI RITORNI DI FIAMMA

3-5 anni

5

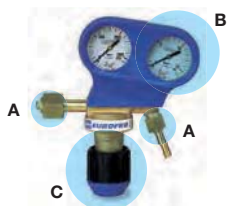


CANNELLO

5 anni

# SALDATURA E TAGLIO OSSIGAS Sistemi e norme di sicurezza

1



0327-066

## RIDUTTORE DI PRESSIONE

### Manutenzione

**A** Controllare i raccordi per accertarsi che siano a tenuta\*.

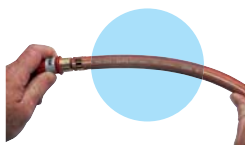
**B** Controllare i manometri.

**C** Ruotare il pomello di regolazione dopo aver aperto la valvola del gas e controllare che la pressione aumenti gradualmente.

**Regole d'oro:** • Mai lubrificare.

• **ANASTA\*\*** consiglia di sostituire i riduttori di pressione dopo non più di **cinque anni** di esercizio.

2



2004-821

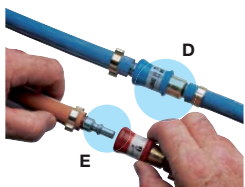
## TUBI

### Manutenzione

Ispezionare periodicamente l'intera lunghezza del tubo piegandolo per accertarsi che sia in buono stato. Verificare la presenza fessure, incrinature e rigonfiamenti.

**Regole d'oro:** **ANASTA\*\*** consiglia di sostituire i tubi dopo **tre anni** d'uso intensivo, altrimenti una volta ogni **cinque anni**.

3



2004-823

## RACCORDI RAPIDI

### Manutenzione

**D** Controllare che il raccordo sia fissato in modo sicuro.

**E** Controllare la tenuta\* con la pressione di esercizio, prima con accoppiatore fissato e poi scollegato.

**Regole d'oro:** **ANASTA\*\*** consiglia di sostituire sempre se si è verificato un incidente (schiacciamento, danno) o in caso di malfunzionamento (fughe di gas, perdita di pressione) e comunque dopo non più di **5 anni** di esercizio

4



## DISPOSITIVI DI ARRESTO DEI RITORNI DI FIAMMA

### Manutenzione

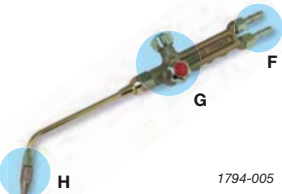
Si tratta di componenti di sicurezza essenziali perché impediscono il ritorno di fiamma e la miscelazione di gas se il cannello funziona male.

Devono essere posizionati il più vicino possibile al cannello e sull'uscita dei riduttori.

**Regole d'oro:** • Sostituire sempre se si è verificato un ritorno di fiamma o un danno.

• **ANASTA\*\*** consiglia di sostituire i dispositivi di arresto dei ritorni di fiamma dopo non più di **3-5 anni** di esercizio, ciò in funzione della gravosità dell'utilizzo.

5



1794-005

## CANNELLO

### Manutenzione

**F** Controllare i raccordi di entrata\*.

**G** Controllare le valvole per accertarsi che siano a tenuta\*.

**H** Controllare che l'ugello o la punta di taglio siano in buono stato e controllare eventuali perdite\*.

**Regole d'oro:** **ANASTA\*\*** consiglia di sostituire il cannello dopo non più di **cinque anni** di esercizio.

\* Per controllare le tenute, usare il nostro rilevatore di perdite "1000 BULLES".

\*\* **ANASTA** (Associazione Nazionale Aziende Saldatura Taglio e Tecniche Affini)

### RACCOMANDAZIONI AGGIUNTIVE:

> Fissare le bombole di gas prima dell'uso alla stazione di lavoro o su un carrello adatto.

> Usare equipaggiamento di sicurezza personale adatto: occhiali di protezione, guanti, grembiule.



## COME INSTALLARE UNA POSTAZIONE CON BOMBOLE STANDARD



bombola Ossigeno



valvola sicurezza 665



dado portagomma



fascetta stringitubo



tubo gomma



fascetta stringitubo



valvola sicurezza 662



lancia di saldatura



impugnatura



lancia da taglio

**Note:**

- Ripetere la stessa operazione per le bombole del gas combustibile;
- Al termine dell'installazione verificare le tenute con prodotto **1000 Bulles**: codice **W000011090**.



## COME INSTALLARE UNA POSTAZIONE CON BOMBOLE ALTOP / MINITOP



bombola Minitop Ossigeno  
con riduttore integrato



raccordo avvitatura manuale



valvola sicurezza 665



dado portagomma



fascetta stringitubo

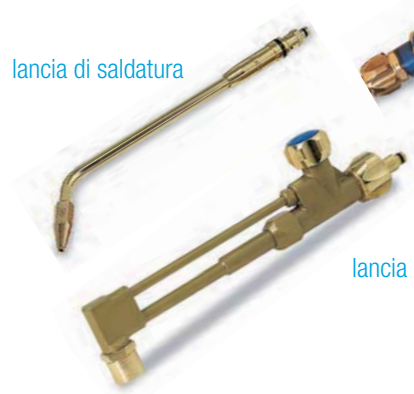
tubo gomma



fascetta stringitubo



valvola sicurezza 662



lancia di saldatura

lancia da taglio



impugnatura

**Note:**

- Ripetere la stessa operazione per le bombole del gas combustibile;
- Al termine dell'installazione verificare le tenute con prodotto **1000 Bulles**: codice **W000011090**.

SALDATURA E  
TAGLIO OSSIGAS



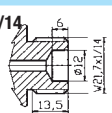
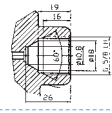
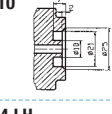
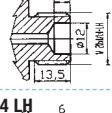
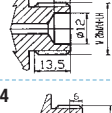
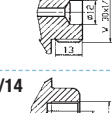
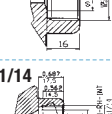
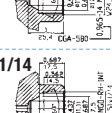
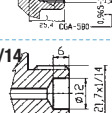

# SALDATURA E TAGLIO OSSIGAS Colorazione attacchi d'uscita bombole gas industriali



## IMPORTANTE

L'unica indicazione vincolante relativa al contenuto del gas è l'etichetta. La colorazione della parte superiore delle bombole serve come ulteriore informazione. Essa sarà riconoscibile anche quando l'etichetta, per esempio ad una distanza maggiore, non è leggibile.



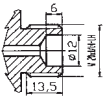


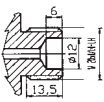


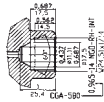


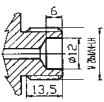


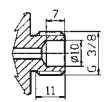
*I gas sono da intendersi di qualità standard industriale*

GAS	SIMBOLO CHIMICO	VECCHIA COLORAZIONE OGIVA BOMBOLA	ATTUALE COLORAZIONE OGIVA BOMBOLA UNI EN 1089-3	DISEGNO E DIMENSIONI ATTACCO DI USCITA BOMBOLA GAS SECONDO STANDARD ITALIANO UNI	ATTACCO BOMBOLA	CODICE GUARNIZIONE (QUANDO L'ATTACCO LO RICHIEDE)
OSSIGENO	O <sub>2</sub>	BIANCO	BIANCO RAL 9010	W 21,7 x 1/14 	MASCHIO	0684035 Øe 17 Øi11 Sp.2 NYLON 6
ACETILENE CON ATTACCO A VITE	C <sub>2</sub> H <sub>2</sub>	ARANCIONE	ROSSO OSSIDO RAL 3009	G 5/8 - LH 	FEMMINA	Non richiesta
ACETILENE CON ATTACCO A STAFFA	C <sub>2</sub> H <sub>2</sub>	ARANCIONE	ROSSO OSSIDO RAL 3009	Ø 21 x Ø 10 	A PRESSIONE	1093053 Øe 21 Øi11 Sp.3 NYLON 6
PROPANO	C <sub>3</sub> H <sub>8</sub>	ROSA	ROSSO FUOCO RAL 3000	W 20 x 1/14 LH 	MASCHIO	0684027 Øe 17 Øi11 Sp.2 NYLON 6
FLAMAL	C <sub>3</sub> H <sub>8</sub> C <sub>3</sub> H <sub>6</sub>	ROSA	ROSSO FUOCO RAL 3000	W 20 x 1/14 LH 	MASCHIO	0684027 Øe 17 Øi11 Sp.2 NYLON 6
ARIA		BIANCO E NERO	VERDE CHIARO RAL 6018	W 30 x 1/14 	MASCHIO	0684027 Øe 17 Øi11 Sp.2 NYLON 6
AZOTO	N <sub>2</sub>	NERO	NERO RAL 9005	W 21,7 x 1/14 	FEMMINA	0684035 Øe 18,5 Øi11 Sp.2 NYLON 6
ARGON	Ar	AMARANTO	VERDE SCURO RAL 6001	W 24,51 x 1/14 	FEMMINA	Non richiesta
ELIO	He	MARRONE	MARRONE RAL 8008	W 24,51 x 1/14 	FEMMINA	Non richiesta
ANIDRIDE CARBONICA	CO <sub>2</sub>	GRIGIO CHIARO	GRIGIO SCURO RAL 7037	W 21,7 x 1/14 	MASCHIO	0684027 Øe 17 Øi11 Sp.2 NYLON 6



# SALDATURA E TAGLIO OSSIGAS Colorazione attacchi d'uscita bombole gas industriali



GAS	SIMBOLO CHIMICO	VECCHIA COLORAZIONE OGIVA BOMBOLA	ATTUALE COLORAZIONE OGIVA BOMBOLA UNI EN 1089-3	DISEGNO E DIMENSIONI ATTACCO DI USCITA BOMBOLA GAS SECONDO STANDARD ITALIANO UNI	ATTACCO RIDUTTORE	CODICE GUARNIZIONE (QUANDO L'ATTACCO LO RICHIEDE)
IDROGENO	H <sub>2</sub>	ROSSO FUOCO 	ROSSO FUOCO RAL 3000 	W 20 x 1/14 LH 	MASCHIO	0684027 Øe 17 Øi11 Sp.2 NYLON 6
METANO	CH <sub>4</sub>	ROSA 	ROSSO FUOCO RAL 3000 	W 20 x 1/14 LH 	MASCHIO	0684027 Øe 17 Øi11 Sp.2 NYLON 6
MISCELA ARGON/CO <sub>2</sub>	Ar/CO <sub>2</sub>	ALLUMINIO 	VERDE CHIARO RAL 6018 	W 24,51 x 1/14 	FEMMINA	Non richiesta
MISCELA ARGON / IDROGENO (Noxal)	Ar/H <sub>2</sub>	ALLUMINIO 	ROSSO FUOCO RAL 3000 	W 20 x 1/14 LH 	MASCHIO	0684027 Øe 17 Øi11 Sp.2 NYLON 6
PROSSIDO D'AZOTO	N <sub>2</sub> O	BLU 	BLU SCURO RAL 5010 	G 3/8 	MASCHIO	0684019 Øe 14 Øi9,5 Sp.2 NYLON 6

## Tabella conversione pressioni

	mbar	bar	Pa	KPa	MPa	kg / cm <sup>2</sup>	mm H <sub>2</sub> O	mm Hg	in Hg	p.s.i.
1 mbar	1	0,001	100	0,1	10 <sup>-4</sup>	1,02 x 10 <sup>-3</sup>	10,2	0,750	0,0295	0,0145
1 bar	1000	1	10 <sup>5</sup>	100	0,1	1,02	1,02 x 10 <sup>4</sup>	750,1	29,53	14,50
1 Pa	10 <sup>-2</sup>	10 <sup>-5</sup>	1	0,001	10 <sup>-6</sup>	1,02 x 10 <sup>-5</sup>	0,102	0,750 x 10 <sup>-2</sup>	0,295 x 10 <sup>-3</sup>	0,145 x 10 <sup>-3</sup>
1 KPa	10	0,01	1000	1	0,001	0,010	10 <sup>2</sup>	7,50	0,295	0,145
1 MPa	10 <sup>4</sup>	10	10 <sup>6</sup>	1000	1	10,2	1,02 x 10 <sup>5</sup>	7501	295,3	145
1 kg/cm <sub>2</sub>	981	0,981	9,81 x 10 <sup>4</sup>	98,1	9,81 x 10 <sup>-2</sup>	1	10 <sup>4</sup>	736	28,94	14,22
1 mm H <sub>2</sub> O	9,81 x 10 <sup>-2</sup>	9,81 x 10 <sup>-5</sup>	9,81	9,81 x 10 <sup>-3</sup>	9,81 x 10 <sup>-6</sup>	10 <sup>4</sup>	1	7,36 x 10 <sup>-2</sup>	2,89 x 10 <sup>-3</sup>	1,4422 x 10 <sup>-3</sup>
1 mm Hg	1,333	1,333 x 10 <sup>-3</sup>	133,3	0,1333	1,333 x 10 <sup>-4</sup>	1,36 x 10 <sup>-3</sup>	13,6	1	3,937 x 10 <sup>-2</sup>	1,934 x 10 <sup>-2</sup>
1 in Hg	33,87	3,387 x 10 <sup>-2</sup>	3387	3,387	3,387 x 10 <sup>-3</sup>	3,455 x 10 <sup>-2</sup>	345,5	25,40	1	0,491
1 p.s.i.	68,93	6,893 x 10 <sup>-2</sup>	6893	6,893	6,893 x 10 <sup>-3</sup>	7,031 x 10 <sup>-2</sup>	703,1	51,70	2,035	1

### TIPO DI ATTACCO DELLA BOMBOLA IN FUNZIONE DELLA MISCELA GAS UTILIZZATA.

MISCELA GAS DI PROTEZIONE AIR LIQUIDE

ATTACCO BOMBOLA

ARCAL 11 \*  
NOXAL 3-4-5-6 \*

IDROGENO W 20 x 1/14" LH

ARCAL 1-12-21-14-211-215-121-31-32-37-112-10 \*  
CARGAL 1-2 \* / ATAL 5 \* / INARC 7-8 \* / NOXALIC 12

ARGON W 24,51 x 1/14"

\* denominazioni commerciali di gas di fornitura Air Liquide.

# SALDATURA E TAGLIO OSSIGAS

Scelta riduttore di pressione in funzione dell'applicazione

MODELLO RIDUTTORE	DISPONIBILE PER GAS	APPLICAZIONE	VANTAGGI
	Ossigeno, Acetilene, Miscela Ar/CO <sub>2</sub>	Ideale per l'utilizzo su piccole bombole gas da 5 lt (FLAMKIT)	Ridotte dimensioni e conforme alla norma EN ISO 2503
	Ossigeno, Acetilene, Propano, Aria, Azoto, Argon, Elio, Anidride Carbonica (CO <sub>2</sub> ), Idrogeno, Metano	Ideale per l'utilizzo sulle normali postazioni di lavoro ossigas su carrello bombole impiegato in officine, carpenterie, manutenzione. Idoneo ad alimentare i più comuni cannelli da taglio, saldatura e riscaldamento alla fiamma.	Facile da utilizzare. Testato a 300 bar. Conforme alla norma EN ISO 2503.
	Ossigeno, Acetilene	Ideale per applicazioni su carrelli bombole utilizzati in cantieristica dove il rischio di urti è più elevato.	Elevatissima resistenza agli urti grazie alla speciale costruzione blindata. Conforme alla norma EN ISO 2503.
	Ossigeno, Acetilene, Aria, Azoto, Idrogeno	Ideale per l'utilizzo su bombole nei casi in cui sia richiesta una pressione max di 20/25 bar.	Fornito di serie con membrana metallica, rubinetto di regolazione in uscita e valvola di scarico intubabile. Conforme alla norma EN ISO 2503.
	Ossigeno, Acetilene, Propano, Azoto, Idrogeno, Metano, Anidride Carbonica (CO <sub>2</sub> ), Argon, Elio, Aria	Ideale nelle applicazioni dove siano richieste elevate portate di gas come alimentazione di grossi cannelli da taglio e/o riscaldamento o come componente per la realizzazione di piccole centrali decompressione.	Già omologato per l'applicazione anche su bombole a 300 bar. Conforme alla norma EN ISO 2503.
	Ossigeno, Acetilene, Aria, Azoto, Idrogeno	Ideale per le applicazioni su bombole ove sia richiesta un'elevata stabilità di erogazione del gas.	Già omologato per l'applicazione anche su bombole a 300 bar. Conforme alla norma EN ISO 2503.
	Ossigeno, Aria, Azoto, Idrogeno	Ideale per le applicazioni su bombole o per la realizzazione di piccole centrali decompressione ove sia richiesta una pressione di uscita regolabile fino a 150 bar.	Già omologato per l'applicazione anche su bombole a 300 bar. Conforme alla norma EN ISO 7291 specifica per i riduttori da utilizzare nelle centrali di decompressione.

# SALDATURA E TAGLIO OSSIGAS Regolazione riduttori

## REGOLAZIONE PRESSIONE DEI RIDUTTORI IN FUNZIONE DEI CANNELLI UTILIZZATI

### PUNTE SALDATURA RISCALDO

#### ACETILENE

MISURA OX - AD	* PRESSIONE (bar)		PORTATA (lt/h)	
	OSSIGENO	ACETILENE	OSSIGENO	ACETILENE
25 lt/h	1,5	0,05	27,5	25
40 lt/h	1,5	0,05	48,4	40
80 lt/h	1,5	0,05	88	80
160 lt/h	2,5	0,05	176	160
225 lt/h	2,5	0,1	248	225
315 lt/h	2,5	0,1	346	315
500 lt/h	2,5	0,1	550	500
800 lt/h	2,5	0,1	880	800
1.250 lt/h	2,5	0,1	1.375	1.250
1.800 lt/h	3	0,2	1.980	1.800
2.500 lt/h	3	0,3	2.750	2.500
3.150 lt/h	3	0,4	3.265	3.150
4.000 lt/h	3	0,4	4.400	4.000
5.000 lt/h	4	0,5	5.500	5.000
6.500 lt/h	-	-	-	-
8.000 lt/h	-	-	-	-
10.000 lt/h	-	-	-	-

#### PROPANO

MISURA OX Prop. Met.	* PRESSIONE (bar)		PORTATA (lt/h)		SPESSORE DI SALDATURA mm
	OSSIGENO	PROPANO	OSSIGENO	PROPANO	
OPM	2,5	0,2	44	12,5	0,25
1PM	2,5	0,2	70	20	0,40
2PM	2,5	0,2	140	40	0,80
3PM	2,5	0,2	280	80	2,00
-	-	-	-	-	3,00
4PM	2,5	0,1	540	155	4,00
5PM	2,5	0,1	875	250	5,00
6PM	2,5	0,1	1.400	400	8,00
7PM	2,5	0,1	2.100	600	14,00
-	-	-	-	-	18,00
9PM	4,0	0,25	6.000	1.600	-
-	-	-	-	-	-
11PM	4,0	0,65	8.500	2.500	-
12PM	3,0	0,5	11.000	2.800	-
13PM	5,0	1,0	18.000	4.500	-
14PM	6,0	1,3	25.000	6.250	-
15PM	8,0	2,0	36.000	9.000	-

### PUNTE TAGLIO IC

#### ACETILENE

SPESSORE TAGLIO	* PRESSIONE (bar)		PORTATA (lt/h)	
	OSSIGENO	ACETILENE	OSSIGENO	ACETILENE
10 mm	2,5	0,25	1.580	350
25 mm	3,0	0,25	3.550	500
50 mm	3,0	0,28	5.800	700
100 mm	3,5	0,30	10.400	800
200 mm	5,0	0,45	21.400	1.250
300 mm	6,0	0,5	31.600	1.400

#### PROPANO

SPESSORE TAGLIO	* PRESSIONE (bar)		PORTATA (lt/h)	
	OSSIGENO	PROPANO	OSSIGENO	PROPANO
10 mm	2,5	0,12	2.400	300
25 mm	3,0	0,12	4.600	400
50 mm	3,0	0,215	6.800	450
100 mm	3,5	0,18	11.500	500
200 mm	5,0	0,18	22.400	600
300 mm	6,0	0,2	33.200	800

#### FLAMAL

SPESSORE TAGLIO	* PRESSIONE (bar)		PORTATA (lt/h)	
	OSSIGENO	TETRENE FLAMAL	OSSIGENO	TETRENE FLAMAL
10 mm	2,5	0,12	1.350	330
25 mm	3,0	0,12	4.540	440
50 mm	3,0	0,15	6.750	500
100 mm	3,5	0,18	11.400	550
200 mm	5,0	0,18	22.300	660
300 mm	6,0	0,2	33.000	880

#### METANO

SPESSORE TAGLIO	* PRESSIONE (bar)		PORTATA (lt/h)	
	OSSIGENO	METANO	OSSIGENO	METANO
10 mm	2,5	0,25	2.470	750
25 mm	3,0	0,25	4.700	1.000
50 mm	3,0	0,28	6.900	1.150
100 mm	3,5	0,30	11.600	1.250
200 mm	5,0	0,45	22.500	1.500
300 mm	6,0	0,50	33.400	2.000

(\*) Pressioni misurate al cannello.

**Nota:** compensare le cadute di pressione, dovute al diametro/lunghezza del tubo, ai raccordi e agli accessori della tubazione incrementando adeguatamente la pressione d'uscita del riduttore.

SALDATURA E TAGLIO OSSIGAS

# SALDATURA E TAGLIO OSSIGAS Regolazione riduttori

## REGOLAZIONE PRESSIONE DEI RIDUTTORI IN FUNZIONE DEI CANNELLI UTILIZZATI

### PUNTE TAGLIO H1F

#### ACETILENE

SPESSORE TAGLIO	* PRESSIONE (bar)		PORTATA (lt/h)	
	OSSIGENO	ACETILENE	OSSIGENO	ACETILENE
10 mm	2,5	0,35	1.470	250
25 mm	3,0	0,35	3.550	500
50 mm	3,0	0,4	5.720	650
75 mm	3,5	0,4	8.830	750
100 mm	3,5	0,45	11.400	800
150 mm	4,0	0,5	17.100	950

#### PROPANO

SPESSORE TAGLIO	* PRESSIONE (bar)		PORTATA (lt/h)	
	OSSIGENO	PROPANO	OSSIGENO	PROPANO
10 mm	2,5	0,2	2.400	280
25 mm	3,0	0,2	4.600	30
50 mm	3,0	0,3	6.800	400
100 mm	3,5	0,3	9.900	470
200 mm	3,5	0,4	12.600	530
300 mm	4,0	0,4	18.400	600

#### FLAMAL

SPESSORE TAGLIO	* PRESSIONE (bar)		PORTATA (lt/h)	
	OSSIGENO	TETRENE FLAMAL	OSSIGENO	TETRENE FLAMAL
10 mm	2,5	0,2	2.100	300
25 mm	3,0	0,2	4.150	330
50 mm	3,0	0,3	6.350	450
75 mm	3,5	0,3	9.500	500
100 mm	3,5	0,4	12.200	550
150 mm	4,0	0,4	18.000	650

#### METANO

SPESSORE TAGLIO	* PRESSIONE (bar)		PORTATA (lt/h)	
	OSSIGENO	METANO	OSSIGENO	METANO
10 mm	2,5	0,35	2.400	700
25 mm	3,0	0,35	4.300	750
50 mm	3,0	0,4	6.700	1.000
75 mm	3,5	0,4	10.000	1.200
100 mm	3,5	0,45	12.800	1.350
150 mm	4,0	0,5	18.600	1.500

### PUNTE TAGLIO G2

SPESSORE	* PRESSIONE (bar)		PORTATA (lt/h)	
	OSSIGENO	PROPANO	OSSIGENO	PROPANO
400 - 500	6 ÷ 9	0,9	54.000 ÷ 77.000	2.600
550 - 700	7 ÷ 9	0,9	74.000 ÷ 89.000	3.600
700 - 900	6 ÷ 7,5	0,9	80.000 ÷ 95.000	3.900

(\*)

Pressioni misurate al cannello.

Nota:

compensare le cadute di pressione, dovute al diametro/lunghezza del tubo, ai raccordi e agli accessori della tubazione incrementando adeguatamente la pressione d'uscita del riduttore.

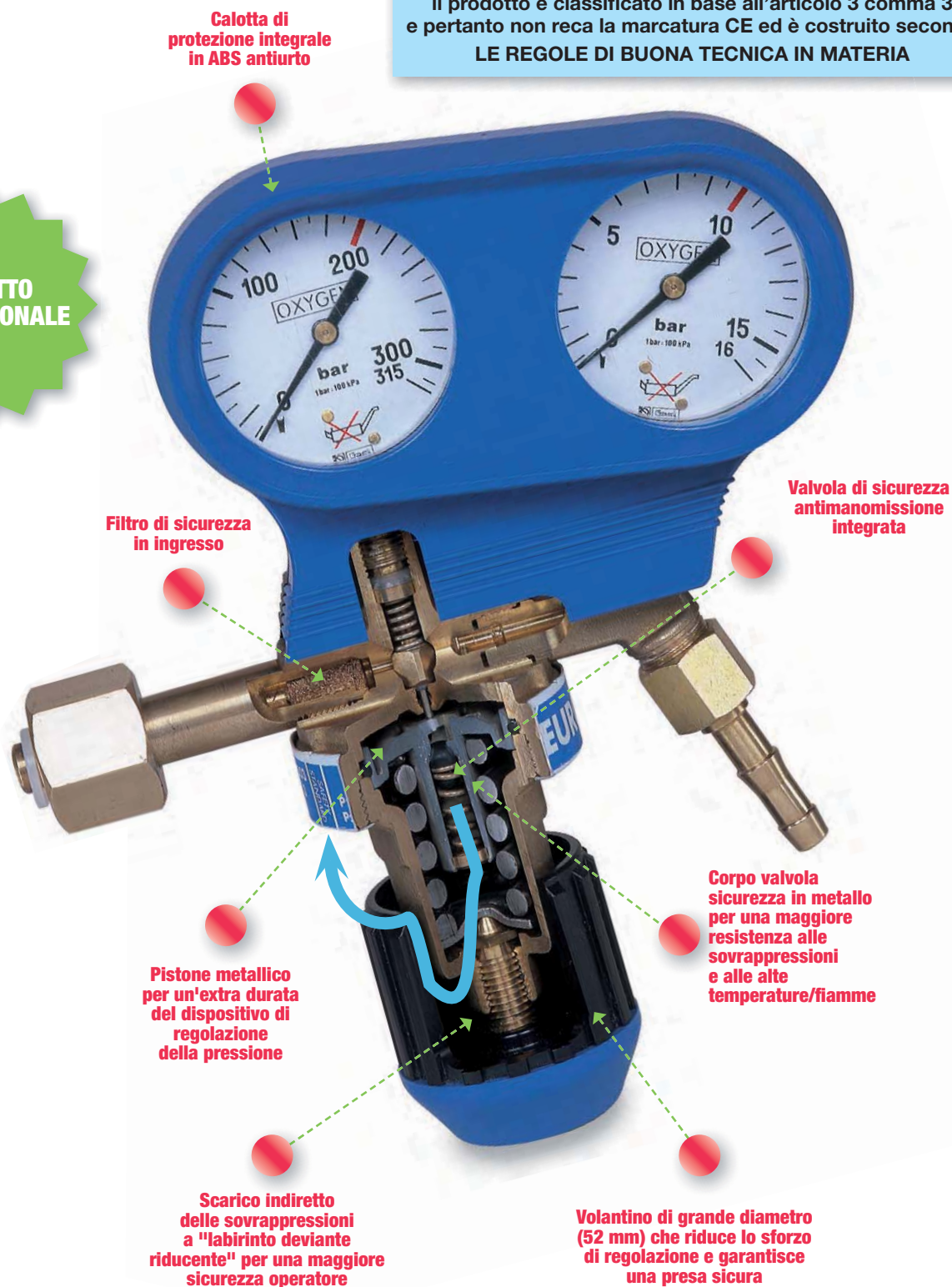
# SALDATURA E TAGLIO OSSIGAS Riduttori di pressione per bombole

**EUROFRO**

Il riduttore è assoggettato alla marcatura **CE** ?

Ai fini della DIRETTIVA EUROPEA 97/23/CEE il prodotto è classificato in base all'articolo 3 comma 3 e pertanto non reca la marcatura CE ed è costruito secondo LE REGOLE DI BUONA TECNICA IN MATERIA

**BREVETTO INTERNAZIONALE**



Queste particolarità costruttive sono riconosciute e protette da brevetto industriale.

SALDATURA E TAGLIO OSSIGAS



# SALDATURA E TAGLIO OSSIGAS Riduttori di pressione per bombole

## EUROFRO

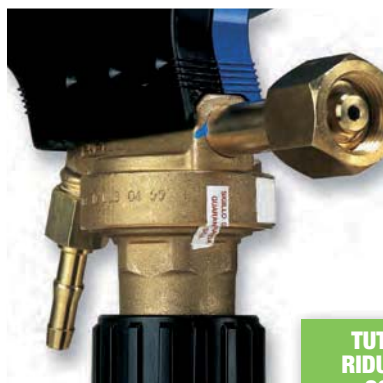


TESTATO A 300 BAR

PRODOTTO  
CON SISTEMA  
QUALITÀ CERTIFICATO  
EN ISO 9001/2000



Calotta integrale



Sigillo inviolabilità

TUTTI I NOSTRI  
RIDUTTORI SONO  
COLLAUDATI  
AL 100%

### RIDUTTORI PER BOMBOLA SERIE EUROFRO

I riduttori per bombola della serie EUROFRO sono costruiti secondo la norma internazionale ISO 2503 fin dal 1991 e secondo la norma europea EN 585 fin dalla sua prima edizione (1994). Sono prodotti con sistema qualità certificato ISO 9001 e sono marcati EN ISO 2503 (la nuova edizione delle norme europee valida dal 1999). **Sono progettati e testati per l'uso a 300 bar, anche per ossigeno.**

**I riduttori EUROFRO oltre a superare tutte le prove e le prescrizioni previste dalle norme EN ISO 2503 sono forniti in aggiunta di dispositivi che ne incrementano la durata, la sicurezza, la facilità d'uso e ne migliorano l'identificazione.**

**Queste ed altre particolarità costruttive sono riconosciute e protette da brevetto internazionale.**

Questi dispositivi hanno:

- > **il pistone metallico** in sostituzione della membrana in gomma per ottenere un'extra durata del sistema di regolazione.
- > **la valvola di sicurezza integrata a scarico indiretto** che minimizza il pericolo determinato dalla fuoriuscita violenta di gas ad alta pressione in caso di malfunzionamento del riduttore di pressione, grazie allo speciale percorso del flusso a "labirinto deviante e riducente".
- > **la calotta di protezione manometri integrale in ABS** antiurto con grado di resistenza al fuoco UL 94-HB, con colori distintivi dei gas per maggiore protezione ed una facile identificazione.
- > **il sigillo di inviolabilità** che garantisce l'origine e l'integrità del prodotto.
- > **il corpo valvola sicurezza** che oltre ad essere particolarmente protetto in quanto posizionato all'interno del riduttore, è interamente costruito in metallo per una **maggiore resistenza alle alte pressioni e alle alte temperature o fiamme libere.**
- > **la valvola di sicurezza antimanomissione integrata** all'interno del riduttore, per un'ulteriore garanzia di sicurezza dell'utilizzatore e del distributore/fabbricante.
- > **il volantino di regolazione** di grande diametro (52 mm) per una presa facilitata, in ABS antiurto con grado di resistenza al fuoco UL 94-HB, con colori distintivi dei gas per una facile identificazione.

L'EUROFRO è stato progettato e costruito con le più moderne tecnologie, impiegando materie prime di alta qualità e severi controlli in fase di montaggio e collaudo, per essere impiegato con sicurezza in tutti i lavori, anche gravosi, nei settori industriale e artigianale.

**TUTTI gli EUROFRO vengono collaudati (collaudo unitario: 100%) a più livelli di pressione (tra cui la massima) e vengono tarati singolarmente per tutti i gas, tutto ciò per garanzia di ulteriore sicurezza ed affidabilità e per un ottimale sfruttamento del campo di regolazione.**

# SALDATURA E TAGLIO OSSIGAS Riduttori di pressione per bombole

**EUROFRO  
OSSIGAS**

Per Ossigeno e gas combustibili per saldatura ossigas, brasatura, taglio e riscaldamento. Portagomma smontabile per tubo Ø 8 mm, con dado g 3/8".



Ossigeno

**RIDUTTORE A NORMA  
EN ISO 2503**

**PRODOTTO  
CON SISTEMA  
QUALITÀ CERTIFICATO  
EN ISO 9001/2000**

	P 1 bar entrata	P 2 bar PN/PMAX Uscita	Q m³/h portata	lt/min	Flusso
OSSIGENO	200	10	40	-	-
ACETILENE	25	1,5	10	-	-
PROPANO FLAMAL	-	4	10	-	-
IDROGENO / METANO	200	10	130/45	-	-



Acetilene a staffa

**Codice**

OSSIGENO	<b>W000290200</b>
ACETILENE ATTACCO A STAFFA	<b>W000290209</b>
ACETILENE ATTACCO A VITE	<b>W000290211</b>
PROPANO - FLAMAL* e GPL** CON MANOMETRO	<b>W000290220</b>
PROPANO - FLAMAL SENZA MANOMETRO	<b>W000290251</b>
IDROGENO/METANO	<b>W000290227</b>



Acetilene  
attacco a vite



Propano



Idrogeno  
Metano

\* FLAMAL: miscela liquida (propano + propilene)

\*\* GPL: gas di petrolio liquefatto (propano + butano)

SALDATURA E  
TAGLIO OSSIGAS

# SALDATURA E TAGLIO OSSIGAS Riduttori di pressione per bombole

## EUROFRO GAS TECNICI

Anche per operazioni diverse dal taglio e dalla saldatura dei metalli  
Portagomma smontabile per tubo Ø 8 mm, con dado G 3/8".

**GAS TECNICI:** Gas largamente usati in tutti i settori dell'industria, dall'alimentare all'automobilistico, per il raffreddamento, per la conservazione ecc.



Azoto

**RIDUTTORE A NORMA  
EN ISO 2503**

**PRODOTTO  
CON SISTEMA  
QUALITÀ CERTIFICATO  
EN ISO 9001/2000**

	P 1 bar entrata	P 2 bar PN/PMAX Uscita	Q m <sup>3</sup> /h portata	l/min	l/min Flusso
ARIA	200	10	40	-	-
AZOTO	200	10	40	-	-
ARGON / ELIO	200	10	30÷90	-	-
CO <sub>2</sub>	200	10	40	-	-
AZOTO CON FLUSSOMETRO	200	-	-	-	0÷20



Aria

### Codice

ARIA	<b>W000290221</b>
AZOTO	<b>W000290222</b>
AZOTO CON FLUSSOMETRO	<b>W000290215</b>
ARGON/ELIO	<b>W000290224</b>
CO <sub>2</sub> (ANIDRIDE CARBONICA)	<b>W000290225</b>



Azoto con  
flussometro



CO<sub>2</sub>



Argon/Elio

# SALDATURA E TAGLIO OSSIGAS Riduttori di pressione per bombole

## EUROFRO SALDATURA MIG/MAG/TIG

Portagomma smontabile per tubo Ø 6,3 mm, con dado G 1/4".



RIDUTTORE A NORMA EN ISO 2503

PRODOTTO CON SISTEMA QUALITÀ CERTIFICATO EN ISO 9001/2000



PRODOTTO CON SISTEMA QUALITÀ CERTIFICATO EN ISO 9001/2000

Codice

W000290231

Miscela Argon/CO<sub>2</sub> con manoflussometro (Attacco ARGON)

Miscela Argon/CO<sub>2</sub> con flussometro (Attacco ARGON)

VANTAGGI della versione con flussometro:

- doppia regolazione: consente maggiore stabilità del flusso.
- memoria di regolazione: possibilità di chiusura gas senza modifica della regolazione.

W000290228

Codice

W000290230

CO<sub>2</sub> con manoflussometro (attacco CO<sub>2</sub>)

EUROFRO	P 1 bar entrata	P 2 bar uscita	Q m <sup>3</sup> /h portata	lit/min	lit/min Flusso
MISCELA CO <sub>2</sub> CON FLUSSOMETRO	200	-	-	-	0÷20
CO <sub>2</sub> CON MANOFLUSSOMETRO	200	-	-	0÷25	-
CO <sub>2</sub> DOPPIO SALTO	200	-	-	0÷25	-
ARGON/IDROGENO CON FLUSSOMETRO	200	-	-	-	0÷20

Mix Argon/Idrogeno



Codice

W000290229

Miscela Argon/Idrogeno (NOXAL) con flussometro (attacco Idrogeno)

I riduttori di pressione con flussometro e manoflussometro sono regolamentati dalla norma **EN ISO 2503**

SALDATURA E TAGLIO OSSIGAS

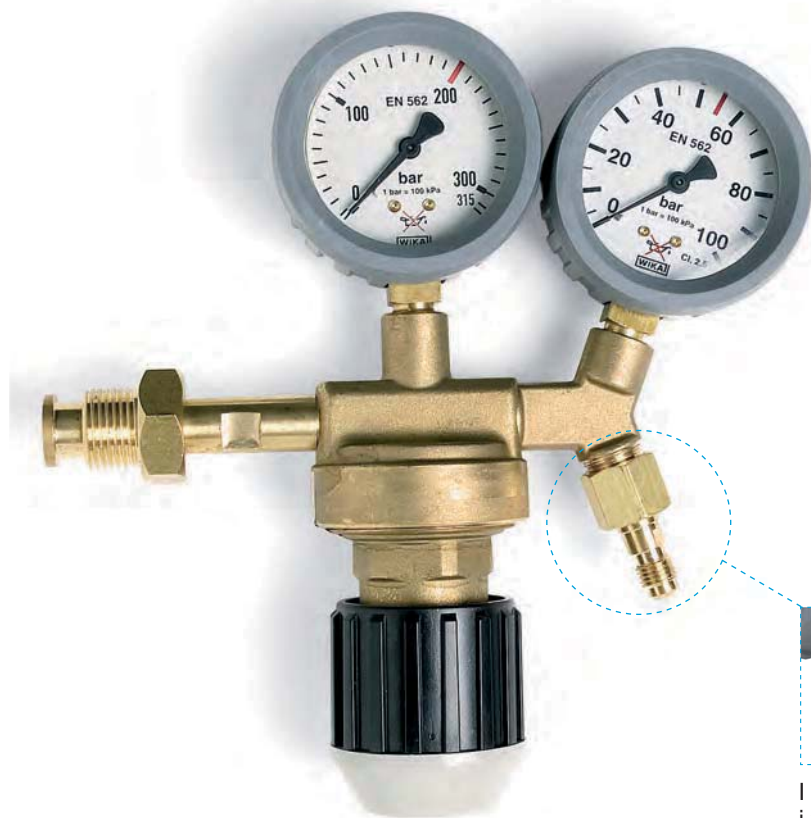


## SALDATURA E TAGLIO OSSIGAS Riduttori di pressione per bombole

### EUROFRO AZOTO 45 BAR

#### Per applicazioni termoidrauliche

Pistone metallico; manometri antiscoppio a norma EN 562 ed ISO 5171; vite di regolazione antisvitamento; valvola di sicurezza esterna; calotte in gomma di protezione manometri.





IDEALE PER COLLAUDO  
IMPIANTI  
CONDIZIONAMENTO



I raccordi SAE permettono il collegamento con i tubi flessibili utilizzati dai tecnici del settore condizionamento aria.



	P 1 bar	P 2 bar PN/PMAX	Q m <sup>3</sup> /h	 lt/min	 lt/min
AZOTO	200	45	50	-	-

#### Codice

**W000290223**

Eurofro Azoto 45 bar

Raccordi con filettatura 1/4" SAE - 5/16" SAE 45° compresi nella confezione



# Rendi il tuo lavoro più sicuro

# SAF-FRO

## Richiedi il poster LE REGOLE D'ORO PER SALDARE E TAGLIARE CON IL CANNELLO IN TUTTA SICUREZZA (dimensioni 70x100cm)

**A I RIDUTTORI DI PRESSIONE**

1 Controllare che i raccordi siano a tenuta usando il 1000 bolle.  
2 Controllare che i manometri siano integri.  
3 Assicurarsi che i riduttori siano conformi alla norma EN ISO 2503.  
4 Assicurarsi che il volantino del riduttore non si sviti completamente.  
5 Quando il volantino della pressione deve aumentare gradualmente.  
6 Assicurarsi che sul riduttore non ci siano tracce di grasso o olio.  
7 Assicurarsi che il volantino non si sporchi di grasso o olio.  
8 Assicurarsi di svitare il volantino con guanti sporchi di grasso o olio.  
9 Anastas\* consiglia di sostituire i riduttori di pressione  
10 dopo 5 e non più di 5 anni d'utilizzo.

**B I TUBI IN GOMMA**

- 1 Verificare che il colore del tubo sia in funzione del gas utilizzato.
- 2 Verificare che i tubi siano conformi alle norme UNI EN ISO 3821.
- 3 Ispezionare periodicamente la lunghezza del tubo piegandolo.
- 4 Verificare che non ci siano fessure, incrinature e rigonfiamenti.
- 5 Anastas\* consiglia la sostituzione dei tubi almeno ogni 3 anni d'uso intensivo, altrimenti ogni 5 anni.

**C I RACCORDI RAPIDI**

- 1 Controllare che il raccordo sia fissato in modo sicuro.
- 2 Controllare la tenuta con la pressione di esercizio, prima con l'accoppiatore fissato e poi scollegato.
- 3 Verificare che siano conformi alle norme EN 561 e ISO 7289.
- 4 Anastas\* consiglia di sostituire sempre i raccordi se si è verificato un incidente (schiacciamento, danno) o in caso di malfunzionamento (fughe di gas, perdite di pressione) e comunque non oltre i 5 anni d'utilizzo.

**D I DISPOSITIVI D'ARRESTO DEL RITORNO DI FIAMMA**

- 1 Applicare le valvole di sicurezza sul riduttore ossigeno e gas combustibile e sul cannello.
- 2 Verificare il colore in funzione del gas (blu per ossigeno e rosso per acetilene e propano).
- 3 Verificare che siano conformi alle norme EN 730-1 e ISO 5175.
- 4 Le valvole di sicurezza non vanno manuttenute ma sostituite periodicamente.
- 5 Anastas\* consiglia sempre la sostituzione in caso di ritorno di fiamma o in caso di danno e comunque non oltre i 3-5 anni d'utilizzo.

**E IL CANNELLO**

- 1 Controllare la tenuta dei raccordi di entrata con il 1000 bolle.
- 2 Controllare la tenuta dei rubinetti con il 1000 bolle.
- 3 Controllare che l'ugello e la punta siano in buono stato.
- 4 Anastas\* consiglia di sostituire il cannello dopo 5 e non più di 5 anni

**LE REGOLE D'ORO PER SALDARE E TAGLIARE CON IL CANNELLO IN TUTTA SICUREZZA**

Dispositivi di sicurezza: temperatura  
Dispositivi di sicurezza: riduttori

**RACCOMANDAZIONI SUPPLEMENTARI**

- 1 Usare i dispositivi di protezione individuale per la protezione degli occhi, delle mani e del corpo (grembiule, guanti, occhiali, tuta ignifuga).
- 2 Fissare le bombole del gas prima dell'uso alla stazione di lavoro o all'apposito carrello.
- 3 Controllare sempre che siano presenti le istruzioni d'uso e manutenzione.
- 4 I fumi e i gas emessi durante le operazioni di saldatura e taglio possono essere nocivi: operare in luogo ben ventilato o utilizzare i sistemi di aspirazione dei fumi.
- 5 Non abbinare apparecchiature di fornitori diversi anche se sembrano compatibili.

Le informazioni contenute non sostituiscono le istruzioni d'uso fornite con i singoli prodotti. Il presente poster ha lo scopo di sensibilizzare gli utilizzatori all'uso in sicurezza delle apparecchiature fiamma.

SAF-FRO

FRO AIR LIQUIDE Welding Italia

AIR LIQUIDE

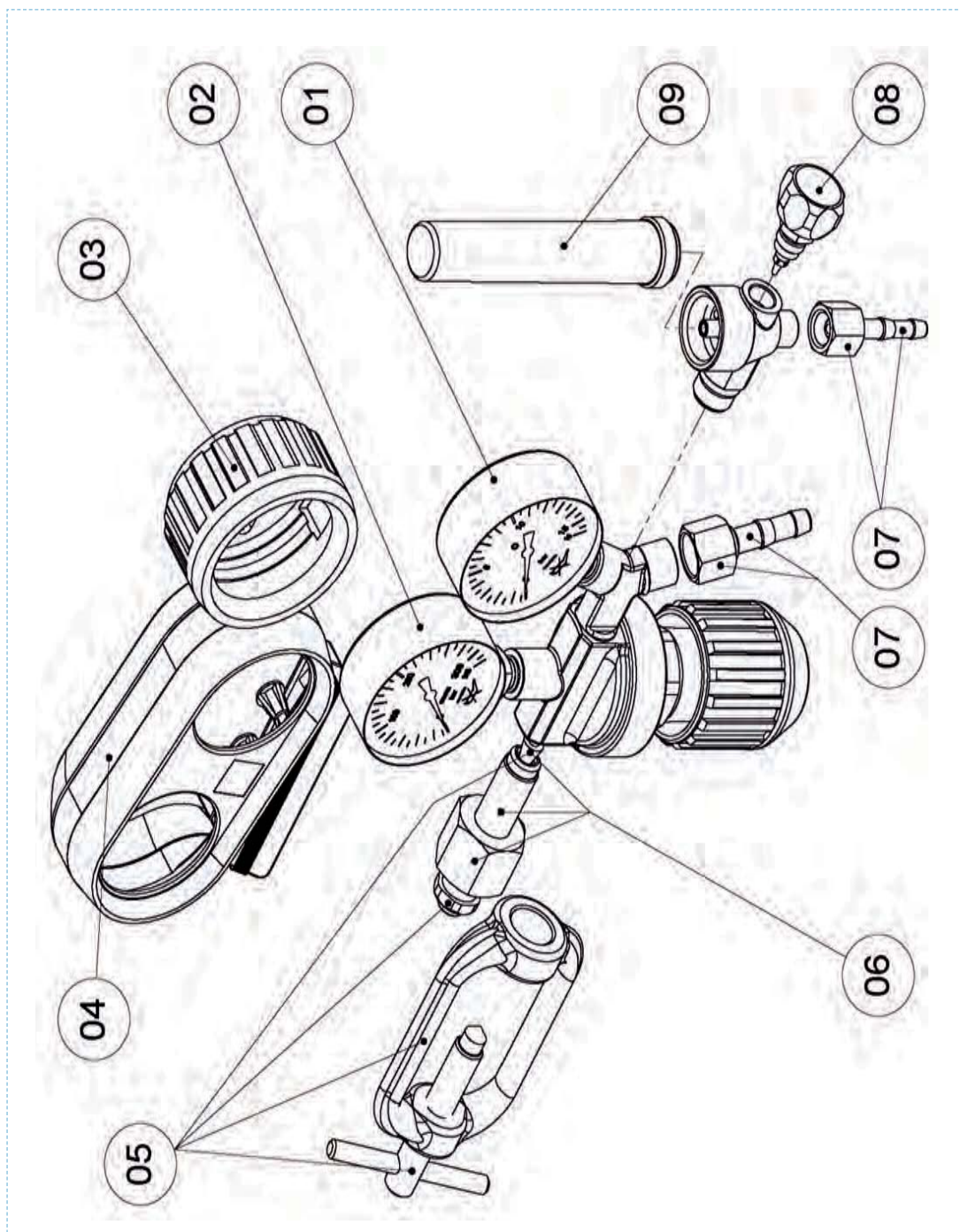
AIR LIQUIDE WELDING

www.saf-fro.it

SALDATURA E  
TAGLIO OSSIGAS

**SALDATURA E TAGLIO OSSIGAS** Riduttori di pressione per bombole

**RICAMBI  
EUROFRO**





# SALDATURA E TAGLIO OSSIGAS Riduttori di pressione per bombole

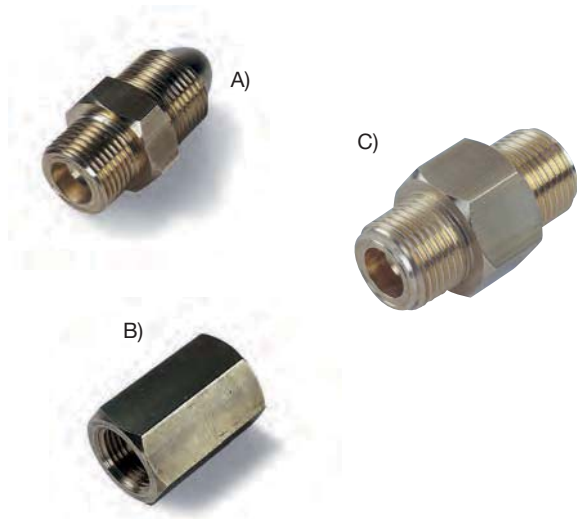
## RICAMBI EUROFRO

Ref.	OLD EXISTING Spare part code	CODICE	DESCRIZIONE DELLA PARTE DI RICAMBIO	O2	C2H2	C2H2	AIR	N2	H2	AR	CO2	C3H8	N2	C3H8	AR/ CO2	AR/ CO2	CO2	CO2	CO2	N2	
01		W000237212	SET MANOMETRO D63 100B																		✓
01	0630251 0630301	W000379840	SET MANOMETRO D63 BP 16B 02	✓			✓														
01	0630277	W000379841	SET MANOMETRO D63 BP 2.5B AD		✓																
01	0630293	W000379842	SET MANOMETRO D63 BP 6B									✓									
01	0630327	W000379843	SET MANOMETRO D63 25L																		
02	0630244	W000379845	SET MANOMETRO D63 AP 315B 02	✓			✓														✓
02	0630269	W000379846	SET MANOMETRO D63 AP 40B A		✓																
03	0699975	W000379847	PROTEZIONE MANOM. GOMMA ROSSA									✓									
03	0699983	W000379848	PROTEZIONE MANOM. GOMMA GRIGIA																		✓
04	0698605	W000379849	SET PROTEZIONE MANOMETRI BLU	✓																	
04	0698613	W000379850	SET PROTEZIONE MANOMETRI ROSSA		✓																
04	0698621	W000379851	SET PROTEZIONE MANOMETRI GRIGIA																		✓
05	0633503 0691592	W000379852	SET RACCORDO STAFFA UNI AFNOR		✓																
05		W000379919	SET RACCORDO STAFFA AD INR20																		
06	0691097	W000379853	SET RACCORDO ENTRATA O2 CO2 UNI	✓																	✓
06	0691659	W000379855	SET RACCORDO ENTRATA AD		✓																
06	0691667	W000379857	SET RACCORDO ENTRATA ARIA				✓														
06	0691675	W000379860	SET RACCORDO ENTRATA N2 UNI																		✓
06	0691683	W000379862	SET RACCORDO ENTRATA H2 UNI																		
06	0691188	W000379863	SET RACCORDO ENTRATA AR-HE																		✓
06	0691162	W000379864	SET RACCORDO ENTRATA C3H8																		
06	0691502	W000379865	SET RACCORDO ENTRATA O2																		
06	0691505	W000379867	SET RACCORDO ENTRATA N2																		
07	1104652	W000291877	SET PORTAGOMMA D8 E DADO G3/8 DX	✓																	
07	1104686	W000291873	SET PORTAGOMMA D8 E DADO G3/8 SX		✓																✓
07	1103779	W000291876	SET PORTAGOMMA D6,3 E DADO G3/8 DX	✓																	
07	1103787	W000291872	SET PORTAGOMMA D6,3 E DADO G3/8 SX		✓																✓
07	1103795	W000291874	SET PORTAGOMMA D6,3 E DADO G1/4 DX		✓																✓
07		W000291875	SET PORTAGOMMA D6,3-8 E DADO G1/4 DX																		
07	1104645	W000379913	SET GIUNTO SAE1/4 AND SAE 5/16																		✓
08	0591620	W000379916	RUBINETTO FLUSSIMETRO																		
09	0630322	W000379914	FLUSSIMETRO 0-20 L/min																		✓
09	0630319	W000379915	FLUSSIMETRO AR/CO2 0-20 L/min																		✓

SALDATURA E TAGLIO OSSIGAS

## SALDATURA E TAGLIO OSSIGAS Riduttori di pressione per bombole

### RACCORDI DI TRASFORMAZIONE



Raccordi utilizzabili su riduttori per bombole industriali.

- |  | Codice         |
|--|----------------|
| A) Raccordo Argon/CO2 (attacco Argon sul lato bombola ed attacco CO2 sul lato riduttore) | <b>0694984</b> |
| B) Raccordo CO2/Argon (attacco CO2 sul lato bombola ed attacco Argon sul lato riduttore) | <b>0634147</b> |
| C) Raccordo Azoto/CO2 (attacco Azoto sul lato bombola ed attacco CO2 sul lato riduttore) | <b>1191584</b> |

### PRERISCALDATORE CO<sub>2</sub> PER BOMBOLA



Il Preriscaldatore va installato tra la bombola ed il riduttore di pressione ed ha lo scopo di riscaldare il gas che esce dalla bombola in modo da prevenire la formazione di ghiaccio sul riduttore.

Dati tecnici:

- Gas utilizzabili: anidride carbonica CO<sub>2</sub>
- Sistema di controllo della temperatura: DOPPIO TERMISTORE
- Sistema di riscaldamento: RESISTENZA a FASCIA
- Massima pressione operativa: 200bar
- Tensione alimentazione: 230V - 50Hz
- Potenza assorbita: 100W
- Grado protezione : IP54 con pressa cavo antisvitamento
- Normative di riferimento: EN 60664-1, EN 60664-3

Vantaggi:

1. maggiore controllo e stabilità della temperatura di riscaldamento del gas mediante doppio termistore
2. elevata efficacia di riscaldamento del gas mediante utilizzo della resistenza a fascia
3. elevato grado di protezione IP54

**FORNITO  
CON CAVO DI  
ALIMENTAZIONE  
DI 2 MT**

230 V - 50-60 Hz - 100 W  
attacco entrata/uscita CO<sub>2</sub>

Codice

**W000291944**

# SALDATURA E TAGLIO OSSIGAS Riduttori di pressione per bombole

## RIDUTTORE MANOBLOC 4

**Riduttore blindato per applicazioni particolarmente gravose come postazioni di lavoro mobili e cantieristica.**

**Il riduttore MANOBLOC 4 è stato progettato e costruito nel rispetto della norma EN ISO 2503.**

Il riduttore MANOBLOC 4 è stato progettato secondo i più moderni criteri di robustezza, per una maggiore resistenza agli urti; tutto questo si traduce per maggiore affidabilità e sicurezza in condizioni critiche di lavoro. La blindatura del riduttore MANOBLOC 4 è costituita da:

- corpo monoblocco in ottone, rinforzato ad alta resistenza erigidità;
- protezione in materiale antiurto armata internamente con rinforzi in acciaio ed ottone (concezione tipo "roll bar");
- manometri compatti incassati in zona di smorzamento.
- portagomma smontabile per tubo diametro 8/6,3 mm con dado G3/8".
- peso = 1,25 Kg



ELEVATA RESISTENZA AGLI URTI

RIDUTTORE A NORMA EN ISO 2503

IDEALE PER LA CANTIERISTICA E LE POSTAZIONI MOBILI DI LAVORO

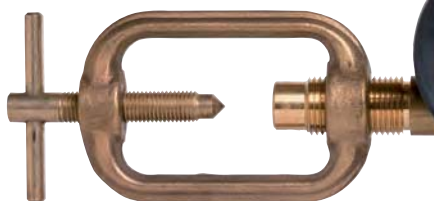


Video Manobloc

	Pressione ingresso (bar)	Pressione uscita (bar)	Portata (m³/h)	Raccordo uscita	Codice
OSSIGENO	200	10	40	Dado G3/8 Dx con portagomma 8-6,3 mm	W000371298
ACETILENE A STAFFA	25	1,5	6	Dado G3/8 Sx con portagomma 8-6,3 mm	W000371297



Riduttore blindato Ossigeno



Riduttore blindato Acetilene a staffa

SALDATURA E TAGLIO OSSIGAS



# SALDATURA E TAGLIO OSSIGAS Riduttori di pressione per bombole

## JUNIOR

RIDUTTORE A NORMA  
EN ISO 2503

### Riduttori per l'impiego di gas industriali in bombola

Conformi alle normative EN ISO 2503, EN 560, EN 562 ed UNI per impieghi professionali in operazioni di taglio, saldatura e riscaldamento ossigas. Caratteristiche:

- corpo in ottone stampato e filtro in ingresso per il blocco delle micro-impurità del gas
- elevata stabilità di erogazione
- sistema di regolazione a membrana
- valvola di scarico sovrappressione ad alta sensibilità per versione ossigeno, flussometro, e manoflussometro
- volantino di regolazione con fine corsa antisvitamento
- manometri compatti per la riduzione degli ingombri
- raccordo di uscita con portagomma a doppio profilo per tubo Ø 6,3÷8 mm e dado G 3/8" per Ossigeno e Acetilene
- raccordo di uscita con portagomma per tubo Ø 5-6 mm e dado G1/4" per miscela Argon/CO<sub>2</sub>
- calotta di protezione manometri (di serie)
- collaudo unitario al 100%



Ossigeno



Acetilene attacco a vite



Argon/CO<sub>2</sub> con manoflussometro

#### Codice

Ossigeno


**W000371362**

Acetilene (attacco filettato)

**W000371357**

Miscela Argon/CO<sub>2</sub> con manoflussometro

**W000371356**

	P <sub>1</sub> bar	P <sub>2</sub> bar PN/P <sub>MAX</sub>	Q m <sup>3</sup> /h	 lt/min
OSSIGENO	200	10	17	-
ACETILENE	25	1,5	1,2	-
Argon/CO <sub>2</sub>	200	-	-	32

# SALDATURA E TAGLIO OSSIGAS Riduttori di pressione per bombole

## UNIVERSALE

**RIDUTTORE CON  
MEMBRANA  
METALLICA AD ALTA  
RESISTENZA**



### Per l'impiego di gas industriali in bombola

Elevata stabilità di erogazione. **Valvola di scarico sovrappressioni a doppio effetto ed intubabile** (attacco G 3/8" femmina). **Rubinetto di regolazione in uscita. Vite di regolazione con sistema antisvitamento. Membrana metallica di regolazione.** Portagomma smontabile per tubo Ø 6÷8 mm, con dado G 3/8". Raccordi uscita conformi EN 560, manometri conformi EN 562 ed ISO 5171. Pressione uscita nominale = 20 bar. Pressione uscita max = 25 bar. Collaudo al 100% alla massima pressione di esercizio e taraatura singola per tutti i gas, per garanzia di ulteriore sicurezza e per un ottimale sfruttamento del campo di regolazione.

**RIDUTTORE A NORMA  
EN ISO 2503**

Modello Ossigeno

	P 1 bar	P 2 bar PN/PMAX	Q m <sup>3</sup> /h	lt/min	lt/min
OSSIGENO	200	20/25	85	-	-
ACETILENE	25	1,5	10	-	-
ARIA	200	20/25	90	-	-
AZOTO	200	20/25	92	-	-
IDROGENO	200	20/25	340	-	-

### Codice

Ossigeno PN 20 bar - P max 25 bar

**W000290280**

Acetilene 1,5 bar (attacco a staffa)

**W000290281**

Aria PN 20 bar - P max 25 bar

**W000290282**

Azoto PN 20 bar - P max 25 bar

**W000290284**

Idrogeno PN 20 bar - P max 25 bar

**W000290286**

# SALDATURA E TAGLIO OSSIGAS Riduttori di pressione per bombole

## FROVER 420



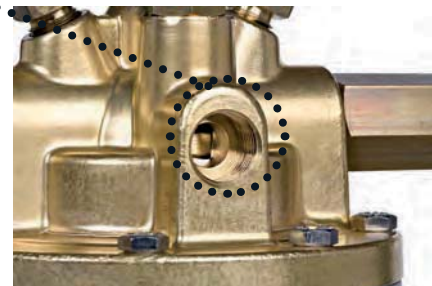
RIDUTTORE A NORMA EN ISO 2503

Modello Ossigeno

OMOLOGAZIONE A 300 BAR

SCARICO RAPIDO SOVRAPPRESSIONI INTUBABILE

MARCATURA DEL RIDUTTORE SECONDO NORMA EN ISO 2503



### Riduttore per forti erogazioni di gas

Conforme alla norma per riduttori da bombola EN ISO 2503. Raccordi uscita conformi EN 560, manometri conformi EN 562 ed ISO 5171. Ideale anche per la realizzazione di piccole centrali decompressione. Già certificato per pressioni d'ingresso fino a 300 bar (per i gas previsti dalla normativa). La conformità alla EN ISO 2503 fino a 300 bar garantisce un margine di sicurezza generale più elevato rispetto ai modelli testati per pressioni inferiori (es. 200 bar). Completo di raccordo d'uscita con dado G3/8" e portagomma smontabile per tubi Ø 8 mm.

- valvola di sicurezza a portata aumentata con scarico rapido ed intubabile con attacco G 3/8" femmina.
- vite di regolazione con sistema antisvitamento.
- collaudo unitario al 100% alla massima pressione di esercizio e taratura singola, **per tutti i gas**, per garanzia di ulteriore sicurezza e per un ottimale sfruttamento del campo di regolazione.

FROVER 420	P <sub>1</sub> bar	P <sub>2</sub> bar	Q m <sup>3</sup> /h	lt/min	lt/min
OSSIGENO	300	15	150	-	-
ARIA	300	15	158	-	-
AZOTO	300	15	158	-	-
IDROGENO/METANO	300	15	600/200	-	-
CO <sub>2</sub>	200	15	130	-	-
PROPANO	8 (20°)	1,5	21	-	-
ARGON	300	15	134	-	-
ACETILENE	25	1,5	26	-	-

### Codice

Ossigeno	<b>W000290297</b>
Azoto	<b>W000290309</b>
Idrogeno/Metano	<b>W000290312</b>
CO <sub>2</sub>	<b>W000290315</b>
Argon/Elio Argon/ CO <sub>2</sub>	<b>W000290314</b>
Acetilene a staffa	<b>W000290305</b>
Aria	<b>W000290307</b>
Propano	<b>W000290316</b>



# SALDATURA E TAGLIO OSSIGAS Riduttori di pressione per bombole

## FROVER 441



Modello Ossigeno



**RIDUTTORE A NORMA EN ISO 2503**

\* Per riduttori 55 bar

**RIDUTTORE PER ALTE PRESSIONI D'USCITA FINO A 150 BAR**

### Per l'impiego di gas industriali per centrali

Riduttore per elevate pressioni di uscita. Uscita con raccordo a saldare per tubo metallico Ø esterno 8 mm, con dado W 21,7 x 1/14". Adatto per pressioni d'ingresso fino a 300 bar. La conformità alla EN ISO 7291 fino a 300 bar garantisce un margine di sicurezza generale più elevato rispetto ai modelli testati per pressioni inferiori (200 bar). Norma di riferimento scelta per questi riduttori è la norma specifica sui riduttori per centrali EN ISO 7291 (test ancora più severi di quelli previsti dalla norma europea EN ISO 2503 per i riduttori da bombola singola). I modelli a 55 bar (con valvola di scarico sovrappressioni), sono conformi alla norma EN ISO 7291. I modelli a 150 bar, senza valvola di sicurezza, hanno superato brillantemente tutti i test di resistenza e sicurezza della EN ISO 7291. La conformità alla norma comporta tra l'altro: manometri antisceppio a norma EN 562 ed ISO 5171; vite di regolazione antisvitamento; valvola di sicurezza convogliabile: attacco G3/4 femmina (per i modelli in cui è prevista). A garanzia di un ulteriore concreto valore aggiunto, viene eseguito il collaudo unitario al 100% alla massima pressione di esercizio e taratura singola, **per tutti i gas**, per garanzia di ulteriore sicurezza e per un ottimale sfruttamento del campo di regolazione.

FROVER 441	P <sub>1</sub> bar	P <sub>2</sub> bar PN/PMAX	Q m <sup>3</sup> /h	 lt/min	 lt/min
Ossigeno 55 bar	300	55	228	-	-
Ossigeno 150 bar	300	150	310	-	-
Aria 55 bar	300	55	240	-	-
Aria 150 bar	300	150	325	-	-
Azoto 55 bar	300	55	245	-	-
Azoto 150 bar	300	150	330	-	-
Idrogeno 55 bar	300	55	920	-	-

### Codice

Ossigeno P2 max = 55 bar	<b>W000290317</b>
Ossigeno (senza valvola sic.) P2 = 150 bar	<b>W000290318</b>
Aria P2 = 55 bar	<b>W000290320</b>
Aria (senza valvola sic.) P2 = 150 bar	<b>W000290321</b>
Azoto P2 = 55 bar	<b>W000290323</b>
Azoto (senza valvola sic.) P2 = 150 bar	<b>W000290326</b>
Idrogeno P2 max = 55 bar	<b>W000290329</b>

**SALDATURA E TAGLIO OSSIGAS** Riduttori di pressione per bombole

**MANOMETRI Ø 50 ATTACCO RADIALE**



- Scala 0÷2,5 bar con marcatura A
- Scala 0÷16 bar con marcatura O
- Scala 0÷40 bar con marcatura A
- Scala 0÷315 bar con marcatura O

Codice
<b>0633013</b>
<b>W000352436</b>
<b>W000352439</b>
<b>W000352440</b>

**MANOFLUSSOMETRO Ø 50 ATTACCO RADIALE**



Scala 25 lt/min.

Codice
<b>0631563</b>

**MANOMETRI Ø 63 ATTACCO RADIALE**



- Scala 0÷315 bar con marcatura O
- Scala 0÷40 bar con marcatura O
- Scala 0÷40 bar con marcatura A
- Scala 0÷16 bar con marcatura O
- Scala 0÷6 bar con marcatura O
- Scala 0÷2,5 bar con marcatura A
- Scala 0÷2,5 bar neutro
- Scala 0÷6 bar neutro
- Scala 0÷16 bar neutro
- Scala 0÷25 bar neutro
- Scala 0÷40 bar neutro
- Scala 0÷100 bar neutro
- Scala 0÷315 bar neutro
- Scala 0÷400 bar

Codice
<b>0631804</b>
<b>0631812</b>
<b>0631846</b>
<b>0631820</b>
<b>0631838</b>
<b>0631853</b>
<b>0630020</b>
<b>0630038</b>
<b>0630046</b>
<b>0630053</b>
<b>0630061</b>
<b>0630087</b>
<b>0630103</b>
<b>W000237102</b>

**MANOFLUSSOMETRO Ø 63 ATTACCO RADIALE**



Scala 25 lt/min.

Codice
<b>0631515</b>



# SICURO®

**QUELLO CHE TI SERVE,  
DOVE TI SERVE,  
QUANDO TI SERVE.**

Nelle confezioni dei riduttori **SICURO®** trovi incluso uno SPECIALE KIT composto da:

**1** Etichetta "serie speciale"

**2** Guida all'uso

**3** **II MAGNETE DELLA SICUREZZA**  
Un'etichetta magnetica sulla quale sono riportate le istruzioni rapide per la sostituzione in sicurezza del riduttore e della bombola

**4** **L'ASTUCCIO DELLA SICUREZZA**  
Contiene:

- guanti per installazione
- anelli stringitubo antitaglio
- guarnizioni attacco riduttore



Video Sicuro

	+		+		<b>W000267842</b>
Ossigeno					
	+		+		<b>W000267843</b>
Acetilene staffa					
	+		+		<b>W000267844</b>
Propano					

**Codice**

SALDATURA E TAGLIO OSSIGAS

# SALDATURA E TAGLIO OSSIGAS Cannelli ossigas a NORMA EN ISO 5172



## Il riduttore è assoggettato alla marcatura CE?

Ai fini della DIRETTIVA EUROPEA 97/23/CEE il prodotto è classificato in base all'articolo 3 comma 3 e pertanto non reca la marcatura CE ed è costruito secondo LE REGOLE DI BUONA TECNICA IN MATERIA

## CANNELLI OSSIGAS A NORMA EN ISO 5172

### LA SICUREZZA A CINQUE STELLE

#### COSA SIGNIFICA UN CANNELLO A NORMA ISO 5172?

- > Migliaia di ore di test di laboratorio.
- > Centinaia di prove effettuate per garantire la sicurezza dell'operatore.
- > Superamento di tutte le prove di sicurezza:
  - ★ PROVA DI TENUTA
  - ★ PROVA DI RESISTENZA AL SURRISCALDAMENTO
  - ★ PROVA DI RESISTENZA AI RITORNI DI FIAMMA
  - ★ PROVA DI STABILITÀ DI FIAMMA AL VENTO
  - ★ DURATA DEI RUBINETTI A CICLI INTENSI DI APERTURA E CHIUSURA.



Video Norma ISO

### IMPORTANTE

**La rispondenza alla norma dell'attrezzatura è verificata e garantita solo in caso di utilizzo di attrezzatura (impugnatura, lance, punte...) a marchi AIRLIQUIDE WELDING.**

#### COME SI DISTINGUE UN CANNELLO CONFORME ALLA NORMA ISO 5172?

##### MARCATURE OBBLIGATORIE

Il corpo del cannello o l'impugnatura devono riportare le seguenti marcature:

- > Nome o marchio del fabbricante
- > Riferimento alla norma ISO 5172
- > I rubinetti dell'ossigeno devono essere di colore BLU o riportare la lettera "O".
- > I rubinetti del gas combustibile devono essere di colore ROSSO o riportare la lettera della tabella seguente

Le lance intercambiabili e le punte devono riportare le seguenti marcature:

- > Nome o marchio del fabbricante
- > Tipo di gas
- > Riferimento alla taglia/misura

##### CONTENUTO DELLE ISTRUZIONI

Le istruzioni devono essere redatte nella lingua del paese dove vengono vendute e devono contenere:

- > Tipo di gas utilizzabile
- > Dati tecnici relativi alle pressioni e alle portate di utilizzo
- > Spiegazione del significato delle marcature
- > Spiegazioni sul tipo di miscelazione utilizzata
- > Dispositivi di sicurezza richiesti o raccomandati
- > Informazioni di sicurezza
- > Istruzioni di installazione e verifica delle tenute
- > Istruzioni d'uso compreso accensione e spegnimento
- > Manutenzione

# SALDATURA E TAGLIO OSSIGAS Scelta del cannello in funzione dell'applicazione

MODELLO	Codice	GAS combustibile	Saldatura		Taglio		Riscaldo	RACCORDO D'ENTRATA	APPLICAZIONE	VANTAGGI D'UTILIZZO
			PORTATA l/h	SPESSORE mm	SPESSORE mm	MODELLO PUNTA				
FIAMMOLA 00 VARIABLE 00 completo di 6 punte AD	W000144476	Acetilene	10 - 140	0,1 - 1,4	/	/	/	Portagomma fissi per tubo Ø 6,3 mm	Saldatura piccoli spessori, oreficeria, meccanica, dentaria, elettronica	Cannello compatto per lavori di precisione
FARELL 0/ VARIABLE 400 completo di 7 punte AD	W000144529	Acetilene	40 - 400	fino a 4-5 mm	/	/	/	Portagomma per tubo Ø 5-6 mm con dado M 12x1	Saldatura/ brasatura settore idraulico	Microregolazione della fiamma
PINGUINO	W000290529	Acetilene Propano Metano Idrogeno da generatore	40 - 500	fino a 6 mm	/	/	/	Portagomma fissi per tubo Ø 5 mm	Produzioni di serie settori caldaie e condizionamento	Massima ergonomia e leggerezza
MINI FROVER	W000290002	Acetilene Propano Metano Flamal	25 -1250	0,2 - 14 mm	fino a 50 mm	Mod. MINIFROVER	800-1250	Portagomma per tubo Ø 6,3 mm con dado G 1/4"	Adatto per il settore idraulico	Maneggevole e leggero
FROVER Alluminio Ottone	W000290003 W000290004	Acetilene Propano Metano Flamal	40 -1800	0,3 - 20 mm	fino a 200 mm	IC - H1F	1250-9000	Portagomma per tubo Ø 6,3-8 mm e dado G 3/8"	Carpenterie, officine meccaniche di medie dimensioni	Affidabile, flessibile per qualsiasi tipo di procedimento di saldatura, taglio e riscaldo
FLAMMATOR	0506010	Acetilene	/	/	/	/	5000	Portagomma per tubo Ø 8 mm con dado G 3/8"	Grossi riscaldi per calde di ritiro, carpenterie pesanti e cantieristica	Fiamma di riscaldo potente e concentrata
BETA H1F	W000290504 W000290505	Acetilene Propano Metano Flamal	/	/	fino a 150 mm	H1F	/	Portagomma per tubo Ø 8 mm con dado G 3/8"	Costruzioni meccaniche e carpenterie pesanti	Miscelazione in punta che garantisce una maggior sicurezza contro i ritorni di fiamma



SALDATURA E  
TAGLIO OSSIGAS

# SALDATURA E TAGLIO OSSIGAS

Scelta del cannello in funzione dell'applicazione

MODELLO	Codice	GAS COMBUSTIBILE	Saldatura		Taglio		Riscaldamento	RACCORDO D'ENTRATA	APPLICAZIONE	VANTAGGI D'UTILIZZO
			PORTATA l/h	SPESSORE mm	SPESSORE mm	MODELLO PUNTA				
SIRIOJET - IC	W000290555	Acetilene Propano Metano Flamal	/	/	fino a 300 mm	IC	/	Portagomma per tubo Ø 8 mm con dado G 3/8	Costruzioni meccaniche e carpenterie pesante	Cannello "universale" per i molteplici utilizzi nel campo delle costruzioni. Disponibile in varie lunghezze, inclinazioni della punta, con comando a leva o rubinetto.
	W000290556		/	/	fino a 300 mm	IC	/	Portagomma per tubo Ø 8 mm con dado G 3/8	Lavori di media e grossa meccanica, siderurgia, fonderia, demolizioni, taglio di materozze	Utilizza punte del tipo automiscelante che garantisce una maggior sicurezza contro i ritorni di fiamma
	W000290557		/	/	fino a 500 mm	IC - IOS	/	Portagomma per tubo Ø 8 mm con dado G 3/8	Particolarmente indicato per demolizioni, taglio di materozze, lavori dove necessita elevata potenza di taglio	Relativamente leggero e maneggevole
	W000290554		/	/	fino a 900 mm	G2	/	Portagomma per tubo Ø 14 mm per ossigeno, Ø 10 mm gas combustibile con dado M20 x 1,5 D ossigeno, M16 x 1,5 S gas combustibile	Siderurgia, taglio di grossi spessori	Costruzione robusta pur conservando relativa leggerezza e maneggevolezza
	W000290558		/	/	Sgorbiatura	H3F	/	Portagomma per tubo Ø 8 mm con dado G 3/8	Adatto per sgorbiature in grandi carpenterie e cantieristica navale	Disponibile in varie lunghezze, inclinazioni della punta.
SIGMA - IC	W000290551	Acetilene Propano Metano Flamal	/	/	fino a 300 mm	IC	/	Portagomma per tubo Ø 8 mm con dado G 3/8	Costruzioni meccaniche e carpenterie pesanti	Accensione automatica, pre-regolazione e memoria di regolazione
	W000290549		/	/	fino a 300 mm	IC	/	Portagomma per tubo Ø 8 mm con dado G 3/8	Carpenterie, officine meccaniche di medie/grosse dimensioni	Accensione automatica, pre-regolazione e memoria di regolazione
GAMMA IC/S	W000290527	Propano Flamal Metano	/	/	/	/	/	Portagomma per tubo Ø 8 mm con dado G 3/8		
	W000290764		/	/	/	/	/	Portagomma per tubo Ø 8 mm con dado G 3/8		
PIROCOPT G2	W000290510	Acetilene	/	/	/	/	/	Portagomma per tubo Ø 8 mm con dado G 3/8		
	W000290501		/	/	/	/	/	Portagomma per tubo Ø 8 mm con dado G 3/8		
BETA H3F	W000290560	Acetilene Propano	/	/	fino a 300 mm	IC	/	Portagomma per tubo Ø 8 mm con dado G 3/8		
	W000290561		/	/	/	/	/	Portagomma per tubo Ø 8 mm con dado G 3/8		
SPEEDFIRE TAGLIO	W000290565	Propano	/	/	/	/	/	Portagomma per tubo Ø 8 mm con dado G 3/8		
	W000290565		/	/	/	/	/	Portagomma per tubo Ø 8 mm con dado G 3/8		

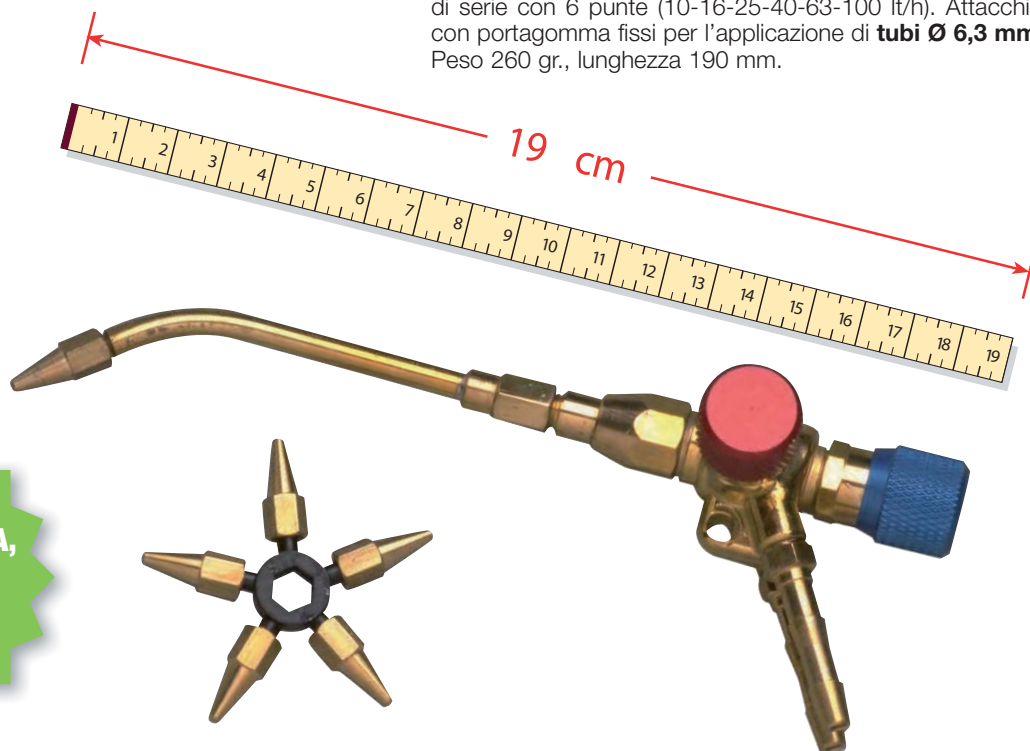


## SALDATURA E TAGLIO OSSIGAS Cannelli componibili

### FLAMMULA 00

#### Cannello compatto per saldatura e brasatura con Ossigeno ed Acetilene.

Particolarmente indicato per operazioni su piccolissimi spessori come lavori di oreficeria, meccanica dentaria, elettronica. È fornito di serie con 6 punte (10-16-25-40-63-100 lt/h). Attacchi entrata con portagomma fissi per l'applicazione di **tubi Ø 6,3 mm**.  
Peso 260 gr., lunghezza 190 mm.



**IDEALE  
PER OREFICERIA,  
MECCANICA  
DENTARIA,  
ELETTRONICA**

#### Codice

Cannello completo di stella portapunte e 6 punte con erogazione di acetilene da 10 a 100 lt/h - spessore 0,1÷1,4 mm.

**W000144476**

Conf. 3 punte acetilene 10 lt/h

**W000290938**

Conf. 3 punte acetilene 16 lt/h

**W000290939**

Conf. 3 punte acetilene 25 lt/h

**W000290940**

Conf. 3 punte acetilene 40 lt/h

**W000290941**

Conf. 3 punte acetilene 60 lt/h

**W000290942**

Conf. 3 punte acetilene 100 lt/h

**W000290943**

### FAREL 0 / VARIAL 400



#### Codice

Cannello completo di 7 punte

**W000144529**

Punta acetilene 40 lt/h

**W000290945**

Punta acetilene 63 lt/h

**W000290946**

Punta acetilene 100 lt/h

**W000290947**

Punta acetilene 160 lt/h

**W000290948**

Punta acetilene 250 lt/h

**W000290949**

Punta acetilene 315 lt/h

**W000290950**

Punta acetilene 400 lt/h

**W000290951**



## SALDATURA E TAGLIO OSSIGAS Cannelli componibili

### PINGUINO



**Cannello per saldatura e brasatura** ergonomico, compatto e leggero ideale per applicazioni in linee di produzione di serie nei settori caldaie, condizionamento, ecc. Disponibile per applicazioni con gas Acetilene, Propano, Metano ed Idrogeno fornito da generatore. La forma ergonomica permette con la stessa mano di impugnare la torcia e regolare i rubinetti dei gas. Per facilitare il montaggio le lance non richiedono l'utilizzo di chiavi. L'impugnatura è fornita di portagomma fissi per **tubi Ø 5 mm**.

ERGONOMICO  
LEGGERO  
PRECISIONE

IDEALE PER UTILIZZO  
IN LINEE  
DI PRODUZIONE  
DI SERIE



SUPERLEGGERO  
SOLO 160 GRAMMI



Impugnatura Pinguino

Codice

**W000290529**

### PINGUINO LANCE SALDATURA/BRASATURA ACETILENE

SOLO 55 GRAMMI



#### ACETILENE

- Lancia ossigeno/acetilene - 40 lt/h
- Lancia ossigeno/acetilene - 80 lt/h
- Lancia ossigeno/acetilene - 160 lt/h
- Lancia ossigeno/acetilene - 315 lt/h
- Lancia ossigeno/acetilene - 500 lt/h

Codice

**W000290530**

**W000290531**

**W000290532**

**W000290533**

**W000290534**

#### PUNTE DI RICAMBIO

- Punta 40 lt/h
- Punta 80 lt/h
- Punta 160 lt/h
- Punta 315 lt/h
- Punta 500 lt/h

**W000294206**

**W000294207**

**W000294208**

**W000294209**

**W000294210**

# SALDATURA E TAGLIO OSSIGAS Cannelli componibili

## PINGUINO LANCE BRASATURA PROPANO/METANO



SOLO 55 GRAMMI

### PROPANO - METANO

Lancia ox/propano - ox/metano 40 lt/h 0PM*
Lancia ox/propano - ox/metano 80 lt/h 1PM*
Lancia ox/propano - ox/metano 160 lt/h 2PM*
Lancia ox/propano - ox/metano 315 lt/h 3PM*
Lancia ox/propano - ox/metano 500 lt/h 4PM*

### Codice

W000290535
W000290536
W000290537
W000290538
W000290539

### PUNTE DI RICAMBIO

Punta 40 lt/h 0PM*
Punta 80 lt/h 1PM*
Punta 160 lt/h 2PM*
Punta 315 lt/h 3PM*
Punta 500 lt/h 4PM*

W000294211
W000294212
W000294213
W000294214
W000294215

### IDROGENO DA GENERATORE

Lancia ossigeno/idrogeno da generatore 40 lt/h 0H
Lancia ossigeno/idrogeno da generatore 80 lt/h 1H
Lancia ossigeno/idrogeno da generatore 160 lt/h 2H
Lancia ossigeno/idrogeno da generatore 315 lt/h 3H
Lancia ossigeno/idrogeno da generatore 500 lt/h 4H

0501838
W000290544
0501842
W000290545
W000290546

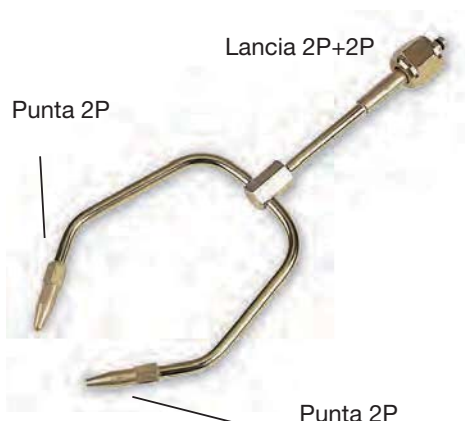
### PUNTE DI RICAMBIO

Punta 40 lt/h 0H
Punta 80 lt/h 1H
Punta 160 lt/h 2H
Punta 315 lt/h 3H
Punta 500 lt/h 4H

W000294216
W000294217
W000294218
W000294219
W000294220

\* PM: Propano-metano

## PINGUINO LANCIA BIFORCUTA



### Specifica per la saldatura dei tubi (già complete di punte)

### ACETILENE

Lancia ossigeno/acetilene - 320 lt/h
Lancia ossigeno/acetilene - 630 lt/h
Punta 160 lt/h
Punta 315 lt/h

### Codice

0501826
W000290540
W000294208
W000294209

### PROPANO - METANO

Lancia ossigeno/propano - ossigeno/metano P+2P
Lancia ossigeno/propano - ossigeno/metano P+3P
Punta 2P
Punta 3P

0501832
W000290542
W000294213
W000294214

### IDROGENO DA GENERATORE

Lancia ossigeno/idrogeno da generatore 2H+2H
Lancia ossigeno/idrogeno da generatore 3H+3H
Punta 2H
Punta 3H 315 lt/h

0501829
W000290541
W000294218
W000294219

**PINGUINO****LANCIA BIFORCUTA MARTELLATA PER SALDOBRASATURA OSSIGENO/IDROGENO**

Lancia ossigeno/idrogeno 3H+3H

Codice

**W000290543****PINGUINO ACCESSORI PER CANNELLO****Tubo gomma**

Tubo gomma binato flessibile diam. 5 mm a norme EN 559

**1105628****Dispositivi sicurezza**

Per l'arresto dei ritorni di fiamma da applicare sui tubi flessibili diam. 5 mm. Conformi alla normativa ISO 5175.

Dispositivo sicurezza per ossigeno SECURTOP mod. 662.

**W000290633**

Dispositivo sicurezza per gas combustibile SECURTOP mod. 662.

**W000290629****Raccordi**

Kit raccordi 3/8" diam. 5 mm, composto da dado portagomma fascetta per il collegamento dei tubi flessibili ai riduttori. Conformi alla normativa EN 560.

Kit raccordo ossigeno

**1104070**

Kit raccordo gas combustibile

**1104072****Kit aggancio economizzatore**

Ideale per poter appendere il cannello Pinguino sulla leva dell'economizzatore di gas.

Kit aggancio economizzatore

**0501850**

Economizzatore ECOFLAM AT ossigeno/acetilene

**W000291435**

Economizzatore ECOFLAM AT ossigeno/propano

**W000291434**

## SALDATURA E TAGLIO OSSIGAS Cannelli componibili

### MINIFROVER



**POTENZA  
E LEGGEREZZA**

**VERSIONE  
IN ALLUMINIO  
ANODIZZATO  
PER LA MASSIMA  
LEGGEREZZA  
E RESISTENZA**

#### Cannello minifrover

Cannello a lance ricambiabili di piccole dimensioni, leggero e maneggevole ideale per il settore idraulico. Conforme alle norme ISO ed UNI 5172.

Indicato per:

- la saldatura e brasatura da 0,2 a 14 mm;
- il riscaldamento;
- il taglio fino a 50 mm.

Composto da:

- impugnatura monoblocco in alluminio stampato;
- rubinetti con perno in acciaio inox;
- volantini in ottone a profilo speciale;
- portagomma smontabili per tubo Ø 6,3 mm e dado G1/4".

### MINIFROVER IMPUGNATURA



**SUPERLEGGERO  
SOLO 375 GRAMMI**

Impugnatura MINIFROVER

**Codice  
W000290002**

SALDATURA E  
TAGLIO OSSIGAS

## SALDATURA E TAGLIO OSSIGAS Cannelli componibili

### MINIFROVER LANCE PER SALDARE E SALDOBRASARE ACETILENE



SOLO 120 GRAMMI

Lance complete di miscelatore in ottone e punta in rame speciale.

	Codice
25 lt/h - Spessore 0,25 mm	W000290005
40 lt/h - Spessore 0,4 mm	W000290006
80 lt/h - Spessore 0,8 mm	W000290007
160 lt/h - Spessore 2 mm	W000290008
225 lt/h - Spessore 3 mm	W000290009
315 lt/h - Spessore 4 mm	W000290010
500 lt/h - Spessore 5 mm	W000290011
800 lt/h - Spessore 8 mm	W000290012

### MINIFROVER PUNTE RICAMBIO PER LANCE ACETILENE



WELDLINE

	Codice
25 lt/h - Spessore 0,25 mm	W000294002
40 lt/h - Spessore 0,4 mm	W000294003
80 lt/h - Spessore 0,8 mm	W000294004
160 lt/h - Spessore 2 mm	W000294005
225 lt/h - Spessore 3 mm	W000294006
315 lt/h - Spessore 4 mm	W000294007
500 lt/h - Spessore 5 mm	W000294008
800 lt/h - Spessore 8 mm	W000294009
1250 lt/h - Spessore 14 mm	W000294010

### MINIFROVER LANCE PER SALDOBRASARE FLAMAL 27 / PROPANO-METANO (GAS COMBUSTIBILI)



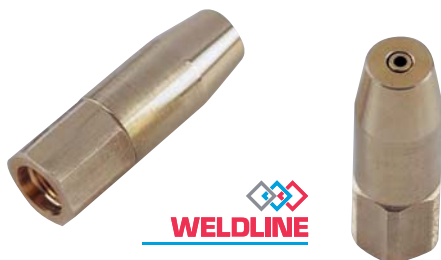
SOLO 120 GRAMMI

Lance complete di miscelatore in ottone e punta in rame speciale.

	Codice
25 lt/h - Spessore 0,25 mm - 0 TPM	W000290017
40 lt/h - Spessore 0,4 mm - 1 TPM	W000290018
80 lt/h - Spessore 0,8 mm - 2 TPM	W000290019
160 lt/h - Spessore 2 mm - 3 TPM	W000290020
315 lt/h - Spessore 4 mm - 4 TPM	W000290021
500 lt/h - Spessore 5 mm - 5 TPM	W000290022
800 lt/h - Spessore 8 mm - 6 TPM	W000290023
1250 lt/h - Spessore 14 mm - 7 TPM	W000290024



## MINIFROVER PUNTE RICAMBIO PER LANCE FLAMAL 27 / PROPANO-METANO



25 lt/h - Spessore 0,25 mm - 0 TPM

**Codice****W000294011**

40 lt/h - Spessore 0,4 mm - 1 TPM

**W000294012**

80 lt/h - Spessore 0,8 mm - 2 TPM

**W000294013**

160 lt/h - Spessore 2 mm - 3 TPM

**W000294014**

315 lt/h - Spessore 4 mm - 4 TPM

**W000294015**

500 lt/h - Spessore 5 mm - 5 TPM

**W000294016**

800 lt/h - Spessore 8 mm - 6 TPM

**W000294017**

1250 lt/h - Spessore 14 mm - 7 TPM

**W000294018**

## MINIFROVER LANCE CURVABILI ACETILENE



Lance complete di miscelatore in ottone e cannucchia in rame speciale con estremità martellata.

160 lt/h - Spessore 2 mm

**Codice****W000290014**

225 lt/h - Spessore 3 mm

**W000290015**

315 lt/h - Spessore 4 mm

**W000290016**

## MINIFROVER LANCE PER RISCALDARE A FORI MULTIPLI



Lance complete di miscelatore in ottone e punta in rame speciale.

Acetilene 800 lt/h

**Codice****W000290037**

Acetilene 1250 lt/h

**W000290039**

Propano/Metano/Flamal 800 - 6 TPM

**W000290038**

Propano/Metano/Flamal 1250 - 7 TPM

**W000290040**

PUNTE DI RICAMBIO:

Acetilene 800 lt/h

**W000294033**

Acetilene 1250 lt/h

**W000294034**

Propano/Metano/Flamal 800 - 6 TPM

**W000294035**

Propano/Metano/Flamal 1250 - 7 TPM

**W000294036**

**LANCE DA TAGLIO MINIFROVER**



Lancia a rubinetto

**LANCIA DA TAGLIO  
A RUBINETTO IN OTTONE  
PER TAGLI FINO A 50 MM**

Lancia da taglio a rubinetto per Acetilene

**Codice**

**W000290048**

Lancia da taglio a rubinetto per  
Flamal 27-Propano-Metano

**W000290049**



Lancia a leva

**LANCIA DA TAGLIO  
A LEVA IN OTTONE  
PER TAGLI FINO A 50 MM**

Lancia da taglio a leva per acetilene

**Codice**

**W000290050**

Lancia da taglio a leva per  
Flamal 27-Propano-Metano

**W000290051**

## MINIFROVER PUNTA DA TAGLIO ACETILENE



Punte Acetilene MINIFROVER

	Codice
5 mm	W000294039
10 mm	W000294040
25 mm	W000294047
50 mm	W000294001

## MINIFROVER PUNTA DA TAGLIO FLAMAL 27



Punte Flamal MINIFROVER

	Codice
10 mm	W000294041
25 mm	W000294048
50 mm	W000294042

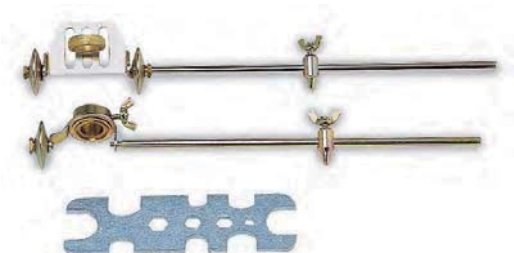
## MINIFROVER PUNTA DA TAGLIO PROPANO/METANO



Punte Propano/Metano MINIFROVER

	Codice
5 mm	W000294043
10 mm	W000294044
25 mm	W000294045
50 mm	W000294046

## MINIFROVER ACCESSORI TAGLIO



	Codice
Guida a rotelle (min 70 mm, max 300 mm)	W000290056
Compasso (min 30 mm, max 300 mm)	W000290053
Chiave di servizio	0520502

## SALDATURA E TAGLIO OSSIGAS Cannelli componibili

### FROVER



**POTENTE  
SICURA  
AFFIDABILE  
LA PIÙ VENDUTA  
IN ITALIA**

#### Cannello Frover

Cannello a lance ricambiabili particolarmente dimensionato per eseguire qualsiasi operazione di saldatura, brasatura, riscaldamento e taglio. Conforme alle norme ISO ed UNI. L'assortimento si compone di una completa gamma di lance che possono essere applicate su due tipi di impugnatura di diverso profilo.

Indicato per:

- la saldatura e brasatura da 0,3 a 20 mm;
- il riscaldamento di grossa potenza;
- il taglio fino a 200 mm.

Composto da:

- impugnatura monoblocco stampata;
- rubinetti con perno in acciaio inox;
- volantini in ottone a profilo speciale;
- portagomma smontabili per **tubo Ø 6,3-8 mm e dado G3/8"**.

### FROVER IMPUGNATURE



Impugnatura FROVER in ottone

**Codice**

**W000290004**



**VERSIONE IN  
ALLUMINIO ANODIZZATO  
PER LA MASSIMA  
LEGGEREZZA  
E RESISTENZA**

Impugnatura FROVER leggera in alluminio

**Codice**

**W000290003**

## SALDATURA E TAGLIO OSSIGAS Cannelli componibili

### FROVER LANCE PER SALDARE E SALDOBRSARE ACETILENE

Lance complete di miscelatore in ottone e punta in rame speciale.



	Codice
40 lt/h - Spessore 0,4 mm	<b>W000290025</b>
80 lt/h - Spessore 0,8 mm	<b>W000290026</b>
160 lt/h - Spessore 2 mm	<b>W000290027</b>
225 lt/h - Spessore 3 mm	<b>W000290028</b>
315 lt/h - Spessore 4 mm	<b>W000290029</b>
500 lt/h - Spessore 5 mm	<b>W000290030</b>
800 lt/h - Spessore 8 mm	<b>W000290031</b>
1250 lt/h - Spessore 14 mm	<b>W000290032</b>
1800 lt/h - Spessore 18 mm	<b>0501494</b>

### FROVER PUNTE RICAMBIO PER LANCE ACETILENE



	Codice
40 lt/h - Spessore 0,4 mm	<b>W000294019</b>
80 lt/h - Spessore 0,8 mm	<b>W000294020</b>
160 lt/h - Spessore 2 mm	<b>W000294021</b>
225 lt/h - Spessore 3 mm	<b>W000294022</b>
315 lt/h - Spessore 4 mm	<b>W000294023</b>
500 lt/h - Spessore 5 mm	<b>W000294024</b>
800 lt/h - Spessore 8 mm	<b>W000294025</b>
1250 lt/h - Spessore 14 mm	<b>W000294026</b>
1800 lt/h - Spessore 18 mm	<b>W000294027</b>

### FROVER LANCE CURVABILI ACETILENE

Lance complete di miscelatore in ottone e cannucchia in rame speciale con estremità martellata.



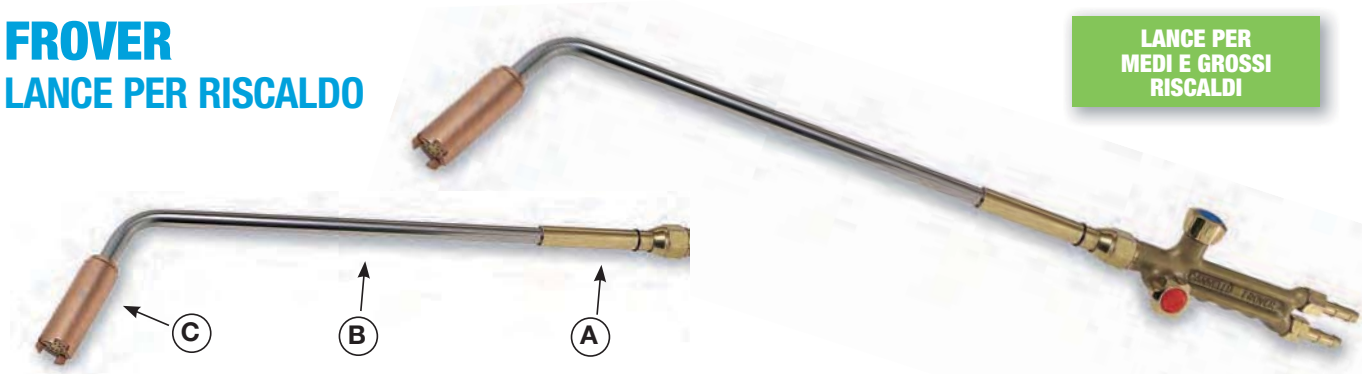
	Codice
225 lt/h - Spessore 3 mm	<b>W000290033</b>
315 lt/h - Spessore 4 mm	<b>W000290034</b>
500 lt/h - Spessore 5 mm	<b>W000290035</b>



# SALDATURA E TAGLIO OSSIGAS Cannelli componibili

## FROVER LANCE PER RISCALDO

LANCE PER  
MEDI E GROSSI  
RISCALDI



### Lance di riscaldamento componibili

Concepito per rispondere a tutte le esigenze di riscaldamento manuale, le lance FROVER consentono di operare in assoluta sicurezza anche per fiamme di grande potenza in tutte le operazioni di tempra superficiale, forgiatura, riscaldamento dei materiali prima della saldatura, grosse brasature e ricotture, ecc..  
Le lance sono disponibili in versione completa e in versione componibile.

## FROVER MATERIALI PER LANCE DA RISCALDO COMPONIBILI



A Miscelatore

Miscelatore in ottone

Codice

W000290526



B Prolunghe

Prolunga diritta L = 700 mm in acciaio

Prolunga curva L = 700 mm in acciaio

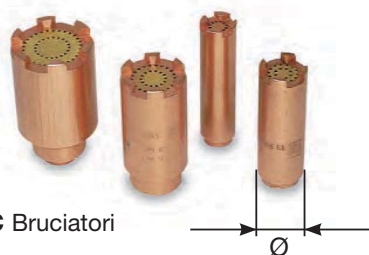
Prolunga curva L = 350 mm in acciaio

Codice

W000290525

W000290524

W000290523



C Bruciatori

Bruciatori in ottone e rame speciale.

Attacco bruciatori Ø 12,7 x 25 filetti/pollice UNS **con filetto femmina**

Codice

Bruciatori - 12 PM Propano/Metano Ø 19mm

Bruciatori - 13 PM Propano/Metano Ø 25,5mm

Bruciatori - 14 PM Propano/Metano Ø 35mm

Bruciatori - 15 PM Propano/Metano Ø 44mm

W000294155

W000294156

W000294157

W000294158



# SALDATURA E TAGLIO OSSIGAS Cannelli componibili

## FROVER LANCE DA RISCALDO MULTIFORO GIÀ COMPLETE



Acetilene  
Con attacco femmina



Con miscelatore in ottone e punte in rame speciale.

### Codice

Lancia riscaldamento Acetilene 1250 lt/h	<b>W000290041</b>
Lancia riscaldamento Acetilene 2500 lt/h	<b>W000290001</b>
Lancia riscaldamento Acetilene 4000 lt/h	<b>W000290042</b>
Punte di ricambio:	
Punta Acetilene 1250 lt/h	<b>W000294029</b>
Punta Acetilene 2500 lt/h	<b>W000294032</b>
Punta Acetilene 4000 lt/h	<b>W000294031</b>



Propano/Metano  
Con attacco maschio

### Codice

Lancia riscaldamento Propano/Metano 1250 - 7 PM	<b>W000290043</b>
Lancia riscaldamento Propano/Metano 2500 - 9 PM	<b>W000290044</b>
Lancia riscaldamento Propano/Metano 4000 - 11 PM	<b>W000290045</b>
Punte di ricambio:	
Punta Propano/Metano - 7 PM	<b>W000294030</b>
Punta Propano/Metano - 9 PM	<b>W000294037</b>
Punta Propano/Metano - 11 PM	<b>W000294038</b>

	VERSIONE PROPANO/METANO	DIAMETRO ESTERNO PUNTA	ATTACCO INGRESSO PUNTA
Lancia riscaldamento 1250 lt/h	Lunghezza 360 mm	14,8 mm	M10 x 1 maschio
Lancia riscaldamento 2500 lt/h	Lunghezza 510 mm	16,8 mm	M12 x 12,5 maschio
Lancia riscaldamento 4000 lt/h	Lunghezza 540 mm	20 mm	M12 x 12,5 maschio

## SALDATURA E TAGLIO OSSIGAS Cannelli componibili

### FROVER LANCIA RISCALDO CON PUNTA MONOFORO FLAMAL 27 / PROPANO-METANO

RISCALDO  
CONCENTRATO  
OSSIGENO/PROPANO



Lancia completa di miscelatore in ottone e punta in rame speciale. Permette riscaldi forti e localizzati per calde di ritiro e riscaldi di media e grossa carpenteria con ossigeno/propano, ossigeno/metano e ossigeno, flamal.

Lancia 10 TPM (8000 lt/h ossigeno e 2300 lt/h gas)

Punta di ricambio

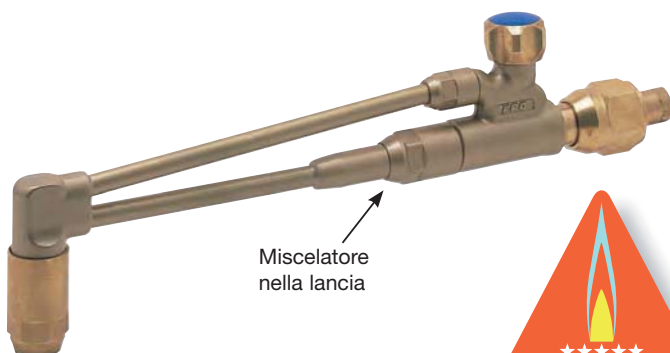
Codice

W000290036

W000294028

### FROVER LANCIA DA TAGLIO FROVER H1F A RUBINETTO

LA PIÙ VENDUTA  
IN ITALIA



Miscelatore  
nella lancia



#### Nuova lancia da taglio FROVER

conforme alla norma internazionale ISO 5172 che ne **garantisce la maggior resistenza ai ritorni di fiamma**.  
Taglio max 150 mm.

Codice

W000290519

W000290521

W000290520



Da completare  
con punta H1F  
(pag. 58)

Lancia H1F Acetilene 90°

Lancia H1F Acetilene 180°

Lancia H1F Flamal-Propano-Metano

### FROVER LANCIA DA TAGLIO FROVER H1F A LEVA

ALTA RESISTENZA AI  
RITORNI DI FIAMMA



Miscelatore nella  
testa portapunta



#### Lancia da taglio con corpo in ottone,

tubi in acciaio inox ad alta resistenza e regolazione dell'ossigeno da taglio a leva. **Questa lancia può essere utilizzata con Ossigeno/Acetilene, Ossigeno/Propano, Ossigeno/Metano o Ossigeno/Flamal solo sostituendo la punta da taglio.**  
Taglio max 150 mm.



Da completare  
con punta H1F  
(pag. 58)

Funziona con Acetilene-Propano-Metano-Flamal

Codice

W000290522

# SALDATURA E TAGLIO OSSIGAS Cannelli componibili

## FROVER LANCIA DA TAGLIO FROVER IC




Miscelazione  
nella punta



**TAGLI IN SICUREZZA  
FINO A 200 MM**

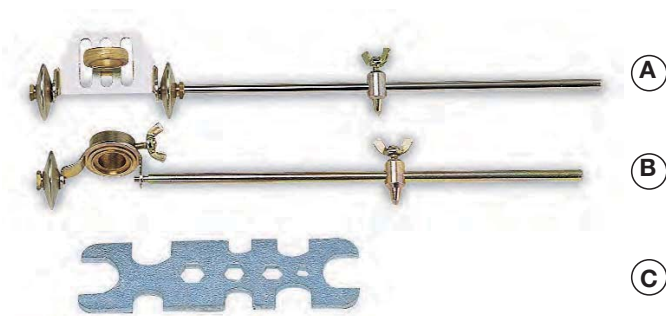
**Lancia da taglio** con corpo in ottone, tubi in acciaio inox ad alta resistenza e regolazione dell'ossigeno da taglio a leva o a rubinetto. Questa lancia può essere utilizzata con Ossigeno/Acetilene, Ossigeno/Propano, Ossigeno/Metano o Ossigeno/Flamal solo sostituendo la punta da taglio. Taglio max 200 mm.



Da completare con punte a miscelazione interna mod. IC (pag. 59)

	<b>Codice</b>
Lancia da taglio a rubinetto	<b>W000290046</b>
Lancia da taglio a leva	<b>W000290047</b>

## FROVER ACCESSORI



	<b>Codice</b>
<b>(A)</b> Guida a rotelle per lancia taglio FROVER H1F a rubinetto (min 70 mm max 300 mm)	<b>0528323</b>
Guida a rotelle per lancia taglio FROVER H1F a leva (min 70 mm max 300 mm)	<b>W000290052</b>
Guida a rotelle IC (min 70 mm max 300 mm)	<b>W000290052</b>
<b>(B)</b> Compasso per lancia taglio FROVER H1F a rubinetto (min 40 mm max 300 mm)	<b>0520379</b>
Compasso per lancia taglio FROVER H1F a leva (min 40 mm max 300 mm)	<b>0520460</b>
Compasso IC (min 40 mm max 300 mm)	<b>W000290054</b>
<b>(C)</b> Chiave di servizio	<b>0520502</b>

SALDATURA E TAGLIO OSSIGAS

# SALDATURA E TAGLIO OSSIGAS Cannelli per grossi riscaldi

## FLAMOXAL M100 / M100 C

**FLAMOXAL, il riscaldamento di potenza per:**

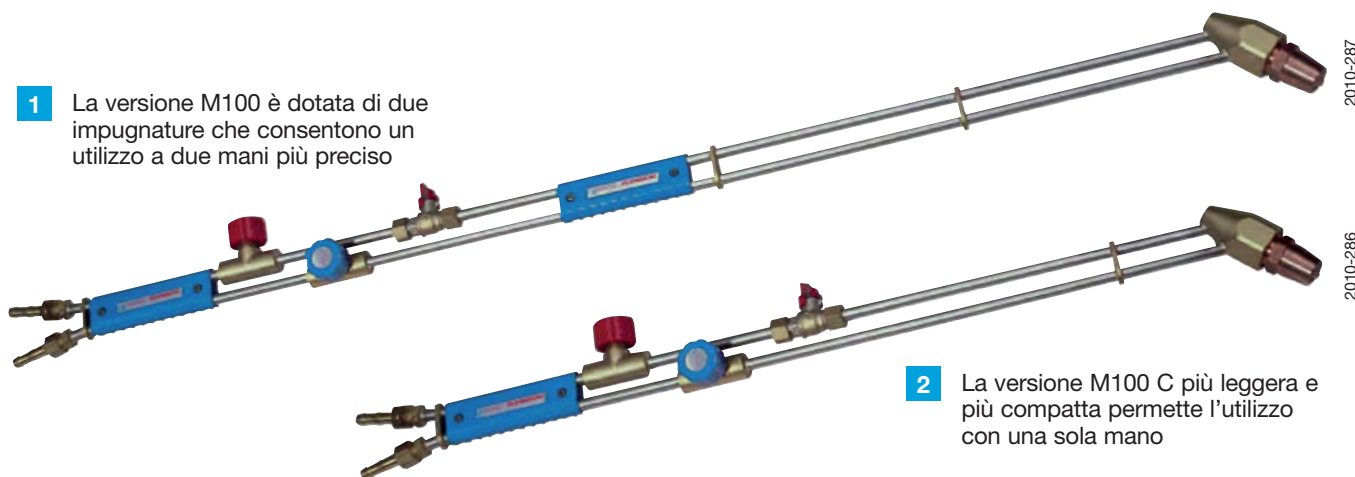
- la formatura di lamiera,
- la rifusione dei depositi dopo metallizzazione,
- la decalaminatura, il decapaggio, la spianatura,
- il preriscaldamento prima della saldatura,
- la calda di ritiro.

**Tecnologia**

La combinazione cannello FLAMOXAL M100 e punte di riscaldamento FLAMOXAL con miscelazione interna assicura all'operatore un confort di utilizzo e una sicurezza di impiego eccezionale.

Il cannello FLAMOXAL è dotato di una valvola 1/4 di giro sul circuito gas combustibile che consente lo spegnimento rapido della fiamma.

**1** La versione M100 è dotata di due impugnature che consentono un utilizzo a due mani più preciso



**2** La versione M100 C più leggera e più compatta permette l'utilizzo con una sola mano

Modello	Gas combustibile	Portata in l/h	Raccordo d'ingresso	Lunghezza in mm	Pressioni di regolazioni	Codice
<b>FLAMOXAL M100*</b>	Acetilene Etilene Propilene Propano	da 1000 a 10000	G3/8 maschio + portagomma Ø 10 e 8 mm	1130	Gas combustibile: da 0,6 a 0,8 bar Ossigeno: da 1,7 a 3 bar	<b>W000278660</b>
<b>FLAMOXAL M100 C*</b>	Acetilene Etilene Propilene Propano	da 1000 a 10000	G3/8 maschio + portagomme Ø 10 e 8 mm	865	Gas combustibile: da 0,6 a 0,8 bar Ossigeno: da 1,7 a 3 bar*	<b>W000278661</b>

\* Consegnato senza punta di riscaldamento

NB: prevedere valvole di sicurezza di media grossa portata



2010-285

2010-424

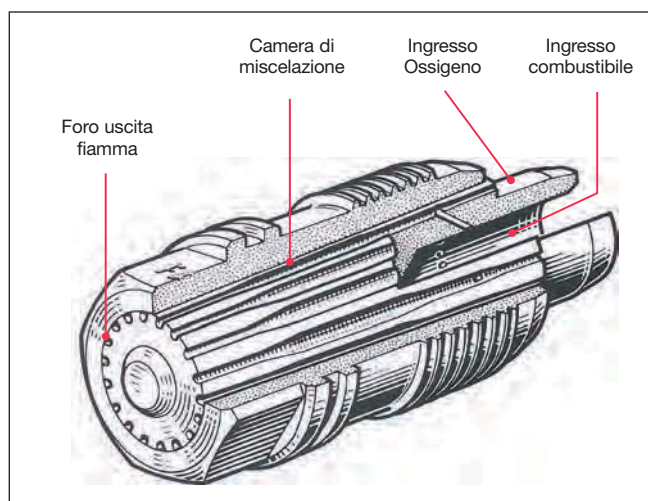


## FLAMOXAL PUNTE DI RISCALDO

La miscela ossigeno / gas combustibile non avviene nel corpo del cannello, bensì nella punta di riscaldamento. La tecnologia delle punte FLAMOXAL assicura una buona stabilità della fiamma e rende il ritorno di fiamma quasi impossibile.

**Punte monoforo:** Destinate in particolare alle calde di ritiro e alla rifusione. Queste punte a dardo unico utilizzano il principio delle multi-camere di miscelazione millimetriche inserite nella punta stessa. I canali di lunghezza ridotta all'uscita di queste camere si riuniscono per formare un solo dardo.

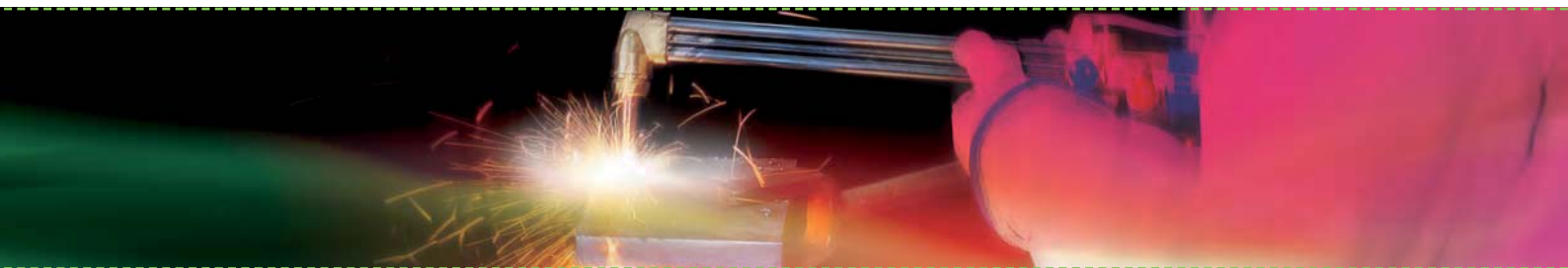
**Punte multiforo:** Queste punte erogano una potenza termica il cui gradiente di temperatura è impressionante per valore e per distribuzione.



Tipo	Gas	Portata in l/h	Marchatura	Filettatura	Codice
Monoforo	Acetilene	3000	MDA3A	maschio 32 X 200 trapezoidale	W000278665
Multiforo	Acetilene	3000	MA3A	maschio 32 X 200 trapezoidale	W000278667
Multiforo	Acetilene	6000	FA6A	maschio 32 X 200 trapezoidale	W000278668
Multiforo	Acetilene	10000	FA10A	maschio 32 X 200 trapezoidale	W000278669
Monoforo	Etilene Propilene Propano	3000	MDCT3F	maschio 32 X 200 trapezoidale	W000278670
Multiforo	Etilene Propilene Propano	6000	MTC6F	maschio 32 X 200 trapezoidale	W000278671
Multiforo	Etilene Propilene Propano	10000	MTC10F	maschio 32 X 200 trapezoidale	W000278672

SALDATURA E TAGLIO OSSIGAS

# SALDATURA E TAGLIO OSSIGAS Cannelli da taglio



## CARATTERISTICHE GENERALI

Tutti i nostri cannelli ossitaglio sono costruiti in conformità alle norme: **EN ISO 5172 - EN 560** offrendo una completa sicurezza contro i ritorni di fiamma. Vengono forniti senza punte e possono essere utilizzati con diversi tipi di gas combustibili, semplicemente applicando la punta idonea.

## CARATTERISTICHE TECNICHE

Corpo impugnatura e testa portapunte monoblocco, in ottone stampato; impugnatura ergonomica per garantire una buona e sicura presa; condotte gas in acciaio inox; dadi smontabili G 3/8" con portagomma per tubi flessibili Ø 8÷10 mm; perni rubinetti acciaio inox.

## BETA H1F

Cannello compatto e specificamente dimensionato per taglio di piccoli e medi spessori. Sua caratteristica importante è data dalla nuova concezione degli organi di miscelazione, alloggiati nella testa portapunte, che garantiscono una maggiore sicurezza contro i ritorni di fiamma. È particolarmente indicato per eseguire tagli che opportunamente guidati e regolati hanno la caratteristica di essere netti e ben definiti.

**Per taglio di spessori fino a 150 mm. Lunghezza 450 mm. Portagomma smontabili per tubo Ø 8 mm con dado G 3/8".**

Miscelatore nella testa portapunta



Da completare con punta H1F (pag. 58)

Cannello BETA H1F a rubinetto, testa a 90° (L=450mm) (1,28 kg)

Cannello BETA H1F a leva, testa a 90° (L=450mm) (1,28 kg)

Cannello BETA H1F a rubinetto, testa a 90° (L=350mm) (1,26 kg)

### Codice

**W000290504**

**W000290505**

**W000290506**

# SALDATURA E TAGLIO OSSIGAS Cannelli da taglio

## SIRIOJET - IC

Cannello specificatamente dimensionate per tagli di spessori fino 300 mm. Per tale caratteristica è da considerarsi un cannello di impiego universale per i molteplici utilizzi che trova in tutti i campi delle costruzioni meccaniche e di carpenteria. Utilizza punte del tipo automiscelante per una maggiore sicurezza contro i ritorni di fiamma. **Per taglio di spessori fino a 300 mm. Portagomma smontabili per tubo Ø 8 mm con dado G 3/8".**

Miscelazione in punta



Da completare con punte a miscelazione interna mod. IC (pag. 59)

Cannello SIRIOJET-IC a rubinetto, testa 90° (L=500mm) (1,28 kg)	<b>W000290555</b>
Cannello SIRIOJET-IC a rubinetto, testa 90° (L=1000mm) (2 kg)	<b>W000290553</b>
Cannello SIRIOJET-IC a rubinetto, testa 105° (L=1000mm) (1,50 kg)	<b>W000290554</b>
Cannello SIRIOJET-IC a leva, testa 90° (L=500mm) (1,28 kg)	<b>W000290556</b>
Cannello SIRIOJET-IC a leva, testa 105° (L=800mm) (1,36 kg)	<b>W000290557</b>
Cannello SIRIOJET-IC a leva, testa 105° (L=1000mm) (1,95 kg)	<b>W000290558</b>
Cannello SIRIOJET-IC a leva, testa 90° (L=1000mm) (1,60 kg)	<b>W000290559</b>
Cannello SIRIOJET-IC a leva, testa 105° (L=500mm) (1,10 kg)	<b>W000290552</b>

### Codice

## SIGMA-IC

**PARTICOLARMENTE INDICATO PER DEMOLIZIONI**

**MOLTO ROBUSTO**



Miscelazione in punta



Cannelli caratterizzati da una buona potenza di taglio; utilizzano punte del tipo automiscelante per una maggiore sicurezza contro i ritorni di fiamma. Sono particolarmente indicati in lavori di media e grossa meccanica, in siderurgia, in fonderia, per demolizioni, per taglio di materozze, etc. **Per taglio di spessori fino a 300 mm. Lunghezza diversificate per un miglior impiego. Portagomma smontabili per tubo Ø 8 mm.**



Da completare con punte a miscelazione interna mod. IC (pag. 59)

Cannello SIGMA IC a leva, testa a 90° (L = 550 mm) (1,25 kg)	<b>W000290551</b>
Cannello SIGMA IC a leva, testa a 105° (L = 850 mm) (1,45 kg)	<b>W000290549</b>
Cannello SIGMA IC a leva, testa a 180° (L = 1150 mm) (1,55 kg)	<b>W000290550</b>

### Codice

## PUNTE IC/S METANO



**WELDLINE**

500 mm

### Codice

**0546440**

# SALDATURA E TAGLIO OSSIGAS Cannelli da taglio

## PYROCOPT G2

**PER TAGLI DI  
GROSSI SPESSORI**



Punta taglio G2



Miscelazione in punta

Lunghezza: 710 mm. Peso: 2,6 kg.  
Spessore max taglio acciaio 900 mm. Pressione ossigeno per 900 mm = 9 bar.  
Pressione Gas comb. per 900 mm = 1 bar.

**Codice**

**W000290764**

Cannello PYROCOPT G2

Cannello manuale particolarmente studiato per il taglio di grossi spessori (900 mm) con ossigeno/acetilene, con ossigeno/propano e con ossigeno/metano. L'apertura dell'ossigeno del taglio avviene mediante speciale volantino di comando. Il cannello è di costruzione molto robusta ed offre la massima sicurezza pur conservando una relativa leggerezza e maneggevolezza.

Utilizza punte a miscelazione interna modello G2. Dispone di attacchi di entrata con portagomma per tubi: Ø interno 14 mm per ossigeno, Ø interno 10 mm per gas combustibile.  
Da completare con punte a miscelazione interna mod. G2.

### PUNTE G2 PROPANO/METANO

400 - 550 mm	<b>0548768</b>
550 - 700 mm	<b>0548776</b>
700 - 900 mm	<b>0548784</b>

### PUNTE G2 ACETILENE

400 - 550 mm	<b>0548669</b>
550 - 700 mm	<b>0548677</b>
700 - 900 mm	<b>0548685</b>

## BETA H3F



Cannello di costruzione speciale adatto per la sgorbiatura con ossigeno ed acetilene. Lunghezza 600 mm. Portagomma smontabili per tubo Ø 8 mm. Fino ad esaurimento scorte.

**Codice**

**W000290510**

**W000290501**

**W000294201**

**W000294202**



Punta per sgorbiatura H3F

Cannello BETA H3F a rubinetto, testa a 90° (L=600mm) (1,2 kg) (fino ad esaurimento scorte)

Cannello BETA H3F a rubinetto, testa a 180° (L=640mm) (1,20 kg) (fino ad esaurimento scorte)

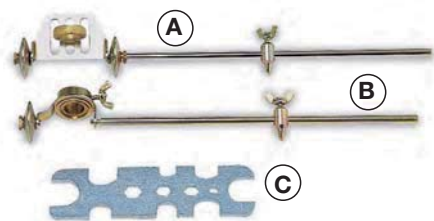
Punta n. 50 (8 x 8 mm) Acetilene

Punta n. 100 (10 x 10 mm) Acetilene



## SALDATURA E TAGLIO OSSIGAS Cannelli da taglio

### ACCESSORI PER CANNELLO BETA H1F



- A** Guida a rotelle (min 70mm - max 300 mm)
- B** Compasso (min 40mm - max 300 mm)
- C** Chiave di servizio

**Codice**

**W000290052**

**0520460**

**0520502**

### ACCESSORI PER CANNELLO IC



- A** Guida a rotelle IC (min 70mm - max 300 mm)
- B** Compasso IC (min 40mm - max 300 mm)

**Codice**

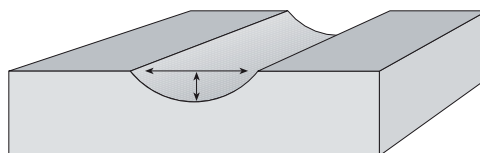
**W000290052**

**W000290054**

### PUNTE IC PER SGORBIATURA



**WELDLINE**



**Ossigeno/Acetilene**

Punta 1/8 (13) (8x8 mm)

Punta 3/16 (19) (11x11 mm)

**Ossigeno/Metano**

Punta 1/8 (13) (8x8 mm)

**Codice**

**W000294204**

**W000294205**

**Codice**

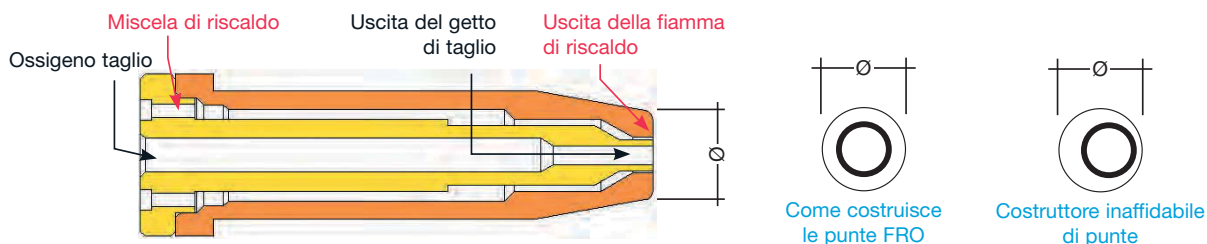
**W000274998**

SALDATURA E TAGLIO OSSIGAS



# SALDATURA E TAGLIO OSSIGAS Punte da taglio

## PUNTE DA TAGLIO H1F



Le punte da taglio modello H1F sono costituite da due parti: una interna ed una esterna.

La parte esterna è solitamente in rame speciale per tutti i gas mentre la parte interna è in rame speciale per le versioni acetilene ed in ottone per tutti gli altri gas.

L'utilizzo di punte composte da due parti offre i seguenti vantaggi:

- rende molto più veloce, pratica ed efficace la pulizia della punta e non richiede l'uso di alesatori ma semplicemente lo smontaggio delle due parti della punta;
  - permette un riscaldamento più concentrato ed efficace perché l'uscita della fiamma di riscaldamento è molto vicina al foro centrale del taglio.
- Inoltre la qualità della progettazione e della produzione SAF-FRO garantiscono: finiture superiori, assenza di bave di lavorazione, centratura sempre ottimale dei pezzi, materiali speciali resistenti al calore che permettono di ottenere riduzione dei tempi di riscaldamento, maggiore durata delle punte e riduzione dei rischi di ritorno di fiamma.

## ACETILENE



### Codice

10 mm	W000294050
25 mm	W000294051
50 mm	W000294052
75 mm	W000294053
100 mm	W000294054
150 mm	W000294055

## PROPANO-METANO



### Codice

10 mm	W000294062
25 mm	W000294063
50 mm	W000294064
75 mm	W000294065
100 mm	W000294066
150 mm	W000294067

## FLAMAL 28

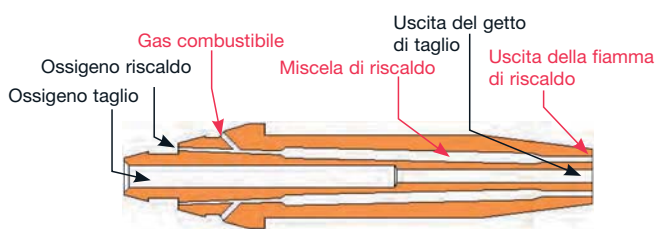


### Codice

10 mm	W000294056
25 mm	W000294057
50 mm	W000294058
75 mm	W000294059
100 mm	W000294060
150 mm	W000294061

# SALDATURA E TAGLIO OSSIGAS Punte da taglio

## PUNTE DA TAGLIO IC



Le punte da taglio modello IC sono particolarmente resistenti ai ritorni di fiamma in quanto in esse avviene la miscelazione dell'Ossigeno con il gas combustibile. Con riscaldamento maggiorato per una riduzione dei tempi di innesco del taglio.

mm	7/10	mm	3-10	O <sub>2</sub> bar	1,5-2,5	Gas bar	0,5
	10/10		10-25		2,5-3,5		0,5
	12/10		25-50		2,5-3,5		0,5
	16/10		50-80		3,0-4,0		0,5
	20/10		80-120		4,0-5,0		0,5
	25/10		120-200		5,0-6,0		0,5
30/10	200-300	6,0-8,0	0,5				

## ACETILENE

Punte da taglio a miscelazione interna. Realizzate in monoblocco di rame speciale. Garantiscono elevata qualità di taglio ed elevata resistenza ai ritorni di fiamma.



Punta IC Acetilene

### Codice

3-10 mm	<b>W000262089</b>
10-25 mm	<b>W000262091</b>
25-50 mm	<b>W000262093</b>
50-80 mm	<b>W000262094</b>
100 mm	-
80-120 mm	<b>W000262095</b>
120-200 mm	<b>W000262096</b>
200-300 mm	<b>W000262097</b>

## PROPANO FLAMAL 28 METANO

Punte da taglio a miscelazione interna. Realizzate in rame ed ottone speciale. Garantiscono elevata qualità di taglio ed elevata resistenza ai ritorni di fiamma.



Punta IC Propano

### Codice

3-10 mm	<b>W000262098</b>
10-25 mm	<b>W000262099</b>
25-50 mm	<b>W000262100</b>
50-80 mm	<b>W000262101</b>
100 mm	-
80-120 mm	<b>W000262102</b>
120-200 mm	<b>W000262105</b>
200-300 mm	<b>W000262106</b>

SALDATURA E TAGLIO OSSIGAS

## SALDATURA E TAGLIO OSSIGAS Cannelli da taglio e riscaldamento SPEEDFIRE



### SPEEDFIRE: l'innovazione SAF-FRO



- > **REGOLAZIONI IMMEDIATE:**  
 facilità, risparmio di gas e di tempo. I cannelli SPEEDFIRE, grazie ai loro campi di regolazione ed ai loro indici, vi consentono immediatamente e senza aprire il gas di trovare le regolazioni corrette.
- > **ACCENSIONE Istantanea con una sola mano:** nessun rischio di ustione, azionamento semplice, risparmio di tempo. I cannelli SPEEDFIRE consentono con un solo organo di comando, manovrato con una sola mano, l'apertura simultanea dei gas e la loro accensione.
- > **POSSIBILITÀ DI MANTENERE LE REGOLAZIONI:**  
 risparmio di tempo e di gas. I cannelli SPEEDFIRE comprendono organi distinti per regolare, accendere o spegnere. La regolazione determinata dall'operatore sarà quindi mantenuta e ritrovata all'atto della riaccensione. Da notare che i cannelli SPEEDFIRE offrono all'utente specialista le stesse possibilità di regolazione micrometrica di un cannello tradizionale.
- > **ARRESTO Istantaneo con una sola mano:**  
 maggior sicurezza. I cannelli SPEEDFIRE consentono, grazie ad un solo organo di comando manovrato con una sola mano, la chiusura dei due gas istantaneamente senza ritorno di fiamma.

## SALDATURA E TAGLIO OSSIGAS Cannelli da taglio e riscaldamento SPEEDFIRE

### SPEEDFIRE TAGLIO



Lunghezza: 500 mm. Peso 1,5 kg.  
 Attacchi entrata: G3/8" dx per Ossigeno e sx per Acetilene e Propano.



Da completare con  
 punte a miscelazione  
 interna mod. IC  
 (pag. 59)

Cannello taglio SPEEDFIRE per Ossigeno/Acetilene  
 (da completare con punte IC a scelta)

Cannello taglio SPEEDFIRE per Ossigeno/Propano o  
 Ossigeno/Metano (da completare con punte IC a scelta)

Codice

W000290560

W000290561

### SPEEDFIRE RISCALDO



Lunghezza: 1050 mm. Peso 2,45 kg. senza punta.  
 Attacchi entrata: G3/8" dx per Ossigeno e sx per Propano.  
 Attacco bruciatore completo di salvafiletto.



Per bruciatori  
 12 PM / 13 PM / 14 PM  
 (pag. 47)

Cannello riscaldamento SPEEDFIRE per Ossigeno/Propano ed  
 Ossigeno/Metano (completo di bruciatore multiforo 12PM)

Codice

W000290565

# SALDATURA E TAGLIO OSSIGAS Dispositivi di sicurezza ossigas



## INFORMAZIONI UTILI

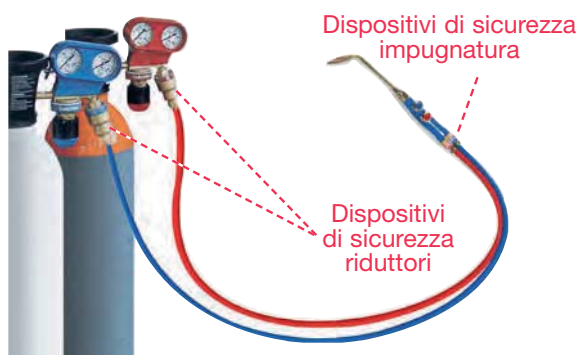
### A cosa servono i dispositivi di sicurezza per le attrezzature ossigas?

Hanno il compito di evitare che il difettoso funzionamento o l'errato utilizzo delle attrezzature ossigas provochino danni al personale o agli impianti stessi. I dispositivi di sicurezza possono avere varie funzioni, tra le quali: antiritorno di fiamma, antiritorno di gas e blocco termico. La normativa obbliga l'uso della valvola solo per gas combustibili e solo sui cannelli. La nostra esperienza la consiglia anche per l'ossigeno e sul riduttore.



### Cos'è un antiritorno di fiamma?

I ritorni di gas e di fiamma sono causati dall'alterazione dell'equilibrio tra la velocità di uscita della miscela e la velocità di combustione e si verificano quando la velocità di uscita della miscela diventa troppo bassa e la seconda troppo alta.



### Dove vanno installati i dispositivi di sicurezza?

SAF-FRO raccomanda l'utilizzo dei dispositivi di sicurezza sugli attacchi di uscita dei riduttori da bombola e sugli attacchi di entrata dei cannelli. I dispositivi vanno montati sia sulla linea Ossigeno e sia sulla linea Gas Combustibile (Acetilene, Propano, Metano, Idrogeno, ecc.). Quando non fosse possibile montare i dispositivi direttamente sull'impugnatura del cannello, questi dovranno essere installati lungo il tubo flessibile il più possibile in prossimità dell'impugnatura.



## SALDATURA E TAGLIO OSSIGAS Dispositivi di sicurezza ossigas

### Quando bisogna sostituire i dispositivi di sicurezza?

ANASTA (Associazione Nazionale Aziende Saldatura, Taglio e tecniche Affini) raccomanda di sostituire i dispositivi di sicurezza ad ogni ritorno di fiamma e comunque non oltre i **5 anni di normale utilizzo**. Questa raccomandazione, dettata dall'esperienza dei Fabbricanti, è da considerare come una regola di buona pratica generale, indipendentemente dal produttore del dispositivo. SYMOP (Associazione francese delle società di saldatura) consiglia di sostituire i dispositivi di sicurezza dopo non più di tre anni di normale esercizio.

### Marcatura sulla valvola

Le valvole devono riportare obbligatoriamente la seguente dicitura:

- > il numero della norma;
- > la sigla delle funzioni di sicurezza del dispositivo (sono per la EN 730-1 es.: FA = arresto di fiamma; NV = antiritorno di gas);
- > la freccia indicante il senso normale del flusso di gas;
- > il nome del produttore/distributore (es.: FRO);
- > il tipo di gas (simbolo o nome per esteso nella lingua del paese) e la pressione massima di esercizio;
- > il modello del dispositivo (es.: 662).

Oltre a quanto sopra richiesto **SAF-FRO indica sulla marcatura anche:**

- > il codice colore (Rosso per gas combustibili e Blu per gli altri gas);
- > la settimana e l'anno di produzione (per la rintracciabilità del materiale).

**Le istruzioni prodotto** devono riportare obbligatoriamente almeno:

- > le funzioni del dispositivo;
- > i dati di funzionamento e prestazioni (pressioni, portata, ecc.);
- > i tipi di gas utilizzabili;
- > la spiegazione delle marcature;
- > le istruzioni per una corretta installazione, uso e manutenzione in sicurezza;
- > cosa fare in caso di cattivo funzionamento.

**Solo la sostituzione regolare dei dispositivi di sicurezza ossigas garantisce la loro affidabilità nel tempo**

**I DISPOSITIVI DI SICUREZZA SECURTOP SONO STATI TESTATI PRESSO I LABORATORI SPECIALIZZATI APRAGAZ INTERNAZIONALMENTE RICONOSCIUTI A GARANZIA DELLA SEVERITÀ E RIGOROSITÀ DEI TEST NORMATIVI ESEGUITI**

## DISPOSITIVI DI SICUREZZA OSSIGAS PER RIDUTTORI

### SECURTOP 665



COMPATTA PER  
APPLICAZIONI  
STANDARD



Testati idrogeno

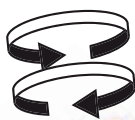
Norme di riferimento:  
EN 730-1 - ISO 5175 e ISO 3253 - EN 560  
Certificazioni ULC su modelli specifici.  
Rispondono alle norme APRAGAZ.

Caratteristiche:

- > corpo in ottone stampato
- > dispositivo sintetizzato inox per arresto di fiamma
- > dispositivo antiritorno di gas ad alta sensibilità
- > super compatti
- > testati idrogeno
- > forniti di dado mobile in ingresso che permette di montare e smontare il dispositivo dal riduttore senza smontare i tubi gomma dal dispositivo stesso

NORMA EUROPEA  
EN 730-1  
NORMA  
INTERNAZIONALE  
ISO 5175 CLASSE 1

Dado mobile



	VALVOLA SIC.RID.SECURTOP 665 OSSIG.	VALVOLA SIC.RID.SECURTOP 665 GAS 3/8SX
<b>GAS</b>	Ossigeno	Acetilene, Propano, Tetrene, Metano, Idrogeno, Propilene, Etilene
<b>PRESSIONE MAX</b>	10 bar	Acetilene: 1,5 bar Altri gas combustibili: 5 bar
<b>PORTATA GAS</b>	43 m <sup>3</sup> /h	Acetilene 8,5 m <sup>3</sup> /h Propano/Tetrene 17,5 m <sup>3</sup> /h Metano 29,5 m <sup>3</sup> /h - Idrogeno 170 m <sup>3</sup> /h Propilene/Etilene 18,1 m <sup>3</sup> /h
<b>ATTACCO IN ENTRATA</b>	G 3/8 DX Femmina/ G 1/4 DX Femmina	G 3/8 SX Femmina
<b>ATTACCO IN USCITA</b>	G 3/8 DX Maschio/ G 1/4 DX Maschio	G 3/8 SX Maschio
<b>NORMA EUROPEA</b>	EN 730 Parte 1	EN 730 Parte 1
<b>NORMA INTERNAZIONALE</b>	ISO 5175 Classe 1	ISO 5175 Classe 1
<b>TEST CONFORMITA'</b>	Eseguiti da APRAGAZ	Eseguiti da APRAGAZ
<b>DADO MOBILE</b>	SI	SI
<b>MARCATURA NORMA</b>	Indelebile sul corpo valvola	Indelebile sul corpo valvola

Codice

Ossigeno G 3/8" DX 43 m<sup>3</sup>/h

W000290665

Gas comb G 3/8" SX

W000290664

Ossigeno M 16 x 150 DX

W000290663

Gas comb M 16 x 150 SX

W000290662

# SALDATURA E TAGLIO OSSIGAS Dispositivi di sicurezza ossigas

## SECURTOP 690TH

**Arrestano i ritorni di fiamma, i ritorni di gas, scaricano le sovrappressioni e sono forniti di otturatore termico.**

Le SECURTOP 690 TH sono conformi la EN 730-1, ISO 5175:

- > Dotate di dispositivo antiritorno di gas (NV)
- > Arrestano i ritorni di fiamma attraverso la valvola di non ritorno di fiamma (FA)
- > Una valvola blocca definitivamente il flusso del gas in caso di sovratemperatura (TV)
- > Ogni dispositivo è testato al 100%.



**GARANTISCE:  
GROSSA PORTATA  
E RIDOTTA  
PERDITA DI CARICO**

**CON SIGILLO  
DI GARANZIA  
ANTIMANOMISSIONE**

GAS	Ossigeno (O)	Acetilene (A)	Propano (P)	Etilene (E)	Metano (M)	Idrogeno (I)
<b>PRESSIONE ESERCIZIO</b>	15 bar	1,5 bar	5,0 bar	5,0 bar	5,0 bar	3,5 bar
<b>PORTATA</b>	77,4 m³/h	13,2 m³/h	29,3 m³/h	33,2 m³/h	45,5 m³/h	60 m³/h
<b>TEMPERATURA DI LAVORO</b>	Max 100 °C					
<b>FILETTATURA</b>	G 3/8 RH M16x1,5 RH		G 3/8 LH M16x1,5 LH			
<b>MISURE E PESO</b>	diametro		lunghezza		peso	
	22 mm		83 mm		152 gr	

		Codice
Ossigeno	SECURTOP 690TH O 77MC IN G3-8 RH OUT G3-8 RHG3-8 LH	<b>W000381765</b>
Gas combustibile*	SECURTOP 690TH FG IN G3-8 LH OUT G3-8 LH	<b>W000381767</b>

SALDATURA E  
TAGLIO OSSIGAS

# SALDATURA E TAGLIO OSSIGAS Dispositivi di sicurezza ossigas

## SECURTOP 691TH



**Arrestano i ritorni di fiamma, i ritorni di gas, scaricano le sovrappressioni e sono forniti di otturatore termico.**

Le SECURTOP 691 TH sono conformi la EN 730-1, ISO 5175:

- > Dotate di dispositivo antiritorno di gas (NV)
- > Arrestano i ritorni di fiamma attraverso la valvola di non ritorno di fiamma (FA)
- > Una valvola blocca definitivamente il flusso del gas in caso di sovratemperatura (TV)
- > Ogni dispositivo è testato al 100%.



**PER IMPIEGHI SPECIALI E SU PACCHI BOMBOLE**

**CON SIGILLO DI GARANZIA ANTIMANOMISSIONE**

GAS	Ossigeno (O)	Acetilene (A)	Propano (P)	Etilene (E)	Metano (M)	Idrogeno (I)	Propilene (L)
<b>PRESSIONE ESERCIZIO</b>	25,0 bar	1,5 bar	5,0 bar	5,0 bar	5,0 bar	4,0 bar	5,0 bar
<b>PORTATA</b>	182,9 m <sup>3</sup> /h	24,6 m <sup>3</sup> /h	49,1 m <sup>3</sup> /h	55,6 m <sup>3</sup> /h	76,3 m <sup>3</sup> /h	120 m <sup>3</sup> /h	50,1 m <sup>3</sup> /h
<b>TEMPERATURA DI LAVORO</b>	Max 100 °C						
<b>FILETTATURA</b>	G 3/8 RH G 1/2 RH M16x1,5 RH			G 3/8 LH G 1/2 LH M16x1,5 LH			G 3/8 LH M16x1,5 LH
<b>MISURE E PESO</b>	<b>diametro</b>		<b>lunghezza</b>			<b>peso</b>	
	32 mm		107 mm			375 gr	



		<b>Codice</b>
Ossigeno	SECURTOP 691TH O 182MC IN G1-2 RH OUT G1-2 RH	<b>W000381756</b>
	SECURTOP 691TH O 182MC IN G3-8 RH OUT G3-8 RH	<b>W000381757</b>
Gas combustibile*	SECURTOP 691TH FG IN G1-2 LH OUT G1-2 LH	<b>W000381759</b>
	SECURTOP 691TH FG IN G3-8 LH OUT G3-8 LH	<b>W000381760</b>
Propilene	SECURTOP 691TH L 49MC IN G3-8 LH OUT G3-8 LH	<b>W000381773</b>

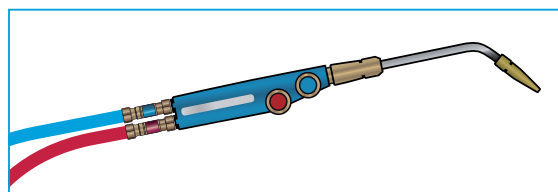
## DISPOSITIVI DI SICUREZZA PER CANNELLI E TUBI FLESSIBILI

Tutti i dispositivi di sicurezza della serie SECURTOP 662 sono compatti e rispondono alle norme internazionali ISO 5175 classe 1 ed alla norma europea EN 730-1.

### SECURTOP MOD. 662



Testati idrogeno



#### Alta resistenza alla pressione

Tutti i dispositivi della serie SECURTOP 662 hanno superato con successo i test idraulici eseguiti a 200 bar.

#### Dado mobile

Dado di fissaggio che facilita l'installazione e lo smontaggio su cannello.

#### Antisfilamento testato

I modelli per tubo gomma sono forniti di **portagomma a doppio profilo** speciale, testato secondo i requisiti della norma EN 1256 per garantire una sempre più elevata sicurezza di utilizzo grazie ad un'elevata resistenza allo sfilamento dei tubi gomma anche con carichi assiali fino a 850N (c.a. 85 kg).

#### Testati idrogeno

Tutti i modelli SECURTOP 662 per gas combustibili sono **certificati** per l'uso anche con **idrogeno**.

#### Resistenza allo schiacciamento

Sono realizzati in **ottone** per una **maggiore resistenza allo schiacciamento** che riduce le probabilità di perdite di gas e di difettoso funzionamento dei dispositivi di sicurezza tubo-tubo, più esposti agli urti durante l'utilizzo e la movimentazione.

#### Antimanomissioni

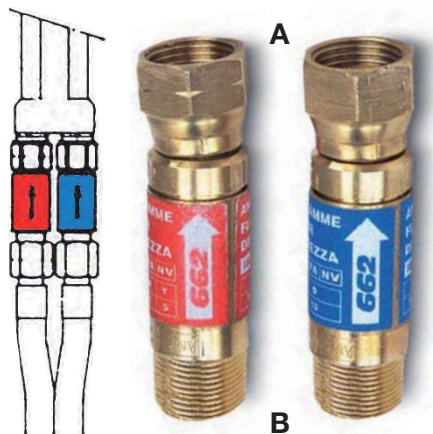
Sono privi di attacchi chiave per evitarne l'apertura.



## SALDATURA E TAGLIO OSSIGAS Dispositivi di sicurezza ossigas

### SECURTOP 662 FF

Forniti senza dado e senza portagomma. Da applicare ai cannelli.



TESTATA EN 730-1  
ISO 5175  
DA APRAGAZ

Costruiti in conformità alla norma internazionale ISO 5175 classe 1 ed EN 730-1. Arrestano i ritorni di fiamma e di gas.

Ossigeno 35 m<sup>3</sup>/h  
A) G3/8" DX B) G3/8" DX

Gas Comb. 8 m<sup>3</sup>/h \*  
A) G3/8" SX B) G3/8" SX

Ossigeno 35 m<sup>3</sup>/h  
A) G1/4" DX B) G1/4" DX

Gas Comb. 8 m<sup>3</sup>/h \*  
A) G1/4" SX B) G1/4" SX

Codice

W000290616

W000290617

W000290618

W000290619

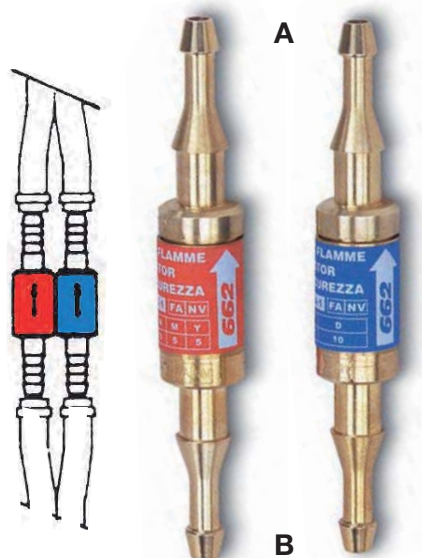
Coppia blisterata:

Ossigeno G3/8" DX +  
Gas Comb. G3/8" SX

W000290622

\* Acetilene - Propano - Metano - Idrogeno . Propilene

### SECURTOP 662 TT



TESTATA EN 730-1  
ISO 5175  
DA APRAGAZ

Costruiti in conformità alla norma internazionale ISO 5175 classe 1 ed EN 730-1. Arrestano i ritorni di fiamma e di gas.

Ossigeno 35 m<sup>3</sup>/h  
A) Ø 5 mm B) Ø 5 mm

Gas Comb. 8 m<sup>3</sup>/h \*  
A) Ø 5 mm B) Ø 5 mm

Ossigeno 35 m<sup>3</sup>/h  
A) Ø 8-6,3 mm B) Ø 8-6,3 mm

Gas Comb. 8 m<sup>3</sup>/h \*  
A) Ø 8-6,3 mm B) Ø 8-6,3 mm

Codice

W000290633

W000290629

W000290631

W000290632

Coppia blisterata:

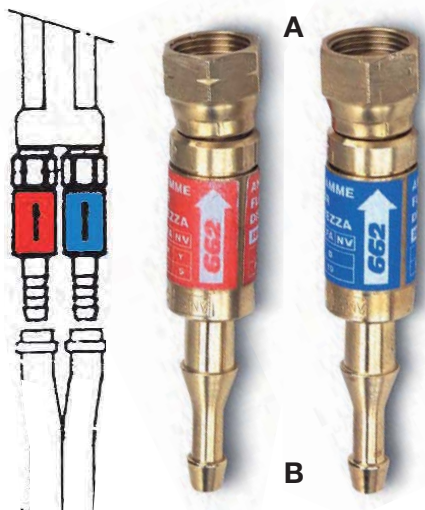
Ossigeno Ø 8-6,3 mm +  
Gas Comb. Ø 8-6,3 mm

W000290630

## SALDATURA E TAGLIO OSSIGAS Dispositivi di sicurezza ossigas

### SECURTOP 662 TF

Da applicare ai cannelli, forniti di portagomma, per applicazione diretta al tubo gomma



TESTATA EN 730-1  
ISO 5175  
DA APRAGAZ

Costruiti in conformità alla norma internazionale ISO 5175 classe 1 ed EN 730-1. Arrestano i ritorni di fiamma e di gas.

Ossigeno 35 m<sup>3</sup>/h  
A) G3/8"DX B) Ø 8-6,3 mm

Gas Comb. 8 m<sup>3</sup>/h \*  
A) G3/8"SX B) Ø 8-6,3 mm

Ossigeno 35 m<sup>3</sup>/h  
A) G1/4"DX B) Ø 6,3 mm

Gas Comb. 8 m<sup>3</sup>/h \*  
A) G1/4"SX B) Ø 6,3 mm

Coppia blisterata:

Ossigeno G3/8"DX +  
Gas Comb. G3/8"SX

Ossigeno G1/4"DX +  
Gas Comb. G1/4"SX

Codice

W000290647

W000290642

W000290645

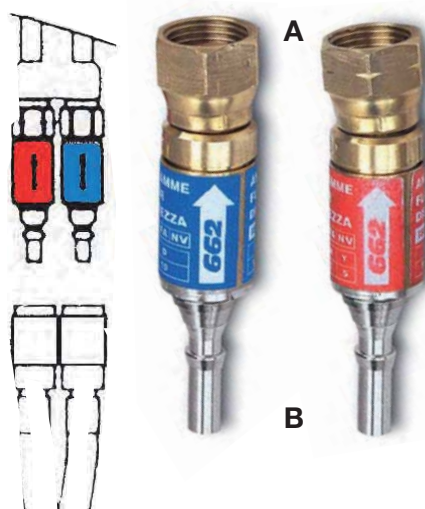
W000290646

W000290644

W000290643

### SECURTOP 662 RF

Da applicare ai cannelli, forniti di profilo ISO 7289 per il collegamento mediante QUICKMATIC.



TESTATA EN 730-1  
ISO 5175  
DA APRAGAZ

Costruiti in conformità alla norma internazionale ISO 5175 classe 1 ed EN 730-1. Il dispositivo è fornito di innesto secondo EN 561 e corrispondente profilo ISO 7289 per il collegamento mediante raccordi rapidi QUICKMATIC. Arrestano i ritorni di fiamma e di gas.

Ossigeno 35 m<sup>3</sup>/h  
A) G3/8"DX B) Ø 6,8 mm

Gas Comb. 8 m<sup>3</sup>/h \*  
A) G3/8"SX B) Ø 7,3 mm

Codice

W000290651

W000290650

\* Acetilene - Propano - Metano - Idrogeno . Propilene

# SALDATURA E TAGLIO OSSIGAS Dispositivi di sicurezza ossigas

## SECURTOP 670



### Per cannelli grosse portate

Le SECURTOP 670 sono conformi la EN 730-1, ISO 5175:

- > Dotate di dispositivo antiritorno di gas (NV)
- > Arrestano i ritorni di fiamma attraverso la valvola di non ritorno di fiamma (FA)
- > Ogni dispositivo è testato al 100%.

**NOVITÀ**

**IDEALE PER CANNELLO  
GROSSI RISCALDI  
(FLAMOXAL RANGE)**

**CON SIGILLO  
DI GARANZIA  
ANTIMANOMISSIONE**

GAS	Ossigeno (O)	Acetilene (A)	Propano (P)	Etilene (E)	Metano (M)	Idrogeno (I)	Propilene (L)
<b>PRESSIONE ESERCIZIO</b>	15,0 bar	1,5 bar	5,0 bar	5,0 bar	5,0 bar	4,0 bar	5,0 bar
<b>PORTATA</b>	132,1 m³/h	24,6 m³/h	49,1 m³/h	55,6 m³/h	76,3 m³/h	120 m³/h	50,1 m³/h
<b>TEMPERATURA DI LAVORO</b>	Max 100 °C						
<b>FILETTATURA</b>	G 3/8 RH M16x1,5 RH		G 3/8 LH M16x1,5 LH			G 3/8 LH	
<b>MISURE E PESO</b>	diametro		lunghezza			peso	
	32 mm		128 mm			437 gr	

		Codice
Ossigeno	SECURTOP 670 O 132MC IN G3-8 RH OUT G3-8 RH	<b>W000381769</b>
Gas combustibile*	SECURTOP 670 FG132MC IN G3-8 RH OUT G3-8 RH	<b>W000381771</b>
Propilene	SECURTOP 670L 49MC IN G3-8 LH OUT G3-8 LH	<b>W000381774</b>

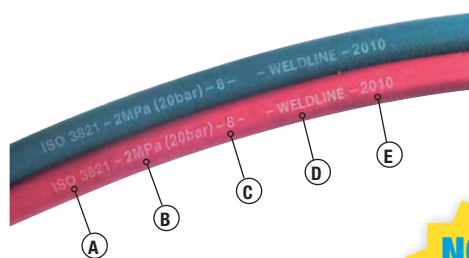
# SALDATURA E TAGLIO OSSIGAS Accessori per saldatura ossigas

## TUBI GOMMA

Conformi alle norme UNI EN ISO 3821 - Alta flessibilità e maneggevolezza - Ottima tenuta del rivestimento agli agenti atmosferici - Resistenti alle combustioni in caso di ritorni di fiamma - Marcati secondo la normativa ISO 3821 - Ininfiammabili.

In rispetto alla norma UNI EN ISO 3821, il rivestimento del tubo deve essere marcato, almeno ogni metro, con le seguenti indicazioni:

- (A) richiamo alla norma stessa;
- (B) pressione massima di esercizio in BAR e in Mpa;
- (C) misura del diametro nominale interno;
- (D) marchio del fabbricante o del fornitore;
- (E) anno di fabbricazione.



TUBI SINGOLI

**NOVITÀ**  
nuove  
lunghezze  
disponibili



TUBI SINGOLI



TUBI BINATI



### IMPORTANTE

La normativa UNI EN ISO 3821 non prevede una scadenza per il tubo gomma ad uso industriale. Sarebbe infatti impossibile definire una durata temporale standard tenendo conto delle diverse condizioni di utilizzo WELDLINE raccomanda di monitorare sempre lo stato d'usura dei tubi gomma e di provvedere ad una sostituzione frequente per una maggiore salvaguardia degli operatori. SYMOP (associazione francese delle società di saldatura), consiglia di sostituire i tubi dopo tre anni d'uso intensivo, altrimenti una volta ogni cinque anni anche se apparentemente in buono stato.

GAS	∅ mm	PRESSIONE D'UTILIZZO Max (bar)	ROTOLO (m)	Codice
ACETILENE	6,3	20	5	W000010055
OSSIGENO	6,3	20	5	W000010056
ACETILENE	6,3	20	10	W000010081
OSSIGENO	6,3	20	10	W000010057
ACETILENE	6,3	20	20	W000010058
OSSIGENO	6,3	20	20	W000010059
GPL*	6,3	20	20	W000010052
OSSIGENO	6,3	20	40	W000010061
ACETILENE	6,3	20	40	W000010060
GPL*	6,3	20	40	W000010062
OSSIGENO	8	20	50	W000010079
ACETILENE	8	20	50	W000010080
OSSIGENO	10	20	40	W000010069
ACETILENE	10	20	40	W000010068
GPL*	10	20	40	W000010053
OSSIGENO	12,5	20	40	W000010075
ACETILENE/GPL*	12,5	20	40	W000010074
Ossigeno / Acetilene	5	10	40	1105628
Ossigeno / Acetilene	6,3	10	20	W000010077
Ossigeno / Acetilene	6,3	10	40	W000010063
Ossigeno / Acetilene	10	20	20	W000010054
Ossigeno / Acetilene	8	20	50	W000010078
Ossigeno / Acetilene	10	20	40	W000010070
Ossigeno / GPL*	10	20	40	W000010076
ARGON	6,3	10	40	W000010072
ARGON	10	20	40	W000010073

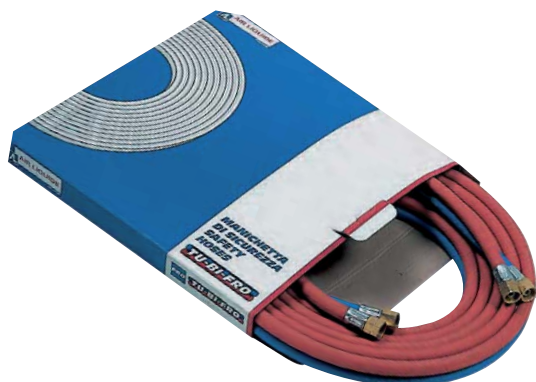
\* escluso Propilene

SALDATURA E TAGLIO OSSIGAS



## SALDATURA E TAGLIO OSSIGAS Accessori per saldatura ossigas

### MANICHETTE CON RACCORDI FILETTATI



**Manichetta da 5 e da 10 m**, per tutte le operazioni di saldatura e taglio, costituita da tubo in gomma binato extraflessibile per ossigeno (colore azzurro) e gas combustibile (colore rosso).

#### Codice

MANICHETTA in conf. da 5 m - Tubo 8x15 mm - Attacchi 3/8" E - 3/8" U	<b>W000291963</b>
MANICHETTA in conf. da 10 m - Tubo 8x15 mm - Attacchi 3/8" E - 3/8" U	<b>W000291961</b>
MANICHETTA in conf. da 5 m - Tubo 6x13 mm - Attacchi 3/8" E - 3/8" U	<b>W000291959</b>
MANICHETTA in conf. da 10 m - Tubo 6x13 mm - Attacchi 3/8" E - 3/8" U	<b>W000291956</b>
MANICHETTA in conf. da 5 m - Tubo 6x13 mm - Attacchi 3/8" E - 1/4" U	<b>W000291958</b>
MANICHETTA in conf. da 10 m - Tubo 6x13 mm - Attacchi 3/8" E - 1/4" U	<b>W000291955</b>

### MANICHETTE CON DISPOSITIVI DI SICUREZZA



**Manichetta di sicurezza da 5 e da 10 m**, per tutte le operazioni di saldatura e taglio, costituita da tubo in gomma binato extraflessibile per ossigeno (colore azzurro) e gas combustibile (colore rosso) e con dispositivi di sicurezza contro i ritorni di fiamma per cannello, conformi alla normativa EN 730-1.

#### Codice

MANICHETTA in conf. da 5 m - Tubo 8x15 mm - Attacchi 3/8" E - 3/8" U	<b>W000291964</b>
MANICHETTA in conf. da 10 m - Tubo 8x15 mm - Attacchi 3/8" E - 3/8" U	<b>W000291962</b>
MANICHETTA in conf. da 5 m - Tubo 6x13 mm - Attacchi 3/8" E - 1/4" U	<b>W000291960</b>
MANICHETTA in conf. da 10 m - Tubo 6x13 mm - Attacchi 3/8" E - 1/4" U	<b>W000291957</b>

### AVVOLGITORE AUTOMATICO TUBO OSSIGAS

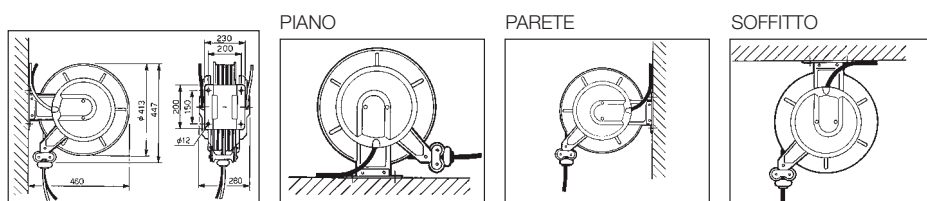


Avvolgitore di tubo ossigas con doppio attacco, per tubo binato diametro 8 e diametro 10 mm. **Fornito senza tubo** permette all'operatore di scegliere la lunghezza di tubo adeguata alle proprie necessità. L'avvolgitore è dotato di una molla per il riavvolgimento automatico del tubo e di un sistema composto da nottolino e cremagliera per il bloccaggio del tubo alla lunghezza di lavoro desiderata. Per riavvolgere il tubo è sufficiente tirarlo alcuni centimetri in modo da sbloccare il nottolino e l'avvolgitore riavvolgerà automaticamente il tubo.

Lunghezza massima:  
tubo binato diametro 8 mm, 20 metri  
tubo binato diametro 10 mm, 15 metri

#### Codice

AWVOLGITUBO TUBEREEL VUOTO **W000260575**





## SALDATURA E TAGLIO OSSIGAS Accessori per saldatura ossigas

### PORTAGOMMA DOPPIO



Per la sicurezza sul lavoro è necessario che i dispositivi e i tubi di collegamento dei gas siano costruiti con adeguate caratteristiche tecniche per evitare fughe di gas ed errori di accoppiamento.

	Codice
Ø mm 5 - 6	<b>W000291866</b>
Ø mm 8 - 9	<b>W000291867</b>

### KIT RACCORDI OSSIGENO



Anello di serraggio, portagomma, dado.

	Codice
DADO G/1/4 DX - TUBO D.5-6 MM	<b>W000291874</b>
DADO G/1/4 DX - TUBO D.6-8 MM	<b>W000291875</b>
DADO G/3/8 DX - TUBO D.5-6 MM	<b>W000291876</b>
DADO G/3/8 DX - TUBO D.8-9 MM	<b>W000291877</b>

### KIT RACCORDI GAS COMBUSTIBILE



Anello di serraggio portagomma, dado.

	Codice
DADO G/1/4 SX - TUBO D.5-6 MM	<b>W000291870</b>
DADO G/1/4 SX - TUBO D.6-8 MM	<b>W000372445</b>
DADO G/3/8 SX - TUBO D.5-6 MM	<b>W000291872</b>
DADO G/3/8 SX - TUBO D.8-9 MM	<b>W000291873</b>

### RACCORDI FILETTATI



Specifici per collegamenti ossigas.

	Codice
Conf. 2 raccordi G/1/4 DX	<b>W000291907</b>
Conf. 2 raccordi G/1/4 SX	<b>W000291905</b>
Conf. 2 raccordi G/3/8 DX	<b>W000291908</b>
Conf. 2 raccordi G/3/8 SX	<b>W000291906</b>

### RIDUZIONI FILETTATE



Specifiche per collegamenti differenziati.

	Codice
Conf. 2 riduzioni G/1/4 DX F - G 3/8 DX M	<b>W000291802</b>
Conf. 2 riduzioni G/1/4 SX F - G 3/8 SX M	<b>W000291800</b>
Conf. 2 riduzioni G/3/8 DX F - G 1/4 DX M	<b>W000291803</b>
Conf. 2 riduzioni G/3/8 SX F - G 1/4 SX M	<b>W000291801</b>

## SALDATURA E TAGLIO OSSIGAS Accessori per saldatura ossigas

### ANELLI DI SERRAGGIO



Anelli di serraggio Ø 10 x 13 mm - Conf. 20 pezzi (Tubo Ø 6,3 mm)

Codice

**1104265**

Anelli di serraggio Ø 15 x 17 mm - Conf. 20 pezzi (Tubo Ø 8,0 mm)

**1104257**

Anelli di serraggio Ø 18 mm - Conf. 10 pezzi (Tubo Ø 10,0 mm)

**W000290895**

### PRERISCALDATORE GAS CO<sub>2</sub>



Il Preriscaldatore va installato tra la bombola ed il riduttore di pressione ed ha lo scopo di riscaldare il gas che esce dalla bombola in modo da prevenire la formazione di ghiaccio sul riduttore.

Dati tecnici:

- Gas utilizzabili: anidride carbonica CO<sub>2</sub>
- Sistema di controllo della temperatura: DOPPIO TERMISTORE
- Sistema di riscaldamento: RESISTENZA a FASCIA
- Massima pressione operativa: 200bar
- Tensione alimentazione: 230V - 50Hz
- Potenza assorbita: 100W
- Grado protezione: IP54 con pressa cavo antisvitamento
- Normative di riferimento: EN 60664-1, EN 60664-3
- Cavo alimentazione 2 metri

Vantaggi:

1. maggiore controllo e stabilità della temperatura di riscaldamento del gas mediante doppio termistore
2. elevata efficacia di riscaldamento del gas mediante utilizzo della resistenza a fascia
3. elevato grado di protezione IP54

Codice

230 V - 50-60 Hz - 100 W attacco entrata/uscita CO<sub>2</sub>

**W000291944**

### DERIVAZIONE A 2 RUBINETTI



Per la sicurezza sul lavoro è necessario che i dispositivi e i tubi di collegamento dei gas siano costruiti con adeguate caratteristiche tecniche per evitare fughe di gas ed errori di accoppiamento. Con portagomma per tubo Ø 5÷8 mm.

Codice

3/8 DX per OSSIGENO

**W000291937**

3/8 SX PER GAS COMBUSTIBILE

**W000291936**

### DERIVAZIONE A 1 RUBINETTO



Per la sicurezza sul lavoro è necessario che i dispositivi e i tubi di collegamento dei gas siano costruiti con adeguate caratteristiche tecniche per evitare fughe di gas ed errori di accoppiamento. Con portagomma per tubo Ø 5÷8 mm.

Codice

3/8 DX per OSSIGENO

**W000291939**

3/8 SX PER GAS COMBUSTIBILE

**W000291935**

## SALDATURA E TAGLIO OSSIGAS Accessori per saldatura ossigas

### DERIVAZIONE A 3 VIE



Per la sicurezza sul lavoro è necessario che i dispositivi e i tubi di collegamento dei gas siano costruiti con adeguate caratteristiche tecniche per evitare fughe di gas ed errori di accoppiamento. Con portagomma per tubo Ø 5÷8 mm.

#### Codice

3/8 DX per OSSIGENO

**W000291971**

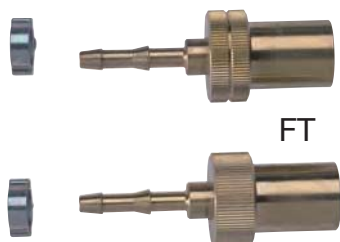
3/8 SX PER GAS COMBUSTIBILE

**W000291970**

### RACCORDI AVVITATURA MANUALE

#### Caratteristiche generali

Raccordi per avvvitatura manuale realizzati in ottone con sistema ad imbocco facilitato fornibili con uscita filettata FF o con porta gomma FT. Permettono il fissaggio a tenuta di gas senza l'uso di chiavi di fissaggio. Utilizzabili sugli attacchi di uscita dei posti presa Modulgas e dei riduttori da bombola.



FT

Versione con portagomma FT (con fascetta)



FF

Versione filettata FF

#### Codice

Raccordo FF per Ossigeno entrata G3/8 RH – Uscita filettata G3/8 RH

**W000237338**

Raccordo FF per Gas combustibili entrata G3/8 LH – Uscita filettata G3/8 LH

**W000237337**

Raccordo FF entrata G1/4 RH – Uscita filettata G1/4 RH

**W000237339**

Raccordo FT per Ossigeno entrata G 3/8 RH – Uscita per tubo diam.8mm

**W000237332**

Raccordo FT per Gas combustibili entrata G 3/8 LH – Uscita per tubo diam.8mm

**W000237342**

### RACCORDI RAPIDI GAS NEUTRI

Raccordi ad innesto rapido realizzati in ottone nichelato specifici per USO con GAS NEUTRI. Permettono un rapido aggancio / sgancio delle apparecchiature collegate. Utilizzabili sugli attacchi di uscita dei posti presa e riduttori da bombola per gas neutri.



A

A Femmina: completo di fascetta stringitubo

B

B Maschio: completo di guarnizione

#### Codice

A - Raccordo Gas Neutri EN 561 femmina – Uscita per tubo Ø 6mm

**1090685**

B - Raccordo Gas Neutri EN 561 maschio – Filettatura femmina G 1/4

**1104690**

B - Raccordo Gas Neutri EN 561 maschio – Filettatura femmina G 3/8

**1104692**

# SALDATURA E TAGLIO OSSIGAS Accessori per saldatura ossigas

## QUICKMATIC

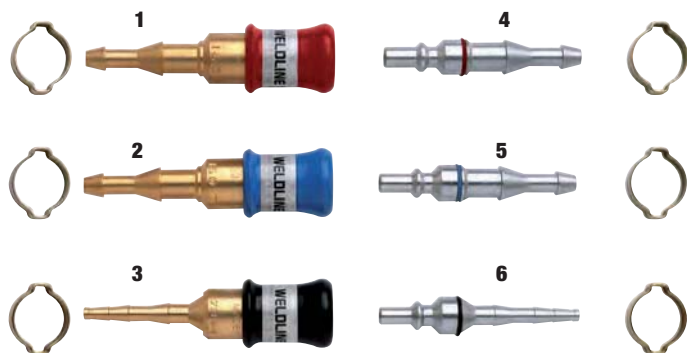
### Raccordi rapidi auto-otturanti

I raccordi rapidi QUICKMATIC si montano tra due tubi o tra tubo e uscita dall'apparecchio. Permettono la connessione rapida. Il raccordo femmina si trova sempre a monte rispetto il flusso di gas ed assicura le due funzioni principali:

- il bloccaggio durante il funzionamento
- la chiusura automatica dell'alimentazione del gas al disaccoppiamento degli innesti (raccordo auto-otturante)

Conformità alla norma ISO 7289 ed EN 561

#### Collegamento tra tubi



	Ø tubo	Codice Raccordo femmina
1 - GAS COMBUSTIBILE	6 e 10 mm	W000011002
2 - OSSIGENO	6 e 10 mm	W000011001
3 - GAS NEUTRO (ARGON)	4 e 6,3 mm	W000011003
	Ø tubo	Codice Raccordo femmina
4 - GAS COMBUSTIBILE	6 e 10 mm	W000011005
5 - OSSIGENO	6 e 10 mm	W000011004
6 - GAS NEUTRO (ARGON)	4 e 6,3 mm	W000011006

#### Codice



Kit 2 femmine Ossigeno/Gas combustibile	W000011015
---	------------

#### Codice



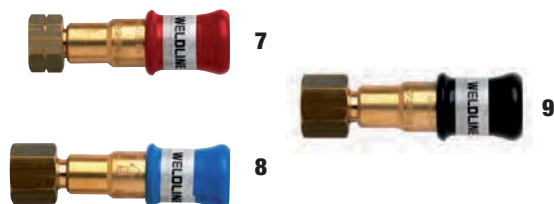
Kit 2 maschi Ossigeno/Gas combustibile	W000011016
--	------------

#### Codice



Kit 2 maschi e 2 femmine Ossigeno/Gas combustibile	W000011017
--	------------

#### Collegamenti filettati per riduttori e/o posti presa



Quickmatic	Filettatura	Codice
7 - Gas combustibile	3/8"Sx	W000011011
8 - Ossigeno	3/8"	W000011010
9 - Gas Neutri	3/8"	W000276979

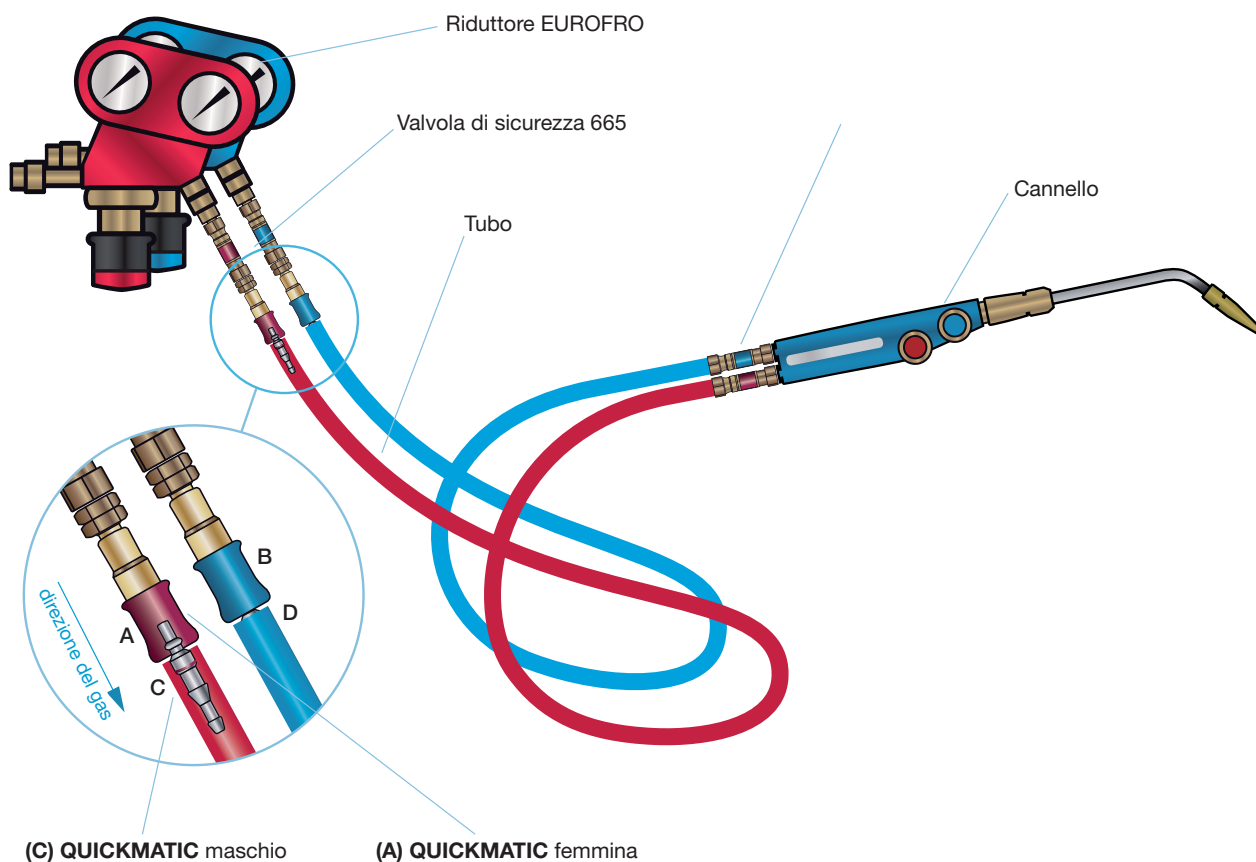
# SALDATURA E TAGLIO OSSIGAS Accessori per saldatura ossigas

## QUICKMATIC RACCORDI RAPIDI AUTO-OTTURANTI

### 1° caso: Quickmatic sul posto presa o direttamente sul riduttore

Questa soluzione si usa quando si vuole poter staccare il tubo col cannello da una postazione e collegarlo rapidamente ad un'altra.

Conforme alla norma EN 561 ISO 7289



(C) QUICKMATIC maschio

(A) QUICKMATIC femmina



A



B



C



D

#### Collegamenti filettati per riduttori e/o posti presa

QUICKMATIC femmina

Filettatura

Codice

A - GAS COMBUSTIBILE

G 3/8" Sx

W000011011

B - OSSIGENO

G 3/8"

W000011010

QUICKMATIC maschio + fascetta

Ø tubo (mm)

Codice

C - GAS COMBUSTIBILE

6 e 10

W000011005

D - OSSIGENO

6 e 10

W000011004



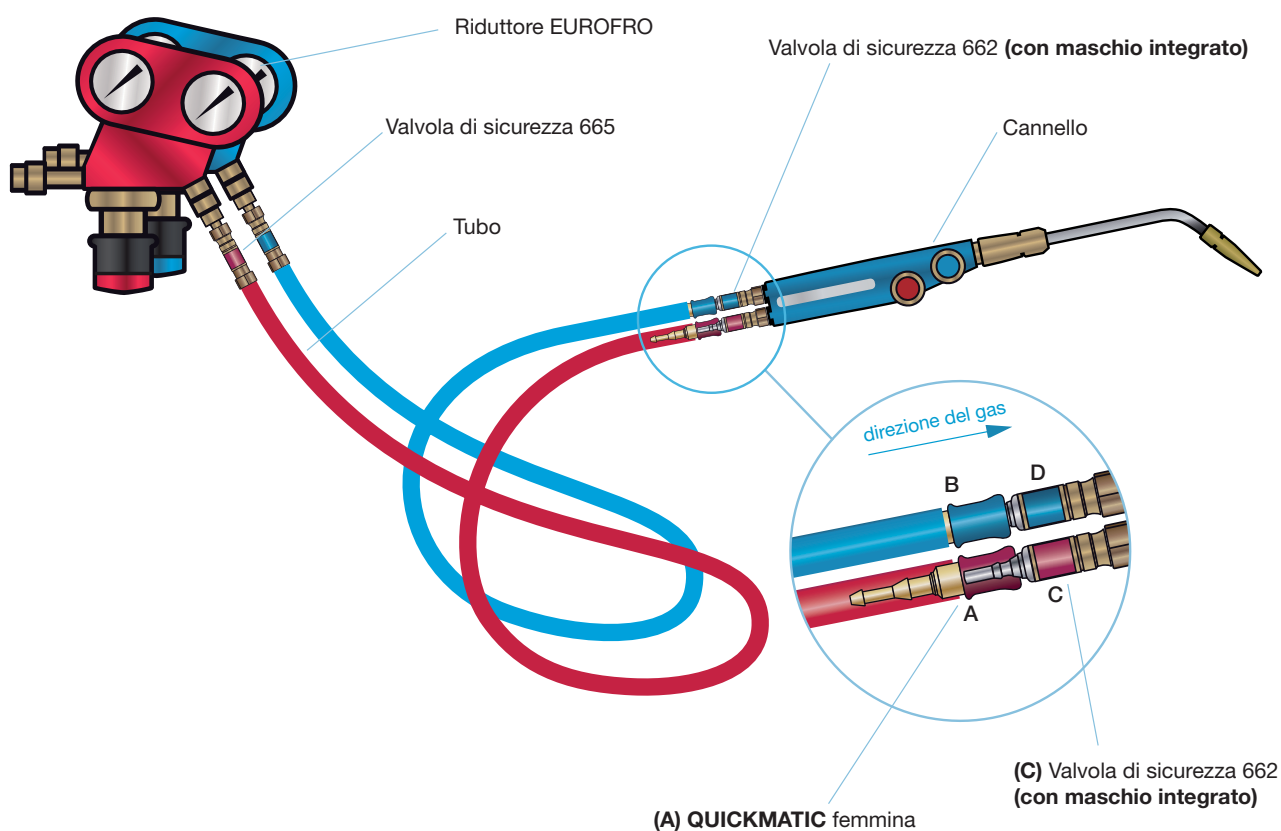
## SALDATURA E TAGLIO OSSIGAS Accessori per saldatura ossigas

### QUICKMATIC RACCORDI RAPIDI AUTO-OTTURANTI

#### 2° caso: Quickmatic sul cannello

Questa soluzione si utilizza quando si vuole poter staccare solo il cannello e lasciare collegato il tubo al riduttore. Ad esempio nel caso in cui si voglia sostituire rapidamente un cannello da taglio con uno per saldobrasatura.

Conforme alla norma EN 561 ISO 7289



QUICKMATIC femmina + fascetta

Ø tubo (mm)

Codice

A - GAS COMBUSTIBILE

6 e 10 mm

W00011002

B - OSSIGENO

6 e 10 mm

W00011001

SECURTOP 662 RF

Codice

C - GAS COMBUSTIBILE 8 m<sup>3</sup>/h G3/8" Sx

W00290650

D - OSSIGENO 35 m<sup>3</sup>/h G3/8"

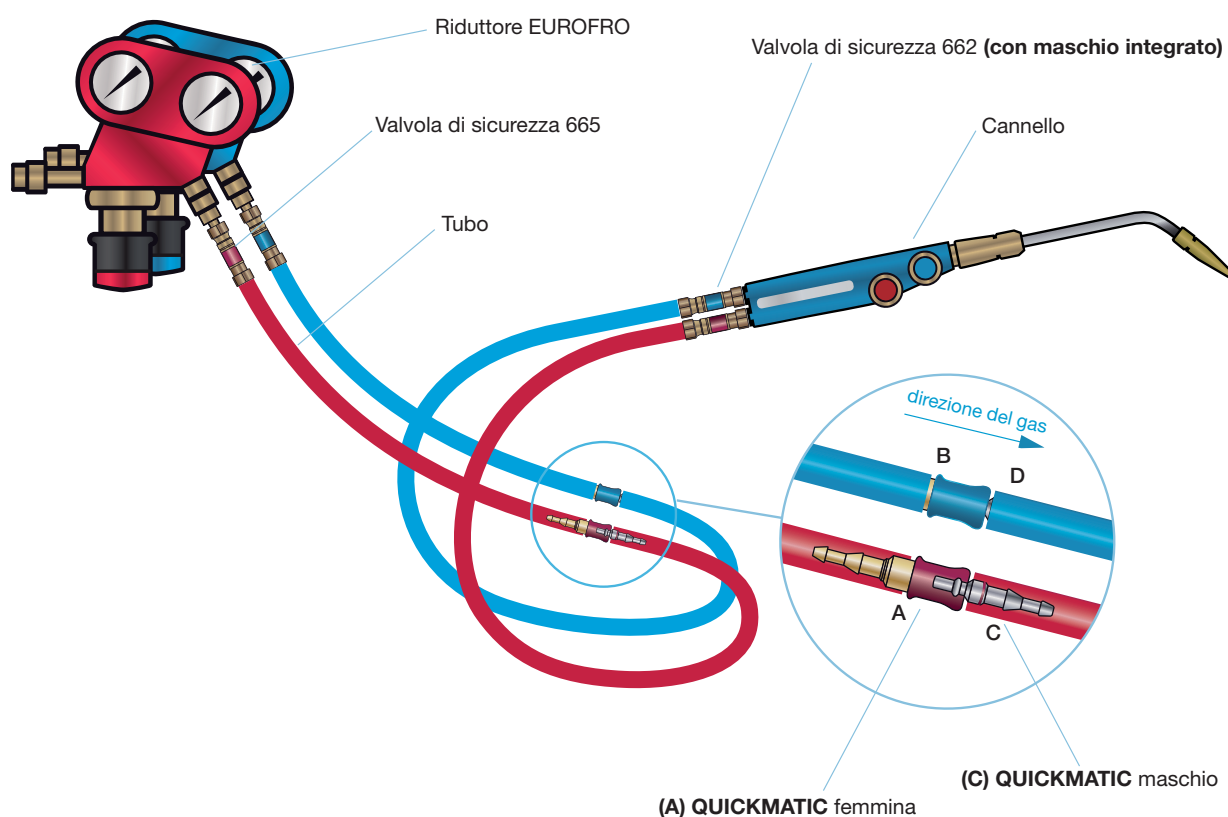
W00290651

# SALDATURA E TAGLIO OSSIGAS Accessori per saldatura ossigas

## QUICKMATIC RACCORDI RAPIDI AUTO-OTTURANTI

### 3° caso: Quickmatic tubo-tubo

Questa soluzione si utilizza quando vi sono specifiche esigenze del cliente.  
Conforme alla norma EN 561 ISO 7289



A



B



C



D

QUICKMATIC femmina +  
fascetta

Ø tubo (mm)

**Codice**

A - GAS COMBUSTIBILE

6 e 10 mm

**W00011002**

B - OSSIGENO

6 e 10 mm

**W00011001**

QUICKMATIC maschio +  
fascetta

Ø tubo (mm)

**Codice**

C - GAS COMBUSTIBILE

6 e 10 mm

**W00011005**

D - OSSIGENO

6 e 10 mm

**W00011004**

## SALDATURA E TAGLIO OSSIGAS Accessori per saldatura ossigas

### ECONOMIZZATORE ECOFLAM AT



L'economizzatore si installa sul posto di lavoro ossigas, collegato alla tubazione flessibile del gas, fra i gruppi dei riduttori ed il cannello.

- Permette lo spegnimento del cannello senza modificare la regolazione dei rubinetti del gas.
- Ideale per tutti i lavori ripetitivi.

#### Codice

OSSIGENO-ACETILENE

**W000291435**

OSSIGENO-PROPANO

**W000291434**



## SALDATURA E TAGLIO OSSIGAS Accessori per saldatura ossigas

### VAPORIZZATORE FROFLUX



Apparecchio vaporizzatore per saldatura a media temperatura del rame, delle sue leghe e del ferro. Per saldatura autogena delle leghe di rame. Particolarmente consigliato per l'esecuzione di lavori continui e di serie. Funziona con acetilene perfettamente essicato, con propano o altri gas, alla pressione da 0,1 a 1 bar. Può alimentare cannelli con erogazione massima pari a 1500 lt./h, in acciaio inossidabile e dispositivo di sicurezza, impiega bombolina disossidante FROFLUX. Per la saldatura a cordone e a penetrazione delle leghe in rame e ferrose. Si utilizza con metalli d'apporto. **FRO TENAX, FRO NB/2.**

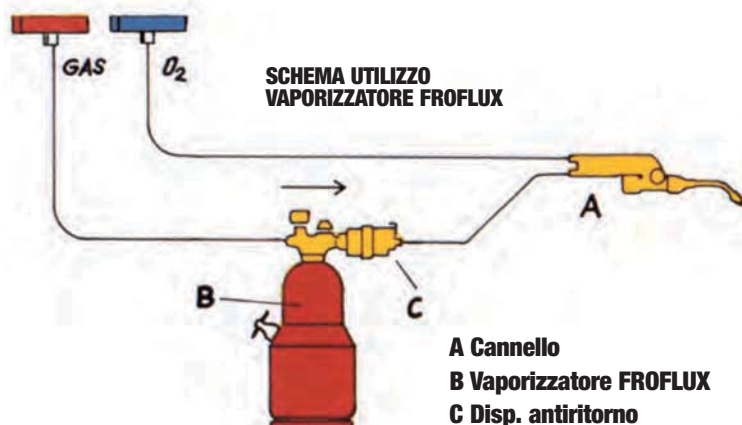
Omologazione BAM - 0286.

Codice

VAPORIZZATORE FROFLUX

W000292078

### LIQUIDO DISOSSIDANTE PER VAPORIZZATORE



**DISOSSIDANTE ALTA RAFFINAZIONE**

Codice

Contenitore 5 lt

0850339

Contenitore 20 lt

0850354

**DISOSSIDANTE NORMALE**

Contenitore 5 lt

0850321

Contenitore 20 lt

0850347

### 1000 BULLES



**Rivelatore di fughe di gas.**

- Il famoso cerca fughe di Air Liquide
- Per il controllo esterno delle connessioni degli impianti di utilizzo gas (ad eccezione dell'ossigeno)

Codice

1000 BULLES

W000011090

### THERMISHIELD



Il gel termico Thermishield è un gel che protegge tutte le superfici adiacenti all'area di lavoro da eventuali danni connessi al calore in saldatura ossiacetilenica e in brasatura. Adatto a proteggere tutti i materiali: plexiglass, gesso e cartongesso, legno, polistirolo, acciaio, rame, ottone, ecc.

Codice

THERMISHIELD

W000274839

## SALDATURA E TAGLIO OSSIGAS Accessori per saldatura ossigas

### BUBBLE



#### Rivelatore di fughe di gas.

- Un eccellente rapporto qualità-prezzo per un prodotto di controllo delle fughe di gas;
- Adatto a tutti i gas ad eccezione di Ossigeno ad alta pressione >150 bar.

#### Codice

BUBBLE

W000010963

### SPECCHIETTO DI ISPEZIONE CON SUPPORTO MAGNETICO



#### Codice

Specchietto

W000010557

### SPECCHIETTO DI RICAMBIO



#### Codice

Specchietto ricambio

W000010558

### ACCENDIGAS A MOLLA



#### Accendigas tradizionale a "molla"

con 5 pietrine di ricambio.

#### Codice

Accendi gas a molla + 5 pietrine di ricambio

W000010978



## SALDATURA E TAGLIO OSSIGAS Accessori per saldatura ossigas

### ACCENDIGAS A PISTOLA PER ACETILENE



Facilita l'accensione istantanea dei cannelli ossigas.

**Il suo impiego evita i normali rischi dovuti all'utilizzo di metodi impropri.**

Codice

Accendi gas a pistola + 10 pietrine di ricambio

**W000211924**

### PROTECFLAM TECH



Schermo termico per protezione delle pareti e dei pavimenti durante le operazioni di saldatura e brasatura a fiamma.

- Lunghissima durata grazie al tessuto e feltro di silice.
- La faccia rossa è quella da posizionare contro la parete.
- Molto flessibile.
- Dimensioni: 200 x 250 mm.

Codice

SCHERMO TERMICO

**W000276078**

### STAFFA CON VITE



Codice

Per riduttori Acetilene a staffa UNI 4411

**0633503**

### CHIAVI DI SERVIZIO



Codice

Chiave in acciaio per valvole Acetilene 9 x 9 mm

**0633511**

Chiave in acciaio 9/28 per valvole bombole Ossigeno/Acetilene

**0633586**

Chiave di servizio

**0520502**

## SALDATURA E TAGLIO OSSIGAS Accessori per saldatura ossigas

### CARRELLI PORTABOMBOLA

Pratici, maneggevoli, facilitano il trasporto delle bombole anche su terreni accidentati.

Particolarmente indicati per bombole di ossigeno e di acetilene nelle misure standard in uso.



CLASSIC/50	per bombole h 1,60 mt. (bombole da 50 lt.)
ENDURO/50	
CLASSIC/14	per bombole h 1,00 mt. (bombole da 10-14 lt.)

	Codice
A - CLASSIC/50	<b>1103977</b>
B - CLASSIC/14	<b>1103969</b>
C - ENDURO/50	<b>1103985</b>
D - MINI/5	<b>1103621</b>
E - BIP Ossigeno - Propano	<b>1103993</b>

### ALESATORI



#### Alesatori per pulizia punte da taglio

Aghi in acciaio inox con punta arrotondata per evitare la rigatura delle punte. Scanalature radiali e calibrate per prolungare la durata delle punte. Astuccio in alluminio.

	MISURA Ø mm	N° AGHI	L. AGHI mm
standard	0,5/1,8	13	63,5
jumbo	1,9/3,2	9	63,5

	Codice
ALESATORI - Modello Standard	<b>W000290900</b>

## SALDATURA E TAGLIO OSSIGAS Raccordi per ALTOP e MINITOP

### RACCORDI AVVITATURA MANUALE



#### Caratteristiche generali

I raccordi per avvitatura manuale senza chiavi sono realizzati in ottone con sistema ad imbocco facilitato ed offrono una elevata ergonomia specificamente studiata per l'utilizzo con bombole ALTOP e MINITOP. Le giunzioni dei raccordi vengono collaudate singolarmente alla tenuta gas in pressione. I raccordi sono brevettati e validati da Air Liquide - Equipment Validation Committee.

#### Codice

Raccordo Ossigeno entrata G3/8 RH - Uscita filettata G3/8 RH

**W000237338**

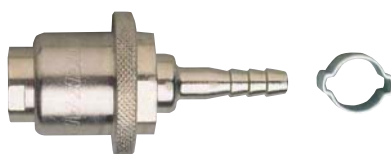
Raccordo Gas combustibili entrata G3/8 LH - Uscita filettata G3/8 LH

**W000237337**

Raccordo entrata G1/4 RH - Uscita filettata G1/4 RH

**W000237339**

### RACCORDO RAPIDO "QUICK ARGON" GAS NEUTRI



#### Caratteristiche generali

Raccordi ad innesto rapido per gas neutri realizzati in ottone nichelato, offrono una ergonomia particolarmente studiata per l'utilizzo con bombole ALTOP e MINITOP gas neutri. Sono forniti in confezione singola completi di fascetta stringitubo.

#### Codice

Raccordo Gas Neutri EN 561 femmina - Uscita tubo diam.6mm

**1090685**

### BANCO PER SALDATURA FIAMMA



Consegnato in Kit pronto da montare:

- 1 piano di lavoro 650 x 450 mm in mattoni refrattari
- 1 blocco in legno
- 1 vaschetta per acqua
- 1 braccetto di supporto con morsetto
- 1 supporto per economizzatore
- altezza 810 mm

#### Codice Nuovo

Banco Saldatura Fiamma

**W000276784**

# SALDATURA E TAGLIO OSSIGAS Kit professionali Oxygas



Video Froverkit



## FROVERKIT 2 SL

**PER CANTIERE**

- ▶ Lancia per saldatura 80 lt/h
- ▶ Lancia per saldatura 160 lt/h
- ▶ Lancia per saldatura 315 lt/h
- ▶ Lancia per saldatura 500 lt/h
- ▶ Lancia curvabili acetilene 315 lt/h
- ▶ Lancia da taglio FROVER acetilene H1F
- ▶ Punta h1f acetilene 25 mm
- ▶ Punta h1f acetilene 50 mm
- ▶ SECURTOP 665 ossigeno
- ▶ SECURTOP 665 gas comb
- ▶ SECURTOP 662 tf ossigeno
- ▶ SECURTOP 662 tg gas comb
- ▶ EUROFRO ossigeno
- ▶ EUROFRO acetilene a staffa
- ▶ Impugnatura FROVER in ottone



**CODICE**

**W000271508**



## SALDATURA E TAGLIO OSSIGAS Kit professionali Oxygen

### FROVERKIT 1 SL TOP

IDEALE PER  
BOMBOLE MINITOP

PER OFFICINA

Valigia speciale extraresistente contenente:

- ▶ Impugnatura FROVER in ottone
- ▶ Lancia per saldare acetilene 80 lt/h
- ▶ Lancia per saldare acetilene 160 lt/h
- ▶ Lancia per saldare acetilene 315 lt/h
- ▶ Lancia per saldare acetilene 500 lt/h
- ▶ Lancia curvabili acetilene 315 lt/h
- ▶ Lancia da taglio FROVER H1F a rubinetto
- ▶ Punta H1F acetilene 25 mm
- ▶ Punta H1F acetilene 50 mm
- ▶ Valvola sicurezza per cannello SECURTOP 662 ossigeno
- ▶ Valvola sicurezza per cannello SECURTOP 662 gas combustibile
- ▶ Valvola sicurezza per riduttore SECURTOP 665 ossigeno
- ▶ Valvola sicurezza per riduttore SECURTOP 665 gas combustibile
- ▶ Dadi portagomma e fascette stringitubo
- ▶ Tubo gomma binato  $\varnothing$  6,3 mm da 5 m

**CODICE**

**W000271507**

### SIRIO KIT ACE

PER CANTIERE

- ▶ EUROFROossigeno
- ▶ EUROFROacetilene
- ▶ Cannello SIRIOJET a leva
- ▶ SECURTOP 665 ossigeno
- ▶ SECURTOP 665 gas comb
- ▶ SECURTOP 662 tf ossigeno
- ▶ SECURTOP 662 tg gas comb
- ▶ Punta taglio acetilene 50 mm
- ▶ Punta taglio acetilene 100 mm

**CODICE**

**W000271509**



## SALDATURA E TAGLIO OSSIGAS Kit professionali Oxygas

### SIRIO KIT PROP

PER CANTIERE

- ▶ EUROFRO ossigeno
- ▶ EUROFRO propano
- ▶ Cannello SIRIOJET a leva
- ▶ SECURTOP 665 ossigeno
- ▶ SECURTOP 665 gas comb
- ▶ SECURTOP 662 tf ossigeno
- ▶ SECURTOP 662 tg gas comb
- ▶ Punta taglio propano 50 mm
- ▶ Punta taglio propano 100 mm

CODICE

W000271510

### MINIKIT SL TOP

IDEALE PER  
BOMBOLE MINITOP

PER IDRAULICA

Valigia speciale extraresistente contenente:

- ▶ Impugnatura MINIFROVER
- ▶ Lancia per saldare 25 lt/h
- ▶ Lancia per saldare 80 lt/h
- ▶ Lancia per saldare 160 lt/h
- ▶ Lancia per saldare 500 lt/h
- ▶ Lancia curvabili acetilene 315 lt/h
- ▶ Lancia da taglio a rubinetto per acetilene
- ▶ Punta da taglio acetilene MINIFROVER 10 mm
- ▶ Punta da taglio acetilene MINIFROVER 25 mm
- ▶ Valvola sicurezza per cannello SECURTOP 662 ossigeno
- ▶ Valvola sicurezza per cannello SECURTOP 662 gas combustibile
- ▶ Valvola sicurezza per riduttore SECURTOP 665 ossigeno
- ▶ Valvola sicurezza per riduttore SECURTOP 665 gas combustibile
- ▶ Dadi portagomma e fascette stringitubo
- ▶ Tubo gomma binato  $\varnothing$  6,3 mm da 5 m

CODICE

W000271506

## SALDATURA E TAGLIO OSSIGAS Kit base in scatola

### PROFIKIT



- ▶ Riduttori FRO JUNIOR ossigeno
- ▶ Riduttori FRO JUNIOR acetilene
- ▶ Impugnatura MINIFROVER
- ▶ Lancia per saldare 160 lt/h
- ▶ SECURTOP 665 tf ossigeno
- ▶ SECURTOPp 665 tf gas comb
- ▶ SECURTOP 662 tf ossigeno
- ▶ SECURTOP 662 tf gas comb
- ▶ Accendigas a molla

#### CODICE

W000271635

### KITOP SALDO-TAGLIO



- ▶ Impugnatura FROVER in ottone
- ▶ Lancia per saldare 315 lt/h
- ▶ Lancia da taglio FROVER h1f acetilene 90
- ▶ Punta da taglio H1F fro acetilene 50 mm
- ▶ SECURTOP 665 tf ossigeno
- ▶ SECURTOP 665 tf gas comb
- ▶ SECURTOP 662 tf ossigeno
- ▶ SECURTOP 662 tf gas comb
- ▶ Raccordi ossigeno per ALTOP
- ▶ Raccordi acetilene per ALTOP
- ▶ Accendigas a molla

#### CODICE

W000271634



## SALDATURA E TAGLIO OSSIGAS Kit base in scatola

### KITOP SALDO



- ▶ Impugnatura MINIFROVER
- ▶ Lancia per saldare 160 lt/h
- ▶ SECURTOP 665 ossigeno
- ▶ SECURTOP 665 gas comb
- ▶ Raccordi ossigeno per MINITOP
- ▶ Raccordi acetilene per MINITOP
- ▶ SECURTOP 662 tf ossigeno
- ▶ SECURTOP 662 tf gas comb
- ▶ Accendigas a molla

#### CODICE

**W000271636**

### STARTER KIT MINIFROVER



- ▶ Impugnatura MINIFROVER
- ▶ Lancia per saldare 160 lt/h
- ▶ Lancia da taglio MINIFROVER a rubinetto per acetilene
- ▶ Punta acetilene 25 mm
- ▶ SECURTOP 662 ossigeno 35 m<sup>3</sup>
- ▶ SECURTOP 662 gas comb. 8 m<sup>3</sup>
- ▶ Accendigas a molla

#### CODICE

**W000271640**

## SALDATURA E TAGLIO OSSIGAS Kit base in scatola

### STARTER KIT 1



- ▶ Impugnatura FROVER in ottone
- ▶ Lancia per saldare 315 l/h
- ▶ Lancia taglia FROVER h1f acetilene 90
- ▶ Punta h1f acetilene 50mm
- ▶ SECURTOP 662 tf ossigeno 35 m<sup>3</sup>
- ▶ SECURTOP 662 tf gas comb 8 m<sup>3</sup>
- ▶ Accendigas a molla

#### CODICE

W000271637

### STARTER KIT 2



- ▶ Impugnatura FROVER in ottone
- ▶ Lancia per saldare 315 l/h
- ▶ Lancia da taglio FROVER h1f acetilene 90
- ▶ Punta h1f acetilene 50 mm
- ▶ SECURTOP 665 ossigeno
- ▶ SECURTOP 665 gas combin
- ▶ SECURTOP 662 tf ossigeno
- ▶ SECURTOP 662 tf gas combin
- ▶ EUROFRO ossigeno
- ▶ EUROFRO acetilene
- ▶ Accendigas a molla

#### CODICE

W000271639

## SALDATURA E TAGLIO OSSIGAS Attrezzamenti in valigetta

### MINIKIT

PER IDRAULICA

PER ACETILENE



#### Valigette per saldatura e taglio

Attrezzamento composto da: impugnatura MINIFROVER, lancia da taglio a rubinetto, punte da taglio 10 e 25 mm, lance saldare 25, 80, 160, 500 lt/h, lancia curvabile 315 lt/h, dispositivi di sicurezza SECURTOP ossigeno e acetilene

**CODICE**

**W000292051**

### FROVERKIT 1

PER OFFICINA

PER ACETILENE



#### Valigette per saldatura e taglio Frover

Completa di dispositivi di sicurezza. Valigetta metallica di dimensioni compatte con spigoli arrotondati.

Attrezzamento composto da: impugnatura FROVER ottone, lancia da taglio H1F ISO 5172 a rubinetto, punta da taglio H1F 50 mm e punta da taglio H1F 25 mm, dispositivi di sicurezza SECURTOP ossigeno e acetilene per impugnatura, lancia saldare 80 lt/h, lancia saldare 160 lt/h, lancia saldare 315 lt/h, lancia saldare 500 lt/h, lancia saldare curvabile 315 lt/h.

**CODICE**

**W000292053**

### FROVERKIT 2

PER CANTIERE

PER ACETILENE



#### Valigette per saldatura e taglio con riduttori Eurofro

Completa di dispositivi di sicurezza. Valigetta metallica di dimensioni compatte con spigoli arrotondati.

Attrezzamento composto da: impugnatura FROVER ottone, lancia da taglio H1F ISO 5172 a rubinetto, punta da taglio H1F 50 mm e punta da taglio H1F 25 mm, dispositivi di sicurezza SECURTOP 662 ossigeno e acetilene per impugnatura, lancia saldare 80 lt/h, lancia saldare 160 lt/h, lancia saldare 315 lt/h, lancia saldare 500 lt/h, lancia saldare curvabile 315 lt/h, dispositivi di sicurezza SECURTOP 665 per riduttori, riduttore di pressione EUROFRO ossigeno ed acetilene con attacchi bombola UNI (Italia).

**CODICE**

**W000292052**



# SALDATURA E TAGLIO OSSIGAS Metalli d'apporto per brasatura



## INFORMAZIONI UTILI

### CHE COS'È LA BRASATURA?

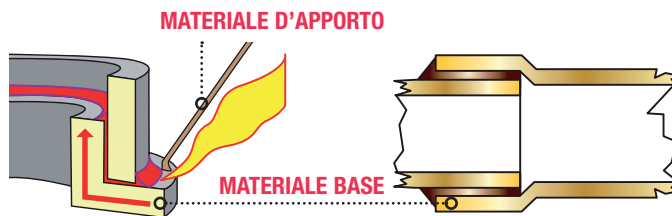
La brasatura è il più antico procedimento utilizzato dall'uomo per unire, per fusione, due pezzi metallici. Infatti era già conosciuto dai Fenici e dagli Etruschi. Attualmente è un processo utilizzato nell'industria e dagli artigiani.

### COME FUNZIONA?

La brasatura è un processo dove l'unione avviene per fusione del solo materiale d'apporto (chiamato comunemente bacchetta). I materiali base (le parti da unire) vengono riscaldati a temperature inferiori a quella di fusione. La brasatura sfrutta il fenomeno della capillarità e le caratteristiche di bagnabilità del materiale d'apporto che permettono al metallo d'apporto fuso di espandersi sulla superficie del metallo base e di penetrare all'interno del giunto.

### I VANTAGGI DELLA BRASATURA

- Non richiede operazioni meccaniche di finitura.
- Deformazioni del pezzo trascurabili.
- Unione di pezzi di spessori diversi
- Unione di metalli diversi altrimenti non saldabili
- Ottimo aspetto estetico



### QUANTI SONO I TIPI DI BRASATURA?

- 1 **Brasatura Dolce:** quando la temperatura di fusione del materiale d'apporto è  $<450^{\circ}$ .
- 2 **Brasatura Forte:** quando la temperatura di fusione del materiale d'apporto è  $>450^{\circ}$ .
- 3 **Saldobrasatura:** è come la Brasatura Forte ma con giunti tipici della saldatura.

### QUANDO SI USA LA BRASATURA FORTE?

Quando si vogliono abbinare i vantaggi della brasatura con un'elevata tenuta meccanica del giunto.

### CAMPI DI APPLICAZIONE DELLA BRASATURA FORTE

- Manutenzione.
- Riparazioni.
- Industria del freddo e della climatizzazione.
- Idraulica sanitaria.

### QUALI LEGHE SI UTILIZZANO PER LA BRASATURA FORTE?

- Leghe ottone ad alto tenore d'argento per la brasatura di tutti i metalli ferrosi e non ferrosi (escluso alluminio).
- Leghe di rame per la giunzione di metalli base che contengono rame.

### COME SI ESEGUE LA BRASATURA?

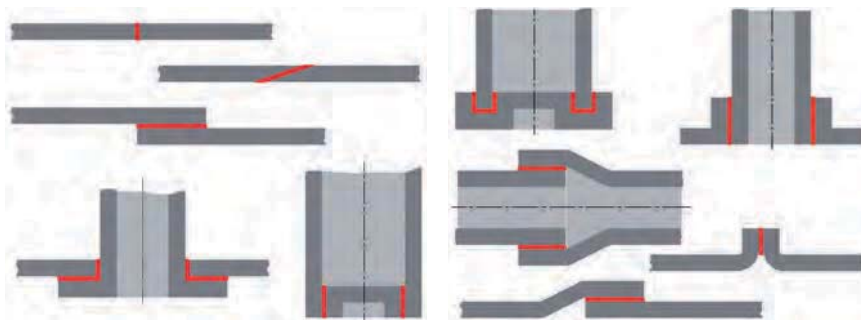
- 1 Pulire accuratamente le superfici del giunto rimuovendo oli e grassi.
- 2 Disporre il flusso disossidante (polvere o pasta o bacchette rivestite) sul giunto.
- 3 Riscaldare il giunto in modo uniforme utilizzando il pennacchio della fiamma del cannello ossigas.
- 4 Raggiunta la temperatura mettere la bacchetta a contatto con il pezzo e stendere il metallo d'apporto fuso sul giunto.
- 5 Effettuare la pulizia finale del giunto con acqua molto calda per evitare che residui di disossidante possano danneggiare il giunto.

## SALDATURA E TAGLIO OSSIGAS Metalli d'apporto per brasatura

### A COSA SERVE IL FLUSSO (POLVERE O PASTA) DISSODIDANTE?

Ha la funzione di dissolvere gli ossidi superficiali presenti sul giunto favorendo la scorrevolezza del metallo d'apporto liquefatto sul metallo base del giunto.

### TIPI DI GIUNTO CONSIGLIATI PER LA BRASATURA



### PERCHÉ È NECESSARIO USARE LEGHE ESENTI DA CADMIO?

L'elemento CADMIO (CE: 231-152-8) e suoi derivati, in particolare l'Ossido di Cadmio (CE: 231-146-2) sono stati ora classificati come materiali cancerogeni categoria 2, come risulta dalla direttiva Europea 2005/90/CE del 18 Gennaio 2006 riferita al 29esimo emendamento della direttiva 76/769/CEE.

La direttiva è divenuta obbligatoria il 24 Agosto 2007.

SAF-FRO ha scelto la sicurezza dell'utilizzatore creando una linea dedicata di bacchette per brasatura all'Argento PRIVE di CADMIO: nasce così la linea SAFAR.

### CARATTERISTICHE DELLA LINEA SAFAR

Le leghe all'Argento per brasatura forte SAF-FRO si distinguono per le seguenti caratteristiche:

- Ampia gamma fino al 56% d'argento per soddisfare le più svariate esigenze operative;
- Colorazione distintiva del rivestimento per una facile identificazione.
- Rivestimento flessibile RC e rivestimento ottimizzato superflessibile RFC per una maggiore facilità di utilizzo e riduzione degli sprechi di materiale;
- Speciale astuccio rigido (confezione da 250g, lunghezza bacchette 500mm) per garantire la qualità del rivestimento delle bacchette;
- Etichettatura già conforme alla regolamentazione europea REACH per una completa e più sicura informazione dell'utilizzatore professionale.

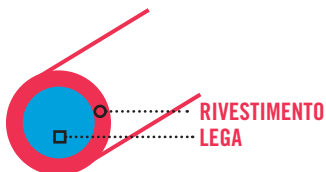
### SE USAVO BACCHETTE CON CADMIO ORA COSA POSSO USARE?

La scelta può essere fatta in due modi:

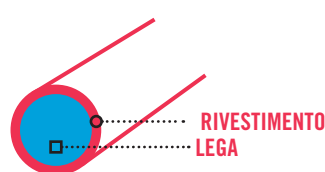
- Scegliendo bacchette con la stessa percentuale di Argento (il caso più frequente);
- Scegliendo bacchette con percentuale d'argento dal 5% al 10% più elevata (in casi particolari).

### VANTAGGI DEL RIVESTIMENTO RFC SOTTILE SUPERFLESSIBILE

- Maggiore resistenza del rivestimento.
- Riduzione dei fumi.
- Riduzione dei residui a fine brasatura più.



**SEZIONE BACCHETTA RC**  
RIVESTIMENTO FLESSIBILE



**SEZIONE BACCHETTA RFC**  
RIVESTIMENTO SOTTILE SUPERFLESSIBILE

# SALDATURA E TAGLIO OSSIGAS Leghe d'apporto per brasatura forte con argento

## SAFAR 34 R / SAFAR 34 RC



### CARATTERISTICHE PARTICOLARI

- Lega di ottone ad alto tenore d'Argento 34% senza cadmio.
- Conforme alla direttiva RoHS\*.
- Ampio campo delle temperature di fusione, può essere impiegato nell'assemblaggio dove le tolleranze sono relativamente importanti.
- Lega ricercata quando i giunti sono sottoposti a riscaldi successivi.
- Buona fluidità.
- Precauzioni d'impiego: i pezzi brasati devono essere raffreddati lentamente all'aria per evitare cricche del giunto.
- Disponibile in versione:
  - > **R** (bacchetta senza rivestimento disossidante)
  - > **RC** (bacchetta con rivestimento disossidante flessibile).

### APPLICAZIONI CONSIGLIATE

- Brasatura di tutti i metalli (escluso Alluminio).
- Industria del freddo e della climatizzazione.
- Riparazioni e meccanica.

METALLO D'APPORTO	RIVESTIMENTO	DISSODDANTE DA USARE	NORMALE	SIMBOLI
<b>SAFAR 34 R</b>	Senza rivestimento	<b>DECARGENT pasta o polvere</b>	<b>EN ISO 17672 : 2010</b>	<b>AG 134</b>
			<b>EN 1044 : 1999</b>	<b>AG 106</b>
<b>SAFAR 34 RC</b>	Flessibile e resistente colore VERDE	Non necessario	<b>EN ISO 3677 : 1995</b>	<b>B-Cu36AgZnSn-630/730</b>
			<b>DIN 8513</b>	<b>L-Ag 34 Sn</b>

COMPOSIZIONE				CARICO DI ROTTURA Rm a 20°C	ALLUNGAMENTO a 20°C	DENSITÀ	INTERVALLO DI FUSIONE
Argento Ag	Rame Cu	Stagno Sn	Zinco Zn	460 MPa	25%	8,7 kg/dm <sup>3</sup>	630-730°C
34%	36%	3%	27%				

CONFEZIONAMENTO / CODICI			
METALLO D'APPORTO	DIAMETRO	CONFEZIONAMENTO	
<b>SAFAR 34 R SENZA CADMIO</b>			<b>W000293802</b>
<b>SAFAR 34 R SENZA CADMIO</b>			<b>W000276736</b>
<b>SAFAR 34 RC SENZA CADMIO</b>			<b>W000293808</b>
<b>SAFAR 34 RC SENZA CADMIO</b>			<b>W000293811</b>

Il rivestimento di flusso disossidante garantisce la riduzione degli ossidi metallici, e migliora la bagnabilità e la scorrevolezza della lega. Dopo la brasatura i residui vanno rimossi pulendo con acqua molto calda.

### SCHEDA DI SICUREZZA

Leggere la scheda dei dati di sicurezza prima dell'utilizzo.  
La scheda è disponibile anche su [www.safety-welding.com](http://www.safety-welding.com)

\*RoHS = Direttiva RoHS del 2002/95/CE Restriction of Hazardous Substances che impone restrizioni all'uso di sostanze pericolose come il Cadmio

SALDATURA E TAGLIO OSSIGAS

# SALDATURA E TAGLIO OSSIGAS Leghe d'apporto per brasatura forte con argento

## SAFAR 40 R / SAFAR 40 RC / SAFAR 40 RFC



### CARATTERISTICHE PARTICOLARI

- Lega di ottone ad alto tenore d'Argento 40% senza cadmio
- Conforme alla direttiva RoHS\*
- Per tutti i lavori dove è richiesta una buona estetica con elevate caratteristiche meccaniche.
- Fluidità molto buona.
- Precauzioni d'impiego: i pezzi brasati devono essere raffreddati lentamente all'aria per evitare cricche del giunto.
- Disponibile in versione:
  - > **R** (bacchetta senza rivestimento disossidante)
  - > **RC** (bacchetta con rivestimento disossidante flessibile)
  - > **RFC** (Bacchetta con rivestimento sottile superflessibile)

### APPLICAZIONI CONSIGLIATE

- Brasatura di tutti i metalli (escluso Alluminio)
- Manutenzione
- Idraulica sanitaria
- Industria del freddo

METALLO D'APPORTO	RIVESTIMENTO	DISSODDANTE DA USARE	NORMALE	SIMBOLI
<b>SAFAR 40 R</b>	Senza rivestimento	DECARGENT pasta o polvere	EN ISO 17672 : 2010	AG 140
<b>SAFAR 40 RC</b>	Flessibile e resistente colore BIANCO	Non necessario	EN 1044 : 1999	AG 105
<b>SAFAR 40 RFC</b>	Sottile e superflessibile colore BIANCO	Non necessario	EN ISO 3677 : 1995	B-Ag40CuZnSn-650/710
			DIN 8513	L-Ag 40 Sn

COMPOSIZIONE				CARICO DI ROTTURA Rm a 20°C	ALLUNGAMENTO a 20°C	DENSITÀ	INTERVALLO DI FUSIONE
Argento Ag	Rame Cu	Stagno Sn	Zinco Zn	480 MPa	30%	9,1 kg/dm <sup>3</sup>	650-710°C
40%	30%	2%	28%				

CONFEZIONAMENTO / CODICI			Codice
METALLO D'APPORTO	DIAMETRO	CONFEZIONAMENTO	
<b>SAFAR 40 R SENZA CADMIO</b>	1,0 mm	Bacchette lunghezza 500 mm Astuccio in plastica da 250 g	<b>W000293814</b>
<b>SAFAR 40 R SENZA CADMIO</b>	1,5 mm	Bacchette lunghezza 500 mm Astuccio in plastica da 250 g	<b>W000293817</b>
<b>SAFAR 40 R SENZA CADMIO</b>	2,0 mm	Bacchette lunghezza 500 mm Astuccio in plastica da 250 g	<b>W000293820</b>
<b>SAFAR 40 R SENZA CADMIO</b>	3,0 mm	Bacchette lunghezza 500 mm Astuccio in plastica da 250 g	<b>W000293823</b>
<b>SAFAR 40 RC SENZA CADMIO</b>	1,5 mm	Bacchette lunghezza 500 mm Astuccio in plastica da 250 g	<b>W000293826</b>
<b>SAFAR 40 RC SENZA CADMIO</b>	2,0 mm	Bacchette lunghezza 500 mm Astuccio in plastica da 250 g	<b>W000293829</b>
<b>SAFAR 40 RFC SENZA CADMIO</b>	1,5 mm	Bacchette lunghezza 500 mm Astuccio in plastica da 250 g	<b>W000293832</b>
<b>SAFAR 40 RFC SENZA CADMIO</b>	2,0 mm	Bacchette lunghezza 500 mm Astuccio in plastica da 250 g	<b>W000293835</b>

Il rivestimento di flusso disossidante garantisce la riduzione degli ossidi metallici, e migliora la bagnabilità e la scorrevolezza della lega. Dopo la brasatura i residui vanno rimossi pulendo con acqua molto calda.

### SCHEDA DI SICUREZZA

Leggere la scheda dei dati di sicurezza prima dell'utilizzo.  
La scheda è disponibile anche su [www.safety-welding.com](http://www.safety-welding.com)

\*RoHS = Direttiva RoHS del 2002/95/CE Restriction of Hazardous Substances che impone restrizioni all'uso di sostanze pericolose come il Cadmio

# SALDATURA E TAGLIO OSSIGAS Leghe d'apporto per brasatura forte con argento

## SAFAR 45 R / SAFAR 45 RC



45 R

45 RC

### CARATTERISTICHE PARTICOLARI

- Lega di ottone ad alto tenore d'Argento 45% senza cadmio
- Conforme alla direttiva RoHS\*
- Per tutti i lavori dove è richiesta una buona estetica con elevate caratteristiche meccaniche.
- Fluidità molto buona.
- Precauzioni d'impiego: i pezzi brasati devono essere raffreddati lentamente all'aria per evitare cricche del giunto.
- Disponibile in versione:
  - > **R** (bacchetta senza rivestimento disossidante)
  - > **RC** (bacchetta con rivestimento disossidante flessibile)

### APPLICAZIONI CONSIGLIATE

- Brasatura di tutti i metalli (escluso Alluminio)
- Manutenzione
- Industria del freddo
- Idraulica, impieghi sanitari nei casi di difficile accesso
- Parti in contatto con alimenti e vino

METALLO D'APPORTO	RIVESTIMENTO	DISSODDANTE DA USARE	NORMALE	SIMBOLI
<b>SAFAR 45 R</b>	Senza rivestimento	<b>DECARGENT</b> pasta o polvere	<b>EN ISO</b> 17672 : 2010 <b>EN</b> 1044 : 1999	<b>AG 145</b> <b>AG 104</b>
<b>SAFAR 45 RC</b>	Flessibile e resistente colore <b>BIANCO</b>	Non necessario	<b>EN ISO</b> 3677 : 1995 <b>DIN</b> 8513	<b>B-Cu36AgZnSn-630/7300</b> <b>L-Ag 34 Sn</b>

COMPOSIZIONE				CARICO DI ROTTURA	ALLUNGAMENTO	DENSITÀ	INTERVALLO DI FUSIONE
Argento Ag	Rame Cu	Stagno Sn	Zinco Zn	Rm a 20°C	a 20°C		
45%	27%	2%	26%	550 MPa	25%	9,1 kg/dm <sup>3</sup>	640-680°C

CONFEZIONAMENTO / CODICI			Codice
METALLO D'APPORTO	DIAMETRO	CONFEZIONAMENTO	
<b>SAFAR 45 R SENZA CADMIO</b>	2,0 mm	Bacchette lunghezza 500 mm Astuccio in plastica da 250 g	<b>W000293844</b>
<b>SAFAR 45 R SENZA CADMIO</b>	3,0 mm	Bacchette lunghezza 500 mm Astuccio in plastica da 250 g	<b>W000293847</b>
<b>SAFAR 45 RC SENZA CADMIO</b>	2,0 mm	Bacchette lunghezza 500 mm Astuccio in plastica da 250 g	<b>W000293841</b>

Il rivestimento di flusso disossidante garantisce la riduzione degli ossidi metallici, e migliora la bagnabilità e la scorrevolezza della lega. Dopo la brasatura i residui vanno rimossi pulendo con acqua molto calda.

### SCHEDA DI SICUREZZA

Leggere la scheda dei dati di sicurezza prima dell'utilizzo.  
La scheda è disponibile anche su [www.safety-welding.com](http://www.safety-welding.com)

\*RoHS = Direttiva RoHS del 2002/95/CE Restriction of Hazardous Substances che impone restrizioni all'uso di sostanze pericolose come il Cadmio

SALDATURA E TAGLIO OSSIGAS



# SALDATURA E TAGLIO OSSIGAS Leghe d'apporto per brasatura forte con argento

## SAFAR 56 RC

SENZA CADMIO

56 RC



### CARATTERISTICHE PARTICOLARI

- Lega di ottone ad alto tenore d'Argento 56% senza cadmio
- Conforme alla direttiva RoHS\*
- Ideale per uso nel settore alimentare e vinicolo.
- Elevata fluidità, bagnabilità e scorrevolezza.
- Precauzioni d'impiego: i pezzi brasati devono essere raffreddati lentamente all'aria per evitare cricche del giunto.
- Disponibile in versione:
  - > **RC** (bacchetta con rivestimento disossidante flessibile)

### APPLICAZIONI CONSIGLIATE

- Brasatura di tutti i metalli (escluso Alluminio)
- Gas puri e fluidi medicali
- Brasatura d'acciaio inossidabile, acciaio normale, rame e sue leghe.
- Manutenzione
- Industria del freddo

METALLO D'APPORTO	RIVESTIMENTO	DISSODDANTE DA USARE	EN ISO	NORMALE	SIMBOLI
SAFAR 56 RC	Flessibile e resistente colore ROSA	Non necessario		17672 : 2010	AG 156
			EN	1044 : 1999	AG 102
			DIN	8513	L-Ag 56 Sn

COMPOSIZIONE				CARICO DI ROTTURA Rm a 20°C	ALLUNGAMENTO a 20°C	DENSITÀ	INTERVALLO DI FUSIONE
Argento Ag	Rame Cu	Stagno Sn	Zinco Zn	420 MPa	30%	9,1 kg/dm <sup>3</sup>	620-655°C
56%	22%	5%	17%				

CONFEZIONAMENTO / CODICI			Codice
METALLO D'APPORTO	DIAMETRO	CONFEZIONAMENTO	
SAFAR 56 RC SENZA CADMIO	1,5 mm	Bacchette lunghezza 500 mm Astuccio in plastica da 250 g	W000293850
SAFAR 56 RC SENZA CADMIO	2,0 mm	Bacchette lunghezza 500 mm Astuccio in plastica da 250 g	W000293655

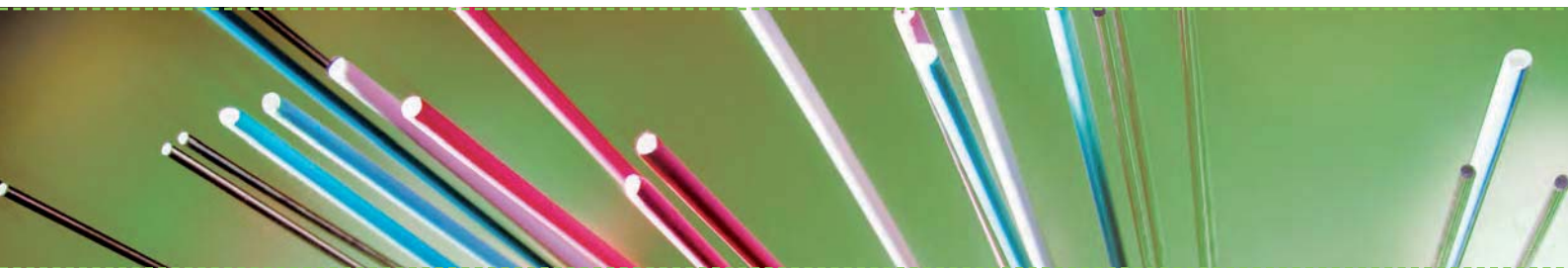
Il rivestimento di flusso disossidante garantisce la riduzione degli ossidi metallici, e migliora la bagnabilità e la scorrevolezza della lega. Dopo la brasatura i residui vanno rimossi pulendo con acqua molto calda.

### SCHEDA DI SICUREZZA

Leggere la scheda dei dati di sicurezza prima dell'utilizzo.  
La scheda è disponibile anche su [www.safety-welding.com](http://www.safety-welding.com)

\*RoHS = Direttiva RoHS del 2002/95/CE Restriction of Hazardous Substances che impone restrizioni all'uso di sostanze pericolose come il Cadmio

# SALDATURA E TAGLIO OSSIGAS Leghe d'apporto per brasatura forte con argento



## LEGHE D'APPORTO PER BRASATURA FORTE CON ARGENTO

**SENZA CADMIO**

### LA GAMMA IN SINTESI

DESCRIZIONE	CONTENUTO ARGENTO	TIPO RIVESTIMENTO	Ø	LUNGHEZZA	PESO CONFEZIONE	DISSODIANTE DA USARE	CODICE
<b>BACCHETTA SAFAR 34 R</b>	34%	Senza rivestimento	1,5 mm	500 mm	250 gr	DECARGENT polvere o pasta	<b>W000293802</b>
<b>BACCHETTA SAFAR 34 R</b>	34%	Senza rivestimento	2,0 mm	500 mm	250 gr	DECARGENT polvere o pasta	<b>W000276736</b>
<b>BACCHETTA SAFAR 34 RC</b>	34%	Flessibile	1,5 mm	500 mm	250 gr	Non necessario	<b>W000293808</b>
<b>BACCHETTA SAFAR 34 RC</b>	34%	Flessibile	2,0 mm	500 mm	250 gr	Non necessario	<b>W000293811</b>
<b>BACCHETTA SAFAR 40 R</b>	40%	Senza rivestimento	1,0 mm	500 mm	250 gr	DECARGENT polvere o pasta	<b>W000293814</b>
<b>BACCHETTA SAFAR 40 R</b>	40%	Senza rivestimento	1,5 mm	500 mm	250 gr	DECARGENT polvere o pasta	<b>W000293817</b>
<b>BACCHETTA SAFAR 40 R</b>	40%	Senza rivestimento	2,0 mm	500 mm	250 gr	DECARGENT polvere o pasta	<b>W000293820</b>
<b>BACCHETTA SAFAR 40 R</b>	40%	Senza rivestimento	3,0 mm	500 mm	250 gr	DECARGENT polvere o pasta	<b>W000293823</b>
<b>BACCHETTA SAFAR 40 RC</b>	40%	Flessibile	1,5 mm	500 mm	250 gr	Non necessario	<b>W000293826</b>
<b>BACCHETTA SAFAR 40 RC</b>	40%	Flessibile	2,0 mm	500 mm	250 gr	Non necessario	<b>W000293829</b>
<b>BACCHETTA SAFAR 40 RFC</b>	40%	Sottile superflessibile	1,5 mm	500 mm	250 gr	Non necessario	<b>W000293832</b>
<b>BACCHETTA SAFAR 40 RFC</b>	40%	Sottile superflessibile	2,0 mm	500 mm	250 gr	Non necessario	<b>W000293835</b>
<b>BACCHETTA SAFAR 45 RC</b>	45%	Flessibile	2,0 mm	500 mm	250 gr	Non necessario	<b>W000293841</b>
<b>BACCHETTA SAFAR 45 R</b>	45%	Senza rivestimento	2,0 mm	500 mm	250 gr	DECARGENT polvere o pasta	<b>W000293844</b>
<b>BACCHETTA SAFAR 45 R</b>	45%	Senza rivestimento	3,0 mm	500 mm	250 gr	DECARGENT polvere o pasta	<b>W000293847</b>
<b>BACCHETTA SAFAR 56 RC</b>	56%	Flessibile	1,5 mm	500 mm	250 gr	Non necessario	<b>W000293850</b>

SALDATURA E  
TAGLIO OSSIGAS

## BACCHETTE PER SALDATURA AUTOGENA

DENOMINAZIONE RIVESTIMENTO APPLICAZIONE PRINCIPALE CLASSIFICAZIONE	ANALISI CHIMICA		CARATTERISTICHE MECCANICHE	Ø x L mm	Q.M.O in kg	Codice
<b>FRO - SF</b>  EN 12536: OI AWS A5.2: R45	<b>C</b>	0,08	<b>Tens. Stgth</b> Rm N/mm <sup>2</sup> ≥ 470 <b>Punto di fusione</b> 1530°C	<b>2,0 x 900</b>	<b>10</b>	<b>080011</b> <b>080029</b> <b>080037</b>
	<b>Si</b>	0,03		<b>3,0 x 900</b>	<b>10</b>	
	<b>Mn</b>	0,50		<b>4,0 x 900</b>	<b>10</b>	
	<b>P</b>	0,025				
	<b>S</b>	0,025				
	<b>Cu</b>	0,11				
Saldatura su ferro e acciaio. Indicato per saldatura di tubi e serbatoi.						
<b>FRO - SFR</b>  EN 12536: OI AWS A5.2: R45	<b>C</b>	0,08	<b>Tens. Stgth</b> Rm N/mm <sup>2</sup> ≥ 470 <b>Punto di fusione</b> 1530°C	<b>2,0 x 900</b>	<b>10</b>	<b>0800219</b> <b>0800227</b>
	<b>Si</b>	0,03		<b>3,0 x 900</b>	<b>10</b>	
	<b>Mn</b>	0,50				
	<b>P</b>	0,025				
	<b>S</b>	0,025				
	<b>Cu</b>	0,11				
Saldatura del ferro e acciai in genere, nel campo idro-termico sanitario, artistico, ecc. Elevata malleabilità.						
<b>FRO - SO</b>  AWS A5.10: RBCuZnA	<b>Cu</b>	63,0	<b>Tens. Stgth</b> Rm N/mm <sup>2</sup> ≥ 310 <b>Punto di fusione</b> 910°C	<b>3,0 x 800</b>	<b>10</b>	<b>0810218</b>
	<b>Zn</b>	37,0				
Saldatura dell'ottone e bronzo. Indicato per lamiere, tubi e profilati.						
<b>FRO LITIALUM</b>  AWS A5.10: ER 1100	<b>Al</b>	99,50	<b>Tens. Stgth</b> Rm N/mm <sup>2</sup> ≥ 90 <b>Punto di fusione</b> 630°C	<b>2,0 x 850</b>	<b>1</b>	<b>0830208</b> <b>0830216</b> <b>0830224</b>
				<b>3,0 x 850</b>	<b>1</b>	
				<b>4,0 x 850</b>	<b>1</b>	
Saldatura dell'alluminio in genere. Indicato per saldature di serie.						
<b>FRO - GHISA</b>  DIN 8513: GFeCl AWS A5.15: RCI	<b>C</b>	3,50	<b>Tens. Stgth</b> Rm N/mm <sup>2</sup> ≥ 210 <b>Punto di fusione</b> 1250°C	<b>6,0 x 500</b>	<b>5</b>	<b>0800419</b>
	<b>Si</b>	2,90				
	<b>Mn</b>	0,70				
	<b>P</b>	0,70				
	<b>S</b>	0,90				
Saldatura delle ghise malleabili.						

## SALDATURA E TAGLIO OSSIGAS Metalli d'apporto e disossidanti

### BACCHETTE PER SALDOBRASATURA

DENOMINAZIONE RIVESTIMENTO APPLICAZIONE PRINCIPALE CLASSIFICAZIONE	ANALISI CHIMICA		CARATTERISTICHE MECCANICHE	∅ x L mm	Q.M.O in kg	Codice
<b>FRO - TENAX</b> EN 1044: Cu 301 AWS A5.8: RBCuZnA	<b>Cu</b> <b>Zn</b> <b>Si</b>	60,0	Punto di fusione 880°C	<b>2,0 x 900</b>	<b>10</b>	<b>0810408</b> <b>0810416</b> <b>0810424</b>
		39,0		<b>3,0 x 900</b>	<b>10</b>	
		0,20		<b>4,0 x 900</b>	<b>10</b>	
Saldobrasatura delle leghe di rame e ferrose. Indicato per applicazioni quali mobilio, riporti nei cilindri e ricostruzioni.						
<b>FRO - NB2</b> DIN 8513: L - CuNi10Zn42	<b>Cu</b> <b>Zn</b> <b>Ni</b>	48,00	Punto di fusione 910°C	<b>2,0 x 500</b>	<b>1</b>	<b>W000293569</b> <b>W000293570</b>
		42,00		<b>3,0 x 500</b>	<b>1</b>	
		10,00				
Saldobrasatura su ferro, acciaio e ghisa, notevole resistenza alla corrosione. Indicato per strutture tubolari.						
<b>FRO - LR RIV</b> EN 1044: Cu301 AWS A5.8: RBCuZnA	<b>Cu</b> <b>Zn</b> <b>Si</b>	60,0	Punto di fusione 880°C	<b>2,0 x 500</b>	<b>0,5</b>	<b>0812305</b> <b>0812313</b> <b>0812321</b>
		39,0		<b>3,0 x 500</b>	<b>0,5</b>	
		0,20		<b>4,0 x 500</b>	<b>0,5</b>	
Saldobrasatura delle leghe di rame e ferrose.						

### BACCHETTE PER BRASATURA

DENOMINAZIONE RIVESTIMENTO APPLICAZIONE PRINCIPALE CLASSIFICAZIONE	ANALISI CHIMICA		CARATTERISTICHE MECCANICHE	∅ x L mm	Q.M.O in kg	Codice
<b>FRO STANNIX</b> EN 29453: S-Sn95Ag5 DIN 8512: L-SnAg5	<b>Sn</b> <b>Ag</b>	95,0	Punto di fusione 230°C	<b>2,0 in rotolo</b>	<b>0,500</b>	<b>0824805</b>
		5,00				
Per la saldatura dell'acciaio, della ghisa, degli acciai inossidabili, del rame e delle sue leghe.						
<b>FRO - AG 11</b> EIN 8513: L - Ag 20 EN 1044: Ag 206	<b>Ag</b> <b>Cu</b> <b>Zn</b>	20,00	Punto di fusione 800°C	<b>1,5 x 500</b>	<b>0,250</b>	<b>W000293605</b> <b>W000293608</b>
		44,00		<b>2,0 x 500</b>	<b>0,250</b>	
		36,00				
Brasatura delle leghe di rame e ferrose. Indicato per fissare le placchette Widia.						
<b>FRO AG 11 - RIV</b> EN 1044: Ag 206 DIN 8513: L-Ag 20	<b>Ag</b> <b>Cu</b> <b>Zn</b> <b>Si</b>	20,0	Punto di fusione 800°C	<b>1,5 x 500</b>	<b>0,250</b>	<b>W000293611</b> <b>W000293614</b>
		44,0		<b>2,0 x 500</b>	<b>0,250</b>	
		36,0				
Brasatura delle leghe di rame e ferrose. Indicato per fissare le placchette Widia.						

# SALDATURA E TAGLIO OSSIGAS Metalli d'apporto e disossidanti

## BACCHETTE PER BRASATURA

DENOMINAZIONE RIVESTIMENTO APPLICAZIONE PRINCIPALE CLASSIFICAZIONE	ANALISI CHIMICA		CARATTERISTICHE MECCANICHE	Ø x L mm	Q.M.O in kg	Codice
<b>FRO AG 40 - SN</b>  EN 1044: Ag 105	Ag	40,00	Punto di fusione 690°C	1,5 x 500	0,250	<b>0821447</b> <b>0821449</b>
	Cu	30,00		2,0 x 500	0,250	
Bacchetta ad alto tenore di Ag, priva di cadmio, per brasatura di acciaio, rame, nichel e loro leghe.						
<b>FRO - AG 40 SN RIV</b>  EN 1044: Ag 105	Ag	40,0	Punto di fusione 690°C	1,5 x 500	0,250	<b>0821453</b> <b>0821455</b>
	Cu	30,0		2,0 x 500	0,250	
Bacchetta rivestita ad alto tenore di Ag, priva di cadmio, per brasatura di acciaio, rame, nichel e loro leghe.						
<b>FRO - UNIO</b>  DIN 8513: L - CuP8 EN 1044: CP 201	Cu	92,0	Punto di fusione 740°C	2,0 x 500	1	<b>0811000</b> <b>0811018</b>
	P	8,00		3,0 x 500	1	
Brasatura del rame e delle sue leghe. Specifico per giunzioni ad incastro e riparazione di pezzi delicati.						
<b>FRO - UNIO B</b>  DN 1044: CP 105 DIN 8513: L-Ag 2P	Cu	92,00	Punto di fusione 740°C	2 x 500	1	<b>0820025</b>
	P	6,00				
Bacchetta in rame/fosforo con 2% argento. Per la brasatura delle leghe di rame.						
<b>FRO - UNIO C</b>  DIN 8513: L - Ag5P EN 1044: CP 104	Cu	89,0	Punto di fusione 710°C	2 x 500	1	<b>0820001</b> <b>0820019</b>
	P	6,00		3 x 500	1	
Brasatura delle leghe di rame nel settore termoidraulico e della refrigerazione.						



## SALDATURA E TAGLIO OSSIGAS Disossidanti per brasatura

### NUOVA GAMMA DISSODIDANTI PER BRASATURA

**NOVITÀ**



	Applicazioni	Confezione	Normativa	Nome	Codice
SALDATURA	Flusso decapante per la saldatura autogena di leghe leggere	Polvere	NF EN 1045:FL10	<b>SAFAL</b>	<b>W000382554</b>
	Flusso decapante per la saldatura autogena di rame e ottone	Polvere	NF EN 1045:FH10	<b>SAFCOP</b>	<b>W000382555</b>
SALDOBRASATURA	Flusso decapante per la saldobrasatura di acciai comuni, acciai zincati, ghisa, rame e leghe di rame (a eccezione dell'alluminio)	Polvere o pasta	NF EN 1045:FH10	<b>DECABROX</b> Polvere o pasta	<b>W000382560</b> <b>W000382561</b>
	Flusso decapante per la saldobrasatura di alluminio e leghe	Polvere	NF EN 1045:FL10	<b>BRASURAL</b>	<b>W000382562</b>
SALDATURA FORTE	Flusso decapante per la saldatura forte di tutti i metalli comuni (a eccezione dell'alluminio)	Polvere	NF EN 1045:FH10	<b>DECARGENT</b>	<b>W000382552</b>

### DECARGENT G

Disossidante per brasatura dell'acciaio, del rame e delle sue leghe

Si usa con metalli d'apporto  
FRO AG11, FRO AG40SN, FRO UNIO e SAFAR

Sostituisce il prodotto **AGIFLUX**



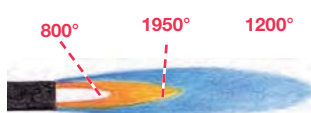
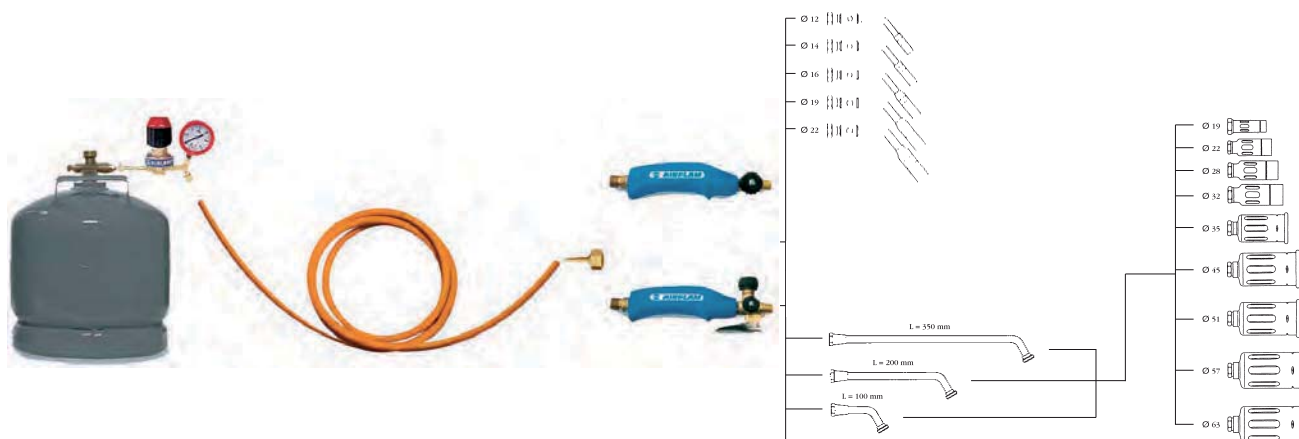
Peso	Confezione	Codice
200 g	In pasta	<b>W000276721</b>

# SALDATURA E TAGLIO OSSIGAS Apparecchi aeropropano



## AEROPROPANO

### APPARECCHI PER BRASARE SALDOBASARE RISCALDARE CON GAS PROPANO



La zona più calda della fiamma è nella parte centrale. All'estremità del dardo di colore verde blu il bruciatore deve funzionare libero da impedimenti che limitino la circolazione dell'aria e lo scarico dei gas carburanti.

#### Lance e bruciatori da usare in relazione al tipo di lavoro

Tipo di operazione	Lancia con fiamma a turbina					Bruciatore con fiamma a pennello							
	Ø 12 mm	Ø 14 mm	Ø 16 mm	Ø 19 mm	Ø 22 mm	Ø 19 mm	Ø 22 mm	Ø 28 mm	Ø 32 mm	Ø 35 mm	Ø 45 mm	Ø 51 mm	Ø 57 mm
Brasatura dolce	●	●				●							
Brasatura forte in lavori di precisione	●	●				●							
Brasatura forte		●	●			●	●	●	●				
Saldobrasatura			●	●	●		●	●	●	●			
Preriscaldamento-ricottura				●	●			●	●	●	●	●	●
Fusioni di metalli				●	●			●	●	●	●	●	●
Lavori stradali, bitumatura											●	●	●
Riscaldamento - piegatura formatura tubi plast. e simili				●	●	●	●						

## SALDATURA E TAGLIO OSSIGAS Apparecchi aeropropano

### IMPUGNATURE AIRFLAM



Le impugnature AIRFLAM sono costruite in materiale plastico antiurto. Permettono il montaggio rapido di tutti gli accessori illustrati. Pressione max di alimentazione propano = 4 bar. Attacco di entrata G 3/8 sinistro da completare con dado e portagomma G 3/8. Attacco di uscita M14 x 1.

Con economizzatore del gas a leva e rubinetto a spillo per la regolazione della fiamma (da completare con dado e portagomma).

Codice

**W000292056**

Con rubinetto a spillo per la regolazione della fiamma (da completare con dado e portagomma)

**W000292057**

Attacco entrata M14 x 1 - uscita M20 x 1.

### PROLUNGHE PER BRUCIATORI



Prolunga l = 100 mm

Codice

**W000292064**

Prolunga l = 200 mm

**W000292065**

Prolunga l = 350 mm

**W000292066**

Ideali per piccoli lavori di cablaggio, brasatura, argento, ecc. Per propano alla pressione di 2 bar. Attacco entrata M20 x 1.

### BRUCIATORI IN OTTONE



Bruciatore Ø 19 mm consumo 125 g/h 1375 Kcal

Codice

**W000292069**

Bruciatore Ø 22 mm consumo 300 g/h 3300 Kcal

**W000292070**

Bruciatore Ø 28 mm consumo 450 g/h 4950 Kcal

**W000292071**

Bruciatore Ø 32 mm consumo 700 g/h 7700 Kcal

**W000292072**

Bruciatore Ø 35 mm consumo 1800 g/h 17600 Kcal

**W000292073**

Ideali per lavori stradali, lavori di copertura dei tetti, ecc. Per propano alla pressione di 2,5 - 4 bar. Attacco entrata M20

### BRUCIATORI IN ACCIAIO



Bruciatore Ø 45 mm consumo 2500 g/h 27500 Kcal

Codice

**W000292074**

Bruciatore Ø 51 mm consumo 3800 g/h 41800 Kcal

**W000292075**

Bruciatore Ø 57 mm consumo 5500 g/h 60500 Kcal

**W000292076**

Bruciatore Ø 62 mm consumo 6700 g/h 73700 Kcal

**W000292077**

## SALDATURA E TAGLIO OSSIGAS Apparecchi aeropropano

### LANCE A TURBINA



Lancia speciale con fiamma avvolgente, ideale per brasature dolci e forti dei tubi, grazie al riscaldamento omogeneo e più rapido del pezzo.  
Per gas propano alla pressione di 2 bar. Attacco entrata M14 x 1.

		<b>Codice</b>
Lancia turbo Ø 12 mm consumo 85 g/h	935 Kcal	<b>W000292058</b>
Lancia turbo Ø 14 mm consumo 125 g/h	1375 Kcal	<b>W000292059</b>
Lancia turbo Ø 16 mm consumo 180 g/h	2000 Kcal	<b>W000292060</b>
Lancia turbo Ø 19 mm consumo 300 g/h	3300 Kcal	<b>W000292061</b>
Lancia turbo Ø 22 mm consumo 400 g/h	4400 Kcal	<b>W000292062</b>

### ACCESSORI DI COMPLETAMENTO



**BOMBOLE COSTRUITE  
SECONDO LA  
DIRETTIVA T-PED**

Riduttore di pressione  
Riduttore da collegare alla bombola del propano per regolare la pressione del gas al valore richiesto.  
Max pressione di uscita = 4 bar.  
Max portata di gas = 10 m<sup>3</sup>/h = 20 kg/h.

Riduttore di pressione senza manometro

Bombola propano capacità 2 kg attacco W20 x 1/14" LH

Bombola propano capacità 5 kg attacco W20 x 1/14" LH

Kit (dado G 3/8 SX, portagomma e anello di serraggio per tubo Ø 8 x 15 mm)

Tubo in gomma per propano Ø 8 x 15 mm

Chiave di servizio

**Codice**

**W000290220**

**W000290251**

**W000292079**

**W000292080**

**W000291873**

**W000267531**

**0520502**



## SALDATURA E TAGLIO OSSIGAS Apparecchi aeropropano

### BRUCIATORE WELDTEAM BRAZ'LAMP PIEZO

NOVITÀ



- Facile da utilizzare
- Leggero ed ergonomico: guscio in ABS
- Sicurezza: sistema di blocco della cartuccia brevettato
- Temperatura di riscaldamento: 1750°C
- Utilizzo: **brasatura a stagno**
- Consumo: 120 g/h
- Funziona con cartuccia Butano 190 g (non inclusa)

SPECIFICO PER  
BRASATURA  
A STAGNO



Codice

BRAZ'LAMP PIEZO (confezione da 6 pz)

W000269740



LE SCHEDE DI SICUREZZA DEI NOSTRI  
PRODOTTI SONO DISPONIBILI SUL SITO  
[www.safety-welding.com](http://www.safety-welding.com)

EN 417

### RICAMBIO CARTUCCIA BUTANO

- Cartuccia perforabile
- 190 g Butano
- Per la gamma Weldteam Braz'Lamp

Codice

Cartuccia Butano 190 g (confezione da 36 pz)

W000379168



# SALDATURA E TAGLIO OSSIGAS Apparecchi aeropropano

## BRUCIATORE WELDTEAM BRAZ'KIT PRO

**NOVITÀ**


- Elevata autonomia: cartuccia con valvola da 600 ml.
- Massima sicurezza: la cartuccia con valvola assicura una perfetta tenuta anche in caso di disconnessione con bombola piena.
- Prestazioni: il bruciatore permette una regolazione accurata della fiamma.
- Utilizzo: brasatura a stagno.
- Bruciatore completo di cartuccia.

### Bruciatore ad alte prestazioni

- Accensione piezo
- Consumo medio: 110 g/h
- Autonomia media: 3 h


**Codice**

BRAZ'KIT PRO (confezione da 8 pz)

**W000269738**

## RICAMBIO CARTUCCIA POWERMIX 3100



- Cartuccia con valvola
- Miscela 65% Butano / 35% Propano / Propilene
- Pressione costante
- Utilizzazione a basse temperature
- Temperatura di riscaldamento  $> 2\ 000^{\circ}\text{C}$
- Temperatura di riscaldamento con Ossigeno  $> 3\ 000^{\circ}\text{C}$
- Contenuto: 336 g / 600 ml

**Codice**

Cartuccia POWERMIX 3100 (conf. da 12 pz)

**W000266214**

## SALDATURA E TAGLIO OSSIGAS Apparecchi ossi-propano

### POSTAZIONE WELDTEAM OXYPRATIC 3100

**NOVITÀ**



La combinazione di una bomboletta di ossigeno ad una bomboletta di gas combustibile permette di raggiungere temperature di riscaldamento molto importanti.

- Potenza e prestazioni: temperature di fiamma > 3000 ° C.
- Versatilità: utile per brasatura, saldatura e riscaldamento.
- Flessibilità di utilizzo in tutte le posizioni.
- Per l'utilizzo con metalli non saldabili con procedimenti ad arco elettrico: rame, ferro...
- Ideale per operazioni su spessori molto sottili.
- Buona estetica dei giunti.
- Consente interventi e riparazioni in punti difficili da raggiungere.

### LA POTENZA DELLA FIAMMA IN UN KIT ULTRACOMPATTO

- Temperatura della fiamma > 3.000 °C.
- Autonomia:
  - Ossigeno fino a 2h,
  - Gas combustibile ad alte prestazioni (POWERMIX 3100) fino 9h 30'.
- Composizione:
  - Kit portabombole,
  - 1 cartuccia a perdere Ossigeno 110 bar,
  - 1 cartuccia a perdere POWERMIX 3100 gas combustibile ad alto potere calorifico (Butano/Propano/Propilene), contenuto 600 ml,
  - riduttori con valvola di sicurezza e sistema antiritorno
  - Impugnatura cannello con lancia 50 l/h con rubinetti per la regolazione fine della fiamma
  - 1 punta supplementare,
  - 1,5 m di tubo binato,
  - occhiali grado 5,
  - manuale d'utilizzo.
- Peso: 4 kg.
- Certificato CE TÜV, Certigaz.



Postazione OXYPRATIC 3100 (conf. da 2 pz)

**Codice**

**W000266211**

**Pezzi di ricambio**

Punta 50 l/h OXYPRATIC 3100

**Codice**

**W000269734**

Cannello di saldatura OXYPRATIC 3100

**W000269735**

### RICAMBIO CARTUCCIA POWERMIX 3100

- Cartuccia con valvola
- Miscela 65% Butano / 35% Propano / Propilene
- Pressione costante
- Utilizzazione a basse temperature
- Temperatura di riscaldamento > 2.000 °C
- Temperatura di riscaldamento con Ossigeno > 3 000 °C
- Contenuto: 336 g / 600 ml

**Codice**

Cartuccia POWERMIX 3100 (conf. da 12 pz)

**W000266214**

### RICAMBIO CARTUCCIA OSSIGENO 110 bar

Contenuto: 110 litri

**Codice**

Cartuccia a perdere Ossigeno 110 con valvola (conf. da 12 pz)

**W000266215**



LE SCHEDE DI SICUREZZA DEI NOSTRI PRODOTTI SONO DISPONIBILI SUL SITO [www.safety-welding.com](http://www.safety-welding.com)



## SALDATURA E TAGLIO OSSIGAS Attrezzamenti portatili

### FLAMTOP 5 FLAMTOP 11

**BOMBOLE CARICHE  
KIT CANNELLO  
E 5 MT. DI TUBO INCLUSI**



Video Flamtop

### Attrezzamento portatile completo per saldatura e taglio con bombole Minitop.

Leggero e compatto: studiato per avere il minimo ingombro. Autonomo: minimo volume per una grande capacità. Pratico: semplice e rapida la sua messa in funzione, agevolata anche dalle bombole fornite già cariche. Potente: fino a 14 ore di autonomia per il modello da 11 litri. Maneggevole: grazie a pesi e dimensioni ridotti. Sicuro: nessun contatto dell'utilizzatore con il gas in alta pressione, chiusura rapida di emergenza, manutenzione e controllo a ogni riempimento, costruito secondo standards normativi europei EN 559, EN 560, ISO 5175, EN 730-1 e omologato T PED; ISO 22435.

Attrezzamento composto da: bombola Minitop piena ossigeno 5 lt o 11 lt a seconda del modello, ricaricabile, caricata a 200 bar, bombola Minitop piena acetilene 5 lt o 11 lt a seconda del modello, ricaricabile, caricata a 15 bar, impugnatura MINIFROVER, lancia per saldare 160 l/h, dispositivi di sicurezza ossigeno e acetilene per riduttore, carrello in acciaio verniciato e raccordi speciali avvitatura manuale, tubo di gomma 5 m Ø 6,3 mm, dadi portagomma e fascette stringitubo.

#### Codice

**FLAMTOP 5 It (peso 34,0 kg)** **W000278698**

**FLAMTOP 11 It (peso 50,0 kg)** **W000278700**

#### ACCESSORI DI COMPLETAMENTO

Lancia da taglio **W000290048**

Punta da taglio 5 mm **W000294039**

Punta da taglio 10 mm **W000294040**

Punta da taglio 25 mm **W000294047**

### OXYTOP 5 OXYTOP 11



**BOMBOLE CARICHE**

### Attrezzamento portatile con bombole Minitop.

Attrezzamento composto da: bombola Minitop piena ossigeno 5 lt o 11 lt a seconda del modello, ricaricabile, caricata a 200 bar, bombola Minitop piena acetilene 5 lt o 11 lt a seconda del modello, ricaricabile, caricata a 15 bar, carrello portabombole in acciaio verniciato e raccordi speciali avvitatura manuale.

#### Codice

**OXYTOP 5 It (peso 31,0 kg)** **W000278699**

**OXYTOP 11 It (peso 47,0 kg)** **W000278701**

#### ACCESSORI DI COMPLETAMENTO

Manichetta di sicurezza TU-BI-FRO in confezione da 5 mt con attacco in uscita G 1/4" **W000291958**

Dispositivi di sicurezza per riduttore ossigeno SECURTOP 665 **W000290665**

Dispositivi di sicurezza per riduttore acetilene SECURTOP 665 **W000290664**

Dispositivo di sicurezza ossigeno per impugnatura SECURTOP 662 FF **W000290618**

Dispositivo di sicurezza gas carburante per impugnatura SECURTOP 662 FF **W000290619**

Attrezzamento minikit SL composto da: impugnatura MINIFROVER, lancia da taglio a rubinetto, punte da taglio 10 e 25 mm, lance saldare 25, 80, 160, 500 lt/h, lancia curvabile 315 lt/h, dispositivi di sicurezza SECURTOP ossigeno e acetilene **W000271506**

**KITOP SALDO (vedi pag. 206)** **W000271636**

**KITOP SALDO TAGLIO (vedi pag. 205)** **W000271634**



# SALDATURA E TAGLIO OSSIGAS Bombole

## BOMBOLE MINITOP

Le bombole MINITOP sono state realizzate da AIR LIQUIDE per offrire all'utilizzatore maggiore SICUREZZA grazie alle nuove caratteristiche tecniche del sistema MINITOP, MANEGGEVOLEZZA grazie alle dimensioni compatte, PRATICITA' grazie ai servizi già inclusi.

Servizi INCLUSI garantiti da AIRLIQUIDE ITALIA:

- > CAMBIO STANDARD delle bombole vuote con altrettante piene, presso tutti i punti vendita autorizzati AIR LIQUIDE,
- > MANUTENZIONE ordinaria,
- > REVISIONE PERIODICA prevista dalla legge,
- > GESTIONE dei CERTIFICATI di approvazione.

### Cappello ergonomico

Protegge dagli urti il sistema integrato di valvola e riduttore. Garantisce inoltre una solida presa della bombola.

### Leva ON / OFF

Permette di verificare immediatamente l'apertura o la chiusura della valvola e manovre d'emergenza di chiusura rapida.

### Controllo qualità

Ad ogni riempimento, AIR LIQUIDE ITALIA effettua un rigoroso controllo di qualità sia del gas che della bombola.(valvola e riduttore).

### Capsula di sicurezza

Non deve essere rimossa, garantisce il corretto riempimento della bombola.

### Manopola regolazione flusso

Permette di regolare pressione e portata a seconda del modello.

### Sigillo di garanzia

Da rimuovere prima dell'utilizzo della bombola.

### Indicatore di pressione

Consente di verificare visivamente se la bombola è piena o vuota e stimarne l'autonomia.



**Il servizio  
VUOTO X PIENO  
lo esegue solo il  
distributore  
AIR LIQUIDE**



Miscela GAS	ALBEE 5 litri		ALBEE 11 litri		Raccordi speciali	Attacco uscita
Ossigeno	W000278692	-	W000278694	-	W000237338	Maschio G 3/8 RH
Acetilene	-	W000278693	-	W000278696	W000237337	Maschio G 3/8 LH
Arcal 1 TIG-MIG * (ARGON)	W000277314	-	W000277316	-	1090685	Rapido EN 561
Arcal MAG I* (ARGON CO2)	W000277315	-	W000277317	-	1090685	Rapido EN 561
Contenuto	1 m <sup>3</sup>	0,88 kg	2,3 m <sup>3</sup>	1,93 kg		
Pressione di carica	200 bar	15 bar	200 bar	15 bar		
Peso bombola piena	11 kg	12,5 kg	20 kg	16 kg		
Altezza bombola	600 mm	650 mm	770 mm	650 mm		

\* per il collegamento della bombola è necessario ordinare il raccordo 1090685  
I dati tecnici potrebbero subire cambiamenti a seguito di variazioni produttive

## ACCESSORI



CARRELLO MINI / 5

1103621

CARRELLO MINI / 11

W000278697

RACCORDO OSSIGENO  
G 3/8 RH

W000237338

RACCORDO GAS  
G 3/8 LH

W000237337

RACCORDO GAS NEUTRI

1090685



# PUNTO FIAMMA

Crea il nuovo  
**Punto Espositivo**  
dedicato ai prodotti  
**Fiamma Gas**  
con il pratico  
espositore:  
**modulare, leggero,  
robusto e facile  
da installare.**



## Codice

Schienale metallico

**W000271902**

Montante metallico

**W000271904**



## SALDATURA E TAGLIO OSSIGAS Distribuzione gas industriali



### DISTRIBUZIONE GAS INDUSTRIALI

In molti processi produttivi viene utilizzato gas che per poter essere trasportato e stoccato viene fornito ad alta pressione all'interno di bombole o pacchi bombole. Le bombole vengono poi utilizzate per alimentare reti di distribuzione che portano il gas alla pressione richiesta fino al punto di utilizzo.

#### Vantaggi della centralizzazione gas:

##### SICUREZZA

- Le bombole vengono stoccate all'esterno dell'officina.
- Le aree di lavoro e di circolazione sono sgombre.
- Delle sicurezze posizionate a diversi livelli dell'impianto eliminano qualunque rischio di incidente grave.
- Possibilità di alimentare cannelli di forte potenza.

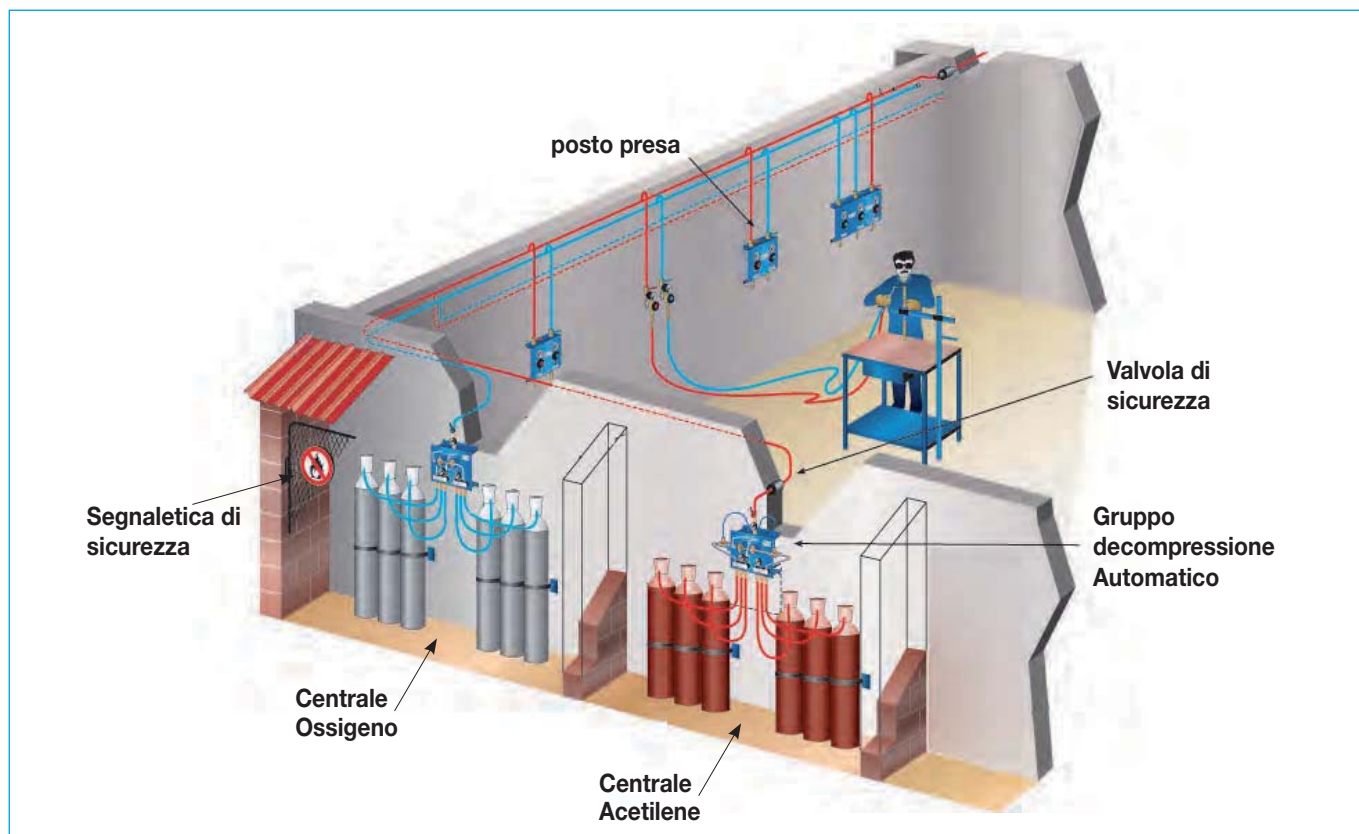
##### PRODUTTIVITÀ

- L'alimentazione in continuo a pressione controllata e costante consente una produzione senza interruzione delle postazioni di lavoro (centrali semiautomatiche).

##### RISPARMIO

- Lo stoccaggio delle bombole è ridotto.
- Il raggruppamento delle bombole limita in modo considerevole i costi di trasporto.

Perché tutto questo sia possibile è necessario collegare le bombole alle reti di distribuzione mediante specifiche apparecchiature che costituiscono la centrale decompressione.



Nota: le illustrazioni sono indicative; la scelta e l'installazione degli impianti deve essere affidata a personale qualificato in grado di rilasciare idonea documentazione.

SALDATURA E TAGLIO OSSIGAS

## Come definire un impianto distribuzione gas

**Fase 1** Scegliere il procedimento di saldatura

**Fase 2** Individuare

**Fase 3** Stabilire la portata istantanea

**Fase 4** Definire l'autonomia della centrale


**Fase 5** Determinare la produttività della centrale\* Il gruppo decompressione è alimentato da 1 o 2 fonti di gas, ma quando la fonte si esaurisce, l'alimentazione delle postazioni di lavoro si interrompe.

\*\* Il gruppo decompressione è alimentato da 2 fonti di gas di cui una in servizio e l'altra di riserva. Quando la fonte in servizio si esaurisce, interviene automaticamente la fonte di riserva: l'alimentazione delle postazioni di lavoro non viene interrotta.

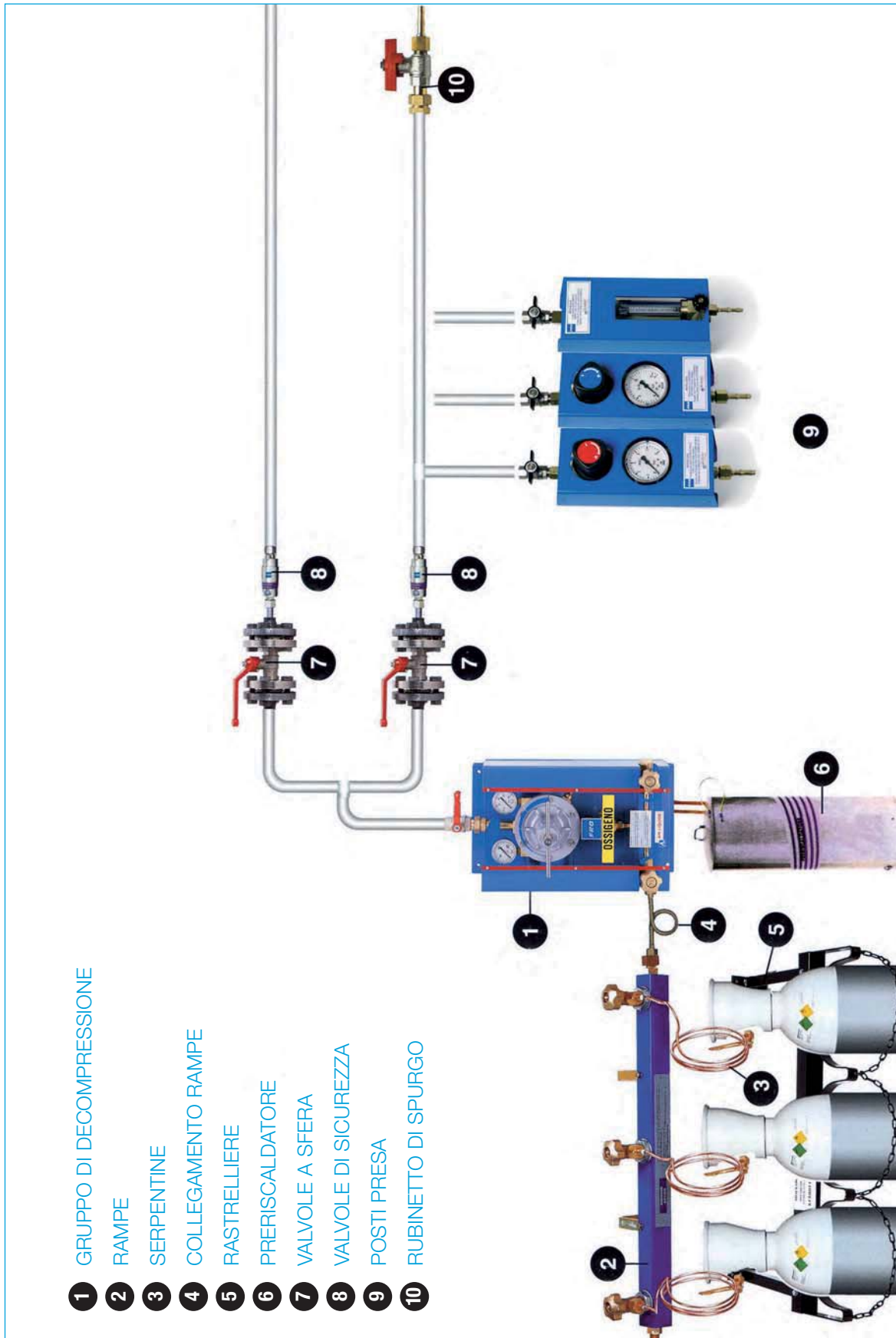
### Sistemi di connessione bombole o pacchi bombole

#### TIPOLOGIE DI CONFIGURAZIONI POSSIBILI

Gruppi / Centrali decompressione

	 Serpentine semirigide Attacco W21,7 destro e sinistro	 Serpentine flessibili Attacco M 20 x 150
 Kit decompressione manuale ad 1 ingresso	SI	NO
 Gruppo decompressione a 2 ingressi ad inversione manuale	SI	NO
 Centrale decompressione semplificato manuale ad 1 ingresso	NO	SI
 Centrale decompressione a 2 ingressi ad inversione automatica	Solo con centrale codice <b>W000272696</b> Centrale semiautomatica per gas neutri	

## CENTRALE DI DECOMPRESSIONE A 2 INGRESSI



- 1 GRUPPO DI DECOMPRESSIONE
- 2 RAMPE
- 3 SERPENTINE
- 4 COLLEGAMENTO RAMPE
- 5 RASTRELLIERE
- 6 PRERISCALDATORE
- 7 VALVOLE A SFERA
- 8 VALVOLE DI SICUREZZA
- 9 POSTI PRESA
- 10 RUBINETTO DI SPURGO

SALDATURA E  
TAGLIO OSSIGAS

# FROVER 476 ACETILENE ISO 14114 QUADRO DI DECOMPRESSIONE



**CONFORME  
NORMA  
EN ISO 14114**

## Il quadro di decompressione FROVER 476

per acetilene a norma EN ISO 14114 è stato concepito e studiato per ottemperare alle prescrizioni della citata norma EN ISO 14114.

La suddetta, illustra come devono essere strutturate le centrali di decompressione acetilene a partire dalla bombola sino alla rete di distribuzione principale.

Il gruppo di decompressione è conforme allo schema di figura A.8 della norma EN ISO 14114.

La realizzazione di una centrale completa (conforme alla norma EN ISO 14114) è subordinata alla corretta scelta ed installazione degli elementi non facenti parte del presente articolo.

Il quadro di decompressione FROVER 476 acetilene EN 14114 ha il riduttore conforme alla norma EN ISO 7291. La norma EN ISO 7291 applicabile ai riduttori per centrali di decompressione, prevede test molto più severi rispetto alla norma EN ISO 2503 (solo per riduttori da bombola). I manometri sono antiscoppio a norma EN 562 ed ISO 5171, la vite di regolazione è antisvitamento mentre la valvola di sicurezza è convogliarle. Le valvole di sezionamento alle rampe (A) ed il dispositivo di arresto automatico (B) sono conformi alla norma EN 15615 relativa ai componenti per centrali.

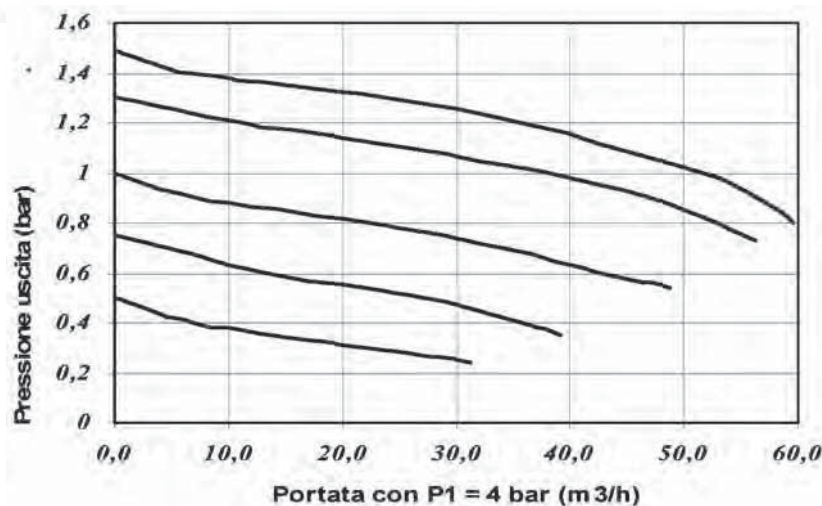
Attacchi entrata: W21,7 x 1/14" sx

Codice

**W000291851**

FROVER 476 Acetilene ISO 14114

	P 1 bar	P 2 bar PN/PMAX	Q m³/h	lit/min	lit/min Flusso
ACETILENE	25	1,5	50	-	-



## ACCESSORI DI COMPLETAMENTO

A completamento del quadro di decompressione FROVER 476 Acetilene ISO 14114, è fornibile il seguente accessorio.

Codice

Serpentina per bombole e pacchi Acetilene ISO 14114 con valvola di non ritorno attacco a staffa l = 2 mt.

**W000291818**



# SALDATURA E TAGLIO OSSIGAS Distribuzione gas industriali

## FROVER 476 GRUPPO DECOMPRESSIONE



CONFORME  
NORMA  
EN ISO 7291

### Erogazione max 200 m<sup>3</sup>/h riferiti all'Ossigeno

- > Gruppo di decompressione composto da riduttore per alte pressioni, filtro speciale in entrata, valvola di sicurezza per lo scarico delle sovrappressioni convogliabile. Pannello protettivo ad esecuzione semichiusa per la protezione degli organi del gruppo. Vite di regolazione a traversino con sistema che impedisce lo svitamento completo, anche accidentale, della vite di regolazione. Frontale in plexiglas per un pronto controllo visivo degli organi interni. Riduttore costruito secondo la norma EN ISO 7291.
- > Valvole di intercettazione delle rampe.
- > Predisposizione per il collegamento con il dispositivo di segnalazione a distanza.
- > Il gruppo può essere corredato di preriscaldatore elettrico solo per Ossigeno, Azoto, Argon e CO<sub>2</sub>.
- > Valvola d'intercettazione in uscita (lato bassa pressione).
- > Attacco uscita G 3/4" femmina.
- > Attacchi entrata:  
W21,7x1/14"dx per gas comburenti ed inerti  
W21,7x1/14"sx per gas combustibili
- > Dimensioni del pannello 320x570x300 mm.

	P <sub>1</sub> bar	P <sub>2</sub> bar PN/PMAX	Q m <sup>3</sup> /h	Codice
OSSIGENO	200	15	200	W000291856
AZOTO	200	15	215	W000291852
ARGON / ARGON/CO <sub>2</sub> -CO <sub>2</sub>	200	15	180	W000291852
IDROGENO / METANO	200	15	790/280	W000291854
FLAMAL 27	8 a 20°C	6	95	W000291859
PROPANO	8 a 20°C	6	90	W000291859
IN CASO DI NECESSITA' ABBINARE: PRERISCALDATORE (ESCLUSO L'USO PER GASCOMBUSTIBILI)				W000291941



Per gli altri gas i valori di portata letti sul diagramma devono essere moltiplicati per i relativi coefficienti.

#### RIDUTTORE CONFORME ALLA NORMA EN ISO 7291 SPECIFICA PER I RIDUTTORI PER CENTRALI.

- Superati tutti i test di sicurezza (ancora più gravosi di quelli per i riduttori da bombole).
- Valvola di sicurezza per lo scarico delle sovrappressioni convogliabile.
- Marcature sul corpo del riduttore secondo EN ISO 7291.



# SALDATURA E TAGLIO OSSIGAS Distribuzione gas industriali

## LGA1 / 441 GRUPPO DECOMPRESSIONE



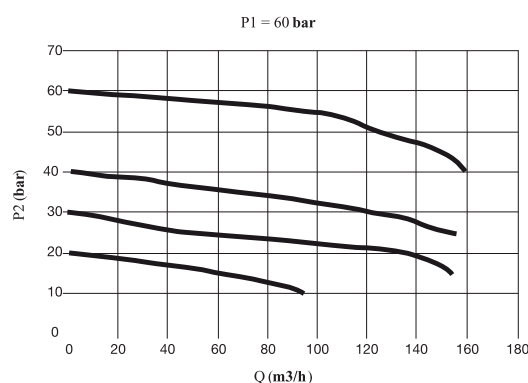
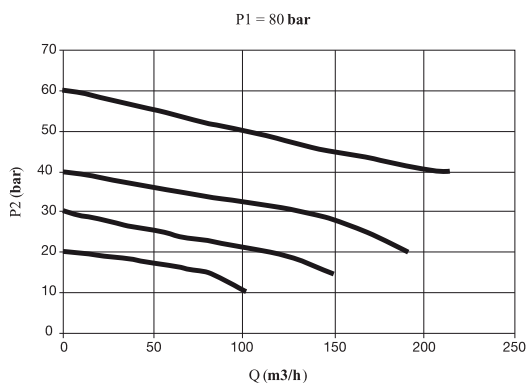
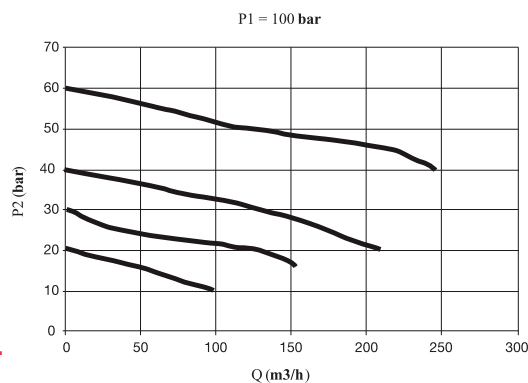
**IDEALE PER  
ALIMENTAZIONE  
IMPIANTI LASER**

### Erogazione max 240 m<sup>3</sup>/h (vedi diagramma di portata)

- > Gruppo di decompressione composto da riduttore per alte pressioni, valvola di sicurezza per lo scarico delle sovrappressioni convogliabile.
- > Valvole di intercettazione delle rampe con otturatore in rame.
- > Predisposizione (G 1/4") per il collegamento con il dispositivo a distanza.
- > Valvola d'intercettazione in uscita (lato bassa pressione).
- > Raccordo d'ingresso: W21,7 x 1/14 maschio destro.
- > Attacco uscita W21,7 x 1/14 maschio destro.

**Questo Prodotto rispetta i requisiti di sicurezza della legislazione vigente ed è stato progettato e collaudato in modo da garantire la sua sicurezza; in particolare il prodotto è conforme alla direttiva europea 97/23/CEE (attrezzature a pressione). Ai fini della direttiva europea 97/23/CEE il prodotto è classificato in base all'articolo 3 comma 3 e pertanto non reca la marcatura CE ed è costruito secondo le regole di buona tecnica in materia. In particolare il riduttore di pressione del gruppo di compressione è conforme alla norma: EN ISO 7291 Gas welding equipment - Pressure regulators for manifold systems used in welding, cutting and allied processes up to 300 bar.**

**Curve di portata riferite all'ossigeno.  
Per l'azoto, i valori vanno moltiplicati per 1,07.**



	P <sub>1</sub> bar	P <sub>2</sub> bar	Q m <sup>3</sup> /h	Codice
OSSIGENO	300	55	240	W000291850
AZOTO	300	55	260	W000291850
			∅	4600499

## SALDATURA E TAGLIO OSSIGAS Distribuzione gas industriali

### ACCESSORI RAMPE A 3 POSTI BOMBOLA



Complete di valvole di intercettazione per ogni bombola. Attacchi valvole ed uscita rampe W 21,7 1/14" dx per gas comburenti ed inerti. Attacchi valvole ed uscita rampe W 21,7 1/14" sx per gas combustibili. Lunghezza rampa 810 mm. Pressione alimentazione 200 bar.

**Codice**

Ossigeno/Azoto/Argon/CO <sub>2</sub> /Elio	<b>W000291890</b>
Idrogeno/Metano/Flamal 27/Propano	<b>W000291887</b>
Acetilene	<b>W000291884</b>

### RAMPE A 5 POSTI BOMBOLA



Complete di valvole di intercettazione per ogni bombola. Attacchi valvole ed uscita rampe W 21,7 1/14" dx per gas comburenti ed inerti. Attacchi valvole ed uscita rampe W 21,7 1/14" sx per gas combustibili. Lunghezza rampa 1450 mm. Pressione alimentazione 200 bar.

**Codice**

Ossigeno/Azoto/Argon/CO <sub>2</sub> /Elio	<b>W000291897</b>
Idrogeno/Metano/Flamal 27/Propano	<b>W000291893</b>
Acetilene	<b>W000291891</b>

### RAMPE PER 2 PACCHI BOMBOLE



Complete di valvole di intercettazione per ogni pacco bombole. Attacchi valvole ed uscita rampe W 21,7 1/14" dx per gas comburenti ed inerti. Attacchi valvole ed uscita rampe W 21,7 1/14" sx per gas combustibili. Lunghezza rampa 1670 mm. Pressione alimentazione 200 bar.

**Codice**

Ossigeno/Azoto/Argon/Elio	<b>W000291883</b>
---------------------------	-------------------

### SERPENTINE PER BOMBOLE E PACCHI



Adatte per rampe modulari FRO da collegare a bombole o pacchi con attacco UNI specifico per gas. Pressione alimentazione 200 bar.

Serpentina bombola L=1650mm\*  
Ø interno 4 mm

**Codice**

Ossigeno/CO <sub>2</sub>	<b>W000291836</b>
Azoto	<b>W000291829</b>
Argon/Elio	<b>W000291821</b>
Idrogeno/Metano	<b>W000291828</b>
Acetilene a staffa (in acciaio)	<b>W000291819</b>
Flamal 27/Propano	<b>W000291954</b>
Aria	<b>W000291824</b>



Serpentina pacco L=4000mm\*  
Ø interno 8 mm

**Codice**

Ossigeno/CO <sub>2</sub>	<b>W000291812</b>
Azoto	<b>W000291811</b>
Argon/Elio	<b>W000291808</b>
Idrogeno/Metano	<b>W000291810</b>
Acetilene a staffa (in acciaio)	<b>W000291819</b>

\* per acetilene l=2000mm - per propano l=1000mm

## COLLEGAMENTO RAMPE A GRUPPO DI DECOMPRESSIONE



Tubo L=1000mm

Ossigeno/Azoto/Argon/CO2/Elio

Idrogeno/Metano

Acetilene/Flamal 27/Propano

**Codice**

**W000291934**

**1108687**

**W000291932**



Pressione alimentazione 200 bar

Riccio L=150mm

Ossigeno/Azoto/Argon/CO2/Elio

Idrogeno/Metano

Acetilene/Flamal 27/Propano

**Codice**

**W000291931**

**W000291928**

**W000291927**

## RASTRELLIERE ANCORAGGIO BOMBOLE



**Codice**

Ad 1 posto bombola 1 = 350 mm

A 2 posti bombola 1 = 700 mm

A 3 posti bombola 1 = 910 mm

A 5 posti bombola 1 = 1500 mm

**W000291949**

**W000291951**

**W000291952**

**W000291953**

## PRERISCALDATORE PER CENTRALI DECOMPRESSIONE



### Preriscaldatore del gas

Funzionamento: una serpentina alta pressione immersa in acqua calda provvede al riscaldamento del gas. Necessario per impieghi intensivi e/o in condizioni climatiche sfavorevoli. Adatto per utilizzo con gas tecnici non corrosivi e non combustibili. Completo di raccordi per il collegamento al pannello di decompressione FROVER 476. Tensione di alimentazione 220V. Potenza assorbita 1000W. Pressione max di utilizzo 200 bar. Recipiente in acciaio inox. Dimensioni d'ingombro 200x250x600 mm. Temperatura max preriscaldatore 90°C.

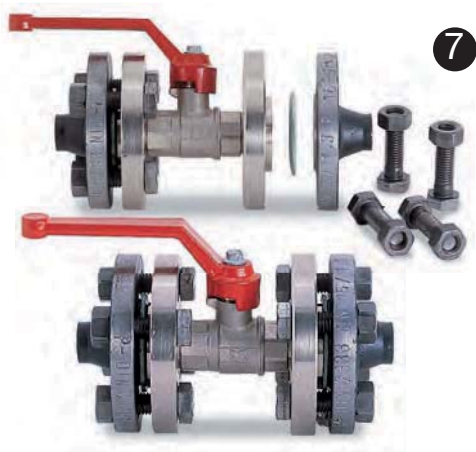
Preriscaldatore del gas

**Codice**

**W000291941**



## VALVOLE A SFERA PER RETI GAS



7

Guarnizioni in teflon. Attacchi flangiati PN16.  
Sgrassate ossigeno.

DN 15 Ø 1/2" per Ossigeno

DN 20 Ø 3/4" per Ossigeno

DN 25 Ø 1" per Ossigeno

DN 40 Ø 1 1/2" per Ossigeno

DN 50 Ø 2" per Ossigeno

**Codice**

**1030501**

**1030519**

**1030527**

**1030543**

**1030550**

## SECURFROVER GROSSE PORTATE PER RETI GAS



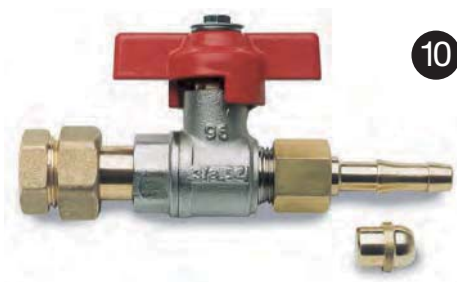
8

Scarica le sovrappressioni, arresta i ritorni di fiamma, arresta i ritorni di gas, attacchi flangiati, corpo in acciaio.

**Codice**

	Pressione di esercizio	Portata	Tubazione DN mm Ø	Codice
<b>OSSIGENO</b>	15 bar	200 m <sup>3</sup> /h	25 1"	<b>W00290615</b>
<b>ACETILENE</b>	1,5 bar 0,5 bar	50 m <sup>3</sup> /h 15 m <sup>3</sup> /h	25 1"	<b>W00290614</b>
<b>GAS COMBUSTIBILE*</b>	6 bar		25 1"	<b>W00290613</b>

## RUBINETTO DI SPURGO RETI



10

Rubinetto di spurgo reti gas fornito di: attacco in entrata G 3/8" in 3 pezzi; uscita con portagomma e dado G 3/8"; tappo di chiusura per i periodi di inattività.

**Codice**

Rubinetto di spurgo

**W00291806**

\* Metano - Propano - Idrogeno - Flamal27

SALDATURA E TAGLIO OSSIGAS



# SALDATURA E TAGLIO OSSIGAS Distribuzione gas industriali

## SECURTOP MANMAX TH



### Per reti gas.

Le SECURTOP MANMAX TH sono conformi la EN 730-1, ISO 5175:

- > Dotate di dispositivo antiritorno di gas (NV)
- > Arrestano i ritorni di fiamma attraverso la valvola di non ritorno di fiamma (FA)
- > Una valvola blocca definitivamente il flusso del gas in caso di sovratemperatura (TV)
- > Ogni dispositivo è testato al 100%.

GAS	Ossigeno (O)	Acetilene (A)	Propano (P)	Etilene (E)	Metano (M)	Idrogeno (I)
<b>PRESSIONE ESERCIZIO</b>	15 bar	1,5 bar	5,0 bar	5,0 bar	5,0 bar	4,0 bar
<b>PORTATA</b>	280,3 m <sup>3</sup> /h	54 m <sup>3</sup> /h	103,5 m <sup>3</sup> /h	117,3 m <sup>3</sup> /h	161 m <sup>3</sup> /h	180,5 m <sup>3</sup> /h
<b>TEMPERATURA DI LAVORO</b>	Max 100 °C					
<b>FILETTATURA</b>	G 1/2 RH G 3/4 RH		G 1/2 LH G 3/4 LH			
<b>MISURE E PESO</b>	diametro		lunghezza		peso	
	60 mm		142 mm		1371 gr	

		Codice
Ossigeno	SECURTOP MANMAX TH O 280MC IN G1-2 RH OUT G1-2 RH	<b>W000381753</b>
	SECURTOP MANMAX TH O 280MC IN G3-4 RH OUT G3-4 RH	<b>W000381751</b>
Gas combustibile*	SECURTOP MANMAX TH FG IN G1-2 LH OUT G1-2 LH	<b>W000381754</b>
	SECURTOP MANMAX TH FG IN G3-4 LH OUT G3-4 LH	<b>W000381752</b>



# SALDATURA E TAGLIO OSSIGAS Distribuzione gas industriali

## MODULGAS POSTI PRESA



### I posti presa MODULGAS sono indicati per applicazioni industriali con gas Ossigeno, Acetilene, Gas combustibili, Argon e altri gas tecnici

e sono stati appositamente studiati per essere facilmente installati e manutenzionati. Sono, inoltre, già forniti di serie con valvola di sicurezza in uscita modello SECURTOP 665 ove prevista e valvola di intercettazione in ingresso (già assemblate e collaudate) e sono rispondenti alle norme **EN560**, **EN 562**, ed **EN 730-1**. Le dimensioni del pannello posto presa MODULGAS sono di 95l x 245h x 95p mm.

I posti presa MODULGAS sono composti da:

- > attacco d'ingresso G3/8" femmina destro;
- > valvola di intercettazione in ingresso di serie già installata e collaudata;
- > per tutti i gas valvola d'intercettazione sgrassata come richiesto per l'uso con gas ossidanti;
- > valvola di intercettazione speciale con perno di sicurezza;
- > filtro d'ingresso tra il riduttore e la valvola di intercettazione;
- > riduttore di pressione regolabile con volantino antisvitamento;
- > corpo riduttore predisposto per il fissaggio diretto a parete per garantire stabilità in ogni condizione;
- > manometro per il controllo della pressione regolata in uscita;
- > dispositivo di sicurezza contro i ritorni di fiamma modello SECURTOP 665;
- > versione per Ar/CO<sub>2</sub> disponibile con flussometro e monoflussometro;
- > attacco uscita G3/8" o G1/4" a seconda del modello e portagomma per tubo di diametro interno 6-8 mm a seconda del modello;
- > pannello di copertura in lamiera verniciata e rinforzata (1,5 mm di spessore) con profilo speciale per fissaggio semplificato a parete;
- > etichetta di identificazione gas;
- > dima di foratura parete fornita con le istruzioni prodotto;
- > predisposti per installazione in batteria da due, tre e più postazioni senza necessità di fissare ogni singolo pannello a parete.

#### Codice

A *Posto presa Ossigeno 10 bar	W000291924
B *Posto presa Acetilene, Propano e Metano 1,5 bar	W000291915
C *Posto presa Propano, Metano, Idrogeno, Flamal 27 4 bar	W000291916
D Posto presa Gas Tecnici 10 bar	W000291921
E Posto presa manoflussometro	W000291920
F Posto presa flussometro	W000291919
Staffa di fissaggio	W000371459

\* valvola antiritorno di fiamma inclusa

#### DATI TECNICI

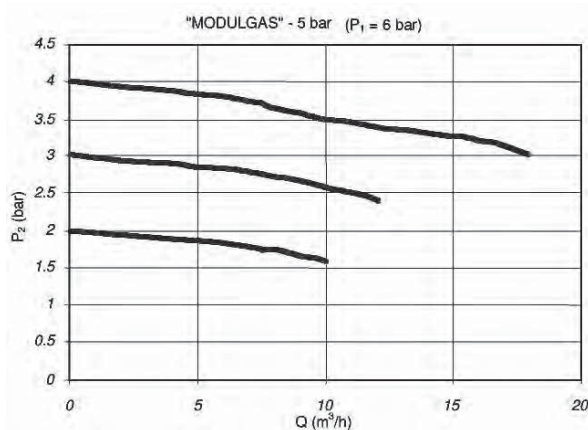
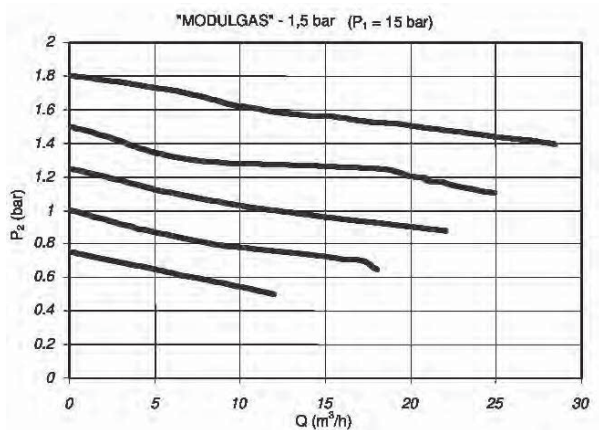
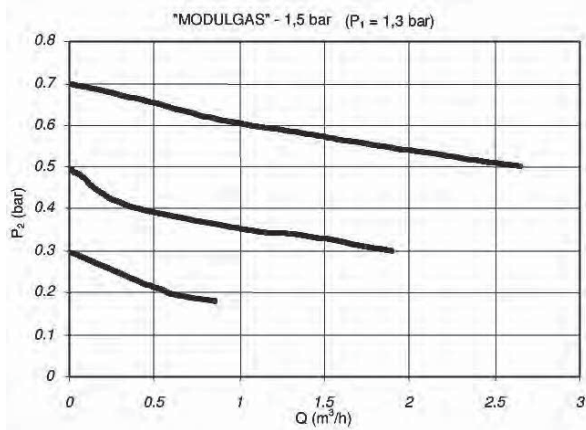
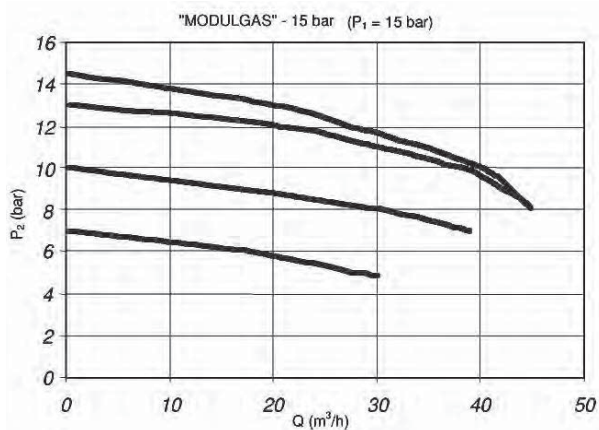
	ATTACCHI		PRESSIONI			SCALA MANOMETRI o FLUSSOMETRI
	IN 1	OUT 2	IN (bar) Max	OUT (bar) Nomin.	Nomin.	
A OSSIGENO	G3/8	G3/8 dx (8mm)	20	15	10	0÷16 bar
B ACETILENE	G3/8	G3/8 sx (8mm)	1,5	1,5	0,5	0÷2,5 bar
C GAS COMBUSTIBILI**	G3/8	G3/8 sx (8mm)	6	5	4	0÷6 bar
D GAS TECNICI	G3/8	G3/8 dx (8mm)	20	15	10	0÷16 bar
E Gas neutri con manoflussometro	G3/8	G3/8 dx (6-8mm)	20	15	4	0÷25 l/m
F Gas neutri con flussometro	G3/8	G1/4 dx (6-8mm)	20	15	3,5	2÷30 l/min

1 Filetto femmina 2 Filetto maschio dado e portagomma (∅ int. tubo applicabile)

\*\* Metano - Propano - Idrogeno - Flamal27

## MODULGAS POSTI PRESA

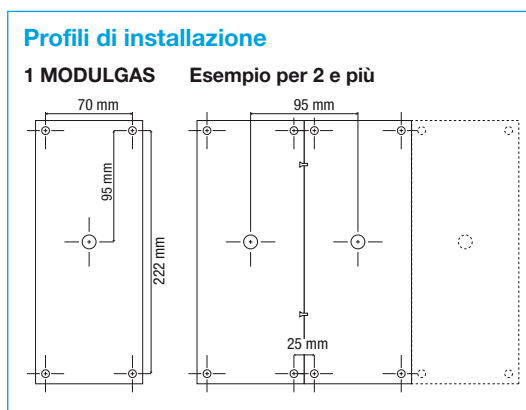
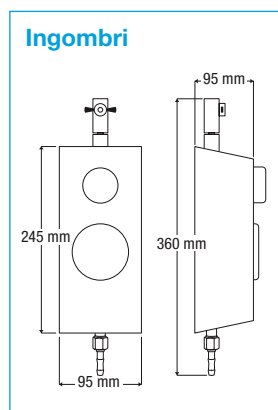
### DATI TECNICI



$P_1$  Pressione di ingresso /  $P_2$  Pressione di uscita / Q Portata

Le portate si riferiscono alle condizioni normali di pressione e temperatura con aria; per gas diversi dall'aria i valori ottenuti vanno moltiplicati per i seguenti coefficienti.

<b>AZOTO</b>	<b>1,020</b>	<b>IDROGENO</b>	<b>3,810</b>	<b>CO<sub>2</sub></b>	<b>0,809</b>	<b>MPS</b>	<b>0,850</b>
<b>ARGON</b>	<b>0,852</b>	<b>ACETILENE</b>	<b>1,050</b>	<b>OSSIGENO</b>	<b>0,950</b>	<b>METANO</b>	<b>1,434</b>
<b>ELIO</b>	<b>2,695</b>	<b>PROPANO</b>	<b>0,800</b>				



**SALDATURA E TAGLIO OSSIGAS** Distribuzione gas industriali

**MODULGAS**  
Gas Neutro



- 1** Manuale d'istruzioni.
- 2** Imballo.
- 3** Valvola a sfera.
- 4** Riduttore e corpo riduttore.
- 5** Lavorazione della carpenteria metallica.
- 6** Etichettatura.
- 7** Valvola di sicurezza ARPF (ossigeno e gas combustibili).
- 8** Attacchi per fissaggio a muro. Attacco modulare.
- 9** Dima per foratura.

**MODULGAS**  
Gas Neutro



**SALDATURA E  
TAGLIO OSSIGAS**



# SALDATURA E TAGLIO OSSIGAS Distribuzione gas industriali

## FROVER 3: POSTI PRESA

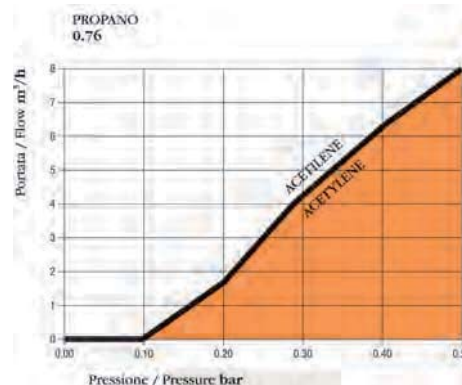
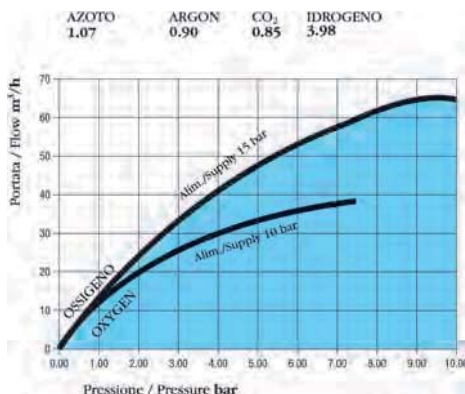


### Erogazione 65 m3/h riferiti all'Ossigeno

Questi pannelli consentono ad ogni operatore di ridurre e regolare la pressione di rete alla pressione di alimentazione che gli necessita in funzione del lavoro che deve realizzare. Posto presa costituito da riduttore di pressione completo di manometro per controllo pressione in uscita. Dispositivo di sicurezza THERMOSTOP-3. Attacco in entrata G 1/2". Valvola di intercettazione a chiusura rapida in entrata. Raccordo in uscita con portagomma per tubi Ø interno 8 mm. A richiesta fornibili dado G 1/2" dx cod. 0699066, dado G 1/2" sx cod. 0699041, portagomma per tubo gomma Ø int. 12 mm. cod. 1191675. Pannello di protezione in acciaio, predisposto per il fissaggio a parete, con personalizzazione dei gas. Dimensioni del pannello: 500x210x110 mm. Per gli altri gas i valori di portata letti sul diagramma devono essere moltiplicati per i relativi coefficienti.

	P 1 bar	P 2 bar PN/PMAX	Q m <sup>3</sup> /h	Codice
OSSIGENO	15	10	65	W000291911
ACETILENE	1,5	0,5	8	W000291910
IDROGENO, PROPANO, METANO, FLAMAL 27	6	4	18	W000291912

### ALTA PORTATA



## QUADRO DI CONTROLLO OSSIGAS



Pannello di controllo particolarmente indicato per l'alimentazione di pantografi con riduttori a bordo macchina.

	P max	Q m <sup>3</sup> /h
ACETILENE	1,5 bar	15 m <sup>3</sup> /h
PROPANO, METANO, FLAMAL27	2,5 bar	25 m <sup>3</sup> /h
OSSIGENO RISCALDO	16 bar	90 m <sup>3</sup> /h
OSSIGENO TAGLIO	16 bar	90 m <sup>3</sup> /h

### Codice

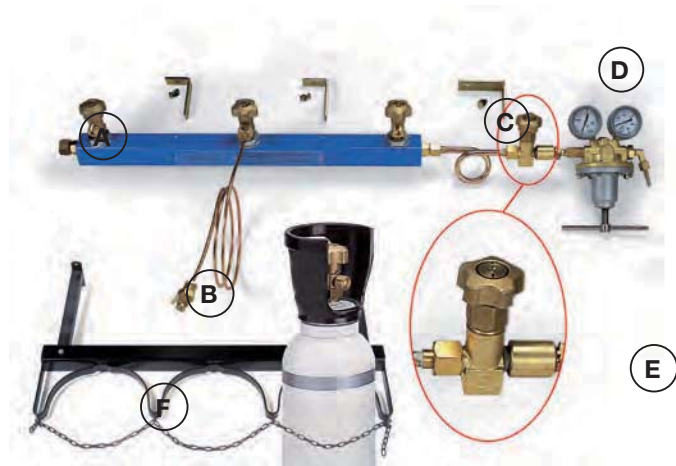
W000291926

**Quadro di controllo ossigas** (460mm x 360mm x 180mm) composto di: - Linea gas combustibile - Linea ossigeno riscaldo - Linea ossigeno taglio / Ciascuna linea si compone di: raccordo ingresso G 1/2" a tre pezzi, valvola a sfera, manometro per la lettura della pressione, valvola di sicurezza contro i ritorni di fiamma THERMOSTOP-2, raccordi d'uscita con dado G 1/2" con portagomma Ø 13 mm



# SALDATURA E TAGLIO OSSIGAS Distribuzione gas industriali

## VALVOLE SU ZANCA



Per la realizzazione di centrali decompressione con medie portate di gas mediante utilizzo di riduttori da bombola. La valvola su zanca funge da sostegno al riduttore e da collegamento alla rampa delle bombole. Come da illustrazione per ciascun tipo di gas necessita scegliere:

- A - rampa 3 posti bombola (vedi pag. 236)
- B - serpentine bombole (vedi pag. 236)
- C - riccio di collegamento (vedi pag. 237)
- D - riduttore di pressione.
- E - valvola su zanca (vedi tabella sottostante).
- F - rastrelliera

**Codice**

Valvola su zanca Ossigeno	<b>W000291969</b>
Valvola su zanca CO <sub>2</sub>	<b>W000291966</b>
Valvola su zanca Azoto	<b>W000291968</b>
Valvola su zanca Argon	<b>W000291965</b>
Valvola su zanca Idrogeno/Propano/Metano	<b>W000291967</b>

## KIT CENTRALE DECOMPRESSIONE



Composto da: rampa 3 posti, rastrelliera a 3 posti (ad esclusione del Propano/Flamal), riduttore, 3 serpentine, dispositivo sicurezza fornito solo per i gas segnati con (\*), staffa per il fissaggio riduttore.

Attacco uscita:  
con dado G 3/4" e tronchetto a saldare  
ø esterno 21,7 mm  
ø interno 16,0 mm

KIT CENTRALE DECOMPRESSIONE	P 1 bar	P 2 bar PN/PMAX	Q m <sup>3</sup> /h	Codice
*OSSIGENO	200 bar	15 bar	115	<b>W000291846</b>
CO <sub>2</sub>	200 bar	15 bar	95	<b>W000291843</b>
AZOTO	200 bar	15 bar	120	<b>W000291845</b>
ARGON	200 bar	15 bar	100	<b>W000291842</b>
IDROGENO	200 bar	15 bar	450	<b>W000291844</b>
*PROPANO / FLAMAL 27	15 bar	4 bar	44	<b>W000291847</b>
*ACETILENE	15 bar	1,5 bar	20	<b>W000291841</b>

RIDUTTORI DI RICAMBIO	P 1 bar	P 2 bar PN/PMAX	Q m <sup>3</sup> /h	Codice
OSSIGENO	300 bar	15 bar	115	<b>W000290334</b>
CO <sub>2</sub>	300 bar	15 bar	95	<b>W000290334</b>
AZOTO	300 bar	15 bar	120	<b>W000290334</b>
ARGON	300 bar	15 bar	100	<b>W000290334</b>
IDROGENO	300 bar	15 bar	450	<b>W000290336</b>
METANO	300 bar	4 bar	72	<b>W000290337</b>
PROPANO / FLAMAL 27	15 bar	4 bar	44	<b>W000290338</b>
ACETILENE	15 bar	1,5 bar	20	<b>W000290335</b>

## SALDATURA E TAGLIO OSSIGAS Distribuzione gas industriali

### Centrali semplificate e centrali a inversione automatica a riarmo manuale

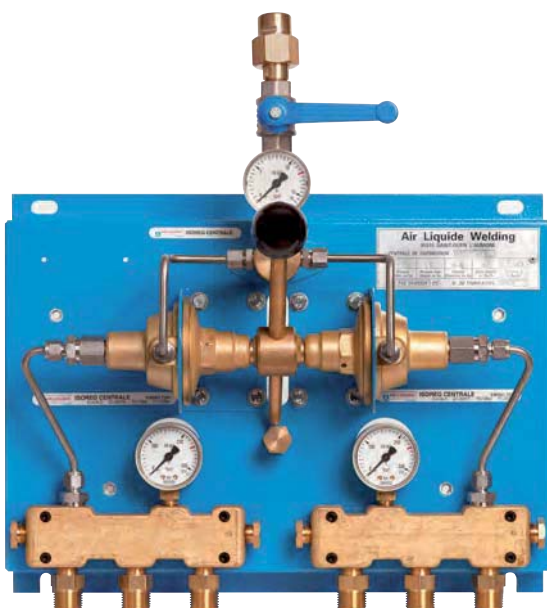


Centrale semplificata **manuale**  
ad un ingresso



Centrale a inversione automatica a riarmo manuale  
(Nessuna interruzione dell'erogazione di gas)

La centrale decompressione a inversione automatica permette l'inserimento automatico delle bombole piene di riserva in sostituzione di quelle vuote, garantendo la continuità di servizio delle postazioni collegate alla rete gas.



Gruppo decompressione

La centrale a inversione automatica a riarmo manuale permette:

- > d'alimentare in continuo una rete di distribuzione di gas grazie all'inversione automatica su una fonte di riserva prima dell'esaurimento della fonte in servizio.
- > di ridurre a 10 bar max il gas stoccato a una pressione di entrata max di 200bar e 15°C in bombole o pacchi bombole.

Ai fini della direttiva europea 97/23/CEE il prodotto è classificato in base all'articolo 3 comma 3 e pertanto non reca la marcatura CE ed è costruito secondo le regole di buona tecnica in materia. In particolare il riduttore di pressione del gruppo di decompressione è conforme alla norma: EN-ISO 7291 Gas welding equipment – Pressure regulators for manifold systems used in welding, cutting and allied processes up to 300 bar.

Questo tipo di centrale permette all'operatore di intervenire solo per cambiare le bombole o i pacchi bombole svuotati, dopo aver azionato la leva dalla parte della nuova fonte in servizio per ristabilire la pressione normale (da qui il nome di questo tipo di centrali semi-automatiche: ad inversione automatica e riarmo manuale).

# SALDATURA E TAGLIO OSSIGAS Distribuzione gas industriali

## Come definire un impianto distribuzione gas

### Fase 1 Scegliere il procedimento di saldatura

- Definisce il o i gas da utilizzare

### Fase 2 Individuare

- Il numero di postazioni di lavoro
- Il tipo di attrezzatura utilizzata (cannello taglio - saldatura - riscaldamento - saldatrice MIG-MAG-TIG)
- Il tempo effettivo di lavoro in saldatura per apparecchio

### Fase 3 Stabilire la portata istantanea

La portata istantanea consente di dimensionare la capacità della centrale:

- Centrale a portata normale
- Centrale a grossa portata
- In funzione dei lavori

### Fase 4 Definire l'autonomia della centrale

Questa fase consente di determinare il numero di bombole o di pacchi bombole da utilizzare:

- Centrale con bombole
- Centrale con pacchi bombole

### Fase 5 Determinare la produttività della centrale

La produttività è direttamente legata alla gestione delle interruzioni di lavoro dovute alle interruzioni di erogazione di gas una volta che le bombole o i pacchi bombole si sono vuotati.

Se le interruzioni di gas non provocano grandi problemi di funzionamento per l'officina si possono scegliere:

- Centrali manuali e semplificate\*

Se le interruzioni devono essere evitate al massimo si devono scegliere:

- Centrali semiautomatiche \*\*

\* Il gruppo decompressione è alimentato da 1 o 2 fonti di gas, ma quando la fonte si esaurisce, l'alimentazione delle postazioni di lavoro si interrompe.

\*\* Il gruppo decompressione è alimentato da 2 fonti di gas di cui una in servizio e l'altra di riserva. Quando la fonte in servizio si esaurisce, interviene automaticamente la fonte di riserva: l'alimentazione delle postazioni di lavoro non viene interrotta.

## Sistemi di connessione bombole o pacchi bombole

### TIPOLOGIE DI CONFIGURAZIONI POSSIBILI



Serpentine semirigide  
Attacco W21,7 destro e sinistro



Serpentine flessibili  
Attacco M 20 x 150

Gruppi / Centrali decompressione



Centrale decompressione  
semplificata manuale ad 1 ingresso

NO

SI



Centrale decompressione  
a 2 ingressi ad inversione automatica

Solo con  
centrale codice  
**W000272696**  
Centrale semiautomatica  
per gas neutri

SI

SALDATURA E  
TAGLIO OSSIGAS



## SERPENTINE FLESSIBILI ALTA PRESSIONE

Le **serpentine flessibili** utilizzate nelle centrali decompressione degli impianti di distribuzione permettono il deflusso dei gas in alta pressione contenuti nelle bombole verso il riduttore della centrale di decompressione.

Le serpentine flessibili sono uno dei componenti più sollecitati meccanicamente di tutto l'impianto gas in quanto devono unire **flessibilità e resistenza**.

Flessibilità per facilitarne l'impiego e resistenza per poter sopportare le elevate pressioni dei gas contenuti nelle bombole a cui verranno collegate.

Inoltre devono poter prevenire e sopportare pericolosi eventi che possono verificarsi in particolari ed errate condizioni di utilizzo.

Per questo è fondamentale utilizzare prodotti che possano garantire una qualità e sicurezza verificata nel rispetto della norma tecnica

**EN ISO 14113** specifica per tubi flessibili per gas ad alta pressione fino a 450 bar.

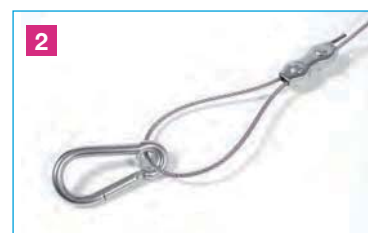
Per questo **Air Liquide Welding** si impegna a mettere sul mercato prodotti secondo elevati livelli di sicurezza utilizzando le norme applicabili e dove possibile aggiungendo specifiche prescrizioni frutto della propria centenaria esperienza nel campo dei gas industriali.

Per questo Air Liquide Welding ha messo a punto una serie di serpentine flessibili con particolari soluzioni tecniche dettate dalle norme e dalla propria esperienza.



### Di seguito alcuni dettagli che contraddistinguono il prodotto Air Liquide Welding:

- 1** Connessione a gomito (90°) sul lato bombola per ridurre il rischio di flessione e danneggiamento del tubo flessibile.
- 2** Cavo di sicurezza in acciaio inox con diametro minimo 3 mm da fissare ad elementi esterni al flessibile (esempio: bombola e/o rampa) completo di morsetto a doppio serraggio con viti e moschettone di ancoraggio per pacchi bombole.
- 3** SPECIALE DISSIPATORE di ENERGIA per le serpentine Ossigeno.
- 4** Anello metallico completo di dati identificativi del produttore e dati tecnici del flessibile:
  - norma EN ISO 14113
  - pressione max di esercizio
  - diametro interno
  - marchio del fabbricante
  - anno di produzione
  - nome gas da impiegare
- 5** Guaina metallica anti piega posta in corrispondenza delle estremità
- 6** Fissaggio inviolabile del tubo flessibile sui raccordi metallici posti alle estremità delle serpentine.
- 7** Cartellino in plastica vincolato al cavo di sicurezza per l'identificazione dell'installatore e della data di installazione.





## TIPOLOGIE DI CENTRALI DI DECOMPRESSIONE

**Centrale decompressione semplificata manuale a 1 ingresso**



Acetilene	pag. 128
Ossigeno	pag. 133
Propano (GPL)	pag. 138
Idrogeno	pag. 141
Argon, Azoto, CO <sub>2</sub> e miscela Argon/CO <sub>2</sub>	pag. 143

**Centrale decompressione a 2 ingressi ad inversione automatica**



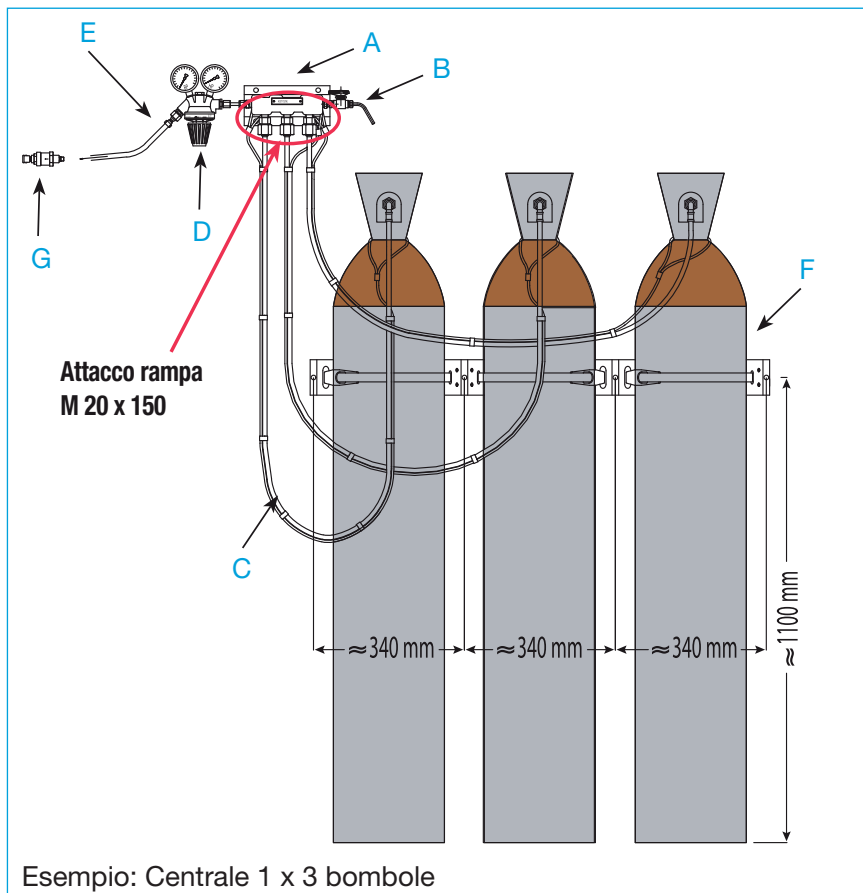
Acetilene	pag. 130
Ossigeno	pag. 135
Propano (GPL)	pag. 139
Argon, Azoto, CO <sub>2</sub> e miscela Argon/CO <sub>2</sub>	pag. 146
Gas Neutri	pag. 150

I gruppi decompressione a seguire hanno attacco M20 x 150 ad eccezione del gruppo decompressione per gas neutri che ha attacco W21,7 destro e sinistro.

CENTRALI SEMPLIFICATE

NOVITÀ

ACETILENE



- Alimentazione in continuo di reti centralizzate
- Utilizzo con bombole o pacchi bombole
- Senza inversione

Compatibilità con i gas

Queste centrali sono concepite esclusivamente per la messa in opera dell'ACETILENE.

Caratteristiche principali

Le centrali semplificate acetilene sono dispositivi che comprendono:

- Una rampa collettrice su supporto a muro (A)
- Una valvola di spurgo AP della rampa collettrice (B)
- I flessibili AP di collegamento bombole/pacchi a rampa collettrice (C)
- Un regolatore di pressione acetilene (D) (modello GD420 per versione centrale grande portata)
- Un flessibile BP di collegamento regolatore di pressione a canalizzazione ingresso 16x150G - FG3/8 - Lunghezza 1 m (E)
- Le rastrelliere (versione bombola) (F)
- Un antiritorno di canalizzazione bombole o quadri (G)

Sono alimentate da un gruppo di bombola/e o pacchi bombole.

- Valvola di sicurezza tarata a: 1,4 bar su versione bombola, 1,5 bar su versione pacchi bombole
- Temperatura di funzionamento: da - 20 °C a + 50 °C.

Ambiti di applicazione

Prima soluzione all'esigenza di accentramento delle fonti di gas, le centrali semplificate possono essere destinate alle applicazioni industriali e ai centri di formazione professionale.

La portata massima di erogazione gas per bombole di acetilene dipende dalla capacità commerciale delle stesse.

Per maggiori informazioni, rivolgersi al fornitore di gas.

Esempio: 800 l/h per una bombola Air Liquide di capacità commerciale 6 m<sup>3</sup>. Per calcolare il numero di bombole da stoccare, si consiglia vivamente di tenere in considerazione questi elementi.

Modello	Pressione ingresso massima (bar)	Pressione uscita massima (bar)	Portata Massima (m <sup>3</sup> /h)	Autonomia massima (m <sup>3</sup> )
I.Simpl. 1x1 bombola AD	25	1,2	1	6
I.Simpl. 1x2 bombole AD			2	12
I.Simpl. 1x3 bombole AD			3	18
I.Simpl 1x1 pacco bombola AD	25	1,2	8	48
I.Simpl 1x1 pacco bombola AD G.Portata		1,5	9	48

## CENTRALI SEMPLIFICATE

### ACETILENE

### CENTRALE ACETILENE SEMPLIFICATA CON BOMBOLE

Pos	Descrizione	QUANTITÀ DA ORDINARE						Codice
		attacco a vite			attacco a staffa			
		1x1 bombole	1x2 bombole	1x3 bombole	1x1 bombole	1x2 bombole	1x3 bombole	
A	Rampa Acetilene per centrale semplificata	1	1	1	1	1	1	W000260092
B	Valvola di spurgo Acetilene per centrale (opzionale)	1	1	1	1	1	1	W000260099
C	Serpentina flessibile bombola Acetilene attacco a staffa L=1,5m M 20x150				1	2	3	W000370429
C	Serpentina flessibile bombola Acetilene attacco a vite L=1,5m M 20x150	1	2	3				W000370440
D	Riduttore Deltareg Acetilene per centrale semplificata INR32	1	1	1	1	1	1	W000291372
E	Tubo flessibile Acetilene bassa pressione L=1m	1	1	1	1	1	1	W000291454
F	Rastrelliera 2 bombole	1	1		1	1		W000291517
F	Rastrelliera 3 bombole			1			1	W000291518

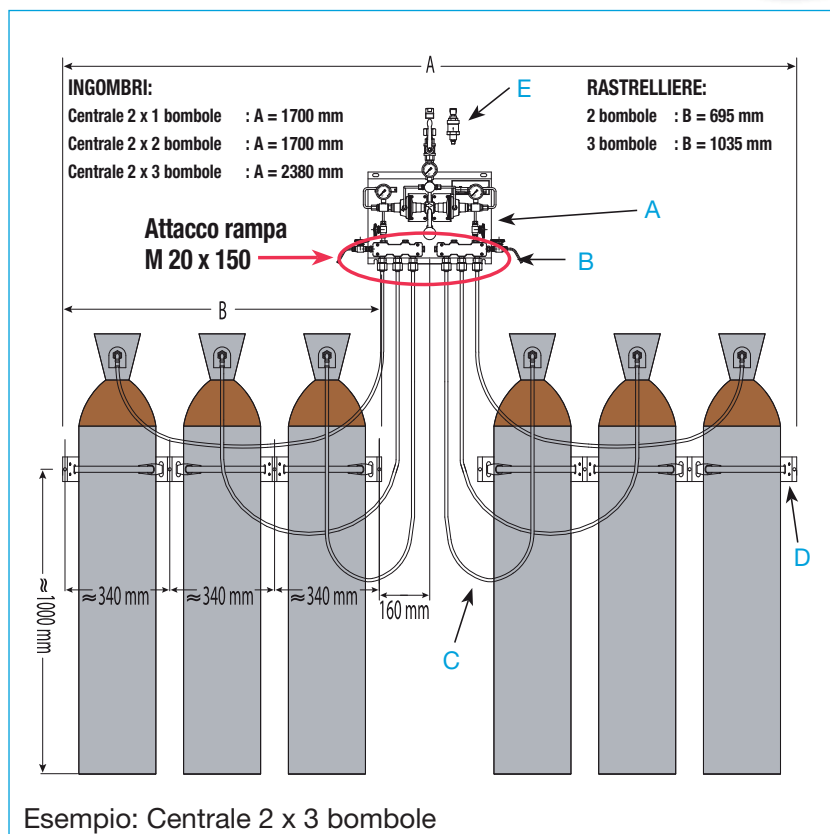
### CENTRALE ACETILENE SEMPLIFICATA CON PACCHI BOMBOLE

Pos	Descrizione	QUANTITÀ DA ORDINARE				Codice
		attacco a vite		attacco a staffa		
		1x1 Pacco bombole	1x1 alta portata Pacco bombole	1x1 Pacco bombole	1x1 alta portata Pacco bombole	
A	Rampa Acetilene per centrale semplificata	1	1	1	1	W000260092
B	Valvola di spurgo Acetilene per centrale (opzionale)	1	1	1	1	W000260099
C	Serpentina flessibile pacco Acetilene attacco a vite L=2,5m M 20x150	1	1			W000370441
C	Serpentina flessibile pacco Acetilene attacco a staffa L=2,5m M 20x150			1	1	W000370430
D	Riduttore Deltareg Acetilene centrale semplificata INR 32	1		1		W000291372
D	Riduttore 420 Acetilene centrale semplificata INR13		1		1	W000290303
E	Tubo flessibile bassa pressione 20x150SX G3/8		1		1	W000261273
E	Tubo flessibile Acetilene L=1m	1		1		W000291454

## CENTRALE A INVERSIONE AUTOMATICA E RIARMO MANUALE

ACETILENE

NOVITÀ



- Alimentazione in continuo di reti centralizzate
- Inversione automatica a riarmo manuale
- Utilizzo con bombole o pacchi bombole
- Evita le interruzioni di alimentazione di gas della rete.

### Compatibilità con i gas

Queste centrali sono concepite esclusivamente per la messa in opera dell'**ACETILENE**.

### Caratteristiche principali

Queste centrali acetilene sono dispositivi che comprendono:

- Un quadro di inversione a riarmo manuale (A)
- 2 rubinetti di chiusura manuale ad azione rapida
- 2 valvole di spurgo AP dei collettori (B)
- Flessibili AP di collegamento bombole/pacchi a rampa collettrice (C)
- Una valvola a sfera G3/8 femmina in uscita
- Le rastrelliere (versione bombole) (D)
- Un antiritorno di canalizzazione bombole (E)

Sono alimentate da due gruppi di bombole o pacchi, il passaggio da un gruppo in esaurimento a uno in riserva consente di evitare le interruzioni di alimentazione di gas della rete.

- Caduta di pressione al momento dell'inversione: 0,4 bar
- Valvola di sicurezza tarata a 1,5 bar
- Temperatura di funzionamento: da - 20 °C a + 50 °C

### Ambiti di applicazione

Soluzione ottimale per la gestione delle interruzioni di lavoro e per l'esigenza di accentramento delle fonti di gas in un solo punto. Queste centrali sono destinate in particolar modo alle applicazioni industriali e ai centri di formazione professionale.

La portata massima di erogazione gas per bombole di acetilene dipende dalla capacità commerciale delle stesse.

Per maggiori informazioni, rivolgersi al fornitore di gas.

Esempio: 800 l/h per una bombole Air Liquide di capacità commerciale 6 m<sup>3</sup>.

Per calcolare il numero di bombole da stoccare, si consiglia vivamente di tenere in considerazione questi elementi.

Modello	Pressione ingresso massima (bar)	Pressione uscita massima (bar)	Portata Massima (m <sup>3</sup> /h)	Autonomia massima (m <sup>3</sup> )
IC 2x1 bombole AD	25	1,5	1	12
IC 2x2 bombole AD			2	24
IC 2x3 bombole AD			3	36
IC 2x4 bombole AD			4	48
IC 2x5 bombole AD			5	60
IC 2x6 bombole AD			6	72

IC 2x1 pacchi bombole AD	25	1,5	8	96
IC 2x2 pacchi bombole AD			8	192



CENTRALE A INVERSIONE AUTOMATICA  
E RIARMO MANUALE

ACETILENE

## CENTRALE ACETILENE AUTOMATICA CON BOMBOLE

## QUANTITÀ DA ORDINARE

Pos	Descrizione	attacco a vite						attacco a staffa						Codice
		2x1 bomb	2x2 bomb	2x3 bomb	2x4 bomb	2x5 bomb	2x6 bomb	2x1 bomb	2x2 bomb	2x3 bomb	2x4 bomb	2x5 bomb	2x6 bomb	
A	Centrale semiautomatica Acetilene	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	W000260517
B	Valvola di spurgo Acetilene per centrale (opzionale)	2	2	2	2	2	2	2	2	2	2	2	2	W000260099
C	Serpentina flessibile bomb. Acetilene attacco a vite L=1,5m M 20x150	2	4	6	8	10	12							W000370440
C	Serpentina flessibile bomb. Acetilene attacco a staffa L=1,5m M 20x150							2	4	6	8	10	12	W000370429
D	Rastrelliera 2 bombole	2	2		4	2		2	2		4	2		W000291517
D	Rastrelliera 3 bombole			2		2	4			2		2	4	W000291518
	Gruppo estensione rampe Acetilene GN				1	1	1				1	1	1	W000291522

## CENTRALE ACETILENE AUTOMATICA CON PACCHI BOMBOLE

## QUANTITÀ DA ORDINARE

Pos	Descrizione	attacco a vite		attacco a staffa		Codice
		2x1 Pacchi bombole	2x2 Pacchi bombole	2x1 Pacchi bombole	2x2 Pacchi bombole	
A	Centrale semiautomatica Acetilene	1	1	1	1	W000260517
B	Valvola di spurgo Acetilene per centrale	2	2	2	2	W000260099
C	Serpentina flessibile pacco Acetilene attacco a vite L=2,5m M 20x150	2	4			W000370441
C	Serpentina flessibile pacco Acetilene attacco a staffa L=2,5m M 20x150			2	4	W000370430

**OPZIONI DIVERSE - PEZZI DI RICAMBIO**

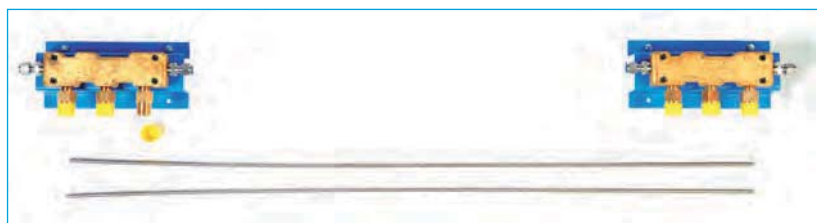
**ACETILENE**

CONFORME  
ALLA NORMA  
EN ISO 14113



**Flessibile alta pressione**

Descrizione	Lg.(m)	Ingresso	Uscita	Codice
1 Flessibile bombola AD Tipo H	1,5	UNI	M 20 x 150	<b>W000370440</b>
2 Flessibile pacco AD Tipo H	2,5	UNI	M 20 x 150	<b>W000370441</b>
3 Flessibile bombola AD Staffa	1,5	UNI	M 20 x 150	<b>W000370429</b>
4 Flessibile pacco AD Staffa	2,5	UNI	M 20 x 150	<b>W000370430</b>



**Gruppo di prolunghe collettrici**

Kit di 2 rampe collettrici destra e sinistra per estensione di centrale acetilene. Consegnate con supporti a muro.

**Codice**  
**W000291522**

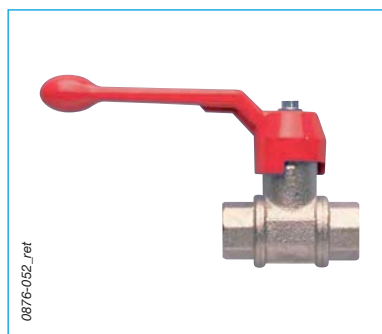


**Rastrelliere per bombole di gas**

Rastrelliera per fissaggio a muro delle bombole di gas industriale. Esiste in versione 2 o 3 bombole.



Descrizione	Codice
Rastrelliera 2 bombole	<b>W000291517</b>
Rastrelliera 3 bombole	<b>W000291518</b>



**Valvola di canalizzazione**

Valvola di isolamento GACHOT per canalizzazione di gas - valvola a sfera 1/4 di giro. Destinata alle reti gas combustibile.

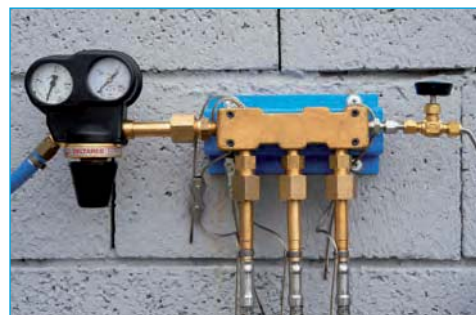
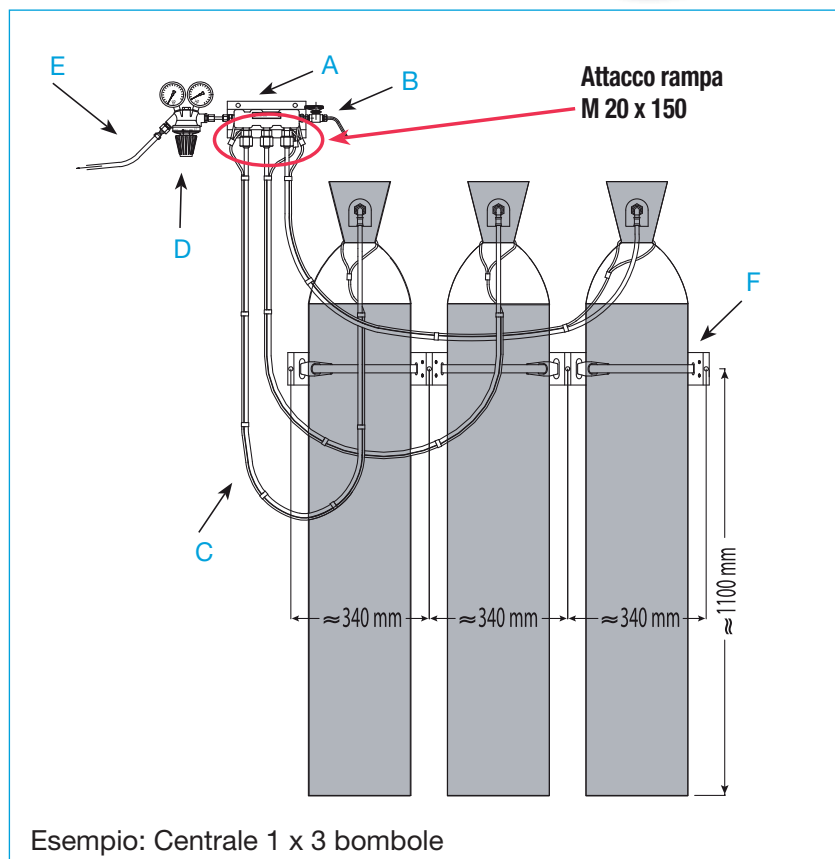
Descrizione	Codice
Valvola filettata rossa - 12 x 17 (3/8")	<b>W000277209</b>
Valvola filettata rossa - 15 x 21 (1/2")	<b>W000277211</b>
Valvola filettata rossa - 20 x 27 (3/4")	<b>W000277213</b>
Valvola filettata rossa - 26 x 34 (1")	<b>W000277215</b>

0876-052\_ref

**CENTRALI SEMPLIFICATE**

**NOVITÀ**

**OSSIGENO**



- Alimentazione di reti centralizzate
- Utilizzo con bombole o pacchi bombole
- Senza inversione

**Compatibilità con i gas**

Queste centrali sono concepite esclusivamente per la messa in opera dell'**OSSIGENO**.

**Caratteristiche principali**

Le centrali semplificate ossigeno sono dispositivi che comprendono:

- Una rampa collettrice su supporto a muro (A)
- Una valvola di spurgo AP della rampa collettrice (B)
- I flessibili AP di collegamento bombole/pacchi a rampa collettrice (C)
- Un regolatore di pressione ossigeno (D) (modello GD420 per versione centrale grande portata)
- Un flessibile BP di collegamento regolatore di pressione a canalizzazione. Ingresso 16x150D - FG3/8 - Lunghezza 1 m (E)
- Le rastrelliere (versione bombola) (F)

Sono alimentate da un gruppo di bombola/ o pacchi bombole.

- Valvola di sicurezza tarata a 12 bar.
- Temperatura di funzionamento: da - 20 °C a + 50 °C.

**Ambiti di applicazione**

Prima soluzione all'esigenza di accentramento delle fonti di gas, le centrali semplificate possono essere destinate alle applicazioni industriali e ai centri di formazione professionali..

Modello	Pressione ingresso massima (bar)	Pressione uscita massima (bar)	Portata Massima (m <sup>3</sup> /h)	Autonomia massima (m <sup>3</sup> )
I.Simpl. 1x1 bombole OX	250	10	65	10
I.Simpl. 1x2 bombole OX				20
I.Simpl. 1x3 bombole OX				30
I.Simpl 1x1 pacco bombole OX	250	10	150	48
I.Simpl 1x1 pacco bombole OX G. Portata				48

## CENTRALI SEMPLIFICATE

### OSSIGENO

### CENTRALE OSSIGENO SEMPLIFICATA CON BOMBOLE

Pos	Descrizione	QUANTITÀ DA ORDINARE			Codice
		1x1 bombole	1x2 bombole	1x3 bombole	
A	Rampa Ossigeno per centrale semplificata	1	1	1	W000260091
B	Valvola di spurgo Ossigeno per centrale (opzionale)	1	1	1	W000260098
C	Serpentina flessibile bombola Ossigeno L=1,4m M 20x150	1	2	3	W000370431
D	Riduttore Deltareg Ossigeno per centrale semplificata INR08	1	1	1	W000291376
E	Tubo flessibile Ossigeno bassa pressione L=1m	1	1	1	W000291455
F	Rastrelliera 2 bombole	1	1		W000291517
F	Rastrelliera 3 bombole			1	W000291518

### CENTRALE OSSIGENO SEMPLIFICATA CON PACCHI BOMBOLE

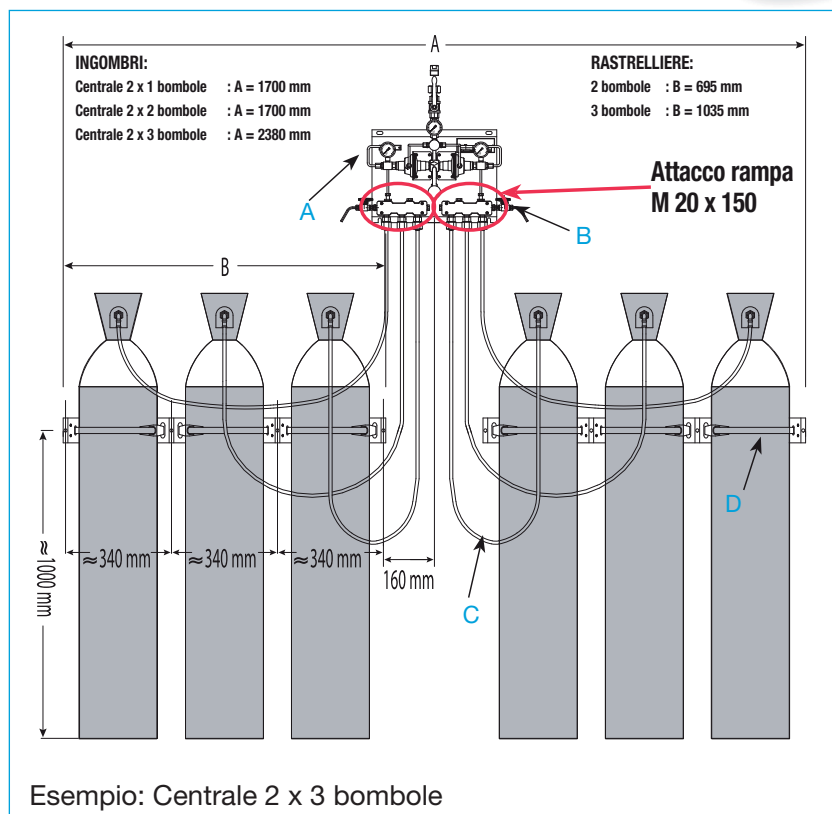
Pos	Descrizione	QUANTITÀ DA ORDINARE		Codice
		1x1 pacco	1x1 pacco alta portata	
A	Rampa Ossigeno per centrale semplificata	1	1	W000260091
B	Valvola di spurgo Ossigeno per centrale (opzionale)	1	1	W000260098
C	Serpentina flessibile pacco Ossigeno L=2,5m M 20x150	1	1	W000370432
D	Riduttore 420 Ossigeno centrale semplificata INR08		1	W000290299
D	Riduttore Deltareg Ossigeno per centrale semplificata INR08	1		W000291376
E	Tubo flessibile bassa pressione 20x150DX G3/8		1	W000261274
E	Tubo flessibile Ossigeno bassa pressione L=1m	1		W000291455



# CENTRALE A INVERSIONE AUTOMATICA E RIARMO MANUALE

NOVITÀ

OSSIGENO



- Alimentazione in continuo di reti centralizzate
- Inversione automatica a riarmo manuale
- Utilizzo con bombole o pacchi bombole
- Evita le interruzioni di alimentazione di gas della rete

## Caratteristiche principali

Queste centrali ossigeno sono dispositivi che comprendono:

- Un quadro di inversione a riarmo manuale (A)
- 2 valvole di spurgo AP dei collettori (B)
- Dei flessibili AP di collegamento bombole/pacchi a rampa collettrice (C)
- Una valvola a sfera G3/8 femmina in uscita
- Le rastrelliere (versione bombole) (D)

Sono alimentate da due gruppi di bombola/e o pacchi; il passaggio da un gruppo in esaurimento a uno di riserva consente di evitare le interruzioni di alimentazione di gas della rete.

- Caduta di pressione al momento dell'inversione: 2 bar
- Valvola di sicurezza tarata a 12 bar
- Temperatura di funzionamento: da - 20 °C a + 50 °C

## Compatibilità con i gas

Queste centrali sono concepite esclusivamente per la messa in opera dell'**OSSIGENO**

## Ambiti di applicazione

Soluzione ottimale per la gestione delle interruzioni di lavoro e per l'esigenza di accentramento delle fonti di gas in un solo punto. Queste centrali sono destinate in particolar modo alle applicazioni industriali e ai centri di formazione professionale.

Modello	Pressione ingresso massima (bar)	Pressione uscita massima (bar)	Portata Massima (m³/h)	Autonomia massima (m³)
IC 2x1 bombole OX	250	9	38	20
IC 2x2 bombole OX				40
IC 2x3 bombole OX				60
IC 2x4 bombole OX				80
IC 2x5 bombole OX				100
IC 2x6 bombole OX				120
IC 2x1 pacchi bombole OX	250	9	38	180

## CENTRALE A INVERSIONE AUTOMATICA E RIARMO MANUALE

**OSSIGENO**

### CENTRALE OSSIGENO AUTOMATICA CON BOMBOLE

Pos	Descrizione	QUANTITÀ DA ORDINARE						Codice
		2x1 bombole	2x2 bombole	2x3 bombole	2x4 bombole	2x5 bombole	2x6 bombole	
A	Centrale semiautomatica Ossigeno e GN	1	1	1	1	1	1	<b>W000260516</b>
B	Valvola di spurgo Ossigeno per centrale (opzionale)	2	2	2	2	2	2	<b>W000260098</b>
C	Serpentina flessibile bombola Ossigeno L=1,4m M 20x150	2	4	6	8	10	12	<b>W000370431</b>
D	Rastrelliera 2 bombole	2	2		4	2		<b>W000291517</b>
D	Rastrelliera 3 bombole			2		2	4	<b>W000291518</b>
	Gruppo estensione rampe Ossigeno				1	1	1	<b>W000291523</b>

### CENTRALE OSSIGENO AUTOMATICA CON PACCHI BOMBOLE

Pos	Descrizione	QUANTITÀ DA ORDINARE		Codice
		2x1 pacchi bombole	2x2 pacchi bombole	
A	Centrale semiautomatica Ossigeno e GN	1	1	<b>W000260516</b>
B	Valvola di spurgo Ossigeno per centrale (opzionale)	2	2	<b>W000260098</b>
C	Serpentina flessibile pacco Ossigeno L=2,5m M 20x150	2	4	<b>W000370432</b>

**OPZIONI DIVERSE - PEZZI DI RICAMBIO**

**OSSIGENO**

**■ Flessibile alta pressione**

CONFORME  
ALLA NORMA  
EN ISO 14113



	Descrizione	Lg.(m)	Ingresso	Uscita	Codice
1	Flessibile bombola OX	1,4	UNI	M 20 x 150	<b>W000370431</b>
2	Flessibile pacco OX	2,5	UNI	M 20 x 150	<b>W000370432</b>



**■ Gruppo di prolunghe collettrici**

Kit di 2 rampe collettrici destra e sinistra per estensione di centrale acetilene. Consegnate con supporti a muro.

**Codice**  
**W000291523**



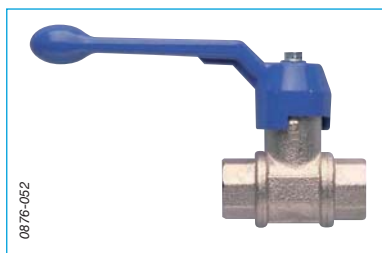
**■ Rastrelliere per bombole di gas**

Rastrelliera per fissaggio a muro delle bombole di gas industriale. Esiste in versione 2 o 3 bombole.



**Descrizione**  
Rastrelliera 2 bombole  
Rastrelliera 3 bombole

**Codice**  
**W000291517**  
**W000291518**



**■ Valvola di canalizzazione**

Valvola di isolamento per canalizzazione di gas - valvola a sfera 1/4 di giro. Destinata alle reti ossigeno.

- Valvola filettata blu - 12 x 17 (3/8")
- Valvola filettata blu - 15 x 21 (1/2")
- Valvola filettata blu - 20 x 27 (3/4")
- Valvola filettata blu - 26 x 34 (1")

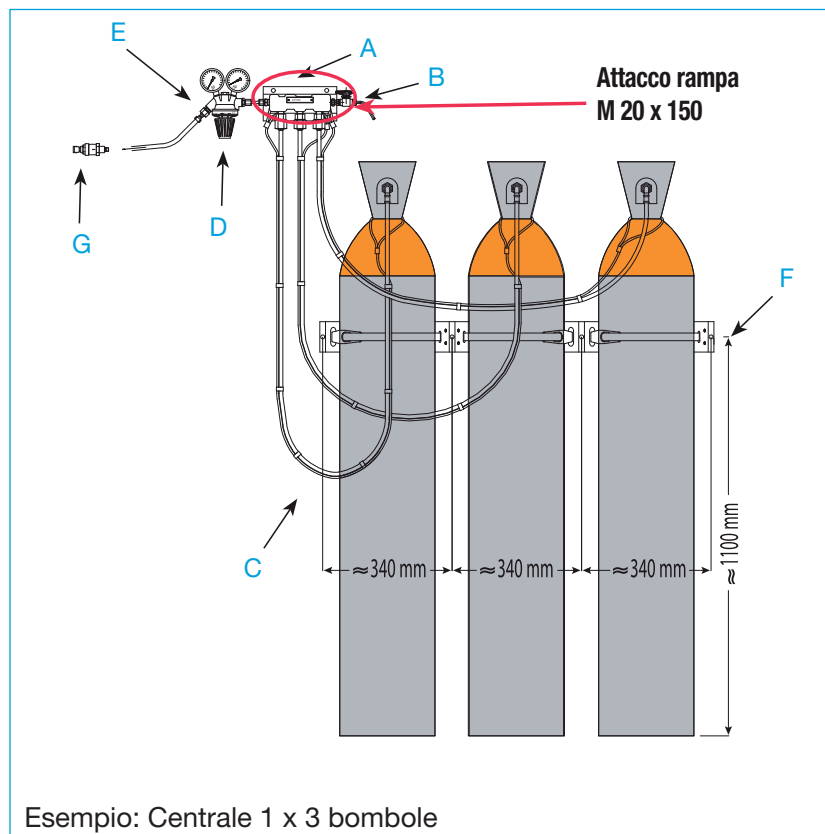
**Codice**  
**W000277208**  
**W000277210**  
**W000277212**  
**W000277214**

SALDATURA E  
TAGLIO OSSIGAS

## CENTRALI SEMPLIFICATE

NOVITÀ

PROPANO (GPL)



- Alimentazione di reti centralizzate
- Utilizzo con bombole
- Senza inversione

## Compatibilità con i gas

Queste centrali sono concepite esclusivamente per la messa in opera del **PROPANO (GPL)**.

## Caratteristiche principali

Le centrali semplificate propano (GPL) sono dispositivi che comprendono:

- Una rampa collettrice su supporto a muro (A)
- Una valvola di spurgo AP della rampa collettrice (B)
- I flessibili AP di collegamento bombole a rampa collettrice (C)
- Un regolatore di pressione GPL (D)
- Un flessibile BP di collegamento regolatore di pressione a canalizzazione FG3/8 - Lunghezza 1 m (E)
- Le rastrelliere (F)
- Un antiritorno parafiamma (G)

Sono alimentate da un gruppo di bombole/e.

- Valvola di sicurezza tarata a 5,5 bar.
- Temperatura di funzionamento: da - 20 °C a + 50 °C.

## Ambiti di applicazione

Prima soluzione all'esigenza di accentramento delle fonti di gas, le centrali semplificate possono essere destinate alle applicazioni industriali e ai centri di formazione professionale.

Modello	Pressione ingresso massima (bar)	Pressione uscita massima (bar)	Portata Massima (m³/h)	Autonomia massima (m³)
I.Simpl. 1x1 bombole GPL	25	4	20	18
I.Simpl. 1x2 bombole GPL				36
I.Simpl. 1x3 bombole GPL				54

## CENTRALE PROPANO SEMPLIFICATA CON BOMBOLE

## QUANTITÀ DA ORDINARE

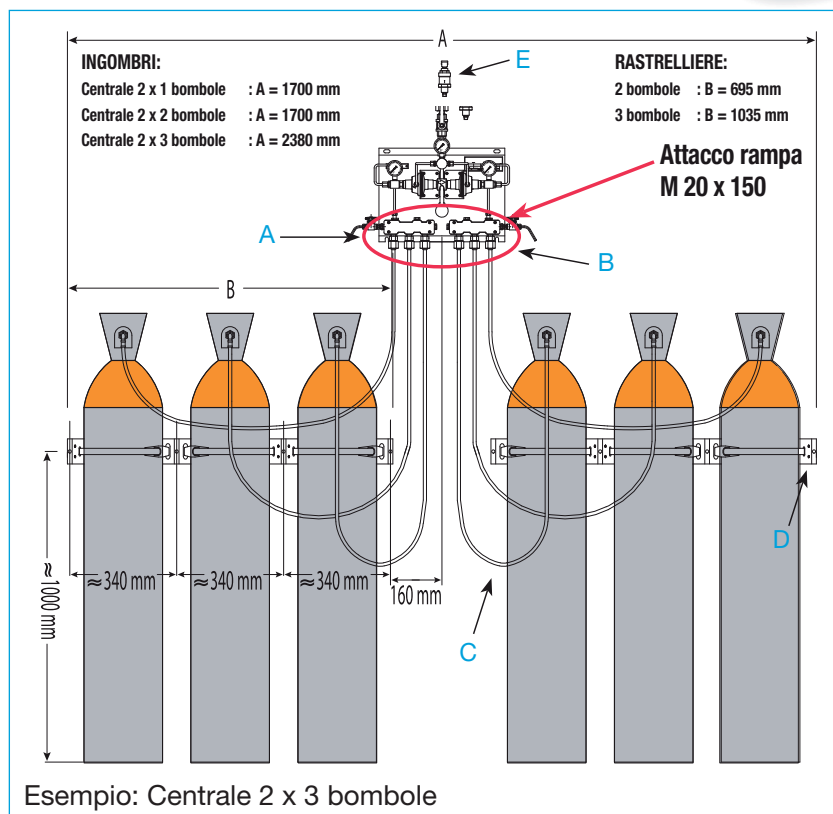
Pos	Descrizione	QUANTITÀ DA ORDINARE			Codice
		1x1 bombole	1x2 bombole	1x3 bombole	
A	Rampa Propano per centrale semplificata	1	1	1	W000260094
B	Valvola di spurgo per centrale (opzionale)	1	1	1	W000260098
C	Serpentina flessibile bombola Propano L=1,4m M 20x150	1	2	3	W000370433
D	Riduttore Deltareg Propano per centrale semplificata INR33	1	1	1	W000291382
E	Tubo flessibile bassa pressione	1	1	1	W000291454
F	Rastrelliera 2 bombole	1	1		W000291517
F	Rastrelliera 3 bombole			1	W000291518



## CENTRALE A INVERSIONE AUTOMATICA E RIARMO MANUALE

PROPANO (GPL)

NOVITÀ



- Alimentazione in continuo di reti centralizzate
- Inversione automatica a riarmo manuale
- Utilizzo con bombole
- Evita le interruzioni di alimentazione di gas della rete

### Caratteristiche principali

Le centrali propano (GPL) sono dispositivi che comprendono:

- Un quadro di inversione a riarmo manuale (A)
- 2 valvole di scarico AP dei collettori (B)
- I flessibili AP di collegamento bombole a rampa collettore (C)
- Una valvola a sfera G3/8 femmina in uscita
- Le rastrelliere (D)
- Un antiritorno di canalizzazione bombole (E)

Sono alimentate da due gruppi di bombole, il passaggio da un gruppo in esaurimento a uno di riserva consente di evitare le interruzioni di alimentazione di gas della rete.

- Caduta di pressione al momento dell'inversione: 0,5 bar
- Valvola di sicurezza tarata a 5,5 bar
- Temperatura di funzionamento: da - 20 °C a + 50 °C

### Compatibilità con i gas

Queste centrali sono concepite esclusivamente per la messa in opera del **PROPANO (GPL)**.

### Ambiti di applicazione

Soluzione ottimale per la gestione delle interruzioni di lavoro e per l'esigenza di accentramento in un solo punto delle fonti di gas. Queste centrali sono destinate in particolar modo alle applicazioni industriali e ai centri di formazione professionale.

Modello	Pressione ingresso massima (bar)	Pressione uscita massima (bar)	Portata Massima (m <sup>3</sup> /h)	Autonomia massima (m <sup>3</sup> )
IC 2x1 bombole GPL	25	4	12	36
IC 2x2 bombole GPL				72
IC 2x3 bombole GPL				108

## CENTRALE PROPANO AUTOMATICA CON BOMBOLE

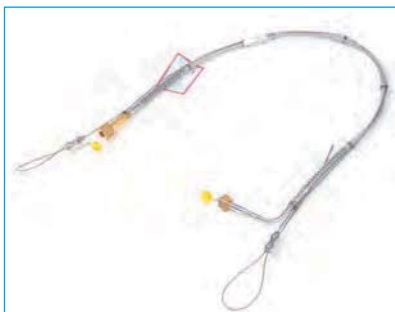
QUANTITÀ DA ORDINARE

Pos	Descrizione	1x1 bombole	1x2 bombole	1x3 bombole	Codice
A	Centrale semiautomatica Propano	1	1	1	W000260096
B	Valvola di spurgo per centrale (opzionale)	2	2	2	W000260098
C	Serpentina flessibile bombole Propano L=1,4m M 20 x 150	2	4	6	W000370433
D	Rastrelliera 2 bombole	2	2		W000291517
D	Rastrelliera 3 bombole			2	W000291518

# SALDATURA E TAGLIO OSSIGAS Distribuzione gas industriali

## OPZIONI DIVERSE - PEZZI DI RICAMBIO

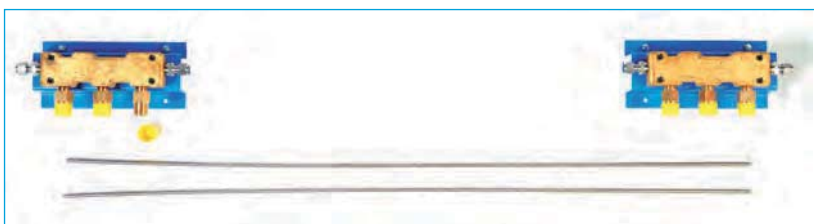
### PROPANO (GPL)



#### ■ Flessibile alta pressione

CONFORME  
ALLA NORMA  
EN ISO 14113

Descrizione	Lg.(m)	Ingresso	Uscita	Codice
Flessibile bombola GPL	1,4	UNI	M 20 x 150	<b>W000370433</b>



#### ■ Gruppo di prolungha collettrici

Kit di 2 rampe collettrici destra e sinistra per estensione di centrale acetilene. Consegnate con supporti a muro.

Codice

**W000291522**



#### ■ Rastrelliere per bombole di gas

Rastrelliera per fissaggio a muro delle bombole di gas industriale. Esiste in versione 2 o 3 bombole.



Descrizione

Rastrelliera 2 bombole

Rastrelliera 3 bombole

Codice

**W000291517**

**W000291518**



#### ■ Valvola di canalizzazione

Valvola di isolamento per canalizzazione di gas - valvola a sfera 1/4 di giro. Destinata alle reti gas combustibile.

Valvola filettata rossa - 12 x 17 (3/8")

Valvola filettata rossa - 15 x 21 (1/2")

Valvola filettata rossa - 20 x 27 (3/4")

Valvola filettata rossa - 26 x 34 (1")

Codice

**W000277209**

**W000277211**

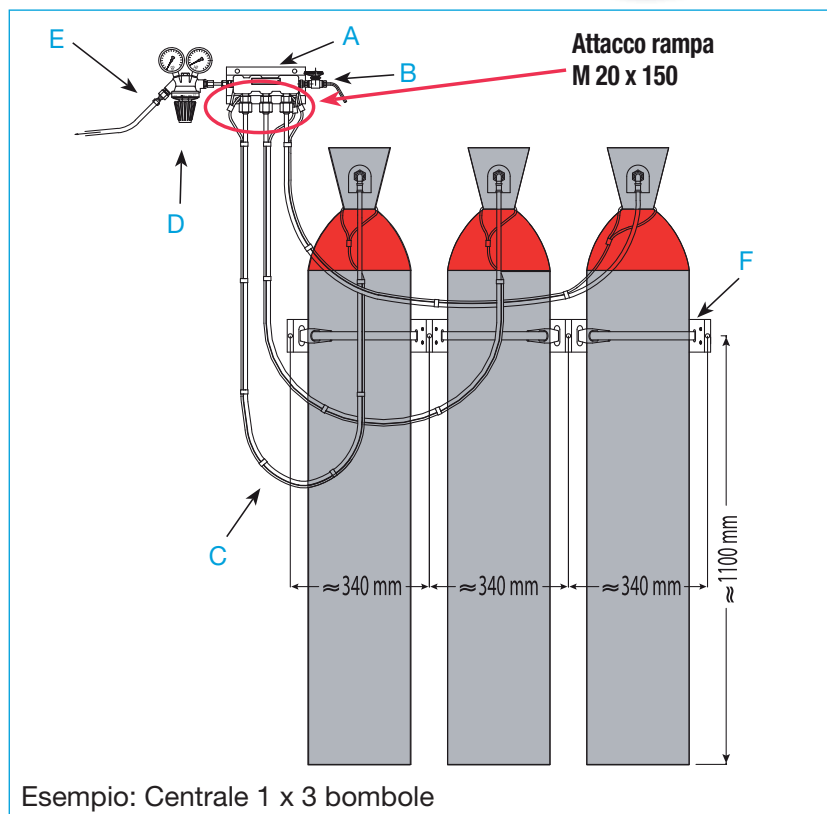
**W000277213**

**W000277215**

## CENTRALI SEMPLIFICATE

NOVITÀ

## IDROGENO



- Alimentazione di reti centralizzate
- Utilizzo con bombole
- Senza inversione

### Compatibilità con i gas

Queste centrali sono concepite esclusivamente per la messa in opera dell'**IDROGENO**.

### Caratteristiche principali

Le centrali semplificate idrogeno sono dispositivi che comprendono:

- Una rampa collettrice su supporto a muro (A)
- Una valvola di spurgo AP della rampa collettrice (B)
- I flessibili AP di collegamento bombole a rampa collettrice (C)
- Un regolatore di pressione idrogeno (D)
- Un flessibile BP di collegamento regolatore di pressione a canalizzazione FG3/8 - Lunghezza 1 m (E)
- Le rastrelliere (F)

Sono alimentate da un gruppo di bombole/le.

- Valvola di sicurezza tarata a 12 bar.
- Temperatura di funzionamento: da - 20 °C a + 50 °C.

### Ambiti di applicazione

Prima soluzione all'esigenza di accentramento delle fonti di gas, le centrali semplificate possono essere destinate alle applicazioni industriali e ai centri di formazione professionale.

Modello	Pressione ingresso massima (bar)	Pressione uscita massima (bar)	Portata Massima (m <sup>3</sup> /h)	Autonomia massima (m <sup>3</sup> )
I.Simpl. 1x1 bombola Idrogeno	200	10	120	9
I.Simpl. 1x2 bombole Idrogeno				18
I.Simpl. 1x3 bombole Idrogeno				27

## CENTRALE IDROGENO SEMPLIFICATA CON BOMBOLE

### QUANTITÀ DA ORDINARE

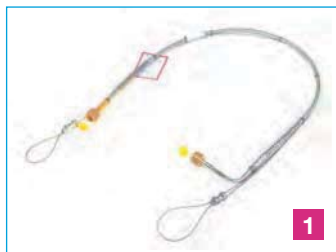
Pos	Descrizione	QUANTITÀ DA ORDINARE			Codice
		1x1 bombole	1x2 bombole	1x3 bombole	
A	Rampa Idrogeno per centrale semplificata	1	1	1	W000260095
B	Valvola di spurgo per centrale (opzionale)	1	1	1	W000260098
C	Serpentina flessibile bombola Idrogeno L=1,4 m M 20x150	1	2	3	W000370434
D	Riduttore Euro Idrogeno per centrale semplificata INR24	1	1	1	W000290235
E	Tubo flessibile bassa pressione femmina 16x150-femmina G3/8 L=1m	1	1	1	Z01420176
F	Rastrelliera 2 bombole	1	1		W000291517
F	Rastrelliera 3 bombole			1	W000291518

## CENTRALE IDROGENO SEMPLIFICATA CON PACCHI BOMBOLE

Pos	Descrizione	QUANTITÀ DA ORDINARE		Codice
		1x1 pacco bombole		
A	Rampa Idrogeno per centrale semplificata	1		W000260095
B	Valvola di spurgo per centrale (opzionale)	1		W000260098
C	Serpentina flessibile pacco Idrogeno L = 2,5 m M 20x150	1		W000370435
D	Riduttore Euro Idrogeno per centrale semplificata INR24	1		W000290235
E	Tubo flessibile bassa pressione femmina 16x150-femmina G3/8 L = 1 m	1		Z01420176

**OPZIONI DIVERSE - PEZZI DI RICAMBIO**

**IDROGENO**



1

**Flessibile alta pressione**

CONFORME  
ALLA NORMA  
EN ISO 14113



2

	Descrizione	Lg.(m)	Ingresso	Uscita	Codice
1	Flessibile bombola Idrogeno	1,4	UNI	M 20 x 150	W000370434
2	Flessibile pacco Idrogeno	2,5	UNI	M 20 x 150	W000370435



**Rastrelliere per bombole di gas**

Rastrelliera per fissaggio a muro delle bombole di gas industriale. Esiste in versione 2 o 3 bombole.



**Descrizione**

Rastrelliera 2 bombole

Rastrelliera 3 bombole

**Codice**

W000291517

W000291518



0876-052\_ret

**Valvola di canalizzazione**

Valvola di isolamento per canalizzazione di gas - valvola a sfera 1/4 di giro. Destinata alle reti gas combustibile.

Valvola filettata rossa - 12 x 17 (3/8")

Valvola filettata rossa - 15 x 21 (1/2")

Valvola filettata rossa - 20 x 27 (3/4")

Valvola filettata rossa - 26 x 34 (1")

**Codice**

W000277209

W000277211

W000277213

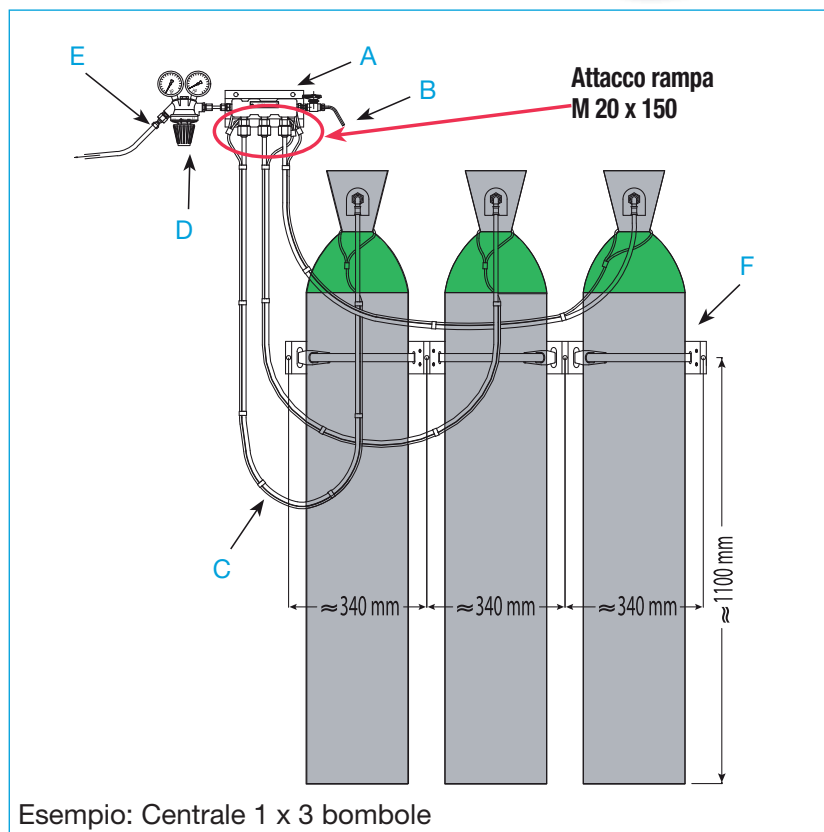
W000277215



## CENTRALI SEMPLIFICATE

NOVITÀ

ARGON, AZOTO, CO<sub>2</sub>  
e MISCELA ARGON/CO<sub>2</sub>



Esempio: Centrale 1 x 3 bombole



- Alimentazione di reti centralizzate
- Utilizzo con bombole o pacchi di bombole
- Senza inversione

### Compatibilità con i gas

Queste centrali sono concepite esclusivamente per la messa in opera di **AZOTO, ARGON, CO<sub>2</sub>** e **Miscele ARGON/CO<sub>2</sub>**

### Caratteristiche principali

Le centrali semplificate gas neutri sono dispositivi che comprendono:

- Una rampa collettrice su supporto a muro (A)
- Una valvola di scarico AP della rampa collettrice (B)
- I flessibili AP di collegamento bombole/pacchi a rampa collettrice (C)
- Un regolatore di pressione gas neutri (D) (modello GD420 per versione centrale grande portata)
- Un flessibile BP di collegamento regolatore di pressione a canalizzazione FG3/8 - Lunghezza 1 m (E)
- Le rastrelliere (versione bombola) (F)

Sono alimentate da un gruppo di bombola/e o pacchi

- Valvola di sicurezza tarata a 12 bar.
- Temperatura di funzionamento: da - 20 °C a + 50 °C.

### Ambiti di applicazione

Prima soluzione all'esigenza di accentramento delle fonti di gas, le centrali semplificate possono essere destinate alle applicazioni industriali e ai centri di formazione professionale.

Modello	Pressione ingresso massima (bar)	Pressione uscita massima (bar)	Portata Massima (m <sup>3</sup> /h)	Autonomia massima (m <sup>3</sup> )
I.Simpl. 1x1 bombola	250	10	65	10
I.Simpl. 1x2 bombole				20
I.Simpl. 1x3 bombole				30
I.Simpl 1x1 pacco bombole	250	10	65	48
I.Simpl 1x1 pacchi bombole G.Portata				150

## CENTRALE ARGON SEMPLIFICATA CON BOMBOLE

### QUANTITÀ DA ORDINARE

Pos	Descrizione	1x1 bombola	1x2 bombole	1x3 bombole	Codice
A	Rampa GN per centrale semplificata	1	1	1	W000260093
B	Valvola di spurgo per centrale (opzionale)	1	1	1	W000260098
C	Serpentina flessibile bombola Argon L=1,4m M 20x150	1	2	3	W000370438
D	Riduttore Deltareg GN per centrale semplificata INR02	1	1	1	W000291378
E	Tubo flessibile bassa pressione L=1m	1	1	1	W000291455
F	Rastrelliera 2 bombole	1	1		W000291517
F	Rastrelliera 3 bombole			1	W000291518

## CENTRALI SEMPLIFICATE

ARGON, AZOTO, CO<sub>2</sub>  
e MISCELA ARGON/CO<sub>2</sub>

## CENTRALE ARGON SEMPLIFICATA CON PACCHI BOMBOLE

Pos	DESCRIZIONE	QUANTITÀ DA ORDINARE		Codice
		1x1 pacco bombole	1x1 pacco bombole alta portata	
A	Rampa GN per centrale semplificata	1	1	W000260093
B	Valvola di spurgo per centrale (opzionale)	1	1	W000260098
C	Serpentina flessibile pacco Argon L=2,5m M 20x150	1	1	W000370439
D	Riduttore Euro GN per centrale semplificata INR02	1		W000290219
D	Riduttore 420 GN centrale semplificata INR02		1	W000290310
E	Tubo flessibile bassa pressione 20x150DX G3/8		1	W000261274
E	Tubo flessibile bassa pressione L=1m	1		W000291455

## CENTRALE AZOTO SEMPLIFICATA CON BOMBOLE

Pos	DESCRIZIONE	QUANTITÀ DA ORDINARE			Codice
		1x1 bombole	1x2 bombole	1x3 bombole	
A	Rampa GN per centrale semplificata	1	1	1	W000260093
B	Valvola di spurgo per centrale (opzionale)	1	1	1	W000260098
C	Serpentina flessibile bombola Azoto L=1,4m M 20x150	1	2	3	W000370436
D	Riduttore Deltareg GN per centrale semplificata INR02	1	1	1	W000291378
E	Tubo flessibile bassa pressione L=1m	1	1	1	W000291455
F	Rastrelliera 2 bombole	1	1		W000291517
F	Rastrelliera 3 bombole			1	W000291518

## CENTRALE AZOTO SEMPLIFICATA CON PACCHI BOMBOLE

Pos	DESCRIZIONE	QUANTITÀ DA ORDINARE		Codice
		1x1 pacco bombole	1x1 pacco bombole alta portata	
A	Rampa GN per centrale semplificata	1	1	W000260093
B	Valvola di spurgo per centrale (opzionale)	1	1	W000260098
C	Serpentina flessibile pacco Azoto L=2,5m M 20x150	1	1	W000370437
D	Riduttore Euro GN per centrale semplificata INR02	1		W000290219
D	Riduttore 420 GN centrale semplificata INR02		1	W000290310
E	Tubo flessibile bassa pressione 20x150DX G3/8		1	W000261274
E	Tubo flessibile bassa pressione L=1m	1		W000291455

## CENTRALI SEMPLIFICATE

**ARGON, AZOTO, CO<sub>2</sub>  
e MISCELA ARGON/CO<sub>2</sub>**

### CENTRALE CO<sub>2</sub> SEMPLIFICATA CON BOMBOLE

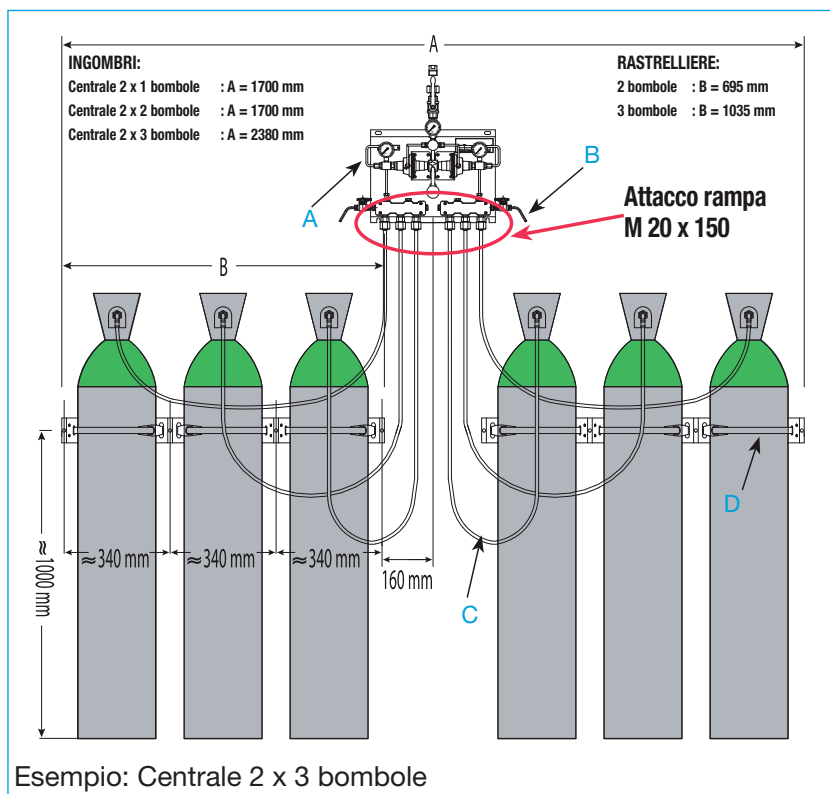
Pos	DESCRIZIONE	QUANTITÀ DA ORDINARE			Codice
		1x1 bombole	1x2 bombole	1x3 bombole	
A	Rampa GN per centrale semplificata	1	1	1	W000260093
B	Valvola di spurgo per centrale (opzionale)	1	1	1	W000260098
C	Serpentina flessibile bombola Ossigeno L=1,4m M 20x150	1	2	3	W000370431
D	Riduttore Deltareg GN per centrale semplificata INRO2	1	1	1	W000291378
E	Tubo flessibile bassa pressione L=1m	1	1	1	W000291455
F	Rastrelliera 2 bombole	1	1		W000291517
F	Rastrelliera 3 bombole			1	W000291518

### CENTRALE CO<sub>2</sub> SEMPLIFICATA CON PACCHI BOMBOLE

Pos	DESCRIZIONE	QUANTITÀ DA ORDINARE		Codice
		1x1 pacco bombole	1x1 pacco bombole alta portata	
A	Rampa GN per centrale semplificata	1	1	W000260093
B	Valvola di spurgo per centrale (opzionale)	1	1	W000260098
C	Serpentina flessibile pacco Ossigeno L=2,5m M 20x150	1	1	W000370432
D	Riduttore Euro GN per centrale semplificata INRO2	1		W000290219
D	Riduttore 420 GN centrale semplificata INRO2		1	W000290310
E	Tubo flessibile bassa pressione 20x150DX G3/8		1	W000261274
E	Tubo flessibile bassa pressione L=1m	1		W000291455

## CENTRALE A INVERSIONE AUTOMATICA E RIARMO MANUALE

**ARGON, AZOTO, CO<sub>2</sub>  
e MISCELA ARGON/CO<sub>2</sub>**



- Alimentazione in continuo di reti centralizzate
- Inversione automatica a riarmo manuale
- Utilizzo con bombole o pacchi bombole
- Evita le interruzioni di alimentazione di gas della rete

### Caratteristiche principali

Queste centrali gas neutri sono dispositivi che comprendono:

- Un quadro di inversione a riarmo manuale (A)
- 2 valvole di spurgo AP dei collettori (B)
- I flessibili AP di collegamento bombole/pacchi a rampa collettrice (C)
- Una valvola a sfera G3/8 femmina in uscita
- Le rastrelliere (versione bombola) (D)

Sono alimentate da due gruppi di bombola/e o pacchi; il passaggio da un gruppo in esaurimento a uno di riserva consente di evitare le interruzioni di alimentazione di gas della rete.

- Caduta di pressione al momento dell'inversione: 2 bar
- Valvola di sicurezza tarata a 12 bar
- Temperatura di funzionamento: da - 20 °C a + 50 °C

### Compatibilità con i gas

Queste centrali sono concepite esclusivamente per la messa in opera di **AZOTO, ARGON, CO<sub>2</sub>** e **Miscele ARGON/CO<sub>2</sub>**

### Ambiti di applicazione

Soluzione ottimale per la gestione delle interruzioni di lavoro e per l'esigenza di accentramento in un solo punto delle fonti di gas. Queste centrali sono destinate in particolare modo alle applicazioni industriali e ai centri di formazione professionale.

Modello	Pressione ingresso massima (bar)	Pressione uscita massima (bar)	Portata Massima (m <sup>3</sup> /h)	Autonomia massima (m <sup>3</sup> )
IC 2x1 bombola	250	9	30	20
IC 2x2 bombole				40
IC 2x3 bombole				60
IC 2x4 bombole				80
IC 2x5 bombole				100
IC 2x6 bombole				120

IC 2x1 pacchi bombole	250	9	30	180
IC 2x2 pacchi bombole				360



## CENTRALE A INVERSIONE AUTOMATICA E RIARMO MANUALE

**ARGON, AZOTO, CO<sub>2</sub>  
e MISCELA ARGON/CO<sub>2</sub>**

### CENTRALE ARGON AUTOMATICA CON BOMBOLE

Pos	DESCRIZIONE	QUANTITÀ DA ORDINARE						Codice
		2x1 bombole	2x2 bombole	2x3 bombole	2x4 bombole	2x5 bombole	2x6 bombole	
A	Centrale semiautomatica Ossigeno e GN	1	1	1	1	1	1	<b>W000260516</b>
B	Valvola di spurgo per centrale (opzionale)	2	2	2	2	2	2	<b>W000260098</b>
C	Serpentina flessibile bombola Argon L=1,4m M 20x150	2	4	6	8	10	12	<b>W000370438</b>
D	Rastrelliera 2 bombole	2	2		4	2		<b>W000291517</b>
D	Rastrelliera 3 bombole			2		2	4	<b>W000291518</b>
	Gruppo estensione rampe Ossigeno e GN				1	1	1	<b>W000291523</b>

### CENTRALE ARGON AUTOMATICA CON PACCHI BOMBOLE

Pos	DESCRIZIONE	QUANTITÀ DA ORDINARE		Codice
		2x1 pacchi bombole	2x2 pacchi bombole	
A	Centrale semiautomatica Ossigeno e GN	1	1	<b>W000260516</b>
B	Valvola di spurgo per centrale (opzionale)	2	2	<b>W000260098</b>
C	Serpentina flessibile pacco Argon L=2,5m M 20x150	2	4	<b>W000370439</b>

### CENTRALE AZOTO AUTOMATICA CON BOMBOLE

Pos	DESCRIZIONE	QUANTITÀ DA ORDINARE						Codice
		2x1 bombole	2x2 bombole	2x3 bombole	2x4 bombole	2x5 bombole	2x6 bombole	
A	Centrale semiautomatica Ossigeno e GN	1	1	1	1	1	1	<b>W000260516</b>
B	Valvola di spurgo per centrale (opzionale)	2	2	2	2	2	2	<b>W000260098</b>
C	Serpentina flessibile bombola Azoto L=1,4m M 20x150	2	4	6	8	10	12	<b>W000370436</b>
D	Rastrelliera 2 bombole	2	2		4	2		<b>W000291517</b>
D	Rastrelliera 3 bombole			2		2	4	<b>W000291518</b>
	Gruppo estensione rampe Ossigeno e GN				1	1	1	<b>W000291523</b>

CENTRALE A INVERSIONE AUTOMATICA  
E RIARMO MANUALEARGON, AZOTO, CO<sub>2</sub>  
e MISCELA ARGON/CO<sub>2</sub>

NOVITÀ

## CENTRALE AZOTO AUTOMATICA CON PACCHI BOMBOLE

## QUANTITÀ DA ORDINARE

Pos	DESCRIZIONE	QUANTITÀ DA ORDINARE		Codice
		2x1 pacchi bombole	2x2 pacchi bombole	
A	Centrale semiautomatica Ossigeno e GN	1	1	W000260516
B	Valvola di spurgo per centrale (opzionale)	2	2	W000260098
C	Serpentina flessibile pacco Azoto L=2,5m M 20x150	2	4	W000370437

CENTRALE CO<sub>2</sub> AUTOMATICA CON BOMBOLE

## QUANTITÀ DA ORDINARE

Pos	DESCRIZIONE	QUANTITÀ DA ORDINARE						Codice
		2x1 bombole	2x2 bombole	2x3 bombole	2x4 bombole	2x5 bombole	2x6 bombole	
A	Centrale semiautomatica Ossigeno e GN	1	1	1	1	1	1	W000260516
B	Valvola di spurgo per centrale (opzionale)	2	2	2	2	2	2	W000260098
C	Serpentina flessibile bombola Ossigeno L=1,4m M 20x150	2	4	6	8	10	12	W000370431
D	Rastrelliera 2 bombole	2	2		4	2		W000291517
D	Rastrelliera 3 bombole			2		2	4	W000291518
	Gruppo estensione rampe Ossigeno e GN				1	1	1	W000291523

CENTRALE CO<sub>2</sub> AUTOMATICA CON PACCHI BOMBOLE

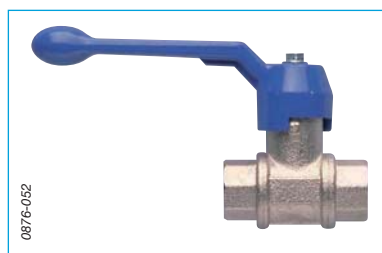
## QUANTITÀ DA ORDINARE

Pos	DESCRIZIONE	QUANTITÀ DA ORDINARE		Codice
		2x1 pacchi bombole	2x2 pacchi bombole	
A	Centrale semiautomatica Ossigeno e GN	1	1	W000260516
B	Valvola di spurgo per centrale (opzionale)	2	2	W000260098
C	Serpentina flessibile pacco Ossigeno L=2,5m M 20x150	2	4	W000370432

## OPZIONI DIVERSE - PEZZI DI RICAMBIO

GAS NEUTRI

## Valvola di canalizzazione



Valvola di isolamento per canalizzazione di gas - valvola a sfera 1/4 di giro. Destinata alle reti gas neutro.

NOVITÀ

Valvola filettata blu - 12 x 17 (3/8")

Codice

W000277208

Valvola filettata blu - 15 x 21 (1/2")

W000277210

Valvola filettata blu - 20 x 27 (3/4")

W000277212

Valvola filettata blu - 26 x 34 (1")

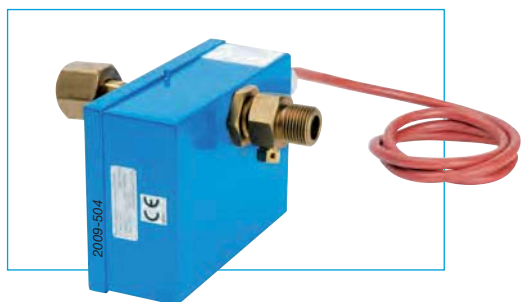
W000277214

**OPZIONI DIVERSE - PEZZI DI RICAMBIO**

**ARGON, AZOTO, CO<sub>2</sub>  
e MISCELA ARGON/CO<sub>2</sub>**

**NOVITÀ**

**Pre-Riscaldatori** (esclusivamente per montaggio su centrale SAF-FRO)



Gruppo\* riscaldatori per centrale semiautomatica gas neutro.

- Potenza: 500 W
- Portata massima: 15 m<sup>3</sup>/h

**Codice**

**W000291525\***

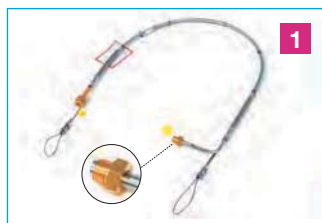
Lotto 2 riscaldatori 500 W + 2 intermediari

Lotto di FLEX+INT per riscaldatore 500 W

**W000291526\***

\* i due riferimenti costituiscono un gruppo completo

**Flessibile alta pressione**



**CONFORME  
ALLA NORMA  
EN ISO 14113**

Descrizione	L.(m)	Ingresso	Uscita	Codice
<b>1</b> Flessibile bombola AZOTO	1,4	UNI	M 20 x 150	<b>W000370436</b>
<b>2</b> Flessibile pacco AZOTO	2,5	UNI	M 20 x 150	<b>W000370437</b>
<b>3</b> Flessibile bombola ARGON	1,4	UNI	M 20 x 150	<b>W000370438</b>
<b>4</b> Flessibile pacco ARGON	2,5	UNI	M 20 x 150	<b>W000370439</b>
<b>5</b> Flessibile bombola CO <sub>2</sub>	1,4	UNI	M 20 x 150	<b>W000370431</b>
<b>6</b> Flessibile pacco CO <sub>2</sub>	2,5	UNI	M 20 x 150	<b>W000370432</b>

**Rastrelliere per bombole di gas**



Rastrelliera per fissaggio a muro delle bombole di gas industriale. Esiste in versione 2 o 3 bombole.

**Codice**

**W000291517**

Rastrelliera 2 bombole

Rastrelliera 3 bombole

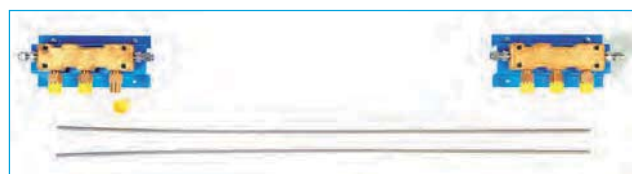
**W000291518**

**Gruppo di prolunghe collettrici**

Kit di 2 rampe collettrici destra e sinistra per estensione di centrale gas neutro. Consegnate con supporti a muro.

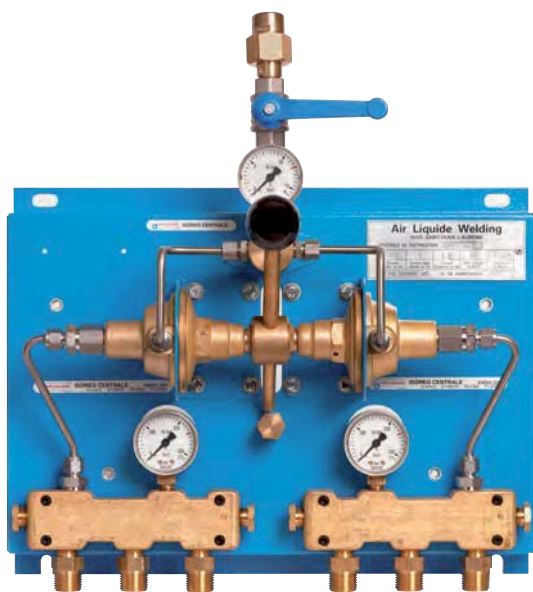
**Codice**

**W000291523**



SALDATURA E  
TAGLIO OSSIGAS

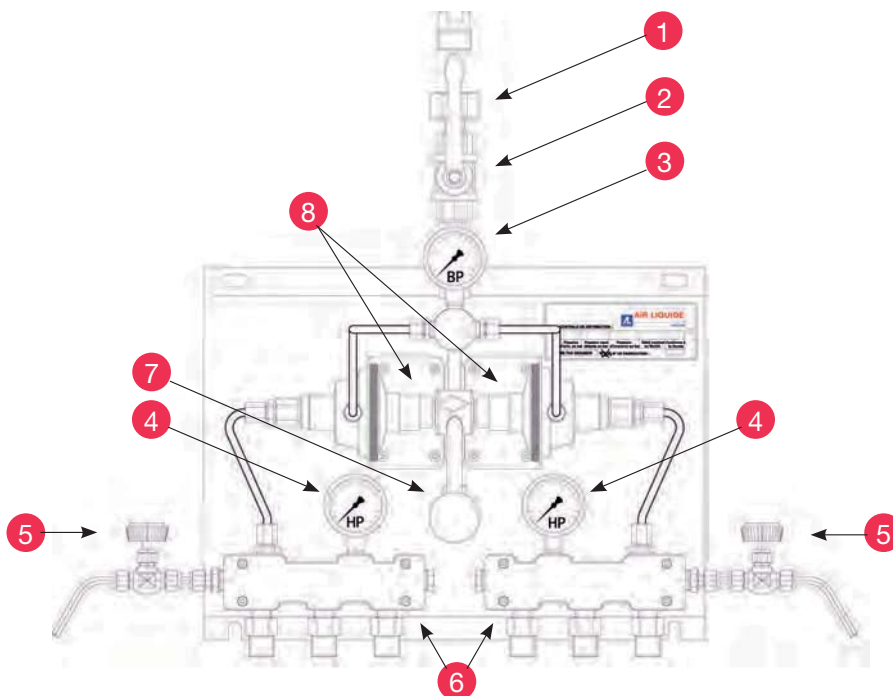
## GRUPPO DECOMPRESIONE PER GAS NEUTRI



W21,7 x 1/14" dx

Si utilizza la serpentina flessibile semirigida attacco W21,7.

- 1 Raccordo uscita
- 2 Rubinetto d'uscita
- 3 Manometro di bassa pressione
- 4 Manometro di alta pressione
- 5 Assieme valvola di spurgo (opzionale)
- 6 Minirampa: (blocco di connessione semplificato)
- 7 Leva d'inversione
- 8 Riduttore



La centrale semi-automatica a riarmo manuale permette:

- > d'alimentare in continuo una rete di distribuzione di gas grazie all'inversione automatica su una fonte di riserva prima dell'esaurimento della fonte in servizio.
- > di ridurre a 10 bar max il gas stoccato a una pressione di entrata max di 200bar e 15°C in bombole o pacchi bombole.

Ai fini della direttiva europea 97/23/CEE il prodotto è classificato in base all'articolo 3 comma 3 e pertanto non reca la marcatura CE ed è costruito secondo le regole di buona tecnica in materia.

In particolare il riduttore di pressione del gruppo di decompressione è conforme alla norma:

EN-ISO 7291 Gas welding equipment – Pressure regulators for manifold systems used in welding, cutting and allied processes up to 300 bar.

La centrale semiautomatica permette all'operatore di intervenire solo per cambiare le bombole o i pacchi bombole svuotati, dopo aver azionato la leva dalla parte della nuova fonte in servizio per ristabilire la pressione normale (da qui il nome di questo tipo di centrali semi-automatiche: ad inversione automatica e riarmo manuale).

Codice

W000272696

Centrale semiautomatica per gas neutri

### Caratteristiche di funzionamento

	Pressione entrata max	Pressione d'entrata a 15°C	Parametri impostati dal produttore			Taratura valvola di sovrappressione
			Pressione d'uscita	Portata * 0 °C e 1,013 bar	Caduta di pressione a l'inversione automatica	
Gas neutri **	250 bar	200 bar	10 bar	28 Nm <sup>3</sup> /h	2 bar	10 bar

\* portata in aria, misurata secondo norme EN ISO 7291 P entrata =2P2+1. \*\*compatibile per uso ossigeno.

## GRUPPO DECOMPRESSIONE PER GAS NEUTRI

Per i gas diversi dall'aria utilizzare i coefficienti moltiplicativi di seguito indicati:

- AZOTO -NITROGEN 1,020;
- ARGON - ARGON 0,852;
- ELIO - HELIUM 2,695;
- CO2 - CO2 0,809;
- OSSIGENO - OXYGEN 0,950

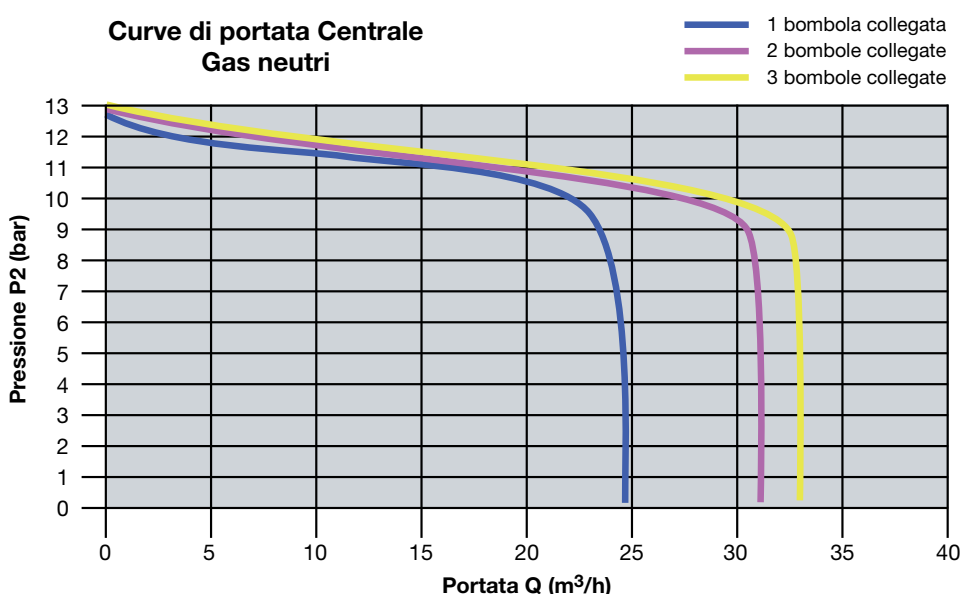
Per ottenere le prestazioni complete della centrale (portata) vanno collegate 3 bombole per rampa o un pacco per rampa (un numero inferiore di bombole influisce sulla portata massima erogabile).

Temperature di funzionamento: -20°C à +50°C

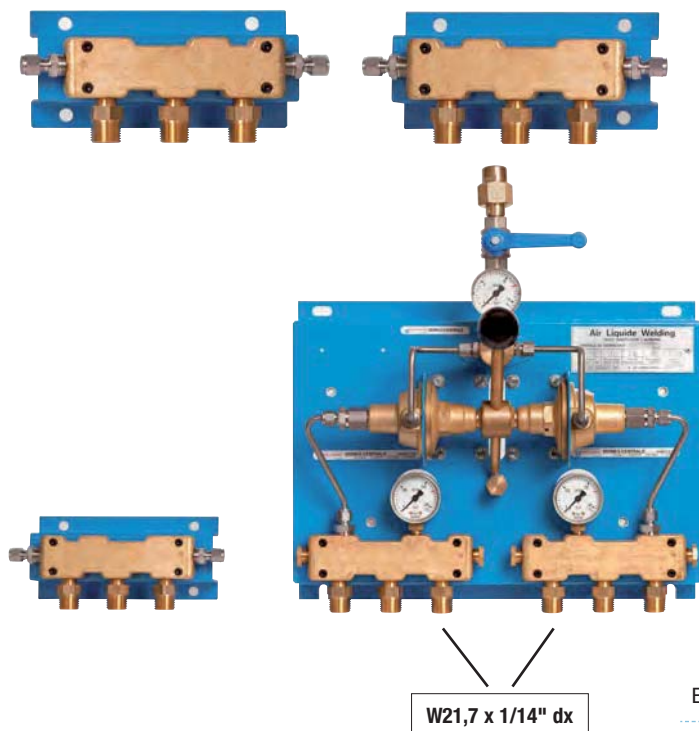
Caratteristiche costruttive:

- > Telaio in acciaio.
- > Corpo riduttori in ottone.
- > Membrane in elastomero
- > guarnizioni in viton e cloroprene.
- > Otturatore riduttore in ottone vulcanizzato cloroprene.
- > Rubinetto a sfera in uscita.
- > Assiemmi collettori in ottone
- > Valvole Anti-ritorno d'entrata in ottone
- > Valvola di sovrappressione intubabile (G1/4 femmina)

**Curve di portata Centrale Gas neutri**



## ESTENSIONE 3 + 3 POSTI BOMBOLA



Insieme composto da: rampa destra a 3 posti, rampa sinistra a 3 posti e relativi tubi di collegamento. Permette di estendere il numero delle bombole collegate al gruppo decompressione.

Esempio di collegamento della centrale e dell'estensione 3+3

ESTENSIONE 3+3 posti bombola

Codice

**W000272698**



## OPZIONE SEGNALAZIONE



- Costruzione modulare con chiusura a baionetta
- Messa in opera facile e rapida (montaggio, configurazione e sostituzione dei moduli)
- Sostituzione lampadina facile e senza strumenti

## Segnale di inversione a colonna luminosa e segnale sonoro

- Controllo delle pressioni del gas
- Per gestione da 1 a 4 reti gas
- Allarme mediante segnale sonoro e luminoso

Questa opzione può attrezzare tutte le centrali semplificate e automatiche presentate in questo catalogo.

E' una soluzione professionale per il controllo delle fonti di gas. Questo sistema facilita la gestione delle fonti di approvvigionamento di gas. Consente all'utente di essere informato, mediante un segnale sonoro e luminoso, del fatto che la fonte di alimentazione di gas in servizio sta per esaurirsi.

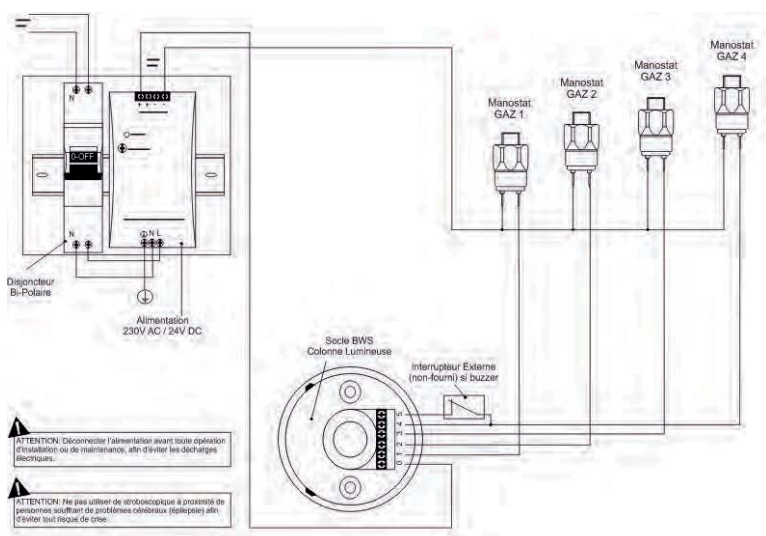
- Luci regolabili: modalità "lampeggiante" o "fissa"
- Segnale sonoro disinnescabile

## Codice

W000274841

Segnale di inversione

## Schema elettrico - 4 segnali luminosi



## Caratteristiche principali

Questo gruppo di segnalazione completo è costituito da:

- 1 colonna luminosa: tecnologia a LED per una grande durata di vita e una manutenzione minima!
- 1 elemento luminoso blu
- 1 elemento luminoso rosso
- 1 elemento luminoso giallo
- 1 elemento luminoso arancione
- 1 segnale sonoro
- 1 base di ricezione e supporto a muro a squadra
- 4 pressostati 24 V DC - M G1/4
- Un'alimentazione 230 V AC / 24 V DC - 2,1 A
- 1 interruttore / disgiuntore automatico modulare Ph+N - 2 A
- 1 guida DIN / 1 quadro PVC

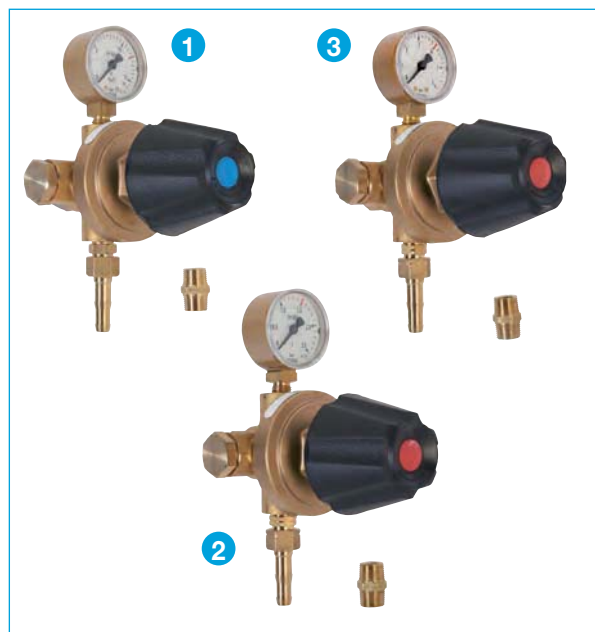
Consegnato in un cartone  
300 x 300 x 300 mm.  
Peso lordo: 1,6 kg.

## REGOLATORI DI PRESSIONE CANALIZZAZIONI PORTATE STANDARD

OSSIGENO  
ACETILENE  
PROPANO (GPL)

NOVITÀ

### NM86



- Montaggio a fine linea di distribuzione
- Si adatta direttamente sulla canalizzazione
- Per applicazioni di saldatura e/o taglio alla fiamma
- Portate normali

#### Compatibilità con i gas

Questi regolatori di pressione NM86 sono concepiti esclusivamente per funzionare con i gas per cui sono identificati.

#### Caratteristiche principali

Dotati di:

- Ingresso posteriore su raccordo tipo femmina G3/8
- Un blocco di espansione in ottone stampato
- Regolazione mediante vite
- Un manometro Ø 50 mm
- Uscita mediante portagomma per tubo
- Dado 16x150 destro (ossigeno) e sinistro (acetilene, propano)

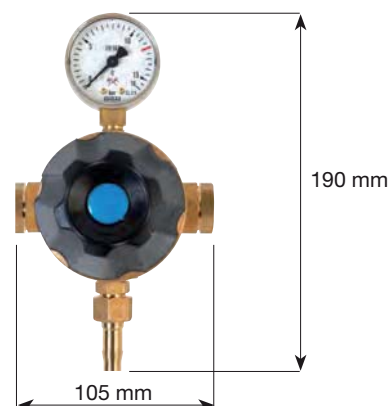
#### Ambiti di applicazione

Soluzione alternativa ed economica ai MODULGAS, questi regolatori di pressione sono destinati alle applicazioni industriali in cui la fiamma è uno strumento importante.

Tabella pressione/portata

NM86 OSSIGENO			NM86 ACETILENE		
Pressione di ingresso (bar)	Pressione di uscita (bar)	Portata massima (m³/h)	Pressione di ingresso (bar)	Pressione di uscita (bar)	Portata massima (m³/h)
10	6	55	1	0,6	13,2
10	5	55	1	0,4	9,5
10	4	55	1	0,2	4,7
10	3	46	0,8	0,6	11,6
10	2	33	0,8	0,4	8,6
10	1	19	0,8	0,2	4,3
8	6	55	0,6	0,6	10,6
8	5	55	0,6	0,4	8,9
8	4	55	0,6	0,2	4,2
8	3	46			
8	2	32			
8	1	19			
6	6	55			
6	5	55			
6	4	55			
6	3	45			
6	2	32			
6	1	18			

#### Ingombri



#### Importante

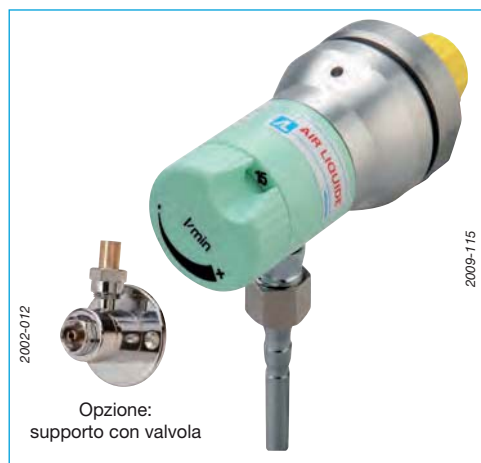
Aggiungere i dispositivi di sicurezza:

- SEURTOP 665 OSSIGENO M16X150DX
- SEURTOP 665 ACETILENE/PROPANO M16X150SX

GAS	Pressione ingresso massima (bar) - P1	Pressione uscita massima (bar) - P2	Codice
1 Ossigeno	10	8	W000290103
2 Acetilene	1,5	0,8	W000290102
3 Propano (GPL)	4	3,2	W000290104

## FLUSSOMETRO

### ■ QUICKFLOW



### Ambiti di applicazione

QUICKFLOW 15 e 40 sono flussometri a fori calibrati previsti per il montaggio sui supporti a muro con valvola.

Offrono una gamma precisa di portate precalibrate la cui stabilità non è influenzata dalle eventuali fluttuazioni di pressione della rete. Nella maggior parte dei casi evitano l'utilizzo di un regolatore di pressione di rete.

I nostri flussometri sono calibrati a 20 °C +/- 2 per un gas o una gamma di gas precisi. Si noti che uno scarto di temperatura ambiente di 10°C rispetto alla temperatura di calibratura dà luogo a una differenza tra la portata indicata e quella reale compresa tra il 3 e il 4%.

NOVITÀ

GAS NEUTRI e altre  
MISCELE non corrosive

- Flussometri a fori calibrati - bassa pressione
- Montaggio a fine linea di distribuzione su supporto con valvola
- In lega leggera e ottone
- Fornito con certificato di taratura

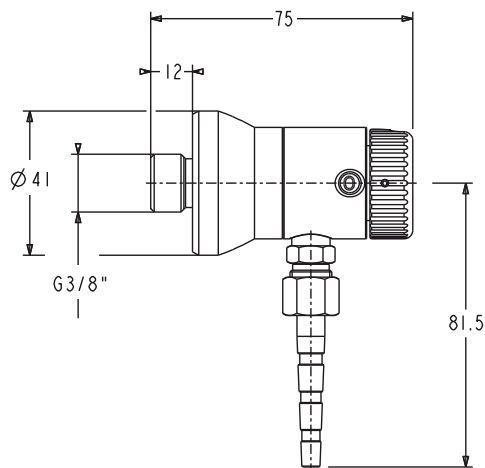
### Compatibilità con i gas

I flussometri QUICKFLOW 15 e 40 sono concepiti per la misurazione delle portate dei GAS NEUTRI o di altre MISCELE NON CORROSIVE.

### Caratteristiche principali

- Precisione della portata: classe 10
- Pressione di alimentazione: da 3,5 a 9 bar
- QUICKFLOW 15 : Argon, portata: 0-1-2-3-4-5-6-9-12-15 l/min
- QUICKFLOW 40: Argon, portata: 0-10-13-16-20-24-28-32-36-40 l/min
- Filtro : 50 µ
- Selettore di portata a lettura frontale e laterale
- Temperatura di funzionamento: da - 20 °C a + 60 °C
- Peso: 200 g
- Ingresso: G 3/8" maschio
- Uscita: dado e portagomma per tubo flessibile Ø 6 mm interno (secondo EN 560 per Ar CO<sub>2</sub>).

### Ingombri



### Codice

QUICKFLOW 15

W000273724

QUICKFLOW 40

W000273721

Supporto con valvola su tubo 8/10

Z09980001

## FLUSSOMETRO

**NOVITÀ**

**GAS NEUTRI e altre MISCELE non corrosive**

### Flussometro a colonnina



- Flussometro a colonnina - bassa pressione
- Montaggio a fine linea
- Da montare su rete con pressione: 3 bar

#### Compatibilità con i gas

Questi gruppi sono concepiti per la misurazione delle portate dei **GAS NEUTRI** o di altre **MISCELE NON CORROSIVE**.

#### Caratteristiche principali

- Pressione di alimentazione: 3 bar
- Campo di regolazione: da 1 a 32 l/min
- Raccordo di ingresso: G 3/8" femmina
- Raccordo di uscita: dado e portagomma per tubo flessibile Ø 6 mm interno.

#### Codice

Flussometro 32 l/min

**Z01113102**

### Valvole calibrate



- Valvola a foro calibrato - bassa pressione
- Montaggio a fine linea
- Da montare su rete con pressione: 3 bar

#### Compatibilità con i gas

Questi gruppi sono concepiti per portate fisse di **GAS NEUTRI** o di altre **MISCELE NON CORROSIVE**.

#### Caratteristiche principali

- Pressione di alimentazione: 3 bar
- Raccordo di ingresso: G 3/8" femmina
- Raccordo di uscita: portagomma per tubo flessibile Ø 6 mm interno.

#### Codice

Valvola calibrata 10 l/min

**W000261399**

Valvola calibrata 15 l/min

**W000261400**

Valvola calibrata 20 l/min

**W000261401**

### Regolatore di pressione NM86 prerogolato a 3 bar



- Regolatore di pressione per canalizzazione prerogolato a 3 bar
- Per l'alimentazione dei flussometri a colonninae dei QUICKFLOW 15/40 e delle valvole calibrate

#### Compatibilità con i gas

Questo gruppo è concepito esclusivamente per funzionare con **GAS NEUTRI** o altre **MISCELE NON CORROSIVE**.

#### Caratteristiche principali

- Pressione di alimentazione massima: 25 bar
- Raccordo di ingresso e di uscita: maschio G 1/2

#### Codice

NM 86 prerogolato 3 bar

**W000290105**

### Raccordi rapidi QUICKMATIC gas neutro



Ø tubi

**Codice**

femmina

maschio

6,3 mm

**W000011003**

**W000011006**

G 3/8 D

**W000276979**

**W000011006**

### Tubo gomma gas neutro

**Norma EN ISO 3821**



Gas	Colore	Ø (mm)	Pressione massima di utilizzo (bar)	Rotolo (metri)	Codice
Gas	Nero	6,3 x 12	10	40	<b>W000010072</b>
Argon	Nero	10 x 16	20	40	<b>W000010073</b>

## REGOLATORI DI PRESSIONE PER CANALIZZAZIONE

**NOVITÀ**

**GAS NEUTRI e altre MISCELE non corrosive**

### GD 250 PIPING



- Regolatore di pressione per canalizzazione
- Montaggio su rete di distribuzione
- Grande portata - 250 m<sup>3</sup>/h

#### Caratteristiche principali

- Pressione a monte massima: 50 bar
- Pressione a valle massima: 17 bar
- Temperatura di funzionamento: da - 20 °C a + 50 °C
- Ingresso / Uscita G 1/2 F

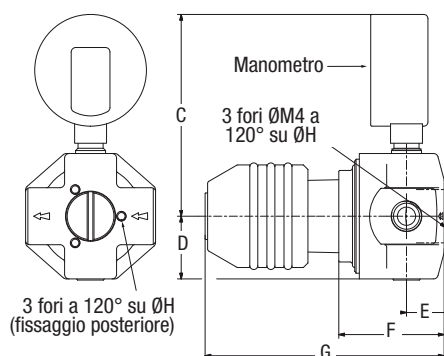
#### Compatibilità con i gas

Questi regolatori di pressione per canalizzazione sono concepiti esclusivamente per funzionare con l'**OSSIGENO**, i **GAS NEUTRI** o altre **MISCELE NON CORROSIVE**.

#### Ambiti di applicazione

Questi regolatori di pressione sono concepiti come riduttori di 2° stadio per reti centralizzate. Sono poco sensibili alle variazioni di pressione a monte e consentono elevate erogazioni di gas.

#### Ingombri



Lati (mm)	ØA	B	C	D	E	F	G	ØH
GD 250	G1/2"	32,5	91	32,5	18	59	123	29

#### Codice

GD 250 PIPING

**W000276069**

### GD 500



- Regolatore di pressione per canalizzazione
- Montaggio su rete di distribuzione
- Grande portata - 500 m<sup>3</sup>/h

#### Caratteristiche principali

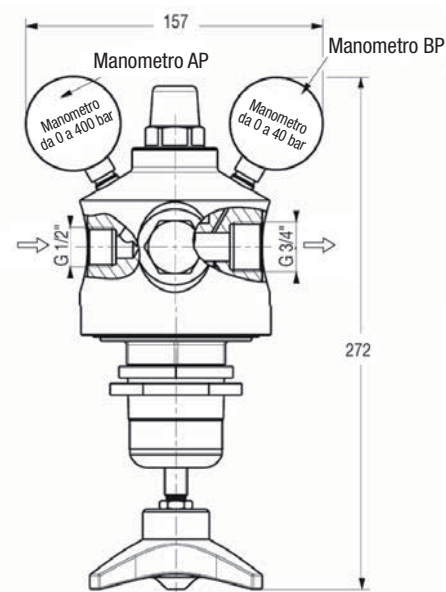
- Pressione a monte massima: 300 bar
- Pressione a valle massima: 27 bar
- Temperatura di funzionamento: da - 20 °C a + 50 °C
- Ingresso G 1/2" femmina
- Uscita G 3/4" femmina

P2 (bar)	9	17	27
Portata (Nm <sup>3</sup> /h)	200	300	500

#### Compatibilità con i gas

Questi regolatori di pressione per canalizzazione sono concepiti esclusivamente per funzionare con l'**OSSIGENO**, i **GAS NEUTRI** o altre **MISCELE NON CORROSIVE**.

#### Ingombri



GD 500

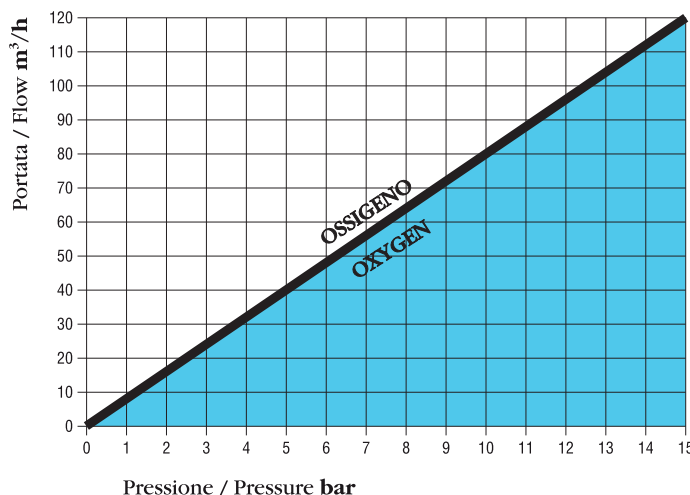
#### Codice

**W000276070**

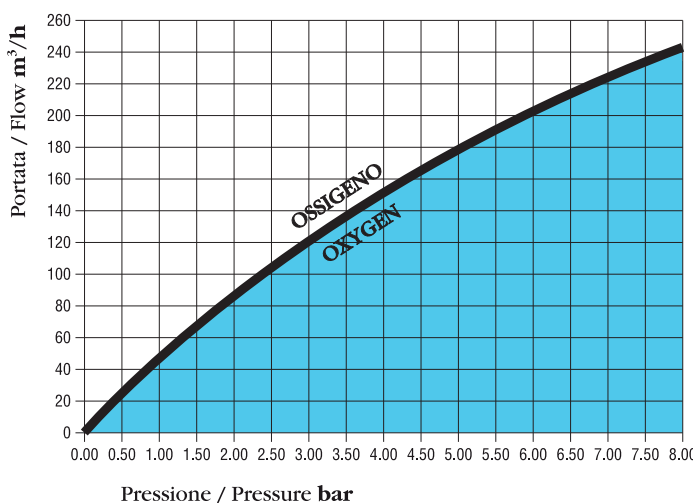


**RIDUTTORI PER TUBAZIONI PER MEDIE E BASSE PRESSIONI**

**FROVER 420 / T**



**FROVER 477**



**ADATTI PER TUTTI I GAS NON CORROSIVI**

I diagrammi si riferiscono alla portata di Ossigeno.

Per gli altri gas, i valori di portata letti sul diagramma devono essere moltiplicati per i relativi coefficienti:

Azoto **1.07** / Argon **0.90** / CO<sub>2</sub> **0.85** / Elio **2.82** / Idrogeno **3.81** / Aria **1.05** / Metano **1.41**

	P 1 bar	P 2 bar PN/PMAX	Q m³/h	ATTACCHI ENTRATA	ATTACCHI UACITA	Codice
<b>FROVER 420/T</b>	30	15	120	G 1/2"	G 1/2"	<b>W000290345</b>
<b>FROVER 477</b>	30	8	250	G 3/4"	G 3/4"	<b>W000290347</b>

SALDATURA E TAGLIO OSSIGAS

# SALDATURA E TAGLIO OSSIGAS Distribuzione gas industriali

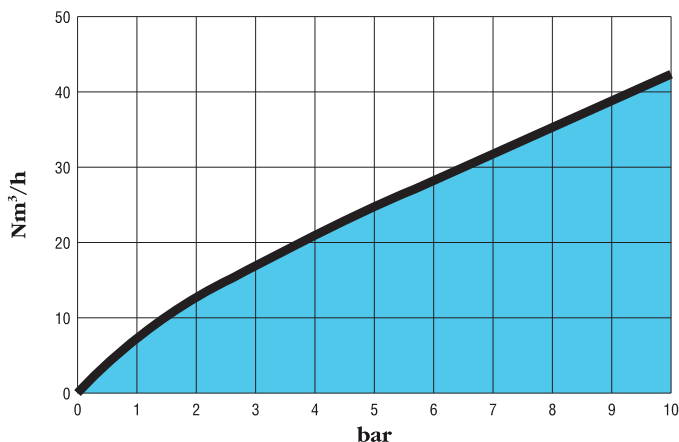


## APPARECCHIATURE GAS PURI

**CROMATO**



**RIDUTTORE A NORMA EN ISO 2503**



### DIAGRAMMA DI PORTATA

I dati riportati sono riferiti all'aria. Per ricavare i dati relativi agli altri gas utilizzare i coefficienti di correzione:

Anidride carbonica **0,809** / Argon **0,851** / Azoto **1,017** / Elio **2,688** / Idrogeno **3,787** / Metano **1,342** / Ossigeno **0,95** / Prossido d'azoto **0,807**

## Riduttore gas puri per bombola

### Caratteristiche:

- > Sistema di regolazione della pressione a membrana metallica
- > Rubinetto di apertura e chiusura in uscita per la regolazione del flusso di gas
- > Attacco di uscita 3/8 GAS maschio destro (per Ossigeno, Azoto, CO<sub>2</sub>, Argon, Elio e Aria) e sinistro (per Protossido d'azoto, Idrogeno e Metano)
- > Attacco di uscita corredato di portagomma per il collegamento a tubi flessibili aventi Ø interno 5÷8 mm
- > Attacco di uscita corredato di raccordo a brasare per il collegamento del riduttore a tubo metallico avente Ø esterno di 8 mm
- > Pressione di uscita max 10 bar
- > Vite di regolazione a traversino con sistema che impedisce lo svitamento completo, anche accidentale, della vite di regolazione.
- > Doppia valvola di scarico intubabile per l'invio all'esterno dell'eventuale gas scaricato dalla valvola di sicurezza (attacco G 3/8" femmina)
- > Conformità alle norme EN 562 ed ISO 5171 - UNI 4404 - EN 560 - EN ISO 2503

	P <sub>1</sub> bar	P <sub>2</sub> bar	Q m³/h	Codice
OSSIGENO	200	10	40	W000290279
PROTOSSIDO DI AZOTO	200	10	33	W000290290
ARIA	200	10	42	W000290283
AZOTO	200	10	42	W000290285
IDROGENO	200	10	150	W000290287
METANO	200	10	56	W000290287
ARGON	200	10	35	W000290288
ELIO	200	10	110	W000290288
CO <sub>2</sub>	200	10	3	W000290289



# Accessori







I prodotti WELDLINE sono disponibili attraverso le reti commerciali del gruppo Air Liquide Welding. La ricerca continua dei migliori prodotti, la disponibilità permanente, i prodotti di alta qualità al giusto prezzo, la conformità ai più rigorosi standard europei, sono le principali parole chiave per descrivere l'offerta WELDLINE con un grande obiettivo: la soddisfazione del cliente...

**Questo marchio rappresenta il triplice impegno del gruppo Air Liquide Welding:**

◆ **La scelta di prodotti di qualità**

Selezionati da un team internazionale, i prodotti **WELDLINE** sono conformi agli standard europei e puntano a soddisfare al meglio le esigenze del cliente.

◆ **Bilanciare la qualità col prezzo**

Il potere di acquisto del gruppo Air Liquide Welding a vantaggio dei suoi clienti.

◆ **Logistica ottimizzata**

Un'unica immagine, due magazzini, un unico codice per aumentare la disponibilità del prodotto.





# Protezione del saldatore





# Protezione del saldatore

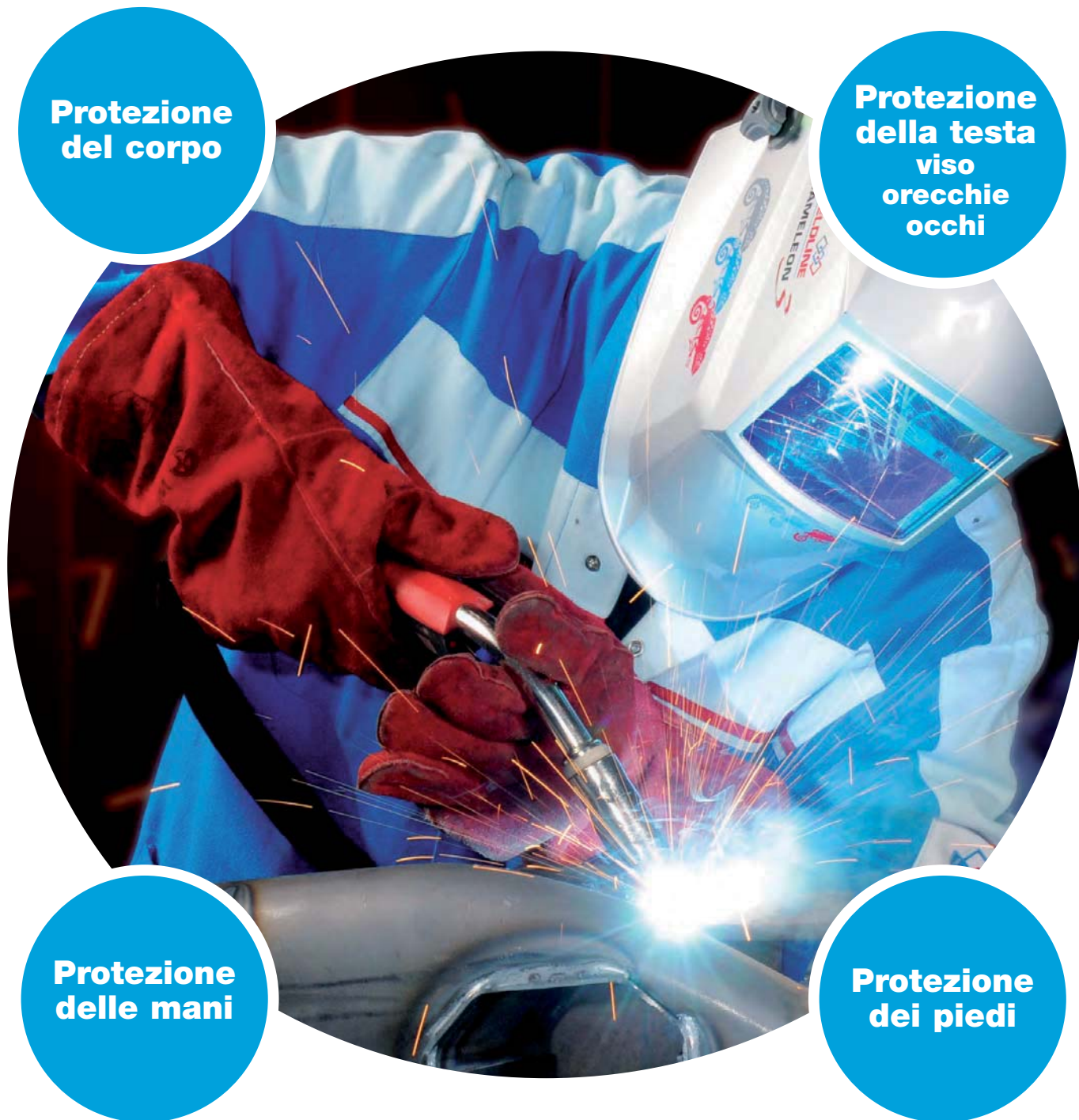


**Protezione  
del corpo**

**Protezione  
della testa  
viso  
orecchie  
occhi**

**Protezione  
delle mani**

**Protezione  
dei piedi**





### MASCHERE OPTOELETRONICHE CHAMELEON 4V+ 2500

#### A cosa servono?

Per proteggere gli occhi e il viso dalle radiazioni ultraviolette e infrarosse. Adatte a tutti i procedimenti di saldatura: mig-mag, elettrodo e filo.

#### Cosa proponiamo?

##### CHAMELEON 4V+ 2500

Caratteristiche: > Forma avvolgente per una protezione ottimale del viso;  
> Poggiatesta a cremagliera regolabile, completo di cuscino di appoggio;  
> Consegnata con 5 vetri di protezione esterna e 3 vetri interni; > Casco realizzato in materiale composito Nylon 66; > Regolazione sensibilità;  
> Regolazione del parametro di ritardo; > Garanzia 2 anni; > Auto-start: non è più necessario premere il pulsante di start prima di saldare; > Reset: in caso di malfunzionamento per variati condizioni di luminosità il tasto reset permette di riportare i parametri di filtraggio alle condizioni iniziali; > Cassetta digitale;  
> Pulsante esterno per la regolazione del grinding.



#### CHAMELEON 4V+ 2500

TIPO	DIN VARIABILE 4/9-13
DIMENSIONE	110 x 90 x 10 mm
CAMPO VISIONE	97 x 40 mm
TINTA CHIARA	DIN 4
TINTA OSCURATA	Variabile da 9 a 13
TEMPO DI REAZIONE	0,05 ms
RITORNO ALLO STATO CHIARO REGOLABILE DA	0,1 a 1,0 sec
REGOLAZIONE DELLA SENSIBILITÀ	SI
SENSORI OTTICI INDIPENDENTI	3
MODALITÀ GRINDING	SI con pulsante esterno
PROTEZIONE PERMANENTE UV / IR	SI
TIPO DI BATTERIE	LITIO
CELLULA SOLARE	SI
GARANZIA	2 ANNI
MARCATURA	CE - EN 379

**PULSANTE  
ESTERNO PER  
LA REGOLAZIONE  
DEL GRINDING**



CHAMELEON 4V+ 2500 - Adatta per saldatura MIG, Elettrodo, TIG e molatura Peso 410 gr. - Protezione DIN 9-13 variabile

Codice

**W000372475**

Tabella codici ricambi

Codice

Filtro optoelettronico

**W000372461**

Vetro protezione esterno misure (114X137)

**W000261993**

Vetro protezione interno misure (106x63)

**W000261994**

Poggiatesta + Kit regolazione poggiatesta

**W000373091**

Fascetta antisudore

**W000261999**

Supporto vetro esterno

**W000373136**

Guarnizione esterna

**W000261992**



## MASCHERE OPTOELETRONICHE EUROLUX 4500



**PULSANTE ESTERNO PER LA REGOLAZIONE DEL GRINDING**

**GARANZIA 2 ANNI**

**EN 175  
EN 379**

### A cosa servono?

Per proteggere gli occhi e il viso dalle radiazioni ultraviolette e infrarosse. Adatte a tutti i procedimenti di saldatura: mig-mag, elettrodo e filo.

### Cosa proponiamo?

#### EUROLUX ADVANCE 4500

Caratteristiche: > Campo visivo extra-large (5.820 mmq per un comfort ottimale dell'operatore); > 4 sensori ottici indipendenti; > Rapidità di reazione (0,05 ms di velocità di reazione grazie ad una alimentazione mista di celle solari e batterie al litio); > Garanzia 2 anni; > Regolazione sensibilità; > Regolazione del parametro di ritardo; > peso 510 gr.; > Realizzate in nylon 66 resistente fino a 200° C; > Cassette digitali; > Pulsante esterno per il grinding; > Il modello 4500 ha il track system e l'x-mode.

**Track System:** fornisce informazioni utili (ora corrente, temperatura, allarme, tempo totale di utilizzo).  
**X-Mode:** permette di saldare in condizioni estreme (arco non perfettamente visibile, o con correnti di saldatura molto basse).



	ADVANCE 4500
CLASSE OTTICA	1 / 1 / 1 / 2
TEMPO DI OSCURAMENTO	0,05 ms
TEMPO DI RITORNO ALLO STATO CHIARO	10 posizioni digitali
REGOLAZIONE SENSIBILITÀ	10 posizioni digitali
SENSORI OTTICI	4 sensori ottici indipendenti + sensibilità elettromagnetica pos. "X"
CAMPO VISIVO	97 x 60 mm
DIN ALLO STATO CHIARO	Indice 4
DIN ALLO STRO OSCURATO	Regolazione digitale da DIN 9 a 13
MODALITÀ MOLATURA ESTERNA	Si - DIN 4
PROTEZIONE PERMANENTE UV / IR	Si
TIPO DI BATTERIE	Lithium CR2450 3 Volt
CELLULA SOLARE	Si
TEMPERATURA ESERCIZIO	Da 5°C a +55°C
TEMPERATURA STOCCAGGIO	Da -30°C a +70°C
NORME EUROPEE PROTEZIONE OCCHI	CE EN 379
CASSETTA DIGITALE	Si

EUROLUX ADVANCE 4500 - Adatta per saldatura MIG, Elettrodo e TIG  
Peso 510 gr. - Protezione DIN 9-13 variabile

Codice

**W000372465**

PARTI DI RICAMBIO	Codice
Guarnizione supporto vetro esterno	<b>W000261992</b>
Vetro protezione esterno misure (114x137)	<b>W000261993</b>
Vetro protezione interno misure (106x63)	<b>W000261994</b>
Supporto vetro esterno	<b>W000261995</b>

PARTI DI RICAMBIO	Codice
Pulsante supporto	<b>W000261996</b>
Poggiatesta + Kit regolazione poggiatesta	<b>W000373091</b>
Fascetta antisudore	<b>W000261999</b>
Filtro optoelettronico Eurolux 4500	<b>W000372462</b>





### MASCHERE CHAMALEON 3 VO

#### CHAMALEON 3VO

Caratteristiche:

- > Forma avvolgente per una protezione ottimale del viso
- > Poggiatesta a cremagliera regolabile (4 posizioni)
- > Casco realizzato in materiale composito Nylon 66
- > Regolazione sensibilità e regolazione del parametro Delay
- > Garanzia = 2 anni
- > Variabile 9-13
- > Solo per procedimento Mig- Mag, ed elettrodo (MMA)
- > Autostart: la maschera parte in automatico

**PER SALDATURA MMA E MIG - GARANZIA 2 ANNI**



	CHAMALEON 3 VO
TIPO	DIN VARIABILE 4/9-13
DIMENSIONE	110 x 90 x 10 mm
CAMPO VISIONE	97 x 40 mm
TINTA CHIARA	DIN 4
TINTA OSCURATA	Variabile da 9 a 13
TEMPO DI REAZIONE	0,08 ms
RITORNO ALLO STATO CHIARO REGOLABILE DA	0,1 a 1,0 sec
DUE SENSORI OTTICI INDIPENDENTI	
MODALITÀ GRINDING	No
PROTEZIONE PERMANENTE UV / IR	Si
TIPO DI BATTERIE	2 pile alcaline
CELLULA SOLARE	Si
CLASSE OTTICA	1/1/1/2

CHAMELEON 3VO- Adatta per saldatura MMA e MIG-MAG  
Protezione DIN 9-13 variabile

Codice

**W000276910**

PARTI DI RICAMBIO

Codice

Vetro protezione esterno

**W000261983**

Vetro protezione interno: misure (108 x 45)

**W000335163**

Poggiatesta

**W000261986**

Kit regolazione poggiatesta

**W000261987**

Fascetta antisudore

**W000261999**

Cuscino comfort

**W000261991**

### NUOVI CASCHI ZEPHYR



#### A cosa servono?

Per proteggere gli occhi e il viso dalle radiazioni ultraviolette e infrarosse e per allontanare i fumi di saldatura dalla postazione di saldatura.



**PULSANTE ESTERNO PER LA REGOLAZIONE DEL GRINDING**

#### CARATTERISTICHE DEL CASCO DELLA NUOVA ZEPHYR

- > Forma avvolgente per una protezione ottimale del viso;
- > Colore verde zaffiro;
- > Casco collegato al sistema di air flow attraverso un tubo;
- > Poggiatesta a cremagliera regolabile (4 posizioni) completo di cuscino di appoggio;
- > La circolazione del flusso di aria può avvenire:
  - a. dall'alto (da sopra la testa)
  - b. o da entrambi le parti a livello della bocca
  - c. oppure si può scegliere di utilizzare entrambe con temporaneamente.

La nuova maschera Zephyr è prevista nelle due versioni:

- > con filtro Eurolux 4500 (stesso filtro della Eurolux 4500)

**GARANZIA**  
**2 ANNI**

**EN 175**  
**EN 379**



#### CARATTERISTICHE DEL FILTRO DELLE MASCHERE ZEPHYR

	<b>ADVANCE 4500</b>
CLASSE OTTICA	1 / 1 / 1 / 2
TEMPO DI OSCURAMENTO	0,05 ms
TEMPO DI RITORNO ALLO STATO CHIARO	10 posizioni digitali
REGOLAZIONE SENSIBILITÀ	10 posizioni digitali
SENSORI OTTICI	4 sensori ottici indipendenti + sensibilità elettromagnetica pos. "X"
CAMPO VISIVO	97 x 60 mm
DIN ALLO STATO CHIARO	Indice 4
DIN ALLO STATO OSCURATO	Regolazione digitale da DIN 9 a 13
MODALITÀ MOLATURA ESTERNA	Si - DIN 4
PROTEZIONE PERMANENTE UV / IR	Si
TIPO DI BATTERIE	Lithium CR2450 3 Volt
CELLULA SOLARE	Si
TEMPERATURA ESERCIZIO	Da 5°C a +55°C
TEMPERATURA STOCCAGGIO	Da -30°C a +70°C
NORME EUROPEE PROTEZIONE OCCHI	CE EN 379
CASSETTA DIGITALE	Si

### NUOVI CASCHI ZEPHYR



#### COME VENGONO FORNITI

La nuova maschera Zephyr viene fornita in una borsa all'interno della quale potrete trovare:

- > maschera Zephyr 4500 completa di cassetta
- > il sistema Air Flow della maschera
- > il tubo rivestito di un materiale apposito
- > una cintura per spalle
- > un carica batterie
- > un flussometro
- > un filtro extra
- > la cuffia è realizzata per un 25% in kevlar e un 85% in cotone.



#### IL SISTEMA AIR FLOW: CARATTERISTICHE

- > Il sistema di air flow prevede due livelli di flussi: basso 160l/min e alto 200 l/min).
- > L'attrezzatura include una indicazione del flusso scelto, una indicazione del livello della batteria e due allarmi in caso di flusso insufficiente: un suono e una vibrazione. E' un particolare importante per i saldatori che lavorano spesso in ambienti rumorosi. Il suono passa anche attraverso il tubo per arrivare direttamente al saldatore.
- > La cintura, così come la cintura a strappo per le spalle, è fatta in materiale ritardante di fiamma.
- > La cintura include un cuscino che garantisce un buon livello di comfort.
- > Disconnettere la batteria è facile: basta premere un bottone. E' una batteria al litio con durata di 6 ore.
- > Due simboli indicano se la scatola filtro è aperta o chiusa. Le istruzioni sul posizionamento del filtro sono visibili anche all'interno della scatola, una volta aperta.

	Codice
maschera completa Zephyr 4500	W000372468
cassetta 4500	W000372462
cintura e cuscino	W000271203
cintura strappo per le spalle	W000271204
tubo	W000271205
protezione del tubo	W000271206
prefiltro	W000271207
filtro anti particolato	W000271208
filtro a carboni attivi	W000271209
batteria	W000271210
carica batterie	W000271211

PARTI DI RICAMBIO	Codice
Guarnizione supporto vetro esterno	W000261992
Vetro protezione esterno misure (114x137)	W000261993
Vetro protezione interno misure (106x63)	W000261994
Supporto vetro esterno	W000272828

PARTI DI RICAMBIO	Codice
Pulsante supporto	W000276258
Poggiatesta + Kit regolazione poggiatesta	W000373091
Fascetta antisudore	W000261999
Filtro optoelettronico Eurolux 4500	W000372462

## NUOVO CASCO ZEPHYR 4500I FLIP-AIR

LA NUOVA MASCHERA ZEPHYR 4500 È REALIZZATA ANCHE NELLA VERSIONE FLIP-AIR (4500I)  
 Il casco Zephyr 4500i ha cassetta digitale con track system.  
**Track System:** fornisce informazioni utili (ora corrente, temperatura, allarme, tempo totale di utilizzo).



	Codice
maschera completa Zephyr 4500i FLIP-AIR	<b>W000372470</b>
cassetta 4500	<b>W000372469</b>

### CARATTERISTICHE DEL FILTRO DELLE MASCHERE ZEPHYR

	ADVANCE 4500
CLASSE OTTICA	1 / 1 / 1 / 2
TEMPO DI OSCURAMENTO	0,05 ms
TEMPO DI RITORNO ALLO STATO CHIARO	10 posizioni digitali
REGOLAZIONE SENSIBILITÀ	10 posizioni digitali
SENSORI OTTICI	4 sensori ottici indipendenti + sensibilità elettromagnetica pos. "X"
CAMPO VISIVO	97 x 60 mm
DIN ALLO STATO CHIARO	Indice 4
DIN ALLO STRO OSCURATO	Regolazione digitale da DIN 9 a 13
MODALITÀ MOLATURA ESTERNA	Si - DIN 4
PROTEZIONE PERMANENTE UV / IR	Si
TIPO DI BATTERIE	Lithium CR2450 3 Volt
CELLULA SOLARE	Si
TEMPERATURA ESERCIZIO	Da 5°C a +55°C
TEMPERATURA STOCCAGGIO	Da -30°C a +70°C
NORME EUROPEE PROTEZIONE OCCHI	CE EN 379
CASSETTA DIGITALE	Si







# Maschere per il saldatore

**a**

## MASCHERA A MANO WELMASK

- Vetroresina
- Un pomello scorrevole l'apre
- 424 gr
- Finestra da 100 x 25 mm

**a) WELMASK FO** apribile all'impugnatura  
- In fibra di vetro - Finestra 110 x 90 mm

**Codice: W 000 011 123**

**b**

**b) WELMASK F** - In materiale termoplastico  
- Finestra 75 x 98 mm

**Codice: W 000 011 121**

## PROARC

- Schermi in fibra di cellulosa, con trattamento superficiale opaco antiriflesso,
- Leggeri e resistenti, con impugnatura anatomica e maneggevole.
- Finestra portavetro 98x75 mm (vetri esclusi).

**PROARC 20**  
Schermo a mano piatto,  
compatto e leggero

**Codice: W 000 212 369**

**PROARC 25**  
Schermo a mano curvo  
rinforzato,  
pratico nell'utilizzo

**Codice: W 000 212 370**

**PROARC 30**  
Schermo a mano curvo  
rinforzato, con ampi ripari  
laterali

**Codice: W 000 212 371**



# Caschi passivi

## TP

- Casco termoplastico
- Finestra unica 108 x 51, 98 x 75 mm o 110 x 90 mm
- Basso prezzo
- Copricapo regolabile "B"
- Consegnato senza vetro
- 420 gr



**Finestra 110 x 90 mm**

**Codice: W 000 011 113**

**Finestra 98 x 75 mm**

**Codice: W 000 011 114**

## FG

- Vetroresina rinforzata
- Copricapo "B" regolabile
- Consegnato senza vetri
- 414 gr



**Finestra 105 x 50 mm**

**Codice: W 000 011 103**

**Finestra 110 x 90 mm**

**Codice: W 000 011 104**

## Casco Flip-up WTP

- Casco termoplastico
- Resistenza termica fino a 100 °C
- Copricapo "B" regolabile
- Consegnato senza vetro
- Leggero: 450 gr.



**Finestra ribaltabile 105 x 50 mm**

**Codice: W 000 372 270**

**Finestra ribaltabile 110 x 90 mm**

**Codice: W 000 374 762**

## Weldlux

- Forma avvolgente per una protezione ottimale di gola e collo
- Poliestere rinforzato con fibra di vetro
- Resistente al calore (170 °C) e all'umidità
- Poggiatesta a cremagliera, solido e molto comodo
- Consegnato con poggiatesta e vetro
- Estremamente leggero: 390 gr.



**Finestra extra large 114 x 133 mm**

**Codice: W 000 335 131**

## Multi Flip-up

- Casco per saldatura estremamente leggero
- Uso/comfort ottimali
- Lunga durata
- Poggiatesta a cremagliera, solido e molto comodo
- Completo di poggiatesta, fascetta antisudore, telaio portalenti con 2 lenti di saldatura ribaltabili
- Shade 10



**Finestra ribaltabile 105 x 50 mm**

**Codice: W 000 010 804**



**WELDLINE**

# Maschere passive: pelle

## **Pelle fiore**

- Pelle fiore
- Ideale per supervisori
- Molto leggero (120 grammes)



Finestra  
105 x 50 mm  
o 108 x 51 mm

Codice: W 000 011 115

## **Pelle fiore**

- Ideale per lavorare in aree estremamente circoscritte
- Copricapo regolabile
- 250 grammi



Codice: W 000 011 135

## Parti di ricambio

### **Copricapo "A"**



Per elmetto WELDLUX.

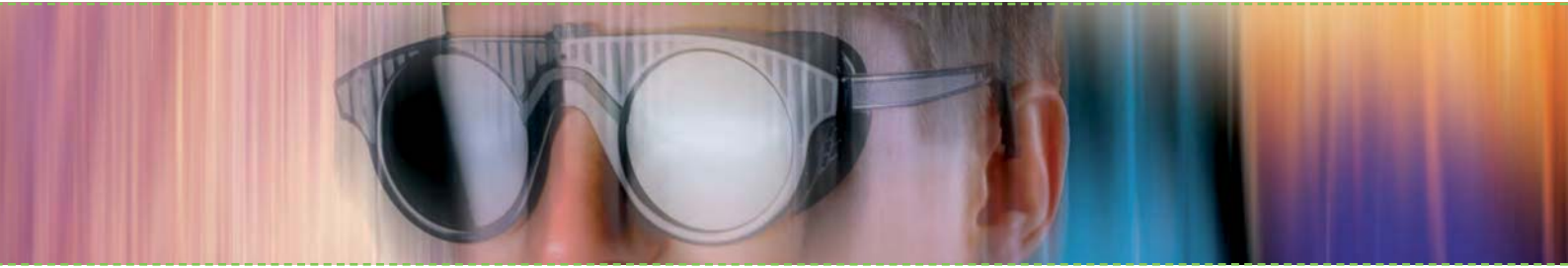
Codice:  
W 000 011 137

### **Copricapo "B"**



Codice:  
W 000 010 884

ACCESSORI  
WELDLINE



Gli occhiali vengono usati per proteggere gli occhi dalla luce e dalla fiamma durante le operazioni di saldatura ossiacetilenica o da rischi meccanici, per esempio durante la molatura.

### OCCHIALI PER SALDATURA OSSIA CETILENICA (LENTI VERDI)

- > pilot flip up
- > pilot 2 metal
- > pilot 1
- > pilot 2 plastic
- > Everest
- > Classic over
- > Classic welding
- > Fashion welding
- > Fashion welding
- > Fashion welding max
- > Maschere di saldatura

### OCCHIALI DI PROTEZIONE (LENTI TRASPARENTI)

- > Pilot 2 metal
- > Pilot 1 plastic
- > Classic visit first
- > Classic visit clear
- > Fashion visit
- > Maschere di molatura first
- > Maschere di molatura over
- > Maschere di molatura star

### VERIFICATE CHE IL PRODOTTO SIA CONFORME ALLE NORME EUROPEE

(la marcatura CE è OBBLIGATORIA).

Le principali norme sono:

- EN 166 per le condizioni base
- EN 169 per le lenti di saldatura
- EN 170 per la filtrazione degli Ultravioletti
- EN 171 per la filtrazione degli infrarossi
- EN 172 per le lenti solari

### MARCATURA DELLE MONTATURE:

- Richiamo della norma EN 166
- Resistenza all'impatto:
  - A: impatto alta energia
  - B: impatto media energia
  - F: impatto bassa energia
  - S: maggior robustezza

### MARCATURA DELLE LENTI

**X - X.X X X X X**

Eventualmente:

- 8** : resistenza all'arco elettrico per cortocircuito
- 9** : antiaderenza ai metalli in fusione
- K** : resistenza all'abrasione
- N** : resistenza all'appannamento
- T** : resistenza agli impatti ed alle temperature estreme (da -5°C a +55°C)

Eventualmente, classe ottica:

- 1** : uso continuo
- 2** : uso medio
- 3** : uso occasionale

Lettera d'identificazione del fabbricante

Eventualmente, resistenza all'impatto:

- A** : impatto alta energia
- B** : impatto media energia
- F** : impatto bassa energia
- S** : maggior robustezza

Livello di protezione

- UV : **1,2 a 5**
- IR : **1,2 a 10**
- Solare : **1,1 a 4,1**
- Saldatura : **4 a 14**
- > fiamma : **4 a 7**
- > ossitaglio : **5 a 7**
- > arco : **> 7**

Numeri di gradazione per saldatura e saldobrasatura a gas

	q = portata di acetilene in litri/ora			
	q ≤ 70	70 < q ≤ 200	200 < q ≤ 800	q > 800
<b>SALDATURA E SALDOBRASATURA</b>	4	5	6	7
	q = portata di ossigeno in litri/ora			
	900 ≤ q ≤ 2 000	2 000 < q ≤ 4 000	4 000 < q ≤ 8 000	
<b>OSSITAGLIO</b>	5	6	7	

### Tipo di filtro

- UV : **2 o 3**
- IR : **4**
- Solare : **5 o 6**
- Saldatura : **4 a 7**  
(vedi tabella accanto)

**Attenzione, non utilizzabile con semplici occhiali.**

(Vedi tabella lenti di maschere per saldatura pagg. 7-13 e 7-14)



## Gamma per la saldatura PILOT

**EN 166 - EN 169 - EN 175**

### PILOT FLIP UP

- Lenti ribaltabili trattate antigraffio
- Fascia elastica
- Ventilazione indiretta
- Peso: 137 g



**EN 175**

Shade 5 - Codice:  
W 000 011 046

### PILOT 2 METAL

- Doppia struttura metallica a coppa con regolazione manuale della distanza tra le lenti (nasello)
- Fascia elastica regolabile
- Peso: 80 g



**EN 166  
EN 169**

Shade 5 - Codice:  
W 000 011 050

### PILOT 1

- Struttura in PVC nero morbido a un solo pezzo che permette una rapida sostituzione delle lenti
- Fascia elastica
- Coperture laterali aerate rivestimento a nido d'ape per una buona ventilazione
- Peso: 60 g



**EN 166  
EN 169**

Shade 5 - Codice:  
W 000 011 047  
Shade 6 - Cat N°:  
W 000 011 048

### PILOT 2 PLASTIC

- Struttura in plastica nera a doppia coppa con regolazione manuale della distanza tra le lenti (nasello)
- Valore di ventilazione laterale
- Fascia elastica regolabile
- Peso: 65 g



**EN 175**

Shade 5 - Codice:  
W 000 011 052

## Gamma per la protezione PILOT

**EN 166**

### PILOT 1 PLASTIC

- Struttura di PVC nero morbido a pezzo unico con rapida sostituzione delle lenti
- Fascia elastica
- Coperture laterali aerate rivestimento a nido d'ape per una buona ventilazione
- Peso: 60 g



Trasparente - Codice:  
W 000 011 049

# Occhiali

## Gamma per la saldatura PILOT

**EN 175**

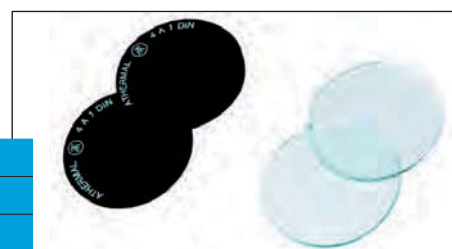
### PILOT EVEREST

- Occhiali neri standard con protezioni laterali e struttura in poliammide ripiegabili
- Vite centrale per una rapida sostituzione delle lenti
- Peso: 70 g


**Shade 5 - Codice:  
W 000 011 053**

### LENTI DI RICAMBIO PER GAMMA PILOT EN 166 - EN 169

- Oculari rotondi diam. 50 mm, conformi EN 166.



	Codice
Lenti diametro 50 mm Trasparente	W 000 010 979
Lenti diametro 50 mm DIN 5	W 000 010 925
Lenti diametro 50 mm DIN 6	W 000 010 937
Lenti diametro 50 mm DIN 7	W 000 010 949

## Gamma per la saldatura CLASSIC

**EN 175**

### CLASSIC OVER WELDING

- Sovraocchiale
- Policarbonato
- Schermi laterali
- Protezione da impatto di particelle ad alta velocità - bassa energia
- Protezione da impatto di particelle ad alta velocità a temperature estreme
- Resistente ai danni causati sulla superficie da particelle fini
- Peso: 37 g.


**Shade 5 - Codice:  
W000 383 506**

### CLASSIC WELDING


**Shade 5 - Codice:  
W 000 011 055**

## Gamma per la saldatura FASHION

**EN 175**

### FASHION WELDING

- Occhiali
- Policarbonato
- Protezione da impatto di particelle ad alta velocità - bassa energia
- Protezione da impatto di particelle ad alta velocità a temperature estreme
- Resistenza all'appannamento
- Resistente ai danni causati sulla superficie da particelle fini
- Peso: 31 g.


**Shade 5 - Codice:  
W 000 383 505**

### Gamma per la protezione CLASSIC

EN 166

#### CLASSIC VISIT FIRST

- Occhiali panoramici, ventilazione schermi laterali e utilizzabili anche come sovraocchiale
- Lenti e struttura in policarbonato
- Peso: 40 g



Trasparente - Codice:  
W 000 011 056

#### CLASSIC VISIT TRASPARENTE

- Superficie antigraffio
- Struttura in nylon e schermi laterali
- Lenti intercambiabili in policarbonato
- Vite centrale per una rapida sostituzione delle lenti
- Peso: 35 g



Trasparente - Codice:  
W 000 011 057

### Gamma per la protezione FASHION

EN 166

#### CLASSIC OVER VISIT

- Occhiali panoramici utilizzabili anche come sovraocchiale
- Lenti e struttura in policarbonato
- Protezione da impatto di particelle ad alta velocità - bassa energia
- Protezione da impatto di particelle ad alta velocità a temperature estreme
- Resistente ai danni causati sulla superficie da particelle fini
- Peso: 37 g



Trasparente - Codice:  
W 000 383 507

#### FASHION VISIT

- Resistente all'impatto
- Lente unica in policarbonato
- Disegno sportivo ed ergonomico
- Peso: 22 g



Trasparente - Codice:  
W 000 011 062

# Occhiali

## Occhiali a mascherina per molatura

**EN 166**

### FIRST

- Lenti in policarbonato antigraffio
- Ventilazione diretta
- Fascia elastica regolabile
- Peso: 75 g

**Trasparente - Codice:  
W 000 011 068**

### OVER

- Campo visivo di 180°
- Fascia elastica duratura e regolabile
- Ventilazione indiretta
- Trattamento antiappannamento e antigraffio e indossabile come sovraocchiale o con maschera di respirazione
- Peso: 85 g

**Trasparente - Codice:  
W 000 011 069**

### STAR

- Trattamento antiappannamento e antigraffio con fascia elastica regolabile
- Schiuma morbida per una miglior aderenza al volto dell'operatore
- Peso: 55 g

**Trasparente - Codice:  
W 000 011 070**





# Vetri per saldatura

## WELDGLASS

Scegliete lo shade delle lenti adatto alle vostre condizioni di lavoro

Corrente (A)	Elettrodi rivestiti	Metalli pesanti MIG	Leghe leggere MIG	MAG	TIG	Scanalatura	Taglio al PLASMA	Saldatura al PLASMA
1								
2.5								6
5					8			7
10								8
20	8				9			9
30	9				10			10
40	9				10			10
60	10			9	11		11	11
80	10			9	11		11	11
100	11	10		10	12		11	12
150	11	11	11	11	13	10	12	13
175	11	11	11	11	13	10	12	13
200	12	12	12	12	13	11	12	13
225	12	12	12	12	13	11	12	13
250	12	12	12	12	13	12	12	13
300	13	13	13	13	14	13	13	14
350	13	13	14	14	14	13	13	14
400	13	13	14	14	14	14	13	14
450	13	13	14	14	14	14	13	14
500	14	14	15	15	14	15	13	15



2007-839



2007-840

**EN 166: Vetri trasparenti**  
**EN 169: Vetri colorati**



# Vetri per saldatura

## VETRI PER MASCHERE DI SALDATURA IN SCATOLE DA 100 PEZZI

Confezionamento in scatola da 100 pezzi. Marcatura CE



Misura/DIN	75 x 98	51 x 108	90 x 110	50 x 105
Trasparente	W000010950	W000010962	W000010938	W000010926
5	W000010939		W000010927	
6	W000010940	W000010952	W000010928	W000010916
7	W000010941	W000010953	W000010929	W000010917
8	W000010942	W000010954	W000010930	W000010918
9	W000010943	W000010955	W000010931	W000010919
10	W000010944	W000010956	W000010932	W000010920
11	W000010945	W000010957	W000010933	W000010921
12	W000010946	W000010958	W000010934	W000010922
13		W000010959	W000010935	W000010923

## VETRI PER MASCHERE DI SALDATURA IN SCATOLE DA 5 PEZZI

Confezionamento in scatola da 5 pezzi. Marcatura CE



Misura/DIN	98x75	105x50	110x90	108x51
Trasparente	W000335098	W000335018	W000335044	W000335056
5	W000335089	W000335009	W000335035	W000335047
6	W000335090	W000335010	W000335036	W000335048
7	W000335091	W000335011	W000335037	W000335049
8	W000335092	W000335012	W000335038	W000335050
9	W000335093	W000335013	W000335039	W000335051
10	W000335094	W000335014	W000335040	W000335052
11	W000335095	W000335015	W000335041	W000335053
12	W000335096	W000335016	W000335042	W000335054
13	W000335097	W000335017	W000335043	W000335055

## VETRI vetri inattinici specchiati golden protane

I vetri inattinici specchiati golden protane (98x75) proteggono di più alle alte temperature e ad alti amperaggi, rispetto ai normali vetri inattinici. Forniti in confezione da 5 pezzi.

GOLDEN PROTANEDIN 9	W000335173
GOLDEN PROTANEDIN 10	W000335174
GOLDEN PROTANEDIN 11	W000335175
GOLDEN PROTANEDIN 12	W000335176
GOLDEN PROTANEDIN 13	W000335177

## Vetri in policarbonato

CF / Misura	Conf. 5 pz	Conf. 200 pz
98x75	W000335100	W000335099
105x50	W000335020	
108x51	W000335058	W000335057
110x90	W000335046	W000335045
135x110	W000335071	W000335070



# Abbigliamento in pelle

Per gli indumenti WELDLINE,  
i nostri esperti selezionano  
soltanto la pelle della  
migliore qualità.



## Ghette

Le ghette si usano per  
proteggere le calzature  
di sicurezza e il fondo dei  
pantaloni da scintille e  
spruzzi generati durante le  
operazioni di saldatura o  
molatura.



Codice: W 000 010 590  
*Cinturino in pelle*

Codice: W 000 010 591  
*Chiusura in velcro*

**EN 340**  
**EN 11611**

### Descrizione tecnica

- Crosta naturale conciata con sali di cromo (sostanze minerali).
- Le ghette vengono fabbricate in quattro pezzi cuciti e completati con cintura in pelle regolabile o fascette di velcro e sottopiede.

### Limiti protettivi

- A causa della presenza delle fascette di sicurezza, le ghette non dovrebbero essere indossate quando si usa un macchinario con parti in movimento o rotanti senza un'ulteriore protezione.
- Le ghette non sono resistenti al calore e non dovrebbero essere esposte a fonti di calore convettivo o radiante.
- Le ghette non sono adatte a un altro tipo di protezione se non per l'uso su descritto. Il fabbricante non sarà ritenuto responsabile per qualsiasi danno che potrebbe derivare da tali pratiche.

### Manutenzione e immagazzinamento

- Rimmagazzinamento raccomandato: un'area sicura, asciutta e ben ventilata che non sia esposta alla luce diretta.
- Per la pulizia usare sapone e acqua ad una temperatura massima di 60 °C.
- Non usare nessun tipo di sbiancante, pulizia a secco, asciugatrici (perchloride enthymeme) o prodotti di pulizia forti o abrasivi
- Massimo 30 cicli di lavaggio.

### Gli Standard

- Le ghette sono concepite e fabbricate per soddisfare i requisiti base di salute e sicurezza prescritti dalla direttiva CEE 89/686 del Decreto Legge 475/92 e per conformarsi ai requisiti prescritti dagli Standard EN 340, relativi ai requisiti generali, e gli standard EN 11611 relativi all'equipaggiamento protettivo per saldatori e attività similari.

# Maniche corte e lunghe

Le maniche corte e lunghe in crosta sono destinate a proteggere le braccia dagli spruzzi fini di saldatura.



**Codice: W 000 010 592**  
**Lunghezza: +/- 400 mm**

**Codice: W 000 010 593**  
**Lunghezza: +/- 650 mm**

## Descrizione tecnica

- Interamente in crosta conciata con sali di cromo (sostanze minerali)
- Fissate con fascette di pelle (maniche lunghe)
- Restringimento elastico ai polsi
- Taglia unica

## Limiti protettivi

- A causa della presenza di fascette di sicurezza le maniche non dovrebbero essere indossate quando si usa un macchinario con parti in movimento o rotanti senza un'ulteriore protezione.
- Le maniche non sono resistenti al calore e non dovrebbero essere esposte a fonti di calore convettivo o radiante.
- Le maniche non sono adatte a un altro tipo di protezione se non per l'uso su descritto. Il fabbricante non sarà ritenuto responsabile di qualsiasi danno che potrebbe derivare da tali pratiche.

## Manutenzione e immagazzinamento

- Immagazzinamento raccomandato: un'area sicura, asciutta e ben ventilata che non sia esposta alla luce diretta
- Per la pulizia usare sapone e acqua ad una temperatura massima di 60 °C
- Non usare nessun tipo di sbiancante, pulizia a secco, asciugatrici (perchloride entymeme) o prodotti di pulizia forti o abrasivi
- Massimo 30 cicli di lavaggio

## Gli Standard

- Queste maniche da saldatura è di categoria 2
- Queste maniche sono state progettate per conformarsi ai seguenti standard europei:
  - **EN 340:** Indumenti protettivi – Requisiti generali
  - **EN 11611:** Indumenti protettivi usati durante la saldatura e processi connessi
    - **Test Meccanici:**
      - spessore: conforme
      - variazione dimensionale: conforme
      - resistenza alla rottura: conforme
      - resistenza alla trazione: conforme
    - **Test Chimici:**
      - tasso di contenuto di Cromo: conforme
    - **Test Termici:**
      - infiammabilità: conforme
      - ritiro al calore
      - comportamento al contatto con piccoli schizzi: conforme
- Queste maniche sono state esaminate dal competente organismo CE.
- La marcatura CE conferma che sono conformi ai requisiti essenziali o alla Direttiva europea 89/686 relativa all'equipaggiamento di protezione individuale.



**WELDLINE**

# Grembiule in pelle fiore

Questo grembiule è concepito per proteggere la tuta dagli schizzi di saldatura e particelle di molatura, e per proteggere il saldatore dalle radiazioni ultraviolette e infrarosse.



## 1 100 x 800 mm

- Lunghezza: 1 100 mm
- Larghezza: 800 mm

Codice: W 000 010 588

Fascette di pelle

**EN 340**  
**EN 11611**

## Descrizione tecnica

- Grembiule protettivo da saldatura in pelle fiore conciato con sali di cromo (sostanze minerali).
- Fascette di pelle attraverso occhielli fissati alla cintola e pettorina.
- Taglia unica.

## Limiti protettivi

- A causa della presenza di fascette di sicurezza il grembiule non dovrebbe essere indossato quando si usa un macchinario con parti in movimento o rotanti, senza un'ulteriore protezione.
- Il grembiule non è resistente al calore e non dovrebbe essere esposto a fonti di calore convettivo o radiante.
- Il grembiule non è adatto ad altro tipo di protezione se non per l'uso summenzionato. Il fabbricante non sarà ritenuto responsabile di qualsiasi danno che potrebbe derivare da tali pratiche.

## Manutenzione e immagazzinamento

- Immagazzinamento raccomandato: un'area sicura, asciutta e ben ventilata che non sia esposta alla luce diretta.
- Per la pulizia usare sapone e acqua ad una temperatura massima di 60 °C.
- Non usare nessun tipo di sbiancante, pulizia a secco, asciugatrici (perchloride enthymeme) o prodotti di pulizia forti o abrasivi.
- Massimo 30 cicli di lavaggio.

## Gli Standard

- Questo grembiule da saldatura è di categoria 2
- Questo grembiule è stato progettato per conformarsi ai seguenti standard europei:
  - **EN 340:** Indumenti protettivi – Requisiti generali
  - **EN 11611:** Indumenti protettivi usati durante la saldatura e processi connessi
    - **Test Meccanici:**
      - spessore: conforme
      - variazione dimensionale: conforme
      - resistenza alla rottura: conforme
      - resistenza alla trazione: conforme
    - **Test Chimici:**
      - tasso di contenuto di Cromo: conforme
    - **Test Termici:**
      - infiammabilità: conforme
      - ritiro al calore
      - comportamento al contatto con piccoli schizzi: conforme
- Questi grembiuli sono stati esaminati dal competente organismo CE.
- La marcatura CE conferma che sono conformi ai requisiti essenziali o alla Direttiva europea 89/686 relativa all'equipaggiamento di protezione individuale.



ACCESSORI  
WELDLINE



# Grebiule in crosta

Questo grebiule è concepito per proteggere la tuta dagli schizzi di saldatura e particelle di molatura, e per proteggere il saldatore dalle radiazioni ultraviolette e infrarosse.

## 900 x 600 mm

- Lunghezza: 900 mm
- Larghezza: 600 mm

**Codice: W 000 010 586**

*Fascette di pelle, chiusura con clip*

**Codice: W 000 010 585**

*Fascette di cotone*

**Codice: W 000 010 587**

*Fascette di pelle, chiusura con clip*



2002-050

## Descrizione tecnica

- Grebiule protettivo per la saldatura in crosta conciato con sali di cromo (sostanze minerali), tranne **W 000 010 589**
- Fascette di pelle o cotone con clip a sgancio rapido alla vita e pettorina

## Limiti protettivi

- A causa della presenza di fascette di sicurezza il grebiule non dovrebbe essere indossato quando si usa un macchinario con parti in movimento o rotanti, senza un'ulteriore protezione.
- Il grebiule non è resistente al calore e non dovrebbe essere esposto a fonti di calore convettivo o radiante.
- Il grebiule non è adatto ad altro tipo di protezione se non per l'uso summenzionato. Il fabbricante non sarà ritenuto responsabile di qualsiasi danno che potrebbe derivare da tali pratiche.

## Manutenzione e immagazzinamento

- Immagazzinamento raccomandato: un'area sicura, asciutta e ben ventilata che non sia esposta alla luce diretta
- Per la pulizia usare sapone e acqua ad una temperatura massima di 60 °C
- Non usare nessun tipo di sbiancante, pulizia a secco, asciugatrici (perchloride enthymeme) o prodotti di pulizia forti o abrasivi
- Massimo 30 cicli di lavaggio

## Gli Standard

- Questo grebiule da saldatura è di categoria 2
- Questo grebiule è stato progettato per conformarsi ai seguenti standard europei:
  - **EN 340:** Indumenti protettivi – Requisiti generali
  - **EN 11611:** Indumenti protettivi usati durante la saldatura e processi connessi
    - **Test Meccanici:**
      - spessore: conforme
      - variazione dimensionale: conforme
      - resistenza alla rottura: conforme
      - resistenza alla trazione: conforme
    - **Test Chimici:**
      - tasso di contenuto di Cromo: conforme
    - **Test Termici:**
      - infiammabilità: conforme
      - ritiro al calore
      - comportamento al contatto con piccoli schizzi: conforme
- Questi grebiuli sono stati esaminati dal competente organismo CE.
- La marcatura CE conferma che sono conformi ai requisiti essenziali o alla Direttiva europea 89/686 relativa all'equipaggiamento di protezione individuale.





# Giacca per saldatura in crosta

**WELDLINE**

Queste giacche sono concepite per proteggere la parte superiore del corpo del saldatore da schizzi fini di saldatura e particelle di molatura e per proteggere dalle radiazioni ultraviolette e infrarosse.



**Codice:** (Taglia XL): W 000 010 594  
**Codice:** (Taglia XXL): W 000 010 595

## Descrizione tecnica

- Le giacche sono fabbricate con crosta di qualità eccellente conciata con sali di cromo (sostanze minerali)
- La giacca si chiude davanti con un risvolto in pelle e Velcro per una maggior protezione contro gli schizzi, mentre l'interno del collo è in doppio cotone per un maggiore comfort
- Restringimento elastico ai polsi
- Rifinita con orlatura rossa
- Lunghezza: +/- 780 mm
- Taglie disponibili: XL e XXL (altre taglie su richiesta)

## Limiti protettivi

- Le giacche non sono resistenti al calore e non dovrebbero essere esposte a fonti di calore convettivo o radiante.
- Le giacche non sono adatte a un altro tipo di protezione diverso dall'uso su descritto. Il fabbricante non sarà ritenuto responsabile di qualsiasi danno che potrebbe derivare da tali pratiche

## Manutenzione e immagazzinamento

- Immagazzinamento raccomandato: un'area sicura, asciutta e ben ventilata che non sia esposta alla luce diretta
- Per la pulizia usare sapone e acqua ad una temperatura massima di 60 °C
- Non usare nessun tipo di sbiancante, pulizia a secco, asciugatrici (perchloride enthymeme) o prodotti di pulizia forti o abrasivi.
- Massimo 30 cicli di lavaggio

## Gli standard

- Queste giacche da saldatura sono di categoria 2
- Queste giacche sono disegnate per conformarsi ai seguenti standard europei:
  - **EN 340:** Indumenti protettivi – Requisiti generali
  - **EN 11611:** Indumenti protettivi usati durante la saldatura e processi connessi
    - > **Test Meccanici:**
      - spessore: conforme
      - variazione dimensionale: conforme
      - resistenza alla rottura: conforme
      - resistenza alla trazione: conforme
    - > **Test Chimici:**
      - tasso di contenuto di Cromo: conforme
    - > **Test Termici:**
      - infiammabilità: conforme
      - ritiro al calore
      - comportamento al contatto con piccoli schizzi: conforme
- Queste giacche sono state esaminate dal competente organismo CE.
- La marcatura CE conferma che sono conformi ai requisiti essenziali o alla Direttiva europea 89/686 relativa all'equipaggiamento di protezione individuale.



# Giacca in pelle fiore per saldatura Metà posteriore in cotone ignifugo

Queste giacche sono concepite per proteggere la parte superiore del corpo del saldatore da schizzi fini di saldatura e particelle di molatura. Il disegno dà una giacca leggera, che respira, flessibile e confortevole.



**Codice:** (Taglia XL):

**W 000 010 596**

**Codice:** (Taglia XXL): **W 000 010 598**

## Descrizione tecnica

- Le giacche complete sono state fabbricate in pelle fiore di qualità eccellente conciata con sali di cromo (sostanze minerali)
- Metà del dorso è fatto di cotone ritardante di fiamma per garantire una giacca leggera e flessibile
- La giacca si chiude davanti con un risvolto in pelle e Velcro per una maggior protezione contro gli schizzi, mentre l'interno del collo è in doppio cotone per il comfort
- Restringimento elastico ai polsi
- Rifinita con orlatura rossa
- Lunghezza: +/- 780 mm
- Taglie disponibili: XL e XXL (altre taglie su richiesta)

## Limiti protettivi

- Le giacche non sono resistenti al calore e non dovrebbero essere esposte a fonti di calore convettivo o radiante.
- Le giacche non sono adatte a un altro tipo di protezione diverso dall'uso su descritto. Il fabbricante non sarà ritenuto responsabile di qualsiasi danno che potrebbe derivare da tali pratiche

## Manutenzione e immagazzinamento

- Immagazzinamento raccomandato: un'area sicura, asciutta e ben ventilata che non sia esposta alla luce diretta
- Per la pulizia usare sapone e acqua ad una temperatura massima di 60 °C
- Non usare nessun tipo di sbiancante, pulizia a secco, asciugatrici (perchloride entymeme) o prodotti di pulizia forti o abrasivi
- Massimo 30 cicli di lavaggio

## Gli standard

- Queste giacche da saldatura sono di categoria 2
- Queste giacche sono disegnate per conformarsi ai seguenti standard europei:
  - **EN 340:** Indumenti protettivi – Requisiti generali
  - **EN 11611:** Indumenti protettivi usati durante la saldatura e processi connessi
    - **Test Meccanici:**
      - spessore: conforme
      - variazione dimensionale: conforme
      - resistenza alla rottura: conforme
      - resistenza alla trazione: conforme
    - **Test Chimici:**
      - tasso di contenuto di Cromo: conforme
    - **Test Termici:**
      - infiammabilità: conforme
      - ritiro al calore
      - comportamento al contatto con piccoli schizzi: conforme
- Queste giacche sono state esaminate dal competente organismo CE.
- La marcatura CE conferma che sono conformi ai requisiti essenziali o alla Direttiva europea 89/686 relativa all'equipaggiamento di protezione individuale.





## NORMA EUROPEA PER I GUANTI DI PROTEZIONE ED I GUANTI PER SALDATURA

### EN 420: REQUISITI GENERALI

- La norma EN 420 definisce i requisiti generali che i guanti devono soddisfare (destrezza, innocuità, pH, contenuto di cromo, taglia)
- La certificazione e la marcatura CE sono obbligatorie per i guanti
- I guanti di saldatura devono essere conformi a due norme specifiche oltre alla norma EN 420: la norma EN 388 e EN 407. Una nuova norma EN 12477 riprende l'insieme delle prove della norma EN 388 e le principali prove della norma EN 407 al fine di instaurare un'unica norma per i guanti di saldatura ed impone una lunghezza minima di 350 mm (T 10)

Queste norme valutano il livello di prestazione del prodotto secondo diverse prove. Più alta è la cifra più elevata è la prestazione del prodotto alla prova: una X significa che il prodotto non è stato sottoposto alla prova.

### EN 388: GUANTI DI PROTEZIONE DAI RISCHI MECCANICI



- A : Abrasione (0-4)
- B : Tranciatura (0-5)
- C : Lacerazione (0-4)
- D : Perforazione (0-4)

### EN 407: GUANTI DI PROTEZIONE DAI RISCHI TERMICI



- A : Infiammabilità (1-4)
- B : Calore da contatto (1-4)
- C : Calore convettivo (1-4)
- D : Calore radiante (1-4)
- E : Piccoli spruzzi di metallo in fusione (1-4)
- F : Grandi spruzzi di metallo in fusione (1-4)

### EN 12477: GUANTI DI PROTEZIONE PER SALDATORI



- A : Abrasione (0-4)
- B : Tranciatura (0-5)
- C : Lacerazione (0-4)
- D : Perforazione (0-4)



- A : Infiammabilità (1-4)
- B : Calore da contatto (1-4)
- C : Calore convettivo (1-4)
- E : Piccoli spruzzi di metallo in fusione (1-4)

# Guanti

## Criteri di scelta

### Crosta o pelle fiore?

- **Crosta = resistenza al calore, comfort e protezione**

Per quali applicazioni? MMA, MIG/MAG

### Quali guanti?



- **Pelle fiore = flessibilità, ampiezza di movimento**

Per quali applicazioni? TIG

### Quali guanti?



## Standard europei per guanti e guanti per la saldatura

**W000010497**

### Requisiti generali per i guanti: sicurezza, comfort, ampiezza di movimento

- Tutti i guanti rispettano gli standard europei e riportano la marcatura CE che ne indica la conformità.
- I pittogrammi indicano che i guanti sono stati testati da un laboratorio approvato che ne garantisce la conformità alle norme CE.
- I guanti per la saldatura devono essere conformi a due norme specifiche oltre alla norma EN 420: la norma EN 388 e la norma EN 407.

Per ciascun criterio, maggiore è il valore e maggiore è l'efficienza del guanto. La «X» indica che uno specifico guanto non è stato testato secondo i criteri.

**EN 388:**

### Rischi meccanici



- A: Abrasione (0-4)
- B: Tranciatura (0-5)
- C: Lacerazione (0-4)
- D: Perforazione (0-4)

**EN 407:**

### Resistenza al calore



- A: Infiammabilità (0-4)
- B: Calore da contatto (0-4)
- C: Calore convettivo (0-4)
- D: Calore radiante (0-4)
- E: Piccoli spruzzi di metallo in fusione (0-4)
- F: Grandi spruzzi di metallo in fusione (0-4)

**EN 12477:**

### Guanti per la saldatura



- A: Abrasione (0-4)
- B: Tranciatura (0-5)
- C: Lacerazione (0-4)
- D: Perforazione (0-4)



- A: Infiammabilità (0-4)
- B: Calore da contatto (0-4)
- C: Calore convettivo (0-4)
- E: Prova di resistenza elettrica verticale (0-4)



## LONG BASIC

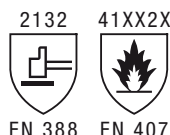
I guanti per la saldatura **LONG BASIC** sono concepiti per proteggere le mani durante le normali applicazioni di saldatura nei processi MMA/MIG/MAG e la manipolazione non frequente di componenti con temperatura non superiore a **100 °C**.

### Descrizione tecnica

- Taglio americano con pollice palmato e ritorno sull'indice
- Palmo e pollice in crosta naturale per proteggere dal calore
- Rinforzo in crosta sulle cuciture alla punta del pollice e alla base sul dorso delle dita
- Polso in crosta naturale, lunghezza 150 mm (+/- 5 mm) e spessore di 1,3 mm
- Lunghezza complessiva del guanto: circa 350 mm (taglia 10) +/- 5 mm
- Cuciture in filo para-aramide (ritardante di fiamma e resistente agli spruzzi)
- Passamano di finitura rosso
- Taglia disponibile: 10

### Standard e livelli di protezione

- Questi guanti sono stati esaminati da un organismo competente CE.
- Comfort di sicurezza e livello di destrezza = 5.

**EN 420****EN 388****EN 407****NUOVO****Codice: W 000 380 517**

### Limiti di protezione

- Non utilizzare per maneggiare oggetti con temperatura superiore a 100°C.
- Non utilizzare per maneggiare qualsiasi prodotto chimico.

## LONG BASIC +

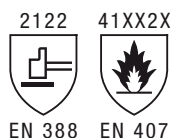
I guanti per la saldatura **LONG BASIC +** sono concepiti per proteggere le mani durante le normali applicazioni di saldatura nei processi MMA/MIG/MAG e la manipolazione non frequente di componenti con temperatura non superiore a **100 °C**.

### Descrizione tecnica

- Taglio americano con pollice palmato e ritorno sull'indice.
- Palmo e pollice in crosta naturale
- Rinforzo in crosta blu per un'ulteriore protezione del palmo, del pollice e dell'indice
- Rinforzo in crosta sulle cuciture alla punta del pollice e alla base dei dorsi delle dita
- Polso in crosta naturale, lunghezza 150 mm (+/- 5 mm) e spessore di 1,3 mm
- Lunghezza complessiva del guanto: circa 350 mm (taglia 10) +/- 5 mm
- Cuciture in filo para-aramide (ritardante di fiamma e resistente agli spruzzi)
- Taglia disponibile: 10

### Standard e livelli di protezione

- Questi guanti sono stati esaminati da un organismo competente CE.
- Comfort di sicurezza e livello di destrezza = 5.

**EN 420****EN 388****EN 407****NUOVO****Codice: W 000 382 262**

### Limiti di protezione

- Non utilizzare per maneggiare oggetti con temperatura superiore a 100°C.
- Non utilizzare per maneggiare qualsiasi prodotto chimico.



# Guanti per saldatura

## UNIVERSEL

I guanti per la saldatura UNIVERSEL sono concepiti per proteggere le mani durante le normali applicazioni di saldatura nei processi MMA/MIG/MAG/TIG ed hanno un palmo in pelle fiore per una maggior sensibilità.

**EN 420****EN 388****EN 407**

### Descrizione tecnica

- Taglio americano con pollice palmato e ritorno sull'indice
- Palmo, dito indice e interno del pollice in pelle fiore naturale per una maggiore sensibilità
- Rinforzo in pelle fiore sulle cuciture alla punta del pollice e alla base dei dorsi delle dita
- Il dorso del guanto e il polsino sono realizzati in crosta naturale, lunghezza 150 mm (+/- 5 mm) e spessore di 1,3 mm
- Protezione delle arterie in pelle fiore
- Lunghezza complessiva del guanto: circa 350 mm (taglia 10) +/- 5 mm
- Cuciture in filo para-aramide (ritardante di fiamma e resistente agli spruzzi)
- Passamano di finitura rosso
- Taglia disponibile: 10

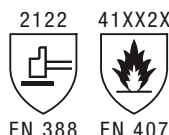
**NUOVO**

2014-607

**Codice: W 000 380 518**

### Standard e livelli di protezione

- Questi guanti sono stati esaminati da un organismo competente CE.
- Comfort di sicurezza e livello di destrezza = 5.



### Limiti di protezione

- Non utilizzare per maneggiare oggetti con temperatura superiore a 50°C.
- Non utilizzare per maneggiare qualsiasi prodotto chimico.

## STOPCALOR

I guanti per la saldatura STOPCALOR sono concepiti per una protezione di alto livello delle mani durante le normali applicazioni di saldatura nei processi MMA/MIG/MAG e la manipolazione di componenti con temperatura non superiore a 100 °C.

**EN 420****EN 388****EN 12477-A**

### Descrizione tecnica

- Taglio americano con pollice palmato
- Realizzato in crosta rossa, il guanto è trattato con sostanze ritardanti di fiamma e ha uno spessore di 1,3 mm (+/- 0,2 mm)
- Cuciture eseguite in filo para-aramide (resistenti alla fiamma e agli spruzzi) e rinforzate in crosta
- Dorso in un unico pezzo
- Polsino di 145 mm (+/- 5 mm) con doppio tessuto
- Lunghezza complessiva del guanto: circa 350 mm (taglia 10) (+/- 5 mm)
- Taglia disponibile: 10

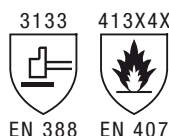
**NUOVO**

2014-604

**Codice: W 000 380 511**

### Standard e livelli di protezione

- Questi guanti sono stati esaminati da un organismo competente CE.
- Comfort di sicurezza e livello di destrezza = 5.



### Limiti di protezione

- Non utilizzare per maneggiare oggetti con temperatura superiore a 100°C.
- Non utilizzare per maneggiare qualsiasi prodotto chimico.

**WELDLINE**

# Guanti per saldatura

## STOPCALOR +

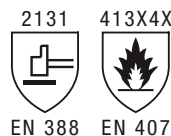
I guanti per la saldatura STOPCALOR + sono concepiti per una protezione di alto livello delle mani durante le normali applicazioni di saldatura nei processi MMA/MIG/MAG e la manipolazione di componenti con temperatura non superiore a 100 °C. Il palmo in pelle fiore naturale offre una maggiore sensibilità.

### Descrizione tecnica

- Taglio americano con pollice palmato
- Dorso e polso in crosta blu spessa 1,2 mm (+/- 0,2 mm) per resistere alle abrasioni
- Palmo in pelle fiore naturale per una flessibilità superiore
- Cuciture in filo di cotone
- Dorso in un unico pezzo
- Polsino di 145 mm (+/- 5 mm) con doppio tessuto
- Lunghezza complessiva del guanto: circa 350 mm (taglia 10) +/- 5 mm
- Taglia disponibile: 10

### Standard e livelli di protezione

- Questi guanti sono stati esaminati da un organismo competente .
- Comfort di sicurezza e livello di destrezza = 3.



NUOVO

2014-614

Codice: W 000 382 261

- EN 420
- EN 388
- EN 407
- EN 12477-A

### Limiti di protezione

- Non utilizzare per maneggiare oggetti con temperatura superiore a 100°C.
- Non utilizzare per maneggiare qualsiasi prodotto chimico.

## STOPCALOR ALU

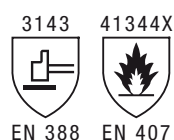
I guanti per la saldatura STOPCALOR ALU sono concepiti per una protezione di alto livello delle mani durante pesanti applicazioni di saldatura nei processi MIG/MAG e la manipolazione di componenti con temperatura non superiore a 100 °C.

### Descrizione tecnica

- Taglio americano con pollice palmato
- Palmo in crosta rossa trattata con ritardante di fiamma, con doppia cucitura in cotone, conciata con sali di cromo (sostanze minerali)
- Polsino interno in crosta naturale e doppia cucitura in cotone
- Polsino esterno e dorso della mano in un unico pezzo in tessuto Kevlar con una parte raschiata e una parte alluminata. Doppia cucitura in cotone rinforzata con tessuto alluminato
- Cuciture eseguite in filo para-aramide (resistenti alla fiamma e agli spruzzi) e rinforzate in crosta
- Polsino di 145 mm (+/- 5 mm) con doppio tessuto
- Lunghezza complessiva del guanto: circa 355 mm (taglia 10) (+/- 5 mm)
- Passamano di finitura rosso
- Taglia disponibile: 10

### Standard e livelli di protezione

- Questi guanti sono stati esaminati da un organismo competente CE.
- Comfort di sicurezza e livello di destrezza = 3.



2015-117

Codice: W 000 010 420

- EN 420
- EN 388
- EN 407
- EN 12477-A

### Limiti di protezione

- Non utilizzare per maneggiare oggetti con temperatura superiore a 100°C.
- Non utilizzare per maneggiare qualsiasi prodotto chimico.

ACCESSORI  
WELDLINE





# Guanti per saldatura

## TIG - I guanti preferiti dai saldatori TIG

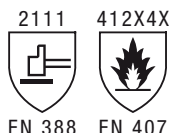
I guanti per la saldatura TIG sono concepiti per offrire un alto livello di destrezza e flessibilità per le normali applicazioni di saldatura nei processi TIG/Fiamma.

### Descrizione tecnica

- Guanto in pelle di agnello
- Taglio americano con pollice palmato e ritorno sull'indice
- Mano completa in pelle fiore naturale per offrire un miglior controllo e un miglior movimento durante il lavoro
- Polso in crosta di pelle bovina - Polsino 145 mm (+/- 5 mm)
- Cuciture eseguite in filo para-aramide (resistenti alla fiamma e agli spruzzi) e rinforzate in crosta
- Lunghezza complessiva del guanto: circa 360 mm (taglia 10) (+/- 5 mm)
- Estremamente comodi e leggeri!
- Movimento eccellente per ottenere saldature precise con torcia TIG
- Taglia disponibile: 9 e 10

### Standard e livelli di protezione

- Questi guanti sono stati esaminati da un organismo competente CE.
- Comfort di sicurezza e livello di destrezza = 5



**EN 420**  
**EN 388**  
**EN 407**  
**EN 12477-B**

NUOVO

2014-617

**Codice: W 000 380 519 (Size 9)**  
**Codice: W 000 380 520 (Size 10)**

### Limiti di protezione

- Non utilizzare per maneggiare oggetti con temperatura superiore a 100°C.
- Non utilizzare per maneggiare qualsiasi prodotto chimico.

# Guanti di protezione

## DOCKER

I guanti protettivi DOCKER sono concepiti con un'alta qualità, con dita rinforzate per una maggior durata.

### Descrizione tecnica

- Guanti protettivi DOCKER per manipolazione
- Palmo in pelle fiore conciata con sali di cromo (sostanze minerali)
- Dorso in cotone
- Polso in tessuto
- Restringimento elastico sul dorso del guanto

### Standard e livelli di protezione

- Questi guanti sono stati esaminati da un organismo competente CE.
- Comfort di sicurezza e livello di destrezza = 5.



**EN 388**  
**EN 420**

**Codice: W 000 381 386**

### Limiti di protezione

- Da usare in ambiente asciutto contro rischi meccanici.

2009-007

## Accessori: Schermo termico

Processi di saldatura MIG/MAG e MMA. Protezione termica aggiuntiva per i guanti.

- Dimensioni 200 x 150 mm.
- Da montare con due fascette elastiche all'altezza del palmo e del polso.
- Crosta foderata con Kevlar. Resistente al calore e alla fiamma.
- Un lato alluminato riflette il 95% del calore radiante.
- Doppia cucitura in filo di Kevlar.
- Confezione da 2 pezzi.

**Codice: W 000 335 162**



**EN 532**

1198-65

# Calzature di sicurezza per la saldatura

**EN ISO 20345**

Sono definite tali le calzature che hanno il puntale per la protezione delle dita resistente a 200 Joule. Il T.U. n. 81 rende obbligatorio l'utilizzo, da parte degli operatori, delle calzature di sicurezza.

## CRITERI DI SCELTA DELLE CALZATURE DI SICUREZZA

- 1 Livello di protezione
- 2 Calzatura alta o bassa
- 3 Tomaia in:
  - pelle crosta scamosciata (idrorepellente)
  - pelle crosta
  - pelle crosta pigmentata
  - tessuto (non idrorepellente)

Lo standard EN ISO 20345 include i seguenti requisiti di sicurezza:

LIVELLO SICUREZZA	PROTEZIONE PUNTALE	ASSORBIMENTO ENERGIA NEL TALLONE	LAMINA ANTISTATICA	LAMINA ANTIFORO	IDROREPELLENTE
SB	•				
S1	•	•	•		
S2	•	•	•		•
S1P	•	•	•	•	
S3	•	•	•	•	•

## ULYSSE TOTALE - EN ISO 20345

- Protezione esterna contro i piccoli spruzzi di metallo fuso
- Pelle pieno fiore di prima scelta, estremamente morbida e idrorepellente
- Suola antitorsione resistente agli oli e idrocarburi
- Estremamente resistente e durevole
- Calzata estremamente ampia per non stringere il piede
- Imbottitura della linguetta particolarmente confortevole
- Suola antistatica
- Fodera traspirante, resistente all'usura
- Suola resistente al calore
- Puntale in composit per una maggiore leggerezza
- Lamina antiperforazione in fibra, resistente come l'acciaio, ma con una maggiore flessibilità
- Suola in PU/gomma nitrile per una maggior resistenza al calore
- Tomaia in pieno fiore



LIVELLO PROTEZIONE	PUNTALE	LAMINA	SUOLA	TOMAIA
S3	Composit	In fibra	PU/Gomma nitrile	Pelle pieno fiore

Numero	Codice				
36 a richiesta	W000376253	40	W000376257	44	W000376261
37 a richiesta	W000376254	41	W000376258	45	W000376262
38 a richiesta	W000376255	42	W000376259	46 a richiesta	W000376263
39 a richiesta	W000376256	43	W000376260	47 a richiesta	W000376264
				48 a richiesta	W000376265



# Calzature di sicurezza per la saldatura

**EN ISO 20345**



**WELDLINE**

## FUSION TOTALE - EN ISO 20345

- Calzatura di sicurezza alta, particolarmente indicata in presenza di elevati spruzzi di metallo fuso
- Protezione esterna contro i piccoli spruzzi di metallo fuso
- Pelle pieno fiore di prima scelta, estremamente morbida e idrorepellente
- Suola antitorsione resistente agli oli e idrocarburi
- Estremamente resistente e durevole
- Calzata estremamente ampia per non stringere il piede
- Imbottitura extra per un maggior comfort
- Suola antistatica
- Fodera traspirante, resistente all'usura
- Suola resistente al calore
- Puntale in composit per una maggiore leggerezza
- Lamina antiperforazione in fibra, resistente come l'acciaio, ma con una maggiore flessibilità
- Suola in PU/gomma nitrile per una maggior resistenza al calore
- Tomaia in pieno fiore



LIVELLO PROTEZIONE	PUNTALE	LAMINA	SUOLA	TOMAIA
<b>S3</b>	<b>Composit</b>	<b>In fibra</b>	<b>PU/Gomma nitrile</b>	<b>Pelle pieno fiore</b>

Numero		Codice			
36 a richiesta	W000376240	40	W000376244	44	W000376248
37 a richiesta	W000376241	41	W000376245	45	W000376249
38 a richiesta	W000376242	42	W000376246	46 a richiesta	W000376250
39 a richiesta	W000376243	43	W000376247	47 a richiesta	W000376251
				48 a richiesta	W000376252

## VOLTIO - UNI EN 50321:2000

Calzature di sicurezza elettricamente isolanti per lavori su impianti di bassa tensione. La norma europea UNI EN 50321:2000 si applica alle calzature di protezione a isolamento elettrico usate per lavori sotto tensione o vicino a parti attive su impianti non superiori a 1000 V a.c. Queste calzature, se usate assieme ad altri equipaggiamenti di protezione elettricamente isolanti, come guanti o teli, prevengono il passaggio di correnti pericolose, attraverso le persone, tramite i piedi.

- Priva di parti metalliche
- Sottopiede isolante particolarmente resistente all'abrasione
- Ergonomica, particolarmente confortevole e flessibile
- Imbottitura integrale della caviglia
- Imbottitura della linguetta particolarmente confortevole
- Sistema di sfilamento rapido



LIVELLO PROTEZIONE	PUNTALE	LAMINA	SUOLA	TOMAIA
<b>S3</b>	<b>Composit</b>		<b>PU / TPU</b>	<b>Pelle pieno fiore</b>

Numero		Codice			
36 a richiesta	W000376127	40	W000376132	44	W000376136
37 a richiesta	W000376130	41	W000376133	45	W000376137
38 a richiesta	W000376129	42	W000376134	46 a richiesta	W000376138
39 a richiesta	W000376131	43	W000376135	47 a richiesta	W000376139
				48 a richiesta	W000376140



# Abbigliamento in cotone

## IL NUOVO ABBIGLIAMENTO WELDCOT 2

Weldline propone il nuovo abbigliamento autoestinguente e antistatico per la protezione del saldatore. Un tessuto innovativo che combina la massima protezione con estrema leggerezza.

I capi sono realizzati in modacrilico, una fibra auto estinguente, con caratteristiche antifiama eccellenti. Le differenze rispetto alla precedente versione:

- I capi non sono in cotone rivestito di materiale ignifugo che perde questa caratteristica dopo x lavaggi. I nuovi capi sono autoestinguibili e tale caratteristica dura quanto dura il capo;
- I capi sono antistatici secondo la EN 1149-5;
- I capi sono conformi la IEC EN 61482 (indumenti di protezione contro l'arco elettrico);
- I capi sono molto più morbidi e più leggeri al tatto, per il comfort del saldatore.

### Composizione:

60% modacrilico, 38% cotone e 2% fibra antistatica.

### I CAPI SONO CONFORMI LE SEGUENTI NORMATIVE:

- EN 11611 classe 1 A1 abbigliamento di protezione per la saldatura e attività connesse
- EN 11612 abbigliamento di protezione contro il calore e il fuoco
- EN 1149-5 indumenti con proprietà elettrostatiche
- IEC 61482-2 indumenti di protezione contro l'arco elettrico





# Abbigliamento in cotone

## IL NUOVO ABBIGLIAMENTO WELDCOT 2

**Importante:** scegliete la vostra misura con la tabella sottostante.

EU size	A	B	C
S	46	170-176	88-92
M	48	176-182	92-96
M	50	176-182	96-100
L	52	176-182	100-104
L	54	182-188	104-108
XL	56	182-188	108-112
XL	58	182-188	112-116
XXL	60	188-194	116-120
XXL	62	188-194	120-124
XXXL	64	188-194	124-128

taglie	1 pantaloni	2 giacca	3 tuta	4 camice	5 cuffia
S	W 000 372 262	W 000 372 268	W 000 372 248	W 000 372 242	W 000 372 256
M	W 000 372 261	W 000 372 267	W 000 372 249	W 000 372 243	W 000 372 255
L	W 000 372 260	W 000 372 266	W 000 372 253	W 000 372 244	W 000 372 254
XL	W 000 372 259	W 000 372 265	W 000 372 252	W 000 372 245	-
XXL	W 000 372 257	W 000 372 264	W 000 372 251	W 000 372 246	-
XXXL	-	W 000 372 263	W 000 372 250	-	-

# Protezione collettiva







# Tende e strisce di protezione



La gamma **PROTECTLITE** dedicata alla protezione dell'ambiente di lavoro, offre:

- > Strisce per protezione dai raggi di saldatura, dalle polveri e correnti d'aria;
- > Tende e schermi, con soluzioni fisse e mobili, per protezione in qualsiasi tipo di ambiente per saldatura e molatura);
- > Una gamma professionale di coperture anticalore;
- > Accessori per la costruzione modulare e personalizzata di aree per saldatura e molatura;
- > Una gamma di pannelli e cabine insonorizzate della serie **PROPHONIC**.

## TENDE E STRISCE DI PROTEZIONE

Tutte le strisce e tende per protezione sono fornite in accordo con la normativa EN1598. Auto-estinguenti, disponibili nei colori:

**ORANGE CE** 

**GREEN T6** 

**GREEN T9** 

### TRASPARENTE

La scelta del colore di una tenda o striscia dipende dal tipo di processo di saldatura. Generalmente un colore chiaro è consigliato per procedimenti con minore emissione luminosa come saldobrasatura a fiamma e saldatura a bassi amperaggi. Queste gradazioni garantiscono un buon grado di trasparenza e l'operatore non rimane isolato. Il Green T9 è particolarmente consigliato dove si impiegano alti amperaggio.







## TENDE DI PROTEZIONE

### TENDE DI PROTEZIONE

Le tende di protezione presentano i seguenti vantaggi: - Autoestinguenti e corrispondenti alla normativa EN1598 - Bordature rinforzate su tutti e quattro i lati per garantire una perfetta aderenza - In PVC di spessore 0,4mm (eccetto la green T9 0,5mm) - Confezionate con 7 occhielli e 7 anelli metallici - La perfetta sovrapposizione della tenda è garantita dai bottoni automatici posti a 12 cm dai bordi laterali e a 40 cm tra l'uno e l'altro.

1) Nella versione trasparente per la sola protezione da correnti d'aria, freddo, polveri e rumore. Non per saldatura.

altezza x larghezza	ORANGE CE	GREEN T6	GREEN T9	TRASPARENTE (1)
TENDA 1400 X 1400	W 000 010 354	W 000 010 350	W 000 010 358	W 000 010 466
TENDA 1600 X 1400	W 000 010 355	W 000 010 351	W 000 010 359	W 000 010 467
TENDA 1800 X 1400	W 000 010 356	W 000 010 352	W 000 010 360	W 000 010 468
TENDA 2000 X 1400	W 000 010 357	W 000 010 353	W 000 010 361	W 000 010 469



## STRISCE DI PROTEZIONE

### STRISCE DI PROTEZIONE PER SALDATURA LARGHEZZA 300 X 2 MM

Fornibili in rotoli (da 50 metri) o tagliati e forati su lunghezze a richiesta. La scelta del colore dipende dal tipo di processo di saldatura. Generalmente un colore chiaro consigliato con procedimento di brasatura, saldobrasatura a fiamma o saldatura ad arco con bassi amperaggi. Con queste gradazioni non compromessa l'illuminazione del posto di saldatura e l'operatore non rimane isolato.

Il Green T9 consigliato per saldature che impiegano alti amperaggi e/o speciali applicazioni, come, ad esempio, saldatura MIG su alluminio, in spray-arc ed in arco pulsato.

	ORANGE CE	GREEN T6	GREEN T9	TRASPARENTE(2)
Strisce di protezione 300 x 2 mm(3) In rotoli da 50 metri	W 000 010 230	W 000 010 228	W 000 010 229	W 000 010 240

(2) non adatta per saldatura

(3) disponibili a richieste nello spessore di 3 mm: - ORANGE W 000 010 232  
- T9 W 000 010 458

## SOSTEGNI PER STRISCE DA 300 mm



Supporto strisce da 200 mmzzz	W 000 010 238
Supporto strisce da 200 mm (lotto di 11 pz)	W 000 010 459
Anello intermedio supporto strisce	W 000 010 237
Anello intermedio supporto strisce (lotto di 11 pz)	W 000 010 460

I supporti e anelli per strisce da 300 permettono la sovrapposizione delle strisce a 33% o 66% in base alle diverse esigenze.

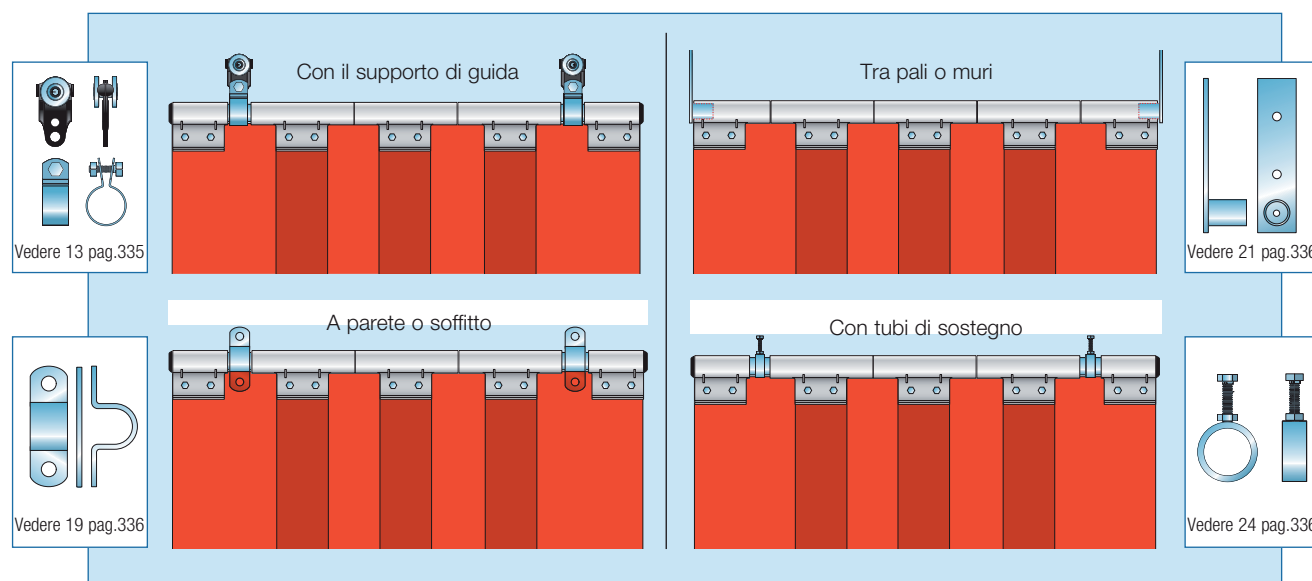
# Strisce di protezione

## Numero di selezione delle strisce da 300 mm

Numero di strisce	Sovrapposizione in mm		Numero di strisce	Sovrapposizione in mm		Numero di strisce	Sovrapposizione in mm	
	66%	33%		66%	33%		66%	33%
1	300	300	13	2700	3300	25	5100	6300
2	500	550	14	2900	3550	26	5300	6550
3	700	800	15	3100	3800	27	5500	6800
4	900	1050	16	3300	4050	28	5700	7050
5	1100	1300	17	3500	4300	29	5900	7300
6	1300	1550	18	3700	4550	30	6100	7550
7	1500	1800	19	3900	4800	31	6300	7800
8	1700	2050	20	4100	5050	32	6500	8050
9	1900	2300	21	4300	5300	33	6700	8300
10	2100	2550	22	4500	5550	34	6900	8550
11	2300	2800	23	4700	5800	35	7100	8800
12	2500	3050	24	4900	6050	36	7300	9050

## Differenti configurazioni di montaggio

esempi di montaggio: strisce da 300 mm con una sovrapposizione del 66%





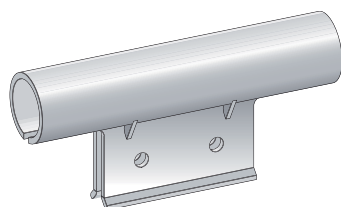
# Strisce di protezione



### Aggancio delle strisce:

**Osservazione:** i ganci di sostegno devono essere fissati sul bordo della striscia subito dietro la sovrapposizione per evitare deformazioni o mezza apertura delle strisce dopo l'uso. A causa del sistema di aggancio, il primo e l'ultimo gancio devono essere accorciati.

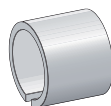
### Gancio della striscia



Larghezza 200 mm, per tubi da 33.7 mm, (usabili per i 32 mm)

	Codice
GANCIO DELLA STRISCIA	W000010238

### Anello



Per una sovrapposizione del 33%, fra due ganci di sostegno.

	Codice
ANELLO	W000010237

	Codice
KIT DI 11 GANCI	W000010459
KIT DI 10 ANELLI	W000010460

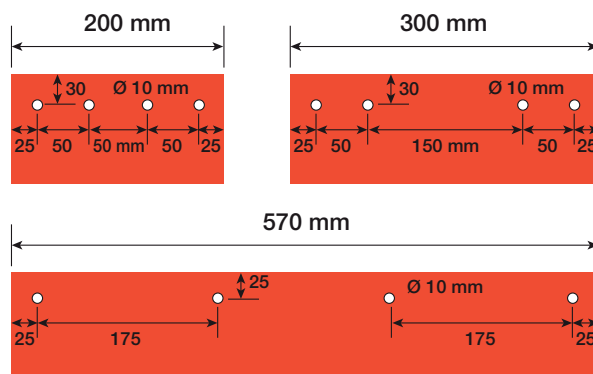
### Cut and punched on request

Width	Thickness	Colour	Comments	Catalogue n° for 1 meter
300 mm	2 mm	Orange CE	Standard punching	W000010235
	2 mm	Green S6		W000010233
	2 mm	Green S9		W000010234
200 mm	2 mm	Clear	On request*	W000010243
300 mm	2 mm	Clear	On request*	W000010244
	3 mm	Clear		W000010245
400 mm	4 mm	Clear	On request*	W000010246

**Comments:** To receive 10 strips of 1 800 mm, you have to order 18 times the reference W000XXXXXX corresponding to the colour you need.

\* Means items defined but not on stock. Normal delivery 2 weeks.

### Standard punching for strip



ACCESSORI  
WELDLINE



# Tende e strisce di protezione



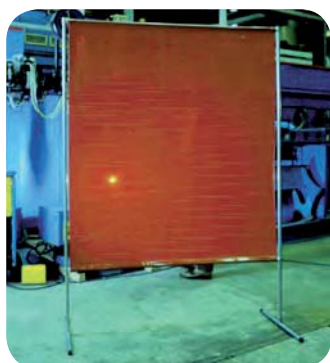
## TENDE A STRISCE PER SALDATURA LARGHEZZA 570 X 1 mm

Corrispondenti alla normativa EN 1598. Autoestinguenti e disponibili in tre colorazioni. Disponibili anche in rotoli (50 metri) o tagliate e punzonate a misura. La scelta del colore è dettata dal tipo di saldatura e dall'ergonomia del posto di lavoro. Arancio e verde T6 per base intensità luminose, verde T9 con alte emissioni luminose.

Confezione kit completa di ganci.

	ORANGE CE	GREEN T6	GREEN T9
Tenda a strisce 570 2000(l) x 1600(h) conf. Kit da 4 strisce	W 000 010 261	W 000 010 484	W 000 010 487
Tenda a strisce 570 2000(l) x 1800(h) Conf. Kit da 4 strisce	W 000 010 262	W 000 010 485	W 000 010 488
Tenda a strisce 570 2000(l) x 2000(h) Conf. Kit da 4 strisce	W 000 010 263		
Tenda a strisce 570 Rotolo da 50 metri	W 000 010 260	W 000 010 461	

## SCHERMO DI PROTEZIONE PREMIUM



### SCHERMI DI PROTEZIONE GAMMA PREMIUM

Altezza schermo 2000 x 1750 mm  
 - Struttura in tubo galvanizzato (25 x 1mm)  
 - Protezione U.V. secondo le normative EN1598  
 - Tenda tesa mis. 1700 x 1700 mm  
 Struttura fornita senza tenda

	ORANGE CE	GREEN T6	GREEN T9
Tenda di ricambio Schermo Premium	W 000 370 400	W 000 371 216	W 000 370 401 (1700x2000)
Struttura metallica Schermo Premium (senza tenda)	W 000 370 399		

## SCHERMO DI PROTEZIONE PROTECTLITE



### SCHERMI DI PROTEZIONE GAMMA PROTECTLITE

Protectlite è uno schermo semplice fornito senza tenda.

Caratteristiche:

- Struttura stabile, in metallo verniciato mis. 2000 x 2100mm
- Su 4 rotelle che ne permettono lo spostamento
- Peso: 21 kg con tende - 25 kg con strisce
- Protezione dai raggi U.V. secondo normativa EN 1598

Struttura metallica  
Schermo PROTECTLITE / TRIPTYCAL senza tenda

W 000 010 224



## SCHERMO DI PROTEZIONE UNIVERSAL



Universal è il più stabile tra gli schermi su rotelle. E' fornito di rotelle di ampio raggio che ne facilitano lo spostamento anche su suolo irregolare.

Caratteristiche:

- Struttura stabile, in metallo verniciato mis. 2100 x 2100 mm
  - Su 4 rotelle a raggio ampio
  - Protezione dai raggi U.V. secondo normativa EN 1598
- Fornito senza tende

**Struttura metallica**  
**Schermo UNIVERSAL senza tenda**

**W 000 010 269**

## SCHERMO DI PROTEZIONE OPTILAM



OPTILAM è uno schermo speciale di spessore sovrapposte al 66%. Strutturato con un particolare design che rende facile l'eventuale incrocio tra diversi schermi.

Caratteristiche:

- Struttura stabile, in metallo verniciato mis. 1860 x h 1930mm
  - Protezione dai raggi U.V. secondo normativa EN 1598.
- Fornito senza tende.

	ORANGE CE	GREEN T6	GREEN T9
<b>Set di strisce 300 x 2 per OPTILAM</b>	<b>W 000 010 257</b>	<b>W 000 010 255</b>	<b>W 000 010 256</b>
<b>Struttura metallica Schermo OPTILAM</b>	<b>W 000 010 254</b>		

## SCHERMO DI PROTEZIONE TRIPTYCAL



### SCHERMO DI PROTEZIONE CON BRACCI MOBILI TRIPTYCAL

Caratteristiche:

- Larghezza completa 3500mm (800 + 1900 + 800).
  - Altezza 2000mm
  - Struttura in metallo verniciato (tubo rettangolare 40x30x2), su 4 rotelle con bloccaggio freno
  - Protezione dai raggi U.V. secondo normativa EN 1598.
- Fornito senza tende.

<b>Struttura metallica - Schermo PROTECTLITE / TRIPTYCAL</b>	<b>W 000 010 224</b>
<b>Estensione l. 800 mm per TRIPTYCAL</b>	<b>W 000 010 226</b>

## SCHERMO DI PROTEZIONE HORUS



The HORUS screen is a special screen with four 570 mm x 1 mm strips across the frame. Its frame has a special design (one side with castors), which is easy to use and gives a very good stability when in position.

The HORUS screen is easy to walk through, it is also an easy solution to create a welding booth.

- Width 1 860 mm, height 1 930 mm.
- Painted steel frame.
- Equipped with 4 strips of 1 800 mm height in accordance with EN 1598 standard.

Description	Frame only	Set of 4 strips
<b>Orange CE</b>		<b>W000010262</b>
<b>Green S6</b>	<b>W000260715</b>	<b>W000010485</b>
<b>Green S9</b>		<b>W000010488</b>





# Tende e strisce di protezione

## TABELLA PER ORDINARE

<b>PREMIUM</b>	<b>Monta</b>		<b>Codice</b>
	1 tenda VERDE T9	1 X	<b>W 000 370 401</b>
	SCHERMO VUOTO	1 X	<b>W 000 370 399</b>
<b>PROTECTLITE</b>	<b>Monta</b>		
	2 tende di protezione 1600 x 1400 ORANGE	2 X	<b>W 000 010 355</b>
	2 tende di protezione 1600 x 1400 VERDE T6	2 X	<b>W 000 010 351</b>
	2 tende di protezione 1600 x 1400 VERDE T9	2 X	<b>W 000 010 359</b>
	1 Kit da 4 tende 570 1600 x 2000 ORANGE	1 X	<b>W 000 010 261</b>
	1 Kit da 4 tende 570 1600 x 2000 VERDE T6	1 X	<b>W 000 010 484</b>
	1 Kit da 4 tende 570 1600 x 2000 VERDE T9	1 X	<b>W 000 010 487</b>
	SCHERMO VUOTO	1 X	<b>W 000 010 224</b>
<b>UNIVERSEL</b>	<b>Monta</b>		
	2 tende di protezione 1800 x 1400 ORANGE	2 X	<b>W 000 010 356</b>
	2 tende di protezione 1800 x 1400 VERDE T6	2 X	<b>W 000 010 352</b>
	2 tende di protezione 1800 x 1400 VERDE T9	2 X	<b>W 000 010 360</b>
	STRUTTURA VUOTA	1 X	<b>W 000 010 269</b>
<b>OPTILAM</b>	<b>Monta</b>		
	set di strisce da 300 mm per optilam ORANGE	1 X	<b>W 000 010 257</b>
	set di strisce da 300 mm per optilam VERDE T6	1 X	<b>W 000 010 255</b>
	set di strisce da 300 mm per optilam VERDE T9	1 X	<b>W 000 010 256</b>
	STRUTTURA VUOTA	1 X	<b>W 000 010 254</b>
<b>TRIPTYCAL</b>	<b>Monta</b>		
	3 tende di protezione 1600 x 1400 ORANGE	3 X	<b>W 000 010 355</b>
	3 tende di protezione 1600 x 1400 VERDE T6	3 X	<b>W 000 010 351</b>
	3 tende di protezione 1600 x 1400 VERDE T9	3 X	<b>W 000 010 359</b>
	2 Kit da 570 1600 x 2000 ORANGE	2 X	<b>W 000 010 261</b>
	2 Kit da 570 1600 x 2000 VERDE T6	2 X	<b>W 000 010 484</b>
	2 Kit da 570 1600 x 2000 VERDE T9	2 X	<b>W 000 010 487</b>
	STRUTTURA VUOTA	1 X	<b>W 000 010 224</b>
	ESTENSIONE	2 X	<b>W 000 010 226</b>



**WELDLINE**

# Tende e strisce di protezione

## TENDE E TESSUTI RESISTENTI AL CALORE

**CERTIFICATO MO**

*Esempio di tenda ETNA*



*Esempio di tenda ETNA*



*Esempio di tenda VULGAIN*



*Esempio di tenda VESUVIO*



ACCESSORI  
WELDLINE

# Accessori (per tende e strisce)

## TENDE E COPERTURE ANTICALORE



### TENDE E COPERTURE ANTICALORE

La gamma delle tende e coperture anticalore Weldline è studiata per offrire una risposta ad ogni diversa esigenza, dalla protezione in verticale alla protezione in orizzontale, sia per le medie temperature che per le più elevate.

Caratteristiche tecniche

**1) TENDE ANTICALORE VULCANO** - Peso di 710g/m<sup>2</sup> e spessore 0,7mm - Protezione verticale fino a 550°C in continuo e 600°C alternati.

**2) COPERTURE ANTI CALORE VESUVIO** - Peso di 680g/m<sup>2</sup> e spessore 0,7mm - Protezione fino a 700°C in continuo e 750°C alternati.

**3) COPERTURE ANTI CALORE ETNA** - Peso di 1100g/m<sup>2</sup> e spessore 1,6mm - Protezione fino a 750°C in continuo e 900°C alternati.

**4) COPERTURE ANTI CALORE STROMBOLI** - Peso di 1150g/m<sup>2</sup> e spessore 1,3mm - Protezione fino a 1000°C in continuo e 1200°C alternati - Rivestimento in fibra minerale

Tutte le tende e coperture anticalore sono realizzate in fibra di vetro (o di silicati per la coperta STROMBOLI) e sono rinforzate su tutti i lati per una migliore resistenza meccanica.

	1800 X 1500	1000 X 1000	2000 X 1000	2000 X 2000	4000 X 3000
<b>VULCANO</b>	W 000 010 317*		W 000 010 319	W 000 010 320	W 000 010 323
<b>VESUVIO</b>		W 000 010 529	W 000 010 530	W 000 010 531	W 000 010 534
<b>ETNA</b>		W 000 010 325	W 000 010 326	W 000 010 327	W 000 010 330
	1000 X 900	2000 X 900	2000 X 1800		
<b>STROMBOLI</b>	W 000 010 535	W 000 010 536	W 000 010 537		

\* Con occhielli uso tenda

## SOLUZIONI DI ISOLAMENTO TERMICO



Questa tipologia di supporti è impiegata sia per il raffreddamento controllato di pezzi di lavorazione sia per la protezione personale durante il trattamento di parti con temperature elevate.

**1) CUSCINO PER SALDATURA** - Protegge il saldatore da potenziali pericoli dovuti alle alte temperature ed offre, nel contempo, la possibilità di posizionarsi in maniera più confortevole

**2) MANICA DI ISOLAMENTO** - Particolarmente adatto per il raffreddamento controllato dei tubi appena saldati. Predisposti per adattarsi al diametro ed alle dimensioni dei pezzi da lavorare.

**3) COPERTA ISOLANTE** - Per il raffreddamento controllato di pezzi saldati.



Descrizione	Codice
<b>Cuscino per saldatura 500x500 spessore 80 mm</b>	W 000 010 541
<b>Cuscino per saldatura 1000x1000 spessore 80 mm</b>	W 000 010 542
<b>Manica di isolamento diametro 280 mm (1000x500)</b>	W 000 010 543
<b>Manica di isolamento diametro 440 mm (1500x500)</b>	W 000 010 544
<b>Manica di isolamento diametro 610 mm (2000x500)</b>	W 000 010 545
<b>Coperta isolante 1000x2000 mm spessore 30 mm</b>	W 000 010 546
<b>Coperta isolante 2000x2000 mm spessore 30 mm</b>	W 000 010 547
<b>Coperta isolante 1000x2000 mm spessore 60 mm</b>	W 000 010 548
<b>Coperta isolante 2000x2000 mm spessore 60 mm</b>	W 000 010 549





# Accessori (per tende e strisce)

Nome	Base	Applicazione	Temp. (°C)	Peso (gr/m <sup>2</sup> )	Finitura	Dimensioni (mm)	Catalogo n°
<b>Tenda VULCAIN (1)</b> 	Fibra di vetro trattata sui due lati con PU	Orizzontale e verticale, saldatura leggera e molatura	Picco: 600 / In continuo: 550	720	Grigio	1600 x 1500	<b>W000010316</b>
						1800 x 1500	<b>W000010317</b>
						2000 x 1500	<b>W000010318</b>
<b>CHRONOS</b> 	Fibra di vetro trattata su un lato con PU	Orizzontale e verticale, saldatura leggera e molatura	Picco: 600 / In continuo: 550	690	Grigio	1000 x 2000	<b>W000274163</b>
						2000 x 2000	<b>W000274164</b>
						2000 x 3000	<b>W000274165</b>
						3000 x 3000	<b>W000274166</b>
						4000 x 4000	<b>W000274168</b>
						1000 x 25 m *	<b>W000274169</b>
<b>COPERTA VULCAIN (2)</b> 	Fibra di vetro trattata sui due lati con PU	Orizzontale e verticale, saldatura leggera e molatura	Picco: 600 / In continuo: 550	720	Grigio	2000 x 1000	<b>W000010319</b>
						2000 x 2000	<b>W000010320</b>
						3000 x 2000	<b>W000010321</b>
						3000 x 3000	<b>W000010322</b>
						4000 x 3000	<b>W000010323</b>
						4000 x 4000	<b>W000010324</b>
						1000 x 25 m*	<b>W000010498</b>

\* rotolo intero senza orlo

(1): su richiesta, altezza 2200 mm / 2400 mm / 2800 mm / 3000 mm consegnato in meno di 3 settimane

(2): su richiesta, al metro quadro W000010528 (3): su richiesta, al metro quadro W000010332



# Accessori (per tende e strisce)

Nome	Base	Applicazione	Temp. (°C)	Peso (gr/m²)	Finitura	Dimensioni (mm)	Catalogo n°
<b>VESUVIO</b> 	Fibra di vetro (filamento) trattata sui due lati con silicato di calcio	Orizzontale e verticale, saldatura leggera e molatura	Picco: 750 In continuo: 700	690	Grigio scuro	1000 x 1000	<b>W000010529</b>
						2000 x 1000	<b>W000010530</b>
						2000 x 2000	<b>W000010531</b>
						3000 x 2000	<b>W000010532</b>
						3000 x 3000	<b>W000010533</b>
						4000 x 3000	<b>W000010534</b>
<b>ETNA "3"</b> 	Fibra di vetro (testurizzata), HT - trattata sui due lati con PU	Orizzontale, per lavori pesanti	Picco: 900 In continuo: 750	1220	Grigio	1000 x 1000	<b>W000010325</b>
						2000 x 1000	<b>W000010326</b>
						2000 x 2000	<b>W000010327</b>
						3000 x 2000	<b>W000010328</b>
						3000 x 3000	<b>W000010329</b>
						4000 x 3000	<b>W000010330</b>
						4000 x 4000	<b>W000010331</b>
<b>SIRIUS</b> 	Fibra di vetro (testurizzata)	Orizzontale, per lavori pesanti, altamente resistente al fuoco	Picco: 1000 In continuo: 700	1035	Marrone chiaro	1000 x 2000	<b>W000274170</b>
						2000 x 2000	<b>W000274171</b>
						2000 x 3000	<b>W000274172</b>
						3000 x 3000	<b>W000274173</b>
						1000 x 25 m*	<b>W000274174</b>
<b>STROMBOLI</b> 	Fibra di silicato (filamento) trattata sui due lati con vermiculite	Orizzontale, per lavori pesanti, resistente ad altissime temperature	Picco: 1300 In continuo: 1000	1220	Marrone chiaro	1000 x 900	<b>W000010535</b>
						2000 x 900	<b>W000010536</b>
						2000 x 1800	<b>W000010537</b>
						3000 x 1800	<b>W000010538</b>
						3000 x 2700	<b>W000010539</b>

**NO CERTIFICATE**



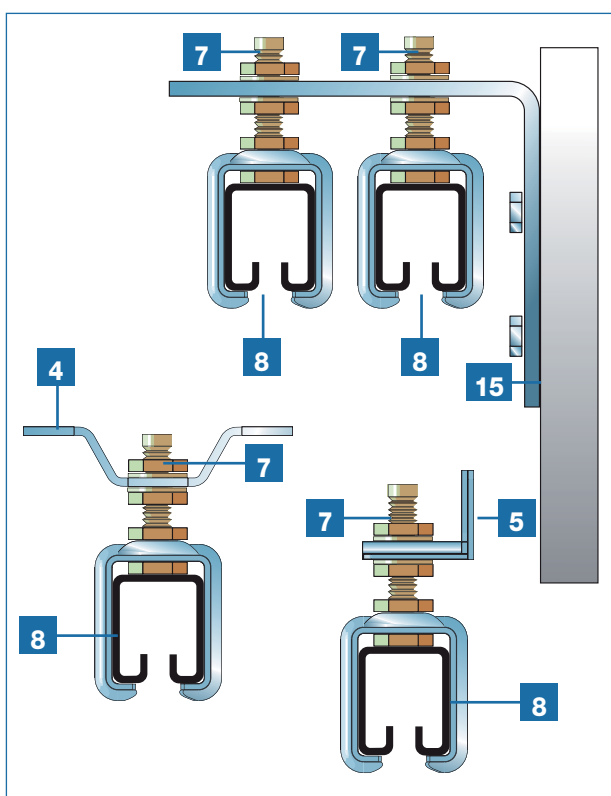
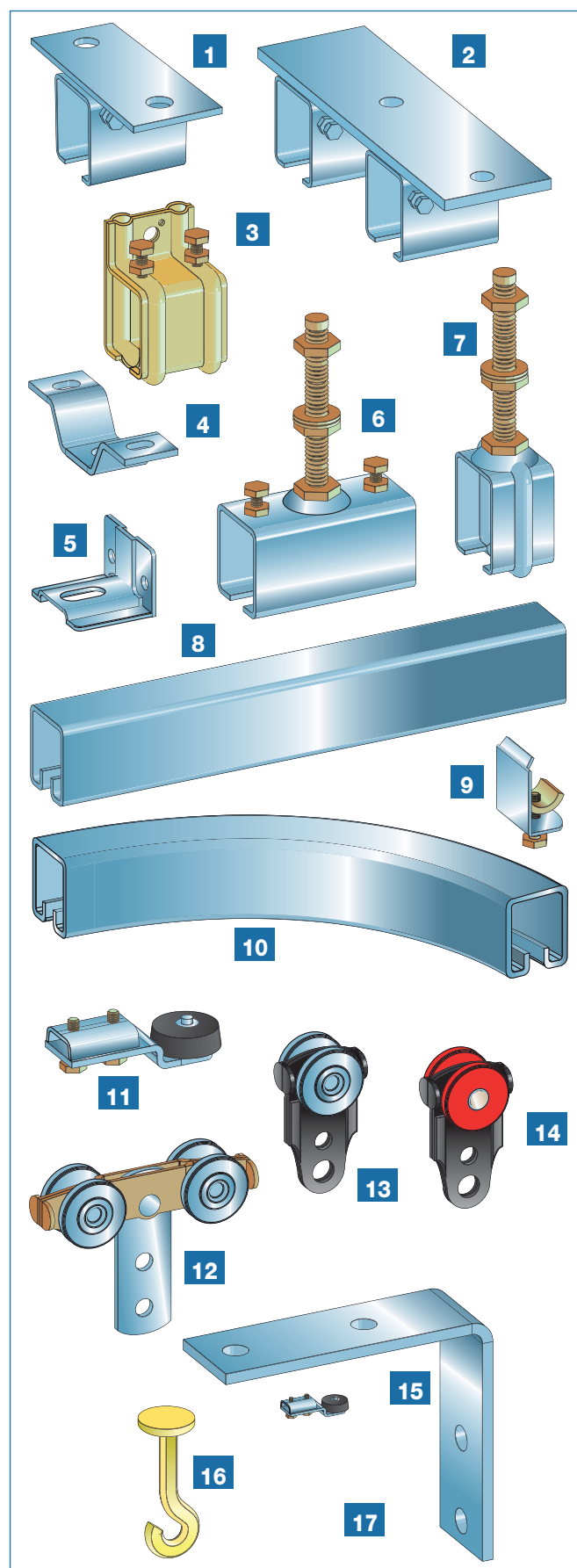


# Accessori (per tende e strisce)

## BINARIO 30 X 35

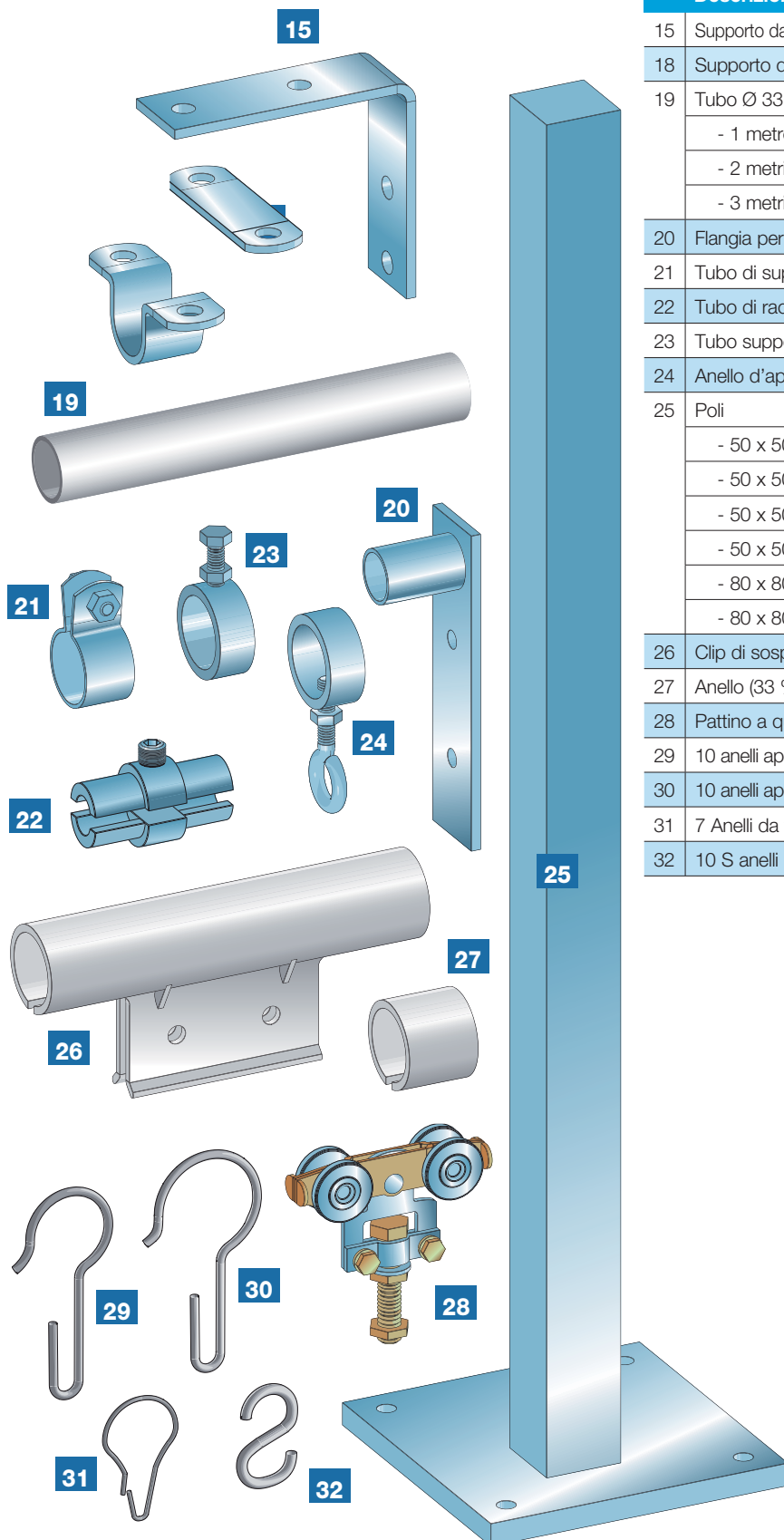
(fra 2 supporti - lunghezza massima 2 metri - peso massimo 57 kg)

Descrizione	Codice
1 Raccordo binario da soffitto, singolo binario	W 000 010 209
2 Raccordo binario da soffitto, doppio binario	W 000 010 210
3 Raccordo binario parete	W 000 010 208
4 Supporto soffitto per supporto binario	W 000 010 214
5 Supporto parete per parte supporti binario	W 000 010 213
6 Raccordo binario per 2 binari, bullone lungo M10	W 000 010 212
7 Supporto binario con bullone lungo M10	W 000 010 211
8 Binario massimo 3000 (30 x 35 mm)	
- 1 metro	W 000 010 199
- 2 metri	W 000 010 200
- 3 metri	W 000 010 201
9 Terminale	W 000 010 215
10 Gomito di binario da 90°, 500 mm di raggio	W 000 010 205
11 Fermo di binario con respingente	W 000 010 216
12 Pattino con quattro ruote	W 000 010 178
13 Pattino con due ruote	W 000 010 177
14 Pattino con due ruote di plastica (per tende)	W 000 010 176
15 Supporto parete per doppio binario o tubo	W 000 010 207
16 Gancio scivolante, plastica	W 000 010 221
17 Supporto estremità di binario per tende	W 000 010 217

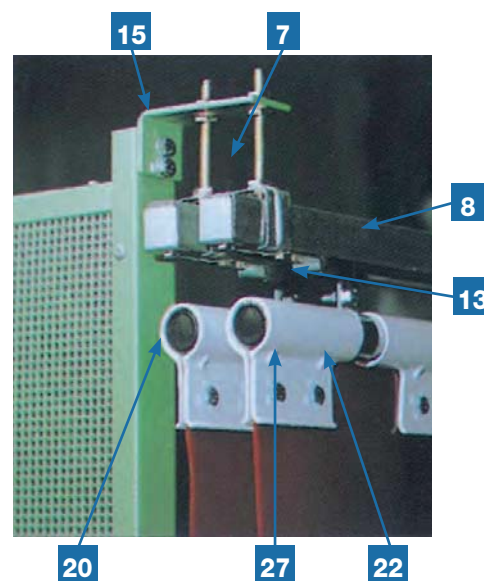


# Accessori (per tende e strisce)

## Tubo 33,7 mm e accessori



Descrizione	Codice
15 Supporto da parete per binario o tubo doppio	W 000 010 207
18 Supporto da soffitto per binario	W 000 010 182
19 Tubo Ø 33.7 mm	
- 1 metro	W 000 010 187
- 2 metri	W 000 010 188
- 3 metri	W 000 010 189
20 Flangia per tubo di connessione	W 000 010 183
21 Tubo di supporto	W 000 010 181
22 Tubo di raccordo	W 000 010 185
23 Tubo supporto di grandi dimensioni	W 000 010 184
24 Anello d'apertura	W 000 010 223
25 Poli	
- 50 x 50 x 2 250 mm	W 000 010 194
- 50 x 50 x 2 500 mm	W 000 010 196
- 50 x 50 x 2 700 mm	W 000 010 197
- 50 x 50 x 3 000 mm	W 000 010 198
- 80 x 80 x 2 500 mm	W 000 010 195
- 80 x 80 x 3 000 mm	W 000 010 193
26 Clip di sospensione in plastica	W 000 010 238
27 Anello (33 %)	W 000 010 237
28 Pattino a quattro ruote con filetto regolabile	W 000 010 179
29 10 anelli aperti 5 mm Ø 50	W 000 010 220
30 10 anelli aperti 4 mm Ø 40	W 000 010 219
31 7 Anelli da tenda	W 000 010 170
32 10 S anelli	W 000 010 206





# Pareti insonorizzanti

## PHONIC 60 range

This modular system allows to compose a welding booth system, providing a comfortable protection against light and noise when welding or grinding.

### Customer benefits:

- **Very strong structure**
- **Very good sound insulation**
- **Easy mounting**

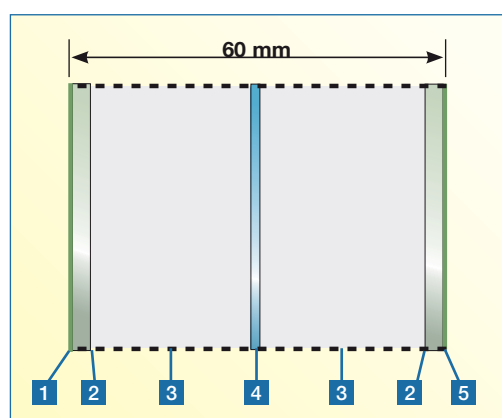
Panel's height is 2 010 mm or 2 510 mm with 510 mm or 1 010 mm width.  
Bottom space is generally 140 mm for 2 010 mm panels and the wall can also be delivered without free space.

### Technical characteristics

**Thickness of the panel 60 mm.**

**Made with 7 sandwiched layers that guarantee their efficiency:**

- 1 Perforated steel plate or full steel plate (for external face) 0.8 mm thick.
- 2 Wool and glass fibre with anti-dust treatment
- 3 Sound absorbing rock wool 25 mm
- 4 Steel plate 1.0 mm thick
- 5 Perforated steel plate (for internal face) 0.8 mm thick.



Panels and frames are painted internally and externally with U.V. absorbing paints (RAL 5015 blue or RAL 6011 green).

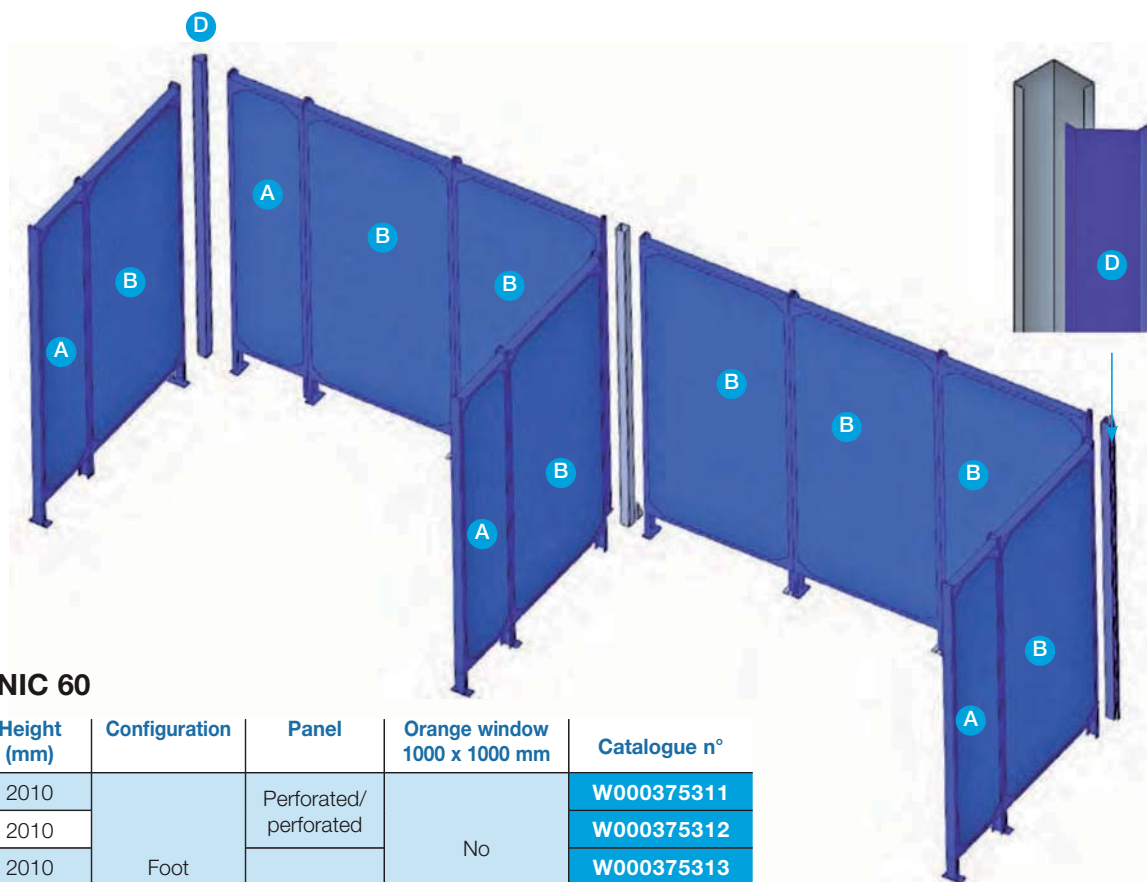
The panels are resistant to welding or grinding spatters.

They are flame-resistant.

They make your workshop safe and comfortable.



# Pareti insonorizzanti



## Panel PHONIC 60

Width (mm)	Height (mm)	Configuration	Panel	Orange window 1000 x 1000 mm	Catalogue n°		
510	2010	Foot	Perforated/perforated	No	W000375311		
1010	2010				W000375312		
510	2010		Perforated/full		W000375313		
1010	2010				W000375314		
1010	2010				Yes	W000375315	
510	2010	Floor fitting	Perforated/perforated	No	W000375321		
1010	2010				W000375322		
510	2510				Perforated/full	W000375323	
1010	2510					W000375324	
510	2010					W000375325	
1010	2010					W000375326	
510	2510		Perforated/full			W000375328	
1010	2510					W000375329	
1010	2010		Yes		W000375327		
1010	2510				W000375330		
1010	2010				On wheels	Perforated/perforated	No
2010	2010		W000375338				

**Example for the construction of a PHONIC grinding booth**

**Cat N°: W00011092**

- A** 4 panels on foot (height 2010 mm - width 510 mm)
- B** 8 panels on foot (height 2010 mm - width 1010 mm)
- C** 1 tube for assembly in T
- D** 2 corner posts

## Accessories for assembly

	Catalogue n°
Corner post 2200 mm height	W000375316
Corner post 2500 mm height	W000375331
Tube 2200 mm long for T or cross panel assembly	W000375319
Tube 2500 mm long for T or cross panel assembly	W000375332
Floor bracket 60 x 60 for tube T or cross panel assembly	W000375320
U profil for floor mounting, length 2850 mm	W000375333
Wall U profil for panel on foot height 2010 mm	W000375334
Wall U profil for panel on floor fitting height 2010 mm	W000375335
Wall U profil for panel on floor fitting height 2510 mm	W000375336





**WELDLINE**

# Saldatura MMA





## QUALE PINZA USARE?

La pinza va scelta in proporzione al diametro massimo di elettrodo da utilizzare.  
Da tale diametro dipendono il massimo amperaggio accettato dalla pinza e il diametro minimo del cavo da utilizzare.



## TIPI DI PINZE

### A VITE

- > Permette una o due posizioni dell'elettrodo.
- > L'elettrodo si inserisce mediante sviamento della testa o rotazione dell'impugnatura.

### A LEVA O A MOLLA









- 1) A testa aperta (permette più posizioni dell'elettrodo)
- 2) A testa chiusa (permette solo due posizioni dell'elettrodo: verticale e orizzontale)

## LA QUALITÀ DELLE PINZE WELDLINE È DATA DA:

- > q.tà di ottone del corpo;
- > molla rivestita in gomma (no parti di metallo esposte);
- > buon serraggio dell'elettrodo.

## Pinze Portaelettrodi di tipo a vite

### Criteri di scelta

Criteri di scelta		 Massimo	 Massimo		
Tipo di vite dritta	TWIST 200		2004-488	3.2	25
	TWIST 400			5.0	50
	VESTALETTE		2011-033	4.0	35
	STUBBY		2004-215	6.3	50
	MASTER		2012-668	8.0	95
	VESTALE		0947-68	8.0	95
Tipo di vite curva	CURVA 400		2004-497	5.0	50
	CURVA 600			6.3	70

Nome	Codice	A (35%)	Ø cavo (mm²)	Diametro elettrodo (mm)	Peso (g)	Vantaggi per il cliente
TWIST 200	W 000 010 565	200	25	3.2	335	Economico. Isolamento classe: A. impugnatura di gomma
TWIST 400	W 000 010 566	300	50	5.0	480	
VESTALETTE	W 000 010 035	250	35	4.0	295	Leggero e totalmente isolato, testa in fibra di vetro, Isolamento classe: A.
STUBBY	W 000 010 036	400	50	6.3	450	Testa a pezzo unico in fibra di vetro.
MASTER	W 000 010 037	500	95	8.0	530	Testa a pezzo unico in fibra di vetro.
VESTALE	W 000 010 038	500	95	8.0	470	Alta resistenza. Testa in fibra di vetro.
CURVA 400	W 000 010 573	300	50	5.0	540	
CURVA 600	W 000 010 574	400	70	6.3	720	

Ricambi	Codice
MASTER - Head / Testa	W000011082
STUBBY - Head / Testa	W000260716
MASTER - Insulation / Isolamento	W000011083
STUBBY/MASTER - Spring / Molla	W000011084
STUBBY/MASTER - Handle / Impugnatura	W000011077

Ricambi	Codice
STUBBY - Body / Corpo	W000011085
VESTALE - Handle / Impugnatura	W000011086
VESTALE - Head / Testa	W000011087

## Pinze Portaelettrodi a testa aperta del tipo a leva

Criteri di scelta		 Massimo	 Massimo
CAIMAN 200	 2004-491	3.2	25
CAIMAN 400		5.0	50
CAIMAN 600		6.3	70
SAMSON ECO 300	 2004-648	6.3	70

Nome	Codice	A (35%)	Ø cavo (mm²)	Diametro elettrodo (mm)	Peso (g)	Vantaggi per il cliente
CAIMAN 200	W 000 010 567	200	25	3.2	370	Economica.
CAIMAN 400	W 000 010 568	300	50	5.0	425	Impugnatura in poliammide, rinforzata con fibra di vetro. Ganasce di ottone. Isolamento classe: B.
CAIMAN 600	W 000 010 569	400	70	6.3	500	
SAMSON ECO 300	W 000 010 622	300	70	6.3	450	Versione leggera. Isolamento classe: A.



## Pinze Portaelettrodi a testa chiusa del tipo a leva

Criteri di scelta		 Massimo	 Massimo
SEGURA 300	 2004-493	4.0	35
SEGURA 400		5.0	50
SEGURA 600	 1198-058	6.3	70
COBRA		6.3	50
OPTIMUS 300	 2004-647	6.3	70
OPTIMUS 400		8.0	95
OPTIMUS 500		8.0	95

Nome	Codice	A (35%)	Ø cavo (mm²)	Diametro elettrodo (mm)	Peso (g)	Vantaggi per il cliente
SEGURA 300	W 000 010 570	300	35	4.0	415	Modelli economici. Impugnatura di nylon. Ganasce di ottone. Isolamento classe: B.
SEGURA 400	W 000 010 571	300	50	5.0	570	
SEGURA 600	W 000 010 572	400	70	6.3	590	
COBRA	W 000 010 039	300	50	6.3	420	Leggera e multiuso. Isolamento classe: A
OPTIMUS 300	W 000 010 410	300	70	6.3	460	Porta elettrodo di alta qualità. Uso intensivo e presa potente sugli elettrodi. Progetto specifico per lavori pesanti con impugnatura confortevole. Isolamento classe: A
OPTIMUS 400	W 000 010 411	400	95	8.0	560	
OPTIMUS 500	W 000 010 412	500	95	8.0	620	

## Pinza Portaelettrodi Hobby

Criteri di scelta		 Massimo	 Massimo
HOBBY 200	 2004-496	4.0	25

Nome	Codice	A (35%)	Ø cavo (mm²)	Diametro elettrodo (mm)	Peso (g)	Vantaggi per il cliente
HOBBY 200	W 000 010 575	200	25	4.0	135	Disegno industriale per uso "DIY". Isolamento classe: B.

## Pinza Portaelettrodi per uso leggero

Criteri di scelta		 Massimo	 Massimo
CAIMY 200	 2004-486	3.2	25

Nome	Codice	A (35%)	Ø cavo (mm²)	Diametro elettrodi (mm)	Peso (g)	Vantaggi per il cliente
CAIMY 200	W 000 010 576	200	25	3.2	220	Piccolo strumento professionale per lavori leggeri Isolamento classe: B

## Kit di Accessori per saldatura MMA: portaelettrodi, prese di massa, cavi e connettori, già assemblati.

### Vantaggi:

- “Pronti per saldare”.
- Una gamma semplice e completa per tutte le saldatrici.
- Si risparmiano i 30 minuti di assemblaggio prima di saldare.
- Raccomandazioni sui processi di saldatura.

### La scelta del kit dipende da numerosi criteri:

#### • Sezioni delle prese della saldatrice:

- Spine con 9 mm di diametro corrispondono a sezioni di cavo comprese fra i 16 mm<sup>2</sup> e i 25 mm<sup>2</sup>
- Spine con 13 mm di diametro corrispondono a sezioni di cavo comprese fra i 35 mm<sup>2</sup> e i 50 mm<sup>2</sup> (max 90 mm<sup>2</sup>).

#### • Applicazione & intensità di lavoro



### La gamma:

- Le prime cifre descrivono il diametro del cavo
- Le seconde cifre descrivono il tipo di connettore

Codice	Kit	I max al 35%	Pinze Portaelettrodo	Lung. cavo	Presa di massa	Lung. cavo	Diametro spina	Tipi di alimentazione MMA e applicazioni
W 000 011 138	25C25	200 A	CAIMAN 200	3 m	HIPPO 200	3 m	9 mm	Alimentazioni a <b>piccola intensità</b> per saldature semiprofessionali
W 000 260 683	25C25+	300 A	SEGURA 300	3 m	HIPPO 400	2 m	9 mm	Alimentazioni a <b>piccola intensità</b> per lavori in loco fino a Ø 4 mm
W 000 260 684	25C50	300 A	SEGURA 300	3 m	HIPPO 400	3 m	13 mm	Alimentazioni ad <b>alta intensità</b> per uso intensivo (fino a Ø 4 mm) o lavori in loco
W 000 011 139	35C50	300 A	SEGURA 300	4 m	HIPPO 400	4 m	13 mm	Alimentazioni ad <b>alta intensità</b> per uso intensivo (fino a Ø 4 mm) o lavori in loco
W 000 260 681	50C50	300 A	SEGURA 400	4 m	HIPPO 400	4 m	13 mm	Alimentazioni ad <b>alta intensità</b> per uso intensivo (fino a Ø 5 mm) o lavori in loco
W 000 260 682	50C50+	400 A	SEGURA 600	4 m	HIPPO 600	4 m	13 mm	Alimentazioni ad <b>alta intensità</b> per uso intensivo (fino a Ø 6,3mm) o lavori in loco

### GAMMA FORNITA CON MASCHERE + VETRO E CON SPAZZOLA MARTELLINA CON CONNETTORE.

Codice	KIT	A MAX 35%	PINZA PORTAELETTRODO	CAVO	PINZA DI MASSA	CAVO	CONNETTORE	TIPO GENERATORE AD ARCO E APPLICAZIONE
W 000 268 857	16C25 completo	200 A	HOBBY 200	3 m	HIPPO 200	2 m	9 mm 16-25 mm <sup>2</sup>	Piccolo generatore per lavori occasionali
W 000 268 854	25C25 completo	200 A	CAIMAN 200	3 m	HIPPO 200	3 m	9 mm 16-25 mm <sup>2</sup>	Piccolo generatore per lavori professionali
W 000 268 856	35C50 completo	300 A	SEGURA 300	4 m	HIPPO 400	4 m	13 mm 35-50 mm <sup>2</sup>	Generatore per interventi intensivi su cantieri

### GAMMA FORNITA DI CAPICORDA.

Codice	KIT	A MAX 35%	PINZA PORTAELETTRODO	CAVO	PINZA DI MASSA	CAVO	TIPO GENERATORE AD ARCO E APPLICAZIONE
W 000 271 485	16C25 completo	200 A	HOBBY 200	3 m	HIPPO 200	2 m	Piccolo generatore per lavori occasionali
W 000 271 486	25C25 completo	200 A	CAIMAN 200	3 m	HIPPO 200	3 m	Piccolo generatore per lavori professionali

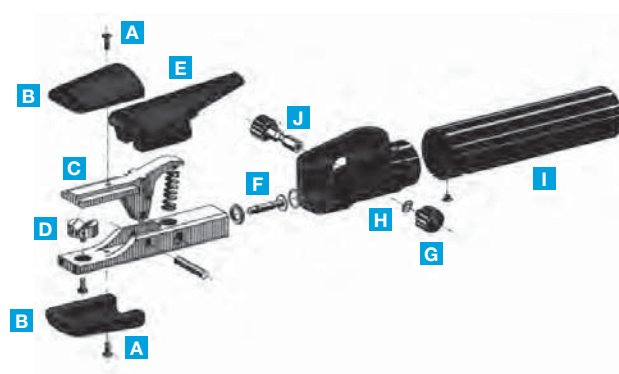
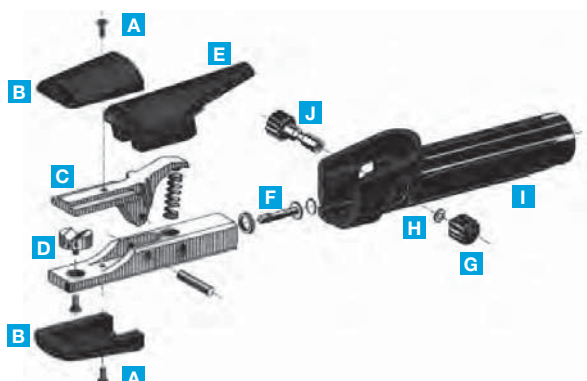
# Torçe per scriccatura

## FLAIR®

La torça per scriccatura FLAIR® è una torça di alta qualità. Il flusso d'aria può essere regolato sulla torça. La pressione raccomandata dell'aria è di 7 bar.

**EN 60974-11 type B**  
**EN 60245-6**

	Corrente (A)	Elettrodo Ø max	Codice
<b>1 FLAIR 600</b>	600	10 mm - 3/8"	<b>W000010136</b>
<b>2 FLAIR 1600</b>	1600	19 mm - 3/8"	<b>W000010118</b>



### Parti di ricambio

Descrizione	FLAIR® 600	FLAIR® 1600
<b>A</b> Vite MRX 4 x 10 mm (10 pezzi)	W000010124	
<b>B</b> Cappuccio isolante (2 pezzi)	W000010125	
<b>C</b> Leva in ottone	W000010126	
<b>D</b> Ugello iniettore completo di taptite	W000010127	W000011130
<b>E</b> Isolante della leva	W000010128	
<b>F</b> Valvola	W000010129	
<b>G</b> Pulsante	W000010130	
<b>H</b> Ghiera di sicurezza (10 pezzi)	W000010131	
<b>I</b> Impugnatura	W000010132	W000011127
<b>J</b> Pulsante e collegamento	W000010133	
Monocavo	W000010134	W000011128



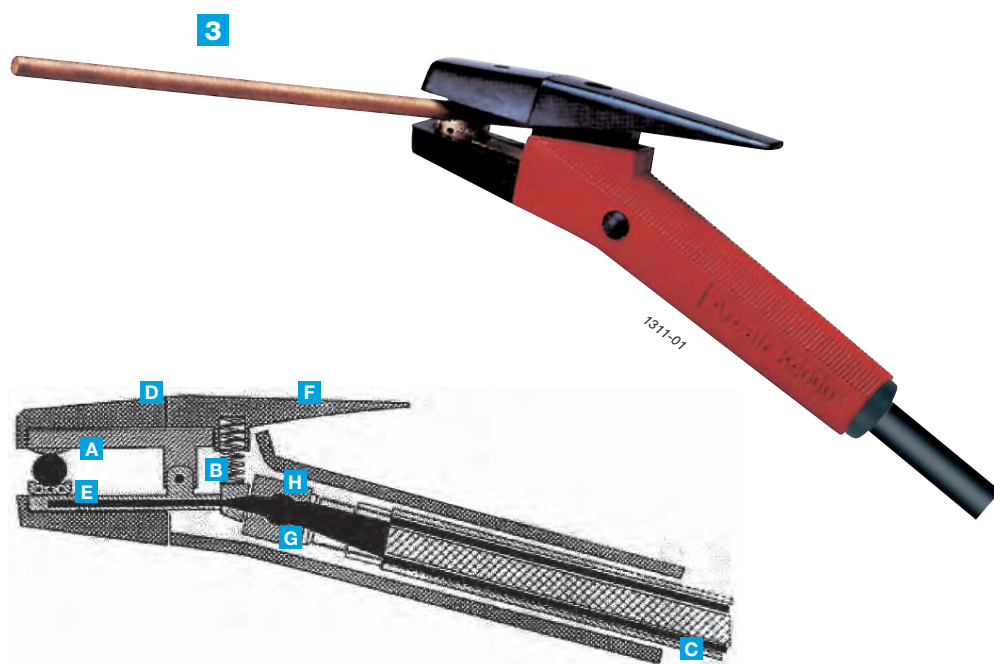


# Torçe per scriccatura

## ARCAIR K4000®

Un ben noto nome di marca nel processo di scriccatura.

	Corrente (A)	Elettrodo Ø max	Codice
<b>3</b> K 4000	1000	13 mm - 1/2"	W000010992
<b>4</b> ADATTATORE Arcair	-	-	W000370297



### Parti di ricambio

Descrizione	K 4000
<b>A</b> Ganascia	W000010991
<b>C</b> Cavo	W000010993
<b>D</b> Guscio	W000010994
<b>E</b> Testa	W000010995
<b>F</b> Leva	W000010996
<b>G</b> Corpo	W000010997
<b>H</b> Kit di spinta	W000010998

## WELDRY PW 8, PW 15 e 372 Inox Fornetti portatili

A richiesta: altri modelli  
(senza termostato – con termometro –  
con alimentazione diversa – in acciaio  
inossidabile o finitura)

I fornetti portatili PW8 e PW15 sono necessari per la conservazione degli elettrodi vicino al luogo di saldatura. Proteggono gli elettrodi dall'umidità evitando l'ingresso di idrogeno diffusibile nel cordone di saldatura.

I fornetti portatili PW8 e PW15 sono dotati di un'impugnatura, utile per spostarli. Contengono anche un cestello estraibile che evita perdite di calore. I fornetti PW8 e PW15 sono dotati di un termostato regolabile interno.



Dati tecnici	WELDRY PW8	WELDRY PW15	372 N - INOX
Capacità (n. di elettrodi)	100 elettrodi Ø 3.25 mm	200 elettrodi Ø 3.25 mm	100 elettrodi Ø 3.25 mm
Temperatura massima	120° C - 150° C		
Potenza	0.13 kW	0.275 kW	0.230 kW
Capacità	5 kg	10 kg	5 kg
Alimentazione	Single-phase 230 V - 50/60 Hz		
Dimensioni interne	72 x 72 x 470 mm	100 x 100 x 470 mm	Ø 8.25 x 480 mm
Dimensioni esterne	140 x 180 x 630 mm	180 x 220 x 630 mm	225 x 535 mm
Peso netto	5 kg	8 kg	5.5 kg
Dimensioni dell'imballaggio	160 x 210 x 640 mm	210 x 240 x 660 mm	
Peso lordo	6 kg	9 kg	
Codice	W 000 120 427	W 000 120 428	W 000 383 150

All WELDRY ovens  
are supplied with 2 m  
long cable



# Forni / Fornetti

## WELDRY MW Forni di mantenimento per elettrodi MMA

I forni MW vengono usati per conservare il trattamento degli elettrodi dopo il ciclo di essiccazione e prima del processo di saldatura. Proteggono gli elettrodi dall'umidità evitando l'ingresso di idrogeno diffusibile nel cordone di saldatura.

Dotati di un pannello digitale di controllo e due termoregolatori regolabili per l'aria e di protezione degli elementi di riscaldamento, posizionati sul lato frontale del forno.



Dati tecnici	WELDRY MW2	WELDRY MW4	WELDRY MW6
Numero di mensole	2	4	6
Capacità di ciascuna mensola	1500 elettrodi	1500 elettrodi	1500 elettrodi
Termostato di regolazione della temperatura delle resistenze	fino a 200° C		
Termostato di regolazione della temperatura dell'aria	fino a 150° C		
Potenza	2.7 kW	2.7 kW	4.5 kW
Capacità (peso e numero di elettrodi)	135 kg - 3 000 el. Ø 3.25 mm	270 kg - 6 000 el. Ø 3.25 mm	405 kg - 9 000 el. Ø 3.25 mm
Alimentazione	Monofase 230 V - 50/60 Hz		Trifase 380 V - 50/60 Hz
Dimensioni interne	720 x 510 x 350 mm	720 x 510 x 620 mm	720 x 510 x 890 mm
Dimensioni esterne	830 x 690x 760 mm	830 x 690x 1400 mm	820 x 690x 1310 mm
Peso netto	90 kg	123 kg	152 kg
Dimensioni dell'imballaggio	850 x 710 x 780 mm	850 x 710 x 1420 mm	840 x 710 x 1330 mm
Peso lordo	95 kg	135 kg	160 kg
Codice	<b>W 000120 430</b>	<b>W 000 120 431</b>	<b>W 000 120 454</b>

I forni WELDRY sono forniti con 2 m di cavo

## WELDRY CW Forni di essiccazione per elettrodi MMA

Questo forno viene usato per il trattamento di essiccazione dell'elettrodo, riscaldando gli elettrodi per un tempo fisso in modo da rimuovere l'umidità e garantire una saldatura di buona qualità senza l'intrusione di idrogeno diffusibile.

Con il pannello di controllo digitale e i due termoregolatori regolabili per l'aria e la protezione degli elementi di riscaldamento, posizionati sul frontale del forno, è possibile configurare sia l'essiccazione che i cicli di mantenimento.



Dati tecnici	WELDRY CW3	WELDRY CW6	WELDRY CW9
Numero di ripiani	3	6	9
Capacità (numero di elettrodi)	4 500 el. Ø 3.25 mm	9 000 el. Ø 3.25 mm	13 500 el. Ø 3.25 mm
Capacità	203 kg	404 kg	608 kg
Termostato di regolazione della temperatura delle resistenze	fino a 500 °C		
Termostato di regolazione della temperatura dell'aria	fino a 350 °C		
Numero di resistenze	3	6	9
Potenza	4.6 kW	9.1 kW	13.6 kW
Alimentazione	Trifase 380 V - 50/60 Hz		
Dimensioni interne	560 x 740 x 560 mm	560 x 740 x 980 mm	560 x 740 x 1430 mm
Dimensioni esterne	800 x 880x 1030 mm	800 x 880x 1480 mm	800 x 880x 1880 mm
Peso netto	140 kg	200 kg	266 kg
Dimensioni dell'imballaggio	820 x 900 x 1050 mm	820 x 900 x 1500 mm	820 x 900 x 1900 mm
Peso lordo	150 kg	215 kg	280 kg
Codice	<b>W 000 120 466</b>	<b>W 000 120 467</b>	<b>W 000 120 468</b>

I forni WELDRY sono forniti con 2 m di cavo

## WELDRY FW - Forni a tramoggia per flussi

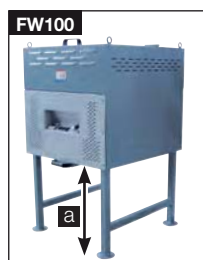
A richiesta: altri modelli  
(con una o due tramogge – con dispositivo di controllo digitale singolo o doppio)

Questo modello di forno viene usato per l'essiccamento dei flussi, riscaldando il flusso per un tempo fisso.

Il serbatoio interno è di acciaio inossidabile per evitare ogni rischio di inquinamento.

Le resistenze sono situate all'interno della tramoggia per un contatto diretto col flusso allo scopo di ottenere un riscaldamento ottimale.

Il dispositivo di controllo digitale montato con doppio termoregolatore per aria e a protezione delle resistenze evita che il flusso venga danneggiato e permette entrambi i cicli di essiccazione e mantenimento.



Dati tecnici	WELDRY FW100	WELDRY FW200	WELDRY FW400
Capacità di carico	80 kg	200 kg	400 kg
Termostato di regolazione della temperatura delle resistenze	fino a 500° C		
Termostato di regolazione della temperatura dell'aria	fino a 350° C		
Potenza	4 kW	4 kW	7.9 kW
Alimentazione	Trifase 380/220 V - 50/60 Hz		
Dimensioni interne	530 x 390 x 640 mm	690 x 690 x 740 mm	690 x 690 x 740 mm (ogni serb.)
Dimensioni esterne	670 x 709 x 1300 mm	825 x 819 x 1330 mm	1620 x 850 x 1340 mm
Peso netto	90 kg	116 kg	210 kg
Peso dello sportello apribile per l'alimentazione del flusso	a = 500 mm	a = 450 mm	
Dimensioni dell'imballaggio	690 x 750 x 1 320 mm	850 x 860 x 1 350 mm	1 640 x 870 x 1 360 mm
Peso lordo	100 kg	130 kg	225 kg
Codice	W 000 120 469	W 000 120 470	W 000 120 471





**WELDLINE**

# Saldatura TIG



# Elettrodi al tungsteno

## Una gamma completa di elettrodi al tungsteno:

- Tungsteno puro,
- Tungsteno + cerio,
- Tungsteno + lantanio.

**ISO 6848  
EN 26848**

## Criteri di scelta

Tipo	Metallo		Stabilità dell'arco	Innesco	Durata	Resistenza termica
	Leghe leggere	Acciaio & Acciaio inossidabile				
WP Tungsteno puro	*		**	*	*	*
WC 20 Cerio 2%		*	**	*	**	**
WL 20 Lantanio 2%	*	*	**	***	***	***

\*\*\* Eccellente - \*\* Buono - \* Medio

### Benefici degli Elettrodi al Lantanio

I principali criteri di selezione di un elettrodo in tungsteno sono:

- 1) Stabilità dell'arco,
- 2) Durata di vita
- 3) Buon innesco

Siamo a conoscenza del fatto che sotto certe condizioni (esempio molatura) **la polvere di torio contiene elementi radioattivi.**

Anche quando l'elemento radioattivo è basso e ben al di sotto dei livelli di pericolo, i produttori cercano costantemente di sostituire l'oxide che contiene elementi radioattivi (oxide contenuta negli elettrodi toriati ) con oxide che non contiene elementi radioattivi.

**Gli elettrodi in tungsteno al lantanio sono i migliori elettrodi** se si considera quanto segue:

- Possibilità di usarli sia in corrente continua che alternata
- Miglior innesco rispetto a tutti gli altri tipi di elettrodi
- Ottima stabilità dell'arco dovuto ad una minor deformazione della punta dell'elettrodo
- Durata superiore di vita
- Nessuna radioattività





# Elettrodi al tungsteno

L'innesco, la stabilità d'arco e la durata di vita sono i principali criteri di scelta per gli elettrodi in tungsteno. Per ottenere questi criteri, il tungsteno viene arricchito con degli ossidi. Tradizionalmente si trattava di ossidi di torio.

E' risaputo che in certe condizioni (soprattutto in seguito all'affilatura meccanica) le polveri di torio contengono elementi radioattivi. Nonostante questi poveri siano sicuramente al di sotto delle soglie di tolleranza ammesse, il costante impegno a migliorare le condizioni di lavoro, da parte dei produttori, ha cercato degli ossidi di sostituzione che non presentassero questi inconvenienti.

Il lantanio apporta oggi la migliore risposta con degli argomenti di rilievo:

- > utilizzo sia in corrente continua che alternata;
- > migliore innesco rispetto a tutti gli altri elettrodi in tungsteno;
- > migliore stabilità d'arco attraverso una minima deformazione della punta dell'elettrodo;
- > maggiore durata di vita;
- > nessuna radioattività.

Ogni confezione contiene 10 elettrodi



WP - ELETTRIDI IN TUNGSTENO PURO PER LEGHE LEGGERE (ESTREMITÀ VERDE)		
∅ mm	INTENSITÀ DI CORRENTE (A) CORRENTE ALTERNATA	Codice
1.6	40-80	W000010375
2.0	60-110	W000010376
2.4	70-120	W000010377
3.2	90-180	W000010378
4.0	160-240	W000335152

WC 20 - ELETTRIDI IN TUNGSTENO CERIO 2% PER ACCIAI E INOX (ESTREMITÀ GRIGIA)		
∅ mm	INTENSITÀ DI CORRENTE (A) CORRENTE CONTINUA	Codice
1.6	10-80	W000335153
2.0	50-120	W000010381
2.4	90-190	W000335154
3.2	100-230	W000335157
4.0	170-300	W000335155

WL 20 - ELETTRIDI IN TUNGSTENO LANTANIO 2% PER LEGHE LEGGERE (IN CORRENTE ALTERNATA) E ACCIAI E INOX (IN CORRENTE CONTINUA) (ESTREMITÀ BLU)		
∅ mm	INTENSITÀ DI CORRENTE (A) CORRENTE ALTERNATA E CONTINUA	Codice
1.6	50-120	W000010385
2.0	90-190	W000010386
2.4	100-230	W000010387
3.2	170-300	W000010388
4.0	260-450	W000010389

## Amperaggio raccomandato

Diametro elettrodo mm	Corrente continua, A				Corrente alternata, A	
	Elettrodo negativo (-)		Elettrodo positivo (+)		Tungsteno puro	Tungsteno con additivi ossidi
	Tungsteno puro	Tungsteno con additivi ossidi	Tungsteno puro	Tungsteno con additivi ossidi		
1.0	Da 10 a 75	Da 10 a 75	Nessuna indicazione	Nessuna indicazione	Da 15 a 55	Da 15 a 70
1.6	Da 40 a 130	Da 60 a 150	Da 10 a 20	Da 10 a 20	Da 45 a 90	Da 60 a 125
2.0	Da 75 a 180	Da 100 a 200	Da 15 a 25	Da 15 a 25	Da 65 a 125	Da 85 a 160
2.4	Da 120 a 220	Da 150 a 250	Da 15 a 30	Da 15 a 30	Da 80 a 140	Da 120 a 210
3.0	Da 150 a 300	Da 210 a 310	Da 20 a 35	Da 20 a 35	Da 140 a 180	Da 140 a 230
3.2	Da 160 a 310	Da 225 a 330	Da 20 a 35	Da 20 a 35	Da 150 a 190	Da 150 a 250
4.0	Da 275 a 450	Da 350 a 480	Da 35 a 50	Da 35 a 50	Da 180 a 260	Da 240 a 350

# Varie

## Supporto torcia TIG



Codice: W 000 010 803

Supporto semplice con base magnetica per tenere pulito il posto di lavoro.



Codice: W 000 011 035

## TIG SHARP

**Strumento portatile elettrico per l'affilatura di elettrodi al tungsteno**

### Caratteristiche:

- Tutto quello che vi serve per affilare i vostri elettrodi al tungsteno (tutte le gamme) fornito in una pratica scatola di metallo:
  - Macchina per affilatura;
  - Morsetto per fissare la macchina sul banco;
  - Testa blu standard per gli elettrodi di diametro 1,6 / 2,0 / 2,4 / 3,2 mm
  - Ugello collegabile ad un aspiratore per l'estrazione delle polveri di tungsteno;
  - Portaelettrodo per afferrare gli elettrodi TIG;
- Per un'affilatura accurata:
  - Scegliere il diametro dell'elettrodo;
  - Selezionare l'angolo di molatura (da 10° a 70°)
  - Avviare la macchina;
  - Inserire l'elettrodo e girarlo lentamente.



## TIG POINT

**Affilatura chimica di elettrodi al tungsteno**

### Istruzioni per l'uso:

- Fate in modo che l'elettrodo fuoriesca dalla torcia per 15 mm.
- Usate la corrente di saldatura per riscaldare l'elettrodo.
- Immergete l'elettrodo nel prodotto ruotandolo.
- Assicuratevi che il risultato sia soddisfacente.
- Chiudete con attenzione il barattolo.



Codice: W 000 011 101

## OPTICLEAN II

**Nuovo impianto a tecnologia inverter per decapare, lucidare e marcare l'acciaio inox.**

Vedi pagina



### Caratteristiche tecniche:

Tensione di alimentazione	220-230 volts
Frequenza	50 - 60 Hz
Potenza	400 W
Intensità di corrente	1.8 A
Velocità di rotazione	30.000 rpm
Peso	1.85 kg

Garanzia: 2 anni.  
Conforme agli standard UE

### Altri prodotti della gamma:

- **Testa rossa:**  
per elettrodi al tungsteno  
Ø 1,0 / 4,0 / 4,8 / 6,0 mm
- **Testa blu di ricambio:**  
per elettrodi al tungsteno  
Ø 1,6 / 2,0 / 2,4 / 3,2 mm
- **Disco di diamante di ricambio:**

Codice: W 000 011 037

Codice: W 000 011 038

Codice: W 000 011 036

**EN 50144-2-3**  
**EN 60745-1**  
**EN 60745-1/A1**





**WELDLINE**

# Prodotti vari per saldatura





## **COSA DICE LA NORMATIVA?**

I cavi in saldatura – ossia i cavi usati dall'impianto al morsetto e dall'impianto alla pinza portaelettrodi – **DEVONO essere in gomma.**

## **SEI SICURO CHE STAI UTILIZZANDO UN CAVO IN GOMMA E NON IN PVC?**



Un cavo è in gomma solo se è marcato: **HD1N2D**



## **IL CAVO WELDLINE È UN CAVO DI QUALITÀ PERCHÉ:**

- 1 la quantità di rame rispecchia effettivamente il diametro nominale dichiarato;
- 2 c'è un elevato numero di filamenti. Più numerosi e più sottili sono i fili, maggiore è la morbidezza del cavo e maggiore è la conducibilità dello stesso;
- 3 rispetta la **normativa** dei cavi in saldatura (gomma).
- 4 è marcato **HD1N2D**

**PROVA ANCHE TU LA QUALITÀ DEL CAVO WELDLINE!!  
FLESSIBILITÀ E SICUREZZA GARANTITA!**

## Cavi secondari



I cavi secondari di saldatura sono cavi in rame rivestiti in gomma che collegano il generatore di corrente alla massa e alla pinza/torcia di saldatura. L'indicazione della corrente è la massima utilizzabile in conformità alle raccomandazioni CEI 287. Per lunghezze superiori ai 10 metri è necessario aumentare la sezione del cavo.

	Codice
CAVO GOMMA 16 mm <sup>2</sup> PORTATA 150 A	W000260274
CAVO GOMMA 25 mm <sup>2</sup> PORTATA 200 A	W000260275
CAVO GOMMA 35 mm <sup>2</sup> PORTATA 250 A	W000260276
CAVO GOMMA 50 mm <sup>2</sup> PORTATA 300 A	W000260277
CAVO GOMMA 70 mm <sup>2</sup> PORTATA 380 A	W000260278
CAVO GOMMA 95 mm <sup>2</sup> PORTATA 465 A	W000260279

## Connettori tipo DINSE



Specifici per cavi di saldatura. Costruiti in ottone e rivestiti con materiale ad alto isolamento.

	Codice
CONNETTORE MASCHIO PER CAVO 10-25 mm <sup>2</sup> 250 A	W000010559
CONNETTORE MASCHIO PER CAVO 35-50 mm <sup>2</sup> 400 A	W000010560
CONNETTORE MASCHIO PER CAVO 70-95 mm <sup>2</sup> 600 A	W000010561
CONNETTORE FEMMINA PER CAVO 10-25 mm <sup>2</sup> 250 A	W000010562
CONNETTORE FEMMINA PER CAVO 35-50 mm <sup>2</sup> 400 A	W000010563
CONNETTORE FEMMINA PER CAVO 70-95 mm <sup>2</sup> 600 A	W000010564

## Capicorda di cavi



Specifici per cavi di saldatura.

	Codice
CAPOCORDA DIAM. 6 mm PER CAVO 0-6 mm <sup>2</sup>	W000010094
CAPOCORDA DIAM. 10 mm PER CAVO 6-25 mm <sup>2</sup>	W000010095
CAPOCORDA DIAM. 14 mm PER CAVO 25-50 mm <sup>2</sup>	W000010096
CAPOCORDA DIAM. 18 mm PER CAVO 50-100 mm <sup>2</sup>	W000010640



## QUALE MORSETTO USARE?

- 1 Verificare l'ampereaggio massimo impiegato.
- 2 Verificare il tipo di contatto.
  - > Per dei lavori leggeri o degli utilizzi normali può essere impiegata una pinza di massa in lamiera tipo **HIPPO** o in ottone tipo **CROCODILE**.
  - > Per un utilizzo intenso o lavori pesanti, sono da preferire i tipi **MUSCLOR**, **DRAGON** o **CLAMP**.
- 3 Infine, le prese di massa **MAGNETIC** possono rappresentare la soluzione quando il pezzo da lavorare non offre posizionamenti per il morsetto mentre le masse rotanti tipo **ROTARY 800**, nel caso di saldatura di pezzi voluminosi, permettono al cavo di ruotare attorno al morsetto di massa.



## TIPI DI MORSETTI

- > Con fissaggio a molla
- > Con fissaggio a vite

## LA QUALITÀ DEI MORSETTI WELDLINE È DATA DA:

- > Un buon fissaggio del capocorda e del cavo
- > Dalla treccia di rame per il modello **HIPPO**



## La scelta di un morsetto segue parecchi criteri



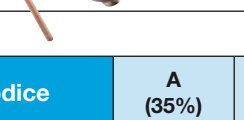
- Dipende innanzitutto dall'ampereaggio massimo che state usando
- Poi è importante il tipo di contatto. Per l'impiego leggero o uso normale sono perfetti i morsetti in acciaio tipo **HIPPO**, o i morsetti di ottone tipo **CROCODILE**. Per impieghi pesanti o uso intensivo, potete scegliere dai tipi **MUSCLOR**, **DRAGON**.
- Infine il tipo **MAGNETIC** è l'ideale per parti grandi di componenti e il **ROTARY** per l'uso pesante dove il cavo gira attorno al morsetto.

## Morsetti per l'uso normale

<i>Criteri di scelta</i>	Amperaggio massimo (A)	Apertura ganaschia (mm)
<b>HIPPO 200</b>	200	38
<b>HIPPO 400</b>	400	50
<b>HIPPO 600</b>	600	50
<b>CROCODILE 300</b>	300	38
<b>CROCODILE 600</b>	600	38
<b>WELVADA 35</b>	350	
<b>WELVADA 36</b>	500	
<b>WELVADA 37</b>	600	




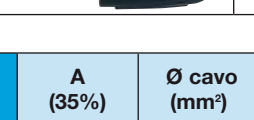
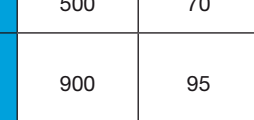
Nome	Codice	A (35%)	Ø cavo (mm²)	Peso (g)	Vantaggi per il cliente
HIPPO 200	W 000 010 579	200	25	208	Morsetti economici d'acciaio.
HIPPO 400	W 000 010 580	400	70	362	
HIPPO 600	W 000 010 597	600	70	376	
CROCODILE 300	W 000 010 577	300	50	405	Morsetti di ottone. Ganasce in ottone.
CROCODILE 600	W 000 010 578	600	95	634	Ottima superficie di contatto.
WELVADA 35	W 000 335 178	350	50	230	Morsetto di massa interamente in ottone. Collegamento contatti con treccia di rame
WELVADA 36	W 000 335 179	500	95	400	
WELVADA 37	W 000 335 180	600	95	410	

## Morsetti per parti voluminose

<i>Criteri di scelta</i>	Amperaggio massimo (A)	Apertura ganasca (mm)
MAGNETIC 500 	500	N/A
MAGNETIC 600 	600	N/A
ROTARY 800 	800	82

Nome	Codice	A (35%)	Ø cavo (mm <sup>2</sup> )	Peso (g)	Vantaggi per il cliente
MAGNETIC 500	W 000 010 553	500	70	815	Ampia superficie di contatto. Possono essere piazzati vicino alla posizione di saldatura per assicurare un buon contatto elettrico.
MAGNETIC 600	W 000 010 554	600	95	1722	
ROTARY 800	W 000 010 555	800	2 x 95	3319	Morsetti di ottone. Ganasce in ottone.

## Morsetti per uso pesante

<i>Criteri di scelta</i>	Amperaggio massimo (A)	Apertura ganasca (mm)
CLAMP 500 	500	
CLAMP 900 	900	
MUSCLOR 300 	300	38
MUSCLOR 600 	500	38
DRAGON 600 	600	38

Nome	Codice	A (35%)	Ø cavo (mm <sup>2</sup> )	Peso (g)	Vantaggi per il cliente
CLAMP 500	W 000 010 987	500	70	985	Clamp 500: fissaggio del cavo con raccordo a vista. Grande capacità di serraggio.
CLAMP 900	W 000 010 988	900	95	1190	Clamp 900: fissaggio del cavo con raccordo a vista. Grande capacità di serraggio. Intercalare in ottone a 3 posizioni. Per postazioni fisse ad alto amperaggio.
MUSCLOR 300	W 000 010 583	300	50	480	Morsetti di ottone per uso pesante, potenti ganasce con una presa eccellente.
MUSCLOR 600	W 000 010 584	500	95	762	
DRAGON 600	W 000 010 582	600	95	816	Ganasce di ottone, protezione del cavo con guaina di gomma. Serraggio a vite con eccellente presa.

## MAGSWITCH

**Morsetti di massa e posizionatori magnetici con controllo del magnetismo**



### COSA SONO

I Magswitch sono dei magneti permanenti che permettono di controllare il magnetismo (on-off), con una semplice rotazione della manopola, senza far uso di corrente.

Il magnetismo si può dunque disattivare con una semplice rotazione.

### A COSA SERVONO

- Fissare le lamiere in fase di preparazione (bloccaggio)
- Spostare le lamiere calde o taglienti
- Fissare tubi o pezzi da molare



**Magnetismo attivabile/disattivabile tramite manopola**

Una volta disinserito, la superficie si pulisce da eventuali residui metallici. Non richiede quindi particolari operazioni di pulizia e l'efficienza rimane **SEMPRE massima**.

### VANTAGGI/BENEFICI

#### Maggiore produttività per due ragioni:

- 1) Non si deve più perdere del tempo utile nel fissare e bloccare le lamiere
- 2) Non è più necessario usare staffe, viti o altro che possa rovinare le lamiere e richiedere un intervento successivo di molatura o smerigliatura

#### Inoltre:

- 3) Hanno una dimensione compatta
- 4) Sono veloci e facili da usare
- 5) Sono sicuri (si usano meno le mani per spostare le lamiere calde e taglienti)
- 6) Hanno una durata illimitata rispetto ai tradizionali magneti
- 7) Possono essere usati su superfici piane che tonde
- 8) Hanno una elevata capacità di attrazione



**Il magnetismo NON è disattivabile**

La superficie si sporca con residui metallici durante i vari utilizzi. Richiede quindi particolari e costanti operazioni di pulizia. In caso contrario, l'efficienza **PEGGIORA ad ogni utilizzo**.

Nome	Codice	Dimensione (mm)			Peso (kg)	Tenuta su acciai di spessore (kg)	Corrente di saldatura (A)	Funzionalità e benefici
		H	W	D				
1 Magnetic ground clamp 300	W000373781	57	40	69	0,3	40	300 A	approntamento veloce
2 Magnetic ground clamp 600	W000373782	66	101	69	0,8	89	600 A	
3 Mini Multi Angle	W000373783	65	72	32	0,18	40	N/A	incredibilmente forte
4 Mini Multi Angle/ 300A ground	W000373784	87	89	42	0,36	67	300 A	
5 Muti Angle 400 Mag-Vise	W000373785	95	129	65	1,2	178	N/A	blocca tutti i profili piatti
6 Multi Angle 1000 Mag-Vise	W000373786	146	184	110	4,4	446	N/A	
7 Mag Square 150	W000373787	65	40	40	0,27	67	N/A	posizionamento con forte tenuta
8 Mag Square 600	W000373788	106	52	75	1,36	268	N/A	
9 Pivot Angle 200	W000373789	240	240	91	1,6	90	N/A	da 22 a 270 gradi
10 Hand Lifter 60 m Manual	W000373790	140	120	60	0,64	27	N/A	per il sollevamento manuale di pezzi in acciaio di piccole dimensioni
11 Hand Lifter 60 CE, Cordless electric	W000373791	209	173	75	1,1	27	N/A	per rimuovere parti e sezioni tagliate



# Morsetti



1  
2012-602



2  
2012-603



7  
2012-605



8  
2012-606



3  
2012-604



4  
2012-607



9  
2012-608



5  
2012-604



6  
2012-605



10  
2012-607



11  
2012-608



## Martelline

Testa di acciaio,  
manico di legno



Codice: W 000 010 801

- Peso: 660 g
- Lunghezza: 315 mm

Testa di acciaio, impugnatura  
di gomma rossa



Codice: W 000 010 800

- Peso: 240 g
- Lunghezza: 260 mm

Martellina di acciaio  
inossidabile



Codice: W 000 010 556

- Peso: 230 g
- Lunghezza: 255 mm

Acciaio al carbonio tipo inglese,  
impugnatura a molla



Codice: W 000 335 164

- Peso: 290 g
- Lunghezza: 265 mm

## Spazzole metalliche

4 file di fili d'acciaio  
rivestiti d'ottone



Codice:  
W 000 010 162

4 file di fili d'acciaio



Codice:  
W 000 010 163

2 file di fili d'acciaio  
inossidabile



Codice:  
W 000 010 164

4 file di fili  
d'acciaio inossidabile



Codice:  
W 000 010 165

Spazzola speciale d'alluminio



Codice:  
W 000 010 166



## MAGLITE® Blister packed

Warranty:  
10 years



0951-16

Descrizione	AAA	AA	2D	3D	4D
Colore	Nera	Nera	Nera	Nera	Nera
Composizione	1 Lampada, 1 graffa-stilo, 2 pile LR3	1 Lampada, astuccio nylon nero, 2 pile LR6	1 Lampada	1 Lampada	1 Lampada
Peso	49 g	106 g	421 g	506 g	562 g
Diametro	13 mm	18 mm	-	-	-
Lunghezza	127 mm	145 mm	254 mm	307 mm	369 mm
Pile (tipo)	2 LR3	2 LR6	2 LR20	3 LR20	4 LR20
Codice	W000211966	W000211967	W000211968	W000211969	W000211970

## Torce MAGLITE in box



Designation	Cat N°
Solitaire	W000211978
AAA	W000211977
AA	W000211976



## MAG Charger

- Nickel-cadmium battery (charger included)
- Rechargeable up to 1000 times: the most powerful torch



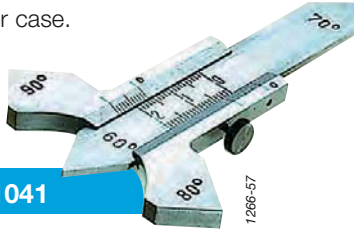
Cat N°: W000211929

Spare parts for MAGLITE® charger		Cat N°
Designation	Bulbs	W000211654
	Battery	W000211980
Spare bulbs		Cat N°
Designation	AAA	W000211653
	AA	W000211972
	2D	W000211973
	3D	W000211974
	4D	W000211975



## Welding gauge

- Accurate measure of the thickness of the welding beads, flat as well as angles of 90°.
- Capacity of 20 mm with double vernier of 1/10 mm.
- 4 bevel control angles: 90° - 80° - 70° - 60°.
- Delivered in a leather case.



Cat N°: W00011041

1286-57

## Temperature control stick

- Easy to use surface indicator
- ±1% accuracy



Designation and temperature	Per pack of 12 pieces
100 (101 °C - 213 °F)	W000010156
120 (121 °C - 250 °F)	W000011042
150 (149 °C - 300 °F)	W000010157
177 (177 °C - 350 °F)	W000011045
200 (198 °C - 388 °F)	W000010158
232 (232 °C - 450 °F)	W000011044
250 (253 °C - 488 °F)	W000010159
300 (302 °C - 575 °F)	W000010160
350 (343 °C - 650 °F)	W000010161
370 (371 °C - 700 °F)	W000011043

2005-270

## GALVASPRAY

Spray anticorrosione.

- Protegge le saldature
- Può essere verniciato

### Descrizione tecnica

- GALVASPRAY protegge con uno strato di Alluminio
- Essiccamento rapido.

### Modalità di impiego

- Pulire la superficie da trattare.
- Agitare il contenitore.
- Applicare spruzzando da circa 20 cm in maniera uniforme
- Contenuto 400 c.c.

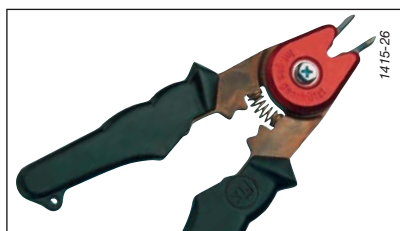


Cat N°: W00011094

2007-395

# Varie

## Pinze MIG (original FIX®)



Ugello Ø 12-15 mm  
Cat N°: W00010453  
Ugello Ø 15-18 mm  
Cat N°: W00010454

Utile per:

- Tagliare il filo
- Pulire gli ugelli
- Svitare le punte
- Svitare gli ugelli

## Supporto torcia MIG



Cat N°:  
W00010802

Supporto semplice con base magnetica per mantenere pulito il vostro posto di lavoro.

## FLOWELD



Cat N°:  
W000335159

- Progettato per misurare il flusso di gas in uscita dalla torcia MIG/MAG
- Massima erogazione: 20 l/min (Aria, CO2 o gas miscelato)
- Accuratezza +- 10%
- Infrangibile

## Marcatori **NEW**

Denominazione	Cat N°	Descrizione
Paint Marker Bianco	W000383103	Valve Action è un marcatore a vernice liquida ad asciugatura rapida che consente di realizzare marcature di lunga durata, resistenti all'usura e agli agenti atmosferici, sicuro praticamente su tutte le superfici. La vernice priva di xilene del più versatile marcatore a vernice liquida al mondo riduce i rischi per la salute degli utenti.
Paint Marker Giallo	W000383104	
Paint Marker Rosso	W000383105	
Paint Marker Blu	W000383106	
Paint Marker Verde	W000383107	
Paint Marker Nerp	W000383108	
Paint Marker Arancione	W000383109	
Paint Tube Bianco	W000383110	Markal Stylmark è un marcatore con punta a sfera in metallo adatto alla maggior parte delle superfici. Il tubetto in alluminio e la vernice densa lo rendono la soluzione ideale per superfici ruvide, verticali e soffitti, garantendo un'aderenza eccellente anche in caso di superfici unte o bagnate. L'assenza di xilene nella vernice consente di ridurre i rischi per la salute degli utenti.
Paint Tube Giallo	W000383111	
Paint Tube Rosso	W000383112	
Paintstik Bianco	W000383113	Quik Stik è uno stick di vernice solida dalla marcatura morbida che si asciuga rapidamente e lascia marcature ben delineate e permanenti sulla maggior parte delle superfici. Il robusto design in plastica con rotellina previene la rottura. Mani, abbigliamento e cassette degli attrezzi sempre puliti con il marcatore a vernice solida con rotellina più grande del settore.
Paintstik Giallo	W000383114	
Paintstik Rosso	W000383115	
Gessetti in Steatite	W000383116	Il pastello in steatite per saldature che resiste fino a 2000° C e non contamina le saldature.







**WELDLINE**

# Fiamma



**TUBI SINGOLI**

GAS	mm	PRESSIONE D'UTILIZZO Max (bar)	ROTOLO (m)	Codice
ACETILENE	6,3	10	5	W000010055
OSSIGENO	6,3	10	5	W000010056
ACETILENE	6,3	10	10	W000010081
OSSIGENO	6,3	10	10	W000010057
ACETILENE	6,3	10	20	W000010058
OSSIGENO	6,3	10	20	W000010059
GPL*	6,3	10	20	W000010052
OSSIGENO	6,3	10	40	W000010061
ACETILENE	6,3	10	40	W000010060
GPL*	6,3	10	40	W000010062
OSSIGENO	8	20	50	W000010079
ACETILENE	8	20	50	W000010080
GPL*	8	20	50	W000267531
OSSIGENO	10	20	40	W000010069
ACETILENE	10	20	40	W000010068
GPL*	10	20	40	W000010053
OSSIGENO	12,5	20	40	W000010075
ACETILENE/GPL*	12,5	20	40	W000010074

**TUBI BINATI**

OSSIGENO / ACETILENE	5	10	40	1105628
OSSIGENO / ACETILENE	6,3	10	20	W000010077
OSSIGENO / ACETILENE	6,3	10	40	W000010063
OSSIGENO / ACETILENE	10	20	20	W000010054
OSSIGENO / ACETILENE	8	20	50	W000010078
OSSIGENO / ACETILENE	10	20	40	W000010070
OSSIGENO / GPL	10	20	40	W000010076

**TUBI  
GAS NEUTRI**

ARGON	6,3	10	40	W000010072
ARGON	10	20	40	W000010073

\* escluso Propilene

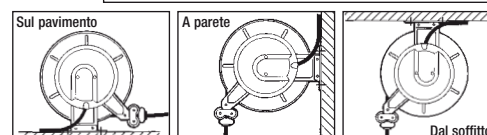
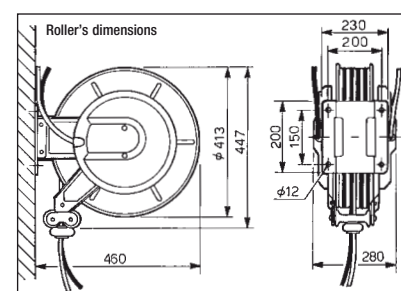
## Avvolgitore automatico per tubi da ossiacetilene

### TUBEREEL


**Avvolgitore automatico per tubo binato con diametro da 8 o 10 mm.**

- Permette all'operatore di scegliere la lunghezza del tubo adatta alla sua applicazione
- Lunghezza massima per diametro interno da 8 mm: 20 m
- Lunghezza massima per diametro interno da 10 mm: 15 m
- Fornito senza tubi

Codice: W 000 260 575



### QUICKMATIC

ISO 7289

EN 561

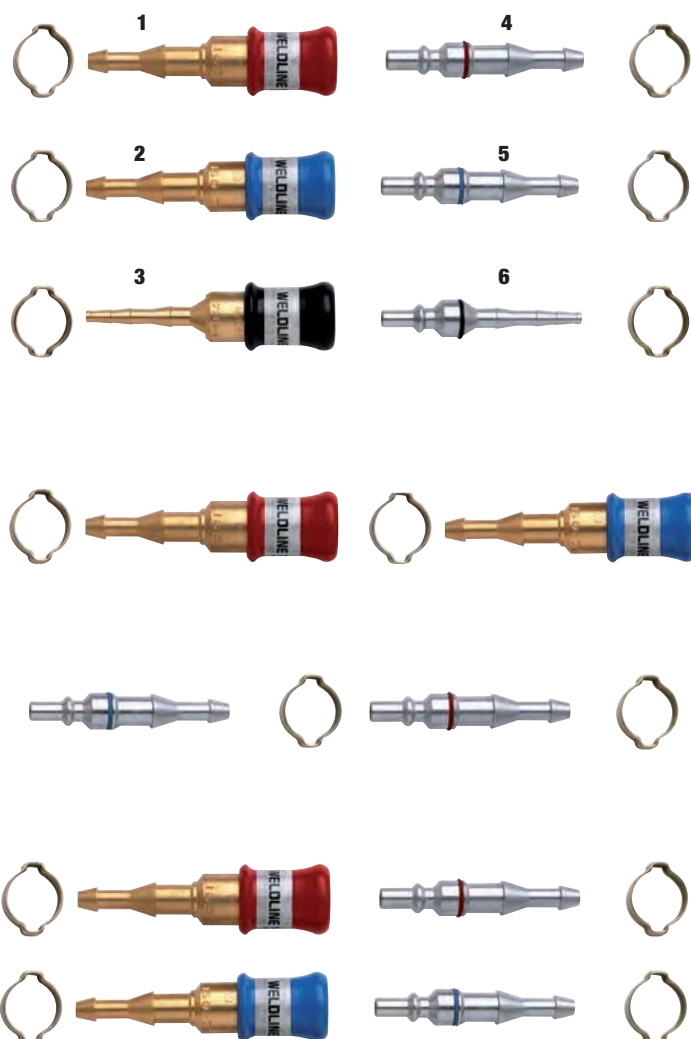
#### Raccordi rapidi auto-otturanti

I raccordi rapidi QUICKMATIC si montano tra due tubi o tra tubo e uscita dall'apparecchio. Permettono la connessione rapida. Il raccordo femmina si trova sempre a monte rispetto il flusso di gas ed assicura le due funzioni principali:

- il bloccaggio durante il funzionamento
- la chiusura automatica dell'alimentazione del gas al disaccoppiamento degli innesti (raccordo auto-otturante)

Conformità alla norma ISO 7289 ed EN 561

#### Collegamento tra tubi



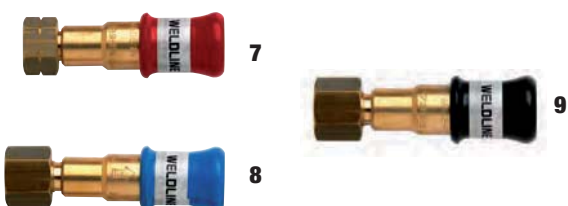
	∅ tubo	Codice Raccordo femmina
1 - GAS COMBUSTIBILE	6 e 10 mm	W000011002
2 - OSSIGENO	6 e 10 mm	W000011001
3 - GAS NEUTRO (ARGON)	4 e 6,3 mm	W000011003
	∅ tubo	Codice Raccordo maschio
4 - GAS COMBUSTIBILE	6 e 10 mm	W000011005
5 - OSSIGENO	6 e 10 mm	W000011004
6 - GAS NEUTRO (ARGON)	4 e 6,3 mm	W000011006

	Codice
Kit 2 femmine Ossigeno/Gas combustibile	W000011015

	Codice
Kit 2 maschi Ossigeno/Gas combustibile	W000011016

	Codice
Kit 2 maschi e 2 femmine Ossigeno/Gas combustibile	W000011017

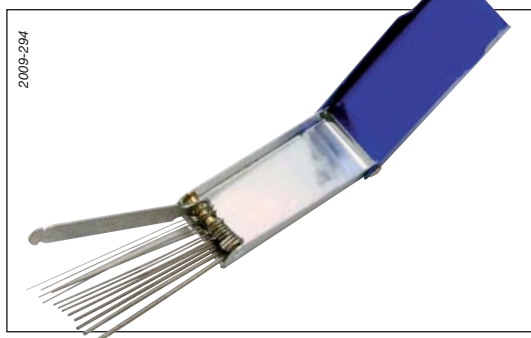
#### Collegamenti filettati per riduttori e/o posti presa



Quickmatic	Filettatura	∅ tubo (mm)	Codice
7 - Gas combustibile	G 3/8" Sx	6 e 10	W000011011
8 - Ossigeno	G 3/8"	6 e 10	W000011010
9 - Gas Neutri	G 3/8"	4 e 6,3	W000276979

# Ugelli da taglio e altre fiamme

## Alesatori



	MISURA Ø mm	N° AGHI	L. AGHI mm
<b>standard</b>	<b>0,5/1,8</b>	<b>13</b>	<b>63,5</b>

	Codice
<b>ALESATORI - Modello Standard</b>	<b>W 000 290 900</b>

Usati per pulire le punte dei cannelli di saldatura e da taglio per ripristinarne le prestazioni. Contiene una serie di aghi in una scatola portatile di metallo.

## Specchi d'ispezione

- Specchietto con supporto magnetico

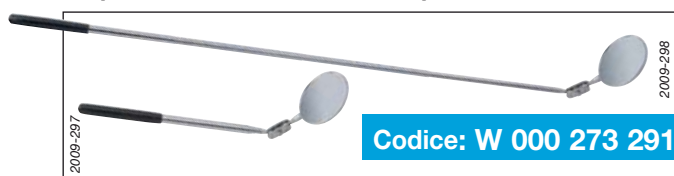


Codice: W 000 010 557

Codice: W 000 010 558

Parte di ricambio: specchio.

- Specchietto circolare telescopico



Codice: W 000 273 291

Per la visione da ogni angolazione. Rapida e accurata ispezione visiva delle aree nascoste con un numero quasi illimitato di posizioni.

## Accendigas a molla



Codice: W 000 010 978

Strumento tradizionale con cinque pietrine di ricambio..

## Accendigas a pistola per ACETILENE



Facilita l'accensione istantanea dei cannelli ossigas.

**Il suo impiego evita i normali rischi dovuti all'utilizzo di metodi impropri.**

	Codice
<b>Accendi gas a pistola comprensivo di 10 pietrine ricambio</b>	<b>W 000 211 924</b>



## BUBBLE

Prodotto ad alto rendimento per il rilevamento di perdite, adatto per tutti i gas tranne ossigeno ad alta pressione 150 bar.

- Volume:  
400 ml (netto)  
650 ml (nominale)
- Gas propellente:  
idrocarburi denaturati
- Base: miscela di composti di schiuma
- Temperatura di applicazione:  
-10 °C/+130°C



2007-794

Codice: W 000 010 963

## CERASKIN

Nuovo antispatter universale a base ceramica. Evita che gli ugelli delle torce aspiranti si otturino, allunga la loro durata di vita e permette una fuoriuscita costante e corretta del gas. Secca in pochi secondi e dura 8 ore. Contenuto 400 ml. Specifico per torce aspiranti.



2010-382

Codice: W 000 277 679

## 1000 BULLES

- Volume:  
400 ml (netto)  
650 ml (nominale)
- NON Infiammabile



2000-228

Codice: W 000 011 090

# Protezione dal calore

## THERMISHIELD

Schermo termico al gel

### Descrizione:

- È concepito per impedire al calore di diffondersi nella maggior parte dei metalli durante la saldatura, la brasatura forte e la brasatura dolce.
- Impedisce la distorsione dei metalli e addirittura delle plastiche provocata dal calore di un cannello da saldatura.
- Volume: 500 ml

### Istruzioni per l'uso:

- Agitare bene prima dell'uso spruzzare il prodotto sulla superficie da proteggere.
- Usare soltanto in aree ben ventilate.

Codice: W 000 274 839



2009-249





**WELDLINE**

# Controllo giunti e decapanti



# Liquido di raffreddamento per torce



## FREEZCOOL (red)

**FREEZCOOL** è un liquido di raffreddamento molto efficace. È formulato con inibitori di corrosione multi metallo per un utilizzo sicuro su tutti i tipi di circuiti. La sua stabilità termica e le proprietà dielettriche lo rendono un liquido di raffreddamento adatto in particolare ai sistemi "high tech".

### Uso generico:

- Raffreddamento di torce da saldatura
- Raffreddamento di forni a induzione
- Aria condizionata
- Generatori elettrici
- Industria automobilistica: sistemi di raffreddamento dei motori, banchi di collaudo di motori e cambi.
- Raffreddamento di sistemi radar.

### Vantaggi del prodotto

- Garantisce una protezione antigelo fino a -27 °C
- Alta resistività elettrica
- Non volatile (niente perdite di prodotto)
- Chimicamente stabile, non polimerizza
- Anticorrosione: contiene inibitori della corrosione multimetallica.
- Contro la crescita delle alghe
- Non tossico
- Non infiammabile

Codice: W 000 010 167 (10 kg)

Codice: W 000 010 168 (20 kg)

### Controlli:

- Punto di congelamento con rifrattometro
- Controllo del pH
- Contenuti di ferro e rame

### Proprietà fisiche:

- Forma fisica: liquido rosso
- Base: monopropilene glicole e acqua
- Gravità specifica: 1.04 a 20 °C
- pH: 7+/-2
- Punto di congelamento: -27 °C
- Resistività: 10<sup>8</sup> ohm.cm-1



2004-216

### Confezione:

**FREEZCOOL** viene consegnato in taniche di polietilene da 10 o 20 chili di peso netto.

### Attenzione:

Prima dell'uso, leggere attentamente e capire la scheda dati di sicurezza.

# Controllo delle fughe di gas



## BUBBLE

Prodotto ad alto rendimento per il rilevamento di perdite, adatto per tutti i gas tranne ossigeno ad alta pressione 150 bar.

- Volume:  
400 ml (netto)  
650 ml (nominale)
- Gas propellente:  
idrocarburi denaturati
- Base: miscela di composti di schiuma
- Temperatura di applicazione:  
-10 °C/+130°C



2007-794



Codice: W 000 010 963

## CERASKIN

Nuovo antispatter universale a base ceramica. Evita che gli ugelli delle torce aspiranti si otturino, allunga la loro durata di vita e permette una fuoriuscita costante e corretta del gas. Secca in pochi secondi e dura 8 ore. Contenuto 400 ml. Specifico per torce aspiranti



2010-362



Codice: W 000 277 679

## 1000 BULLES

- Volume:  
400 ml (netto)  
650 ml (nominale)
- NON Infiammabile



2000-228

Codice: W 000 011 090



**ATTENZIONE:** prima dell'uso leggere attentamente e comprendere la scheda dati di sicurezza [www.safety-welding.com](http://www.safety-welding.com)

## SPRAYMIG H<sub>2</sub>O

Antiadesivo spray e liquido

- A base d'acqua e inodore
- Nessuna influenza sulla porosità e le cricche a freddo

### Descrizione:

- **SPRAYMIG H<sub>2</sub>O** antiadesivo privo di silicone a base d'acqua prodotto con sostanze solubili nell'acqua altamente efficaci.
- Impedisce agli schizzi di attaccarsi a ugelli, punte e robot dei pezzi di lavoro, e allunga considerevolmente la vita degli ugelli.
- Permette un rapido cambio e pulizia degli ugelli.
- È possibile la verniciatura, galvanizzazione, laccatura delle parti.
- Si raccomanda un test preliminare.
- Bassissimo consumo per un'eccellente efficacia.

- Privo di solventi e silicone
- Biodegradabile
- Permette di laccare le parti
- Parti facilmente lavabili

Spray (400 ml)

Codice: W 000 010 001

Bidone (20 litri)

Codice: W 000 011 074

### Proprietà fisiche e chimiche

- Aspetto: liquido chiaro incolore.
- Densità a 20°C: 1.00.
- pH puro: 7.
- Volume: - spray: 400 ml (netto) - 520 ml (nominale),  
- bidone: 20 litri.
- Gas propellente: dimetiletere.
- Base: emulsione a base d'acqua di olio sintetico.



2007-394



## SPRAYMIG SIB

Antiadesivo spray

- A base silconica
- Da non usare su tutte le parti che devono essere verniciate
- Usare su parti fredde
- Usare soltanto sugli ugelli e fuori contatto dalle punte



Codice: W 000 011 093

### Dati tecnici:

- **SPRAYMIG SIB** è un prodotto di manutenzione preventiva per torce MIG/MAG.
- Da usare soltanto su parti fredde, non usare su filetti o dentro le punte di contatto (perché il prodotto è elettricamente isolante).
- Volume: 400 ml (netto) - 520 ml (nominale).
- Gas propellente: propano-butano.

## SPRAYMIG SVB

Antiadesivo spray

- Privo di silicone
- Compatibile con vernici
- Usare su parti fredde
- Usare soltanto sugli ugelli e fuori contatto dalle punte



### Dati tecnici:

- **SPRAYMIG SVB** è uno spray antiadesivo privo di silicone per applicazioni di saldatura.
- Volume: 400 ml (netto) - 520 ml (nominale).
- Gas propellente: propano-butano.



2007-394

## SPRAYMIG SVD

Antiadesivo spray

- Privo di silicone
- Compatibile con vernici
- Usare su parti fredde
- Usare soltanto sugli ugelli e fuori contatto dalle punte
- Solvente diclorometano.



Codice: W 000 271 574



2009-250

### Dati tecnici:

- **SPRAYMIG SVD** è uno spray antiadesivo privo di silicone per applicazioni di saldatura
- Volume: 300 ml (netto) - 520 ml (nominale)
- Propellente: CO<sub>2</sub>
- Solvente diclorometano.

Codice	DENOM. COMMERCIALE	PROPELLENTE	SOLVENTE	CONTIENE SILICONE?	CONTENUTO
W 000 271 574	SVD	CO <sub>2</sub> non infiammabile	Diclorometano non infiammabile	No	400 ml netto
W 000 010 001	Spray MIG H <sub>2</sub> O	CO <sub>2</sub> non infiammabile	Base Acqua	No	400 ml netto
W 000 011 074	H <sub>2</sub> O fluido		Acqua	No	20 lt
W 000 011 093	Spray MIG SIB	Propano-Butano* infiammabile	Base idrocarburi infiammabile	Si**	400 ml netto
W 000 011 092	Spray MIG SVB	Propano-Butano* infiammabile	Base idrocarburi infiammabile	No	400 ml netto

\*\* Lo **Spray MIG SIB** è l'unico che contiene silicone, ed è per questa ragione che i metalli trattati con lo **Spray MIG SIB** non possono essere riverniciati. Pertanto l'uso del SIB è consigliato prevalentemente per quei metalli (tipo acciaio inox) che non verranno riverniciati dopo il procedimento di saldatura.

\* Lo **Spray MIG SIB** e lo **Spray MIG SVB** sono gli unici ad avere propellente Propano - Butano infiammabile. Pertanto questi spray non potranno essere usati su parti calde.



# Antiadesivi



## NETMIG

### Pasta antiadesiva

- Protegge mediante immersione ugelli e punte di contatto dagli schizzi.
- Priva di silicone e solventi.
- Inodore.

### Dati tecnici:

- Impedisce agli schizzi di aderire a:
  - ugelli del cannello e punte di contatto,
  - posizionatori e ganasce delle asticelle di saldatura.
- Non causa porosità. Priva di silicone e solventi. Inodore.
- Base: cere e oli.
- Volume: 300 gr.

**Codice: W 000 011 071**

2009-293

# Anticorrosione

## GALVASPRAY

- Protezione delle giunture saldate
- Permette di laccare le parti saldate

### Dati tecnici:

- **GALVASPRAY** spruzza una finitura protettiva allo zinco.
- Alta resistenza contro ossidazione e corrosione (più di 80 ore in nebbia salina)
- Rapida asciugatura (circa 5 minuti) e non cola.
- Volume: 400 ml (netto) - 520 ml (nominale).
- Gas propellente: propano/butano.
- Base: polvere di zinco in resina vegetale.

### Istruzioni per l'uso

- Pulire e sgrassare l'area da trattare.
- Agitare la bomboletta per almeno 1 minuto prima di usarla.
- Spruzzare a una distanza di 25 cm dal pezzo con passate corte e regolari.

**Codice: W 000 011 094**

2007-395



# Affilatura di elettrodi al tungsteno

## TIG POINT

### Affilatura chimica di elettrodi al tungsteno

#### Istruzioni per l'uso:

- Far fuoriuscire l'elettrodo dalla torcia per 15 mm.
- Usare la corrente di saldatura per riscaldare l'elettrodo.
- Immergere l'elettrodo nel prodotto ruotando l'elettrodo.
- Assicurarsi che il risultato sia soddisfacente.
- Chiudere con attenzione il vasetto

**Codice: W 000 011 101**

# Protezione dal calore

## THERMISHIELD

### Scudo termico in gel

#### Descrizione:

- È concepito per impedire al calore di diffondersi nella maggior parte dei metalli durante la saldatura, la brasatura forte o la brasatura dolce.
- Impedisce la distorsione dei metalli e anche delle plastiche provocata dal calore di un cannello da saldatura.
- Volume: 500 ml

**Codice: W 000 274 839**

#### Istruzioni per l'uso:

- Agitare prima dell'uso e spruzzare il prodotto sulla superficie da proteggere.
- Usare soltanto in ambienti ben ventilati.



2009-249

## Controllo qualitativo dei giunti saldati

L'ispezione con liquidi penetranti è un metodo particolarmente idoneo per evidenziare e localizzare discontinuità superficiali quali cricche, porosità, ripiegature in modo veloce e affidabile e con grande accuratezza.

L'esame con liquidi penetranti può essere suddiviso nelle seguenti fasi operative:

- 1) Pulizia preliminare del pezzo
- 2) Applicazione del penetrante rosso
- 3) Rimozione del penetrante in eccesso
- 4) Asciugatura
- 5) Applicazione dello sviluppatore bianco
- 6) Ispezione
- 7) Eventuale pulizia finale

I tempi di applicazione tra le diverse fasi variano in base a molti fattori, prima di tutto in base al tipo di materiale saldato.

## FLUXO S 190 CLEANER

La pulizia preliminare del pezzo avviene con il Fluxo S190. Il solvente è essenziale per ottenere indicazioni affidabili. È chiaro che non vi può essere alcuna penetrazione se la discontinuità è già piena di olio, sporcizia, acqua, vernice, ossidi o altri residui. Attendere almeno 10/30 secondi prima di rimuovere il solvente.



2012-279



Codice: W 000 374 827

## FLUXO P125 PENETRANT

Il penetrante Fluxo P 125 deve essere applicato sulla superficie. Tutte le superfici devono essere completamente bagnate dal penetrante. La parte in eccesso viene solitamente tolta dalla superficie spruzzando acqua a bassa pressione e poi asciugando il pezzo o strofinando la superficie della parte in esame con uno straccio asciutto e pulito inumidito leggermente con il solvente. I tempi di attesa dipendono dal tipo di materiale.



Codice: W 000 374 825



2012-277

## FLUXO R175 SVILUPPATORE

Lo sviluppatore assorbe e attira verso la superficie il penetrante rimasto nelle discontinuità dopo il lavaggio e lo espande in superficie con conseguente ingrandimento anche delle indicazioni relative a piccolissime discontinuità. Lo sviluppatore consente la visibilità delle indicazioni rosse in contrasto col sottofondo bianco.



Codice: W 000 374 826



2012-278



# Trattamento dell'acciaio inossidabile



**Weldline propone un gamma completa di prodotti per il trattamento dell'acciaio inox.**

Per un buon trattamento della superficie ci sono tre fasi essenziali:

- - Sgrassaggio
- - Decapaggio
- - Passivazione



Le prime due sono "fasi intermedie", nel senso che possono essere ripetute a vari stadi del lavoro.

La terza, passivazione, rappresenta sempre il passo finale del trattamento.

## 1 CLEANOX (Sgrassaggio - Liquido)



Lo sgrassaggio è il processo essenziale prima di qualsiasi trattamento termico.

Evita resti accidentali di olio o polvere che interagiscono (contaminazione) col metallo durante la saldatura o il trattamento termico dell'acciaio inossidabile.

Può essere ripetuto nelle fasi successive in caso sia necessaria una ulteriore lavorazione termica, prima della passivazione finale.



**CLEANOX L (liquido) 6 kg** W 000 266 423

**CLEANOX L (liquido) 30 kg** W 000 266 425

### Come si usa il CLEANOX DEGREASER

Diluite lo sgrassatore con acqua al 30% - 50% e vaporizzatelo sulla superficie da trattare. Lasciatelo per alcuni minuti permettendo al prodotto di agire e poi risciacquate con acqua pulita. Non esponete il prodotto o la superficie trattata alla luce del sole o agli agenti atmosferici.

## Pennello

Compatibile con gli acidi.

**Codice: W 000 267 116**



## 2 PICKLINOX (Decapaggio - Prodotto in gel, pasta o liquido)

Il decapaggio è l'operazione che permette la rimozione di tutti gli ossidi dopo la saldatura, rimuovendo lo strato superficiale dopo un trattamento termico.

È il passo più importante nel processo di trattamento.

Il cordone di saldatura e in genere la superficie riscaldata perdono le loro proprietà inossidabili (Cr < 12%).

Per questa ragione, l'operazione di decapaggio non significa soltanto pulire il cordone di saldatura, ma anche ripristinare le caratteristiche dell'acciaio inossidabile.



<b>PICKLINOX G 2 Kg</b>	<b>W 000 266 426</b>		
<b>PICKLINOX G 10 Kg</b>	<b>W 000 266 427</b>		
<b>PICKLINOX P 2 Kg</b>	<b>W 000 266 428</b>		
<b>PICKLINOX P 10 Kg</b>	<b>W 000 266 429</b>		
<b>PICKLINOX L</b>	<b>W 000 266 422</b>		

Sgrassare la superficie da trattare con il prodotto CLEANOX specifico. Poi applicare uno strato di pasta o gel PICKLINOX. Il tempo di esposizione varierà da pochi minuti fino a 30 minuti a seconda del tipo di acciaio da saldare. Alla fine del trattamento rimuovere il gel o la pasta con acqua pulita. Non esporre il prodotto o la superficie trattata alla luce del sole o ad agenti atmosferici.

## 3 RESTORINOX (Passivazione - Prodotto in gel)

Questa è la fase finale del processo, ed è assolutamente necessaria per ripristinare le proprietà inossidabili. Con la passivazione si crea l'"ossidazione desiderata".

Infatti questa fase di lavorazione ripristina lo strato di cromo danneggiato dal calore abbreviando il tempo di ossidazione spontanea.

In questo modo viene ripristinato lo strato di ossido che protegge la superficie dagli agenti esterni.



**RESTORINOX G (gel) 2 kg** W 000 266 430

**RESTORINOX G (gel) 10 kg** W 000 266 431

**RESTORINOX L (liquido) 30 kg** W 000 266 424

### Come usare RESTORINOX

Prima sgrassare e decapare con CLEANOX e PICKLINOX la parte che dev'essere trattata. Poi applicare il prodotto. I tempi richiesti di esposizione varieranno dai 20 ai 60 minuti. Alla fine del trattamento rimuovere il prodotto con acqua pulita.

Non esporre il prodotto o la superficie trattata alla luce del sole o a qualsiasi agente atmosferico.

# Pulizia, lucidatura e marcatura dell'acciaio inossidabile

## OPTICLEAN II

Installazione della nuova tecnologia a inverter per la pulizia, lucidatura e marcatura dell'acciaio inossidabile. Utilizzo per saldatura TIG.

### Vantaggi:

- **ESTETICI:** non lascia macchie sull'acciaio dopo la pulizia.
- **ECOLOGICI:** nessun bisogno di indossare guanti o maschere protettive con la soluzione neutra. Non sono necessarie ampie aree all'aperto: nessuna emissione di vapori tossici, nessuna necessità di un impianto di trattamento delle acque.
- **ECONOMICI:** nessuna passivazione dopo la pulizia.
- **PIÙ PRODUTTIVITÀ:** non è necessario immergere la pompa nel liquido né interrompere il lavoro più volte. Aumento della velocità all'aumentare della corrente. Maggiore efficienza con la spazzola in carbonio.

**NUOVO**

**TECNOLOGIA INVERTER**



### OPTICLEAN II

	Codice
Macchina OPTICLEAN II con	W000382322
Torcia	W000275260
Supporto torcia	W000382323
Estensione supporto torcia	W000382325
Cavo di terra	W000375139
Cavo di alimentazione torcia	W000375141
Chiave a brugola da 2,5 mm	W000382326
Spazzola	W000382329
Inserito standard in grafite 90°	W000382571
Inserito in grafite stretto 90°	W000382572
Tampone di saldatura Tig 90°	W000272348
Tampone di saldatura Tig stretto 90°	W000272351
Soluzione Brill Bomar	W000272347
Soluzione Neutral Bomar	W000272038
Soluzione neutralizzante Inox Fit 500 ml	W000274842
Manuale operativo	-

### Opzionale

	Codice
Kit di Marcatura con:	W000271936
Elettrolite di marcatura acciaio inox 100 ml	W000272041
Marcatura con erosione	W000382573
Inserito per marcatura in grafite 35 mm	W000272039
Inserito feltro per marcatura	W000272040

### Dati tecnici

Dati tecnici	OPTICLEAN II
Tensione di alimentazione	230 V / 1Ph
Frequenza	50/60 Hz
Carico	450 W
Tensione elettrodo	10/30 V AC/D
Classe di isolamento	IP 23
Livello di rumore	< 10 dB (A)
Peso macchina (a vuoto)	7 kg
Dimensioni macchine	3 300 x 230 x 240 mm

### 1 - Pulizia

Versare la soluzione di pulizia nella torcia e scegliere se utilizzare il tampone o la spazzola, che offre un migliore accesso agli angoli difficili da raggiungere. Strofinare la saldatura finché il colore non diventa pulito.



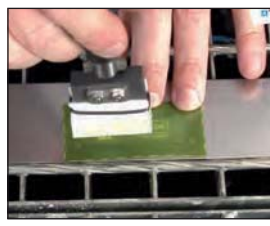
### 2 - Lucidatura

Versare la soluzione di pulizia nella torcia e scegliere se utilizzare il tampone o la spazzola. Non appena si inizia a strofinare la saldatura, la superficie inizierà a brillare. Strofinare l'acciaio con un panno per evitare macchie.



### 3 - Marcatura

Prendere l'apposita valigetta contenente gli elettroliti di marcatura e di erosione. Strofinare il feltro per marcatura inumidito di soluzione elettrolitica sul telaio di stampa. Il vostro logo è stampato sul metallo.



**CAUTION:**  
before use, carefully read and understand the safety datasheet available on [www.weldline-alw.com](http://www.weldline-alw.com)

ACCESSORI  
WELDLINE



# Carica batterie portatili

## I-POWER

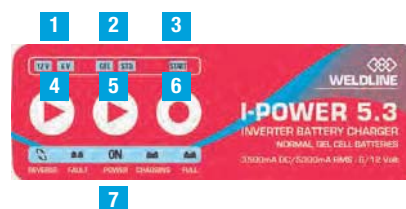
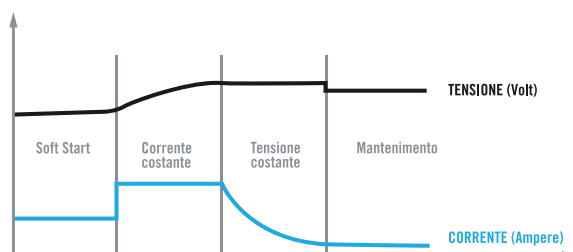
### Carica Batterie Automatici portatili.

Gli I-Power sono carica batterie intelligenti a tecnologia inverter muniti di microprocessore. Grazie alle funzioni di mantenimento possono rimanere collegati alla batteria per lunghi periodi.

- **VELOCE:** il tempo di carica è inferiore a quello dei caricabatteria tradizionali.
- **UNIVERSALE:** ideale per tutti i tipi di batterie.
- **INTELLIGENTE:** massima sicurezza per l'elettronica del veicolo.
- **PRONTO ALL'USO:** collega e carica.
- **SICURO:** protetto contro l'inversione di polarità, sovraccarichi e cortocircuiti.
- **PORTATILE:** leggero, compatto, impermeabile, classe di protezione IP65. Maggiore efficienza con la spazzola in carbonio.



Dati tecnici	I-POWER 1.5 with option	I-POWER 5.3 with option	I-POWER 9.0
Alimentazione	230-240V-1ph	230-240V-1ph	230-240V-1ph
Frequenza	50 / 60 Hz	50 / 60 Hz	50 / 60 Hz
Tensione di carica	6/12 V	6/12 V	12 V
Potenza assorbita	21 W	65 W	180 W
Posizioni di carica	-	2	2
Corrente assorbita	0,25 A	0,7 A	0,9 A
Corrente di carica	1 A	3,5 A	6 A
Capacità nominale di riferimento	35 Ah	120 Ah	225 Ah
Dimensioni	55x32x130 mm	75x40x160 mm	90x50x210 mm
Peso	0,40 kg	0,55 kg	0,70 kg
Norme	EN 60335-1-2 / EN 55014-1-2		
Codice	<b>W000384261</b>	<b>W000384263</b>	<b>W000384262</b>



- 1 Led tensione di carica.
- 2 Led tipo di batteria.
- 3 Led avvio carica.
- 4 Selettore tensione di carica.
- 5 Selettore tipo di batteria.
- 6 Consenso avvio carica.
- 7 Led



I-POWER 1.5	20 Ah	60 Ah	90 - 100 Ah	150 Ah	200 Ah	240 Ah
I-POWER 5.3	20 Ah	60 Ah	90 - 100 Ah	150 Ah	200 Ah	240 Ah
I-POWER 9.0	20 Ah	60 Ah	90 - 100 Ah	150 Ah	200 Ah	240 Ah



## Carica batterie portatili

### ID-POWER

#### Carica Batterie Automatici a controllo digitale portatili

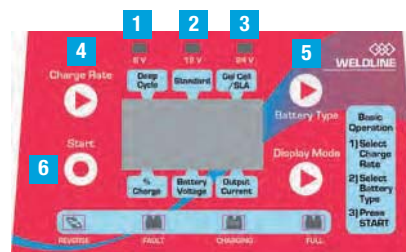
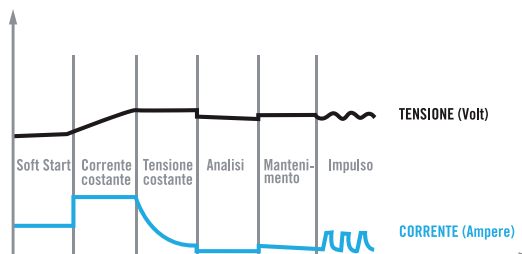
Gli ID-Power sono carica batterie intelligenti a tecnologia inverter muniti di microprocessore. Grazie alle funzioni di mantenimento possono rimanere collegati alla batteria per lunghi periodi. Il display digitale consente un costante controllo di tutti i parametri di carica. Ciclo di carica completo.

- **VELOCE:** il tempo di carica è inferiore a quello dei caricabatteria tradizionali.
- **UNIVERSALE:** ideale per tutti i tipi di batterie.
- **INTELLIGENTE:** massima sicurezza per l'elettronica del veicolo.
- **DISPLAY:** il display digitale consente la visualizzazione dei parametri di carica.
- **MULTICORRENTE:** tre livelli di carica: lenta, normale, veloce.
- **COMPENSAZIONE DELLA TEMPERATURA:** corrente di carica in funzione della temperatura della batteria.
- **PRONTO ALL'USO:** collega e carica.
- **SICURO:** protetto contro l'inversione di polarità, sovraccarichi e cortocircuiti.
- **PORTATILE:** leggero, compatto, impermeabile, classe di protezione IP65. Maggiore efficienza con la spazzola in carbonio.



**AUTOMATICO**  
6-12-24 V

Dati tecnici	ID-POWER 15 EVOLUTION	ID-POWER 22.1 AUTOMATIC
Alimentazione	230 - 240V - 1ph	230 - 240V - 1ph
Frequenza	50 / 60 Hz	50 / 60 Hz
Tensione di carica	12 V	6 V / 12 V / 24 V
Potenza assorbita	460 W	≤ 280 W
Posizioni di carica	3	3
Corrente assorbita	2 A	< 2,5 A
Corrente di carica	10 A	2 A batterie 6/12/24 V 7 A batterie 12/24 V 15 A batterie 12 V
Capacità nominale di riferimento	300 Ah	400 Ah
Dimensioni	250x175x150 mm	250x175x150 mm
Peso	1,5 kg	1,6 kg
Norme	EN 60335-1-2 / EN 55014-1-2	
Codice	<b>W000384261</b>	<b>W000384263</b>



- 1 Led tensione di carica.
- 2 Led tipo di batteria.
- 3 Led avvio carica.
- 4 Selettore tensione di carica.
- 5 Selettore tipo di batteria.
- 6 Consenso avvio carica.



ID-POWER 15							
ID-POWER 22.1							

ACCESSORI  
WELDLINE





**WELDLINE**

# Dischi per taglio e molatura







**WELDLINE**

# Dischi per taglio e molatura

## QUALITA' & SICUREZZA

**WELDLINE**, il marchio Accessori di saldatura del gruppo AIR LIQUIDE WELDING, arricchisce la propria gamma con una linea professionale di dischi per il taglio e la molatura dell'acciaio.

## DUCTIFLEX

Prodotti con cura fin dalla scelta delle materie prime, i dischi DUCTIFLEX offrono elevata qualità, affidabilità, durata nel tempo, riduzione dello spreco e massimo rendimento.

La gamma comprende tutti i diametri da 115 mm a 230 mm.

- **PER IL TAGLIO:**  
dagli spessori più sottili (1 mm) a forma piatta, per il taglio di acciai al carbonio e inossidabili, fino agli spessori più elevati (3,2 mm) e forma depressa per il taglio degli acciai più spessi.
- **PER LA MOLATURA:**  
forma depressa con spessore 6 mm in tutti i diametri più utilizzati (115-125-180-230 mm)
- **LAMELLARI:**  
diametri 115 mm e 125 mm con diversi tipi di grana

I dischi **DUCTIFLEX** sono realizzati prestando particolare attenzione alla sicurezza degli utilizzatori, conformemente a quanto richiesto dalle normative Europee; sono inoltre certificati col marchio OSA (Organization for the Safety of the Abrasives), ente che si occupa di controllare il rispetto degli standard qualitativi.

**QUANDO ACQUISTATE UN DISCO DA TAGLIO O ABRASIVO CONTROLLATE SEMPRE L'ESISTENZA DEL MARCHIO OSA SULL'ETICHETTA.**





# Dischi per taglio e molatura

## ETICHETTATURA DEL DISCO

Ogni disco della gamma DUCTIFLEX, presenta, sulla propria etichetta:

1. Denominazione commerciale
  - **DUCTIFLEX PRO** = disco da taglio
  - **DUCTIFLEX GR** = disco da molatura e sbavo
  - **DUCTIFLAP** = disco lamellare
2. Riferimenti commerciali
3. Dimensioni in millimetri e in pollici (diametro x spessore x diametro del foro interno)
4. Data di scadenza (durata 3 anni dalla fabbricazione)
5. **Norma europea di riferimento EN 12413 e EN13743**



6. **Marchio OSA** (Organization for the Safety of the Abrasives).  
OSA è l'ente europeo, riconosciuto a livello mondiale, che appone il proprio marchio sui prodotti abrasivi costruiti secondo i più rigidi criteri di sicurezza e qualità. Solo coloro che offrono tale garanzia possono marciare il proprio prodotto OSA.



6. Striscia indicativa della velocità periferica massima di utilizzo  
**ROSSO** = max 80 m/sec; **VERDE** = max 100 m/sec.
7. Velocità massima di utilizzo espressa in giri/minuto e in metri/secondo.

### Descrizione dei pittogrammi



La banda rossa significa che la velocità massima è di 80 m/s

Diametro del disco	Velocità massima
115 mm	13.300 rpm
125 mm	12.250 rpm
180 mm	8.500 rpm
230 mm	6.650 rpm



# Dischi per taglio e molatura

## DETTAGLI DELLA SPECIFICA

### Dettagli della specifica : A 30 S7 BF

**A:** Ossido di alluminio per gli acciai dolci e bassolegati.

**61A:** Mescola di ossidi di alluminio. Per la lavorazione degli acciai inossidabili e resistenti agli acidi.

**30:** Struttura granulare.

16	20	22	24	30	36	40	46	54	60	70	80	90	100	120	150
Grosso				Medio						Fine					

Grosso per lavori dove non necessita grande precisione, fine per una migliore finitura.

**S:** Grado di durezza

E	F	G	H	I	J	K	L	M	N	O	P	Q	R	S
Very soft			Soft				Medium				Hard			

Il grado debole si utilizza per dei materiali duri, quello forte per dei materiali meno duri

**7:** Struttura

3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13
Closed		Medium				Open		Very open		

Rapporto tra il grano, l'agglutinante e il supporto. Più il materiale è tenero, più la struttura raccomandata sarà aperta.

**BF:** Agglutinante

V	B	BF
Vitrified bonded	Resinoid bonded	Glass fibre

L'agglutinante resinoso è più flessibile per le applicazioni dinamiche, rispetto l'agglutinante vetrificato.

La fibra di vetro migliora la resistenza particolarmente nelle applicazioni complesse.

### DUCTIFLEX PRO

Disco da taglio di qualità superiore per utilizzo professionale

Una gamma di prodotti di alta qualità che rappresenta un equilibrio ideale tra impiego e durata.



#### Caratteristiche

- Velocità massima 80 m/s
- Diametro da 115 a 230 mm
- Spessore da 1 a 3.2 mm
- Data limite d'utilizzo : 3 anni a partire dalla data di fabbricazione.
- Per utilizzo con l'acciaio al carbonio, ad eccezione dei dischi sottili (spessore 1,0 mm e 1,6 mm) destinati all'acciaio e all'inox.

Dimensioni	Forma	Uso	Specifiche*	Unità / box	Codice
115 x 1 x 22 mm	Piana	Acciaio/inox	61A 60 S7 BF	50	W000261930
125 x 1 x 22 mm	Piana	Acciaio/inox	61A 60 S7 BF	50	W000261931
115 x 1.6 x 22 mm	Piana	Acciaio/inox	61A 60 S7 BF	50	W000335001
125 x 1.6 x 22 mm	Piana	Acciaio/inox	61A 60 S7 BF	50	W000335002
115 x 2 x 22 mm	Piana	Acciaio	A 36 S7 BF	25	W000261932
125 x 2 x 22 mm	Piana	Acciaio	A 36 S7 BF	25	W000261933
180 x 2 x 22 mm	Piana	Acciaio	A 36 S7 BF	25	W000261934
230 x 2 x 22 mm	Piana	Acciaio	A 36 S7 BF	25	W000261935
180 x 2.5 x 22 mm	Piana	Acciaio	A 36 S7 BF	25	W000261936
230 x 2.5 x 22 mm	Piana	Acciaio	A 36 S7 BF	25	W000261937
115 x 3.2 x 22 mm	Piana	Acciaio	A 36 S7 BF	25	W000261938
180 x 3.2 x 22 mm	Piana	Acciaio	A 36 S7 BF	25	W000261939
230 x 3.2 x 22 mm	Piana	Acciaio	A 36 S7 BF	25	W000261940
115 x 2.5 x 22 mm	Centro depresso	Acciaio	A 36 S7 BF	25	W000261941
115 x 3.2 x 22 mm	Centro depresso	Acciaio	A 36 S7 BF	25	W000335005
125 x 2.5 x 22 mm	Centro depresso	Acciaio	A 36 S7 BF	25	W000261942
125 x 3.2 x 22 mm	Centro depresso	Acciaio	A 36 S7 BF	25	W000335006
180 x 2.5 x 22 mm	Centro depresso	Acciaio	A 36 S7 BF	25	W000261943
230 x 2 x 22 mm	Centro depresso	Acciaio	A 36 S7 BF	25	W000335003
230 x 2.5 x 22 mm	Centro depresso	Acciaio	A 36 S7 BF	25	W000261944
230 x 3.2 x 22 mm	Centro depresso	Acciaio	A 36 S7 BF	25	W000335004

- Extra thin wheels providing a fast and economical cutting performance on steel and stainless steel.
- Extra long product life
- High cutting speed
- Specially efficient on steel bars, pipes, sheets or shaped sections
- No need to eliminate burr after cutting
- Less material waste

Same quality with depressed center

- Hard cutting disks for structural steel.
- Long life duration
- Iron and structural steel cutting

#### Recommendations:



Cutting will be faster by using a smaller contact surface between the disk and the work piece

**Stoccaggio:** stoccare in luogo asciutto a temperatura costante. Condizioni ideali tra i 18 ed i 22 °C, con umidità relativa dal 45% al 60%.



# Dischi per taglio e molatura

**WELDLINE**

## DUCTIFLEX GR

Dischi per molatura dell'acciaio al carbonio e leghe leggere

### Caratteristiche

- Finitura superficiale dell'acciaio, molatura e pulizia dei cordoni di saldatura
- Ottimo equilibrio tra rendimento e produttività con poca perdita di materiale.



2007-108

Dimensioni	Forma	Materiale	Specifiche*	Unità / box	Codice
115 x 6 x 22 mm	Centro depresso	Acciaio	A 30 S7 BF	10	W000261945
125 x 6 x 22 mm	Centro depresso	Acciaio	A 30 S7 BF	10	W000261946
180 x 6 x 22 mm	Centro depresso	Acciaio	A 30 S7 BF	10	W000261947
230 x 6 x 22 mm	Centro depresso	Acciaio	A 30 S7 BF	10	W000261948

**Stoccaggio:** stoccare in luogo asciutto a temperatura costante. Condizioni ideali tra i 18 ed i 22 °C, con umidità relativa dal 45% al 60%.

### DUCTIFLAP

#### Dischi lamellari per molatura

I dischi lamellari DUCTIFLAP sono costituiti da lamelle abrasive in tela, disposte a ventaglio e fissate su un supporto in fibra con un adesivo. Utilizzabili per il trattamento di tutti i metalli e materiali non ferrosi come legno e plastica. Le lamelle con adesivo allo Zirconio sono indicate anche per applicazioni che necessitano di pressioni più elevate. I dischi DUCTIFLAP sono a forma conica per meglio permetterne l'utilizzo su superfici incurvate e lavorazione delle bordature.



2009-010

#### Caratteristiche

- Misura della struttura granulare: 40 e 60
- Due differenti diametri, 115 x 22mm e 125 x 22mm.
- Materiale di incollaggio: resina fenolica.
- Supporto in fibra.
- Velocità massima utilizzo: 80 m/s.



2009-011

Dimensioni	Struttura granulare	Misura lamelle	Unità / box	Forma	
				15 % conical for fiberglass backing	Flat for nylon backing
115 x 22 mm	40	25 x 18	10	W000264532	W000273754
	60	25 x 18	10	W000264533	W000273759
	80	25 x 18	10	W000335007	W000273758
125 x 22 mm	40	25 x 18	10	W000264535	W000273757
	60	25 x 18	10	W000264534	W000273756
	80	25 x 18	10	W000335008	W000273755

**Stoccaggio:** stoccare in luogo asciutto a temperatura costante. Condizioni ideali tra i 18 ed i 22 °C, con umidità relativa dal 45% al 60%.

Per essere **collegati**  
**in ogni momento**

in tempo reale: [www.saf-fro.it](http://www.saf-fro.it)

**1 News**

Informazione su nuovi prodotti,  
nuovi servizi o eventi speciali



The screenshot shows the SAF-FRO website homepage. At the top, there is a search bar labeled 'RICERCA' and a navigation menu with links: 'Chi siamo', 'Servizi', 'News & Eventi', 'Automazione', 'Documentazione', 'Press', 'Carriere', and 'Contatti'. Below the navigation is a large banner with the SAF-FRO logo and the text 'BENVENUTI NEL SITO DI SAF-FRO ITALIA. Un partner naturale in grado di offrire soluzioni concrete'. The main content area is divided into three columns: 'Chi siamo' (with a callout '2'), 'Le news' (with a callout '1'), and 'In evidenza' (with a callout '4'). The 'Le news' section contains a table of recent news items. Below the 'Chi siamo' section, there is a 'Air Liquide Share Price' widget showing a price of 95.12 € as of Feb 1, 2016, and a callout '3' pointing to a list of links: 'Accesso diretto al sito ALW Italia', 'Iscrizione alla newsletter SAF-FRO', and 'Nuova piattaforma di e-learning'. At the bottom of the page, there is a footer with links for 'MAPPA DEL SITO', 'INFORMAZIONI LEGALI', 'CONDIZIONI GENERALI DI VENDITA', 'PARTITA IVA : 02863750234', and '© COPYRIGHT AIR LIQUIDE 2007'. The Air Liquide logo is also present in the bottom right corner.

Youtube	12/01/2016
Seguici su Youtube e ritrovi tutti i video Air Liquide Welding	
Inverter 7I SUBARC	28/09/2015
FILCORD E	30/07/2015
Welding Calculator	15/07/2015
Digiwave II	15/06/2015
PRESTOTIG FORCE	08/06/2015

**3 Web Site**

Accesso diretto ai siti  
web o alle altre aziende  
del gruppo

**2 Presentazione**

Descrizione del Gruppo  
AIR LIQUIDE Welding

**4 Prodotti e impianti di saldatura**

Cataloghi prodotti, leaflet commerciali,  
documenti tecnici  
(consumabili, impianti per saldatura manuale  
e automatica, prodotti per la fiamma e gas,  
consumabili e accessori).



# WELDLINE

## PRODOTTI E ACCESSORI PER LA SALDATURA

**WELDLINE** è il marchio del gruppo Air Liquide Welding che offre una vasta gamma di prodotti e accessori per applicazioni di saldatura (cavi, morsetti di massa, torce e martelline, spray) nonché dispositivi di protezione individuale per saldatori e dispositivi di protezione collettiva (guanti, vestiti, occhiali, maschere, tende...).

[www.weldline-alw.com](http://www.weldline-alw.com)







# Aspirazione fumi



## Dati generali

Nel settore dell'aspirazione, il trattamento dei fumi o delle polveri viene studiato in funzione di numerosi criteri.

Ogni installazione viene studiata in funzione del procedimento, della natura e delle caratteristiche dei fumi.

In linea generale, i fumi industriali vengono scaricati all'esterno dell'edificio al fine di rispettare i valori di esposizione ai gas/polveri stabiliti dal Decreto Legislativo 3 aprile 2006, n°152 "Norme in materia ambientale" e successivi emendamenti, non ultimo il Decreto Legislativo 4 marzo 2014, n° 46 che ha recepito la direttiva europea del 24 novembre 2010.

Qualsiasi apparecchiatura di ventilazione e di captazione dei fumi di saldatura, taglio, molatura e levigatura deve essere prodotta tenendo in considerazione due criteri:

- 1 - il livello di inquinamento delle vie respiratorie degli individui esposti all'azione di sostanze inquinanti, come pure degli ambienti di lavoro.
- 2 - il livello di agenti inquinanti scaricati all'esterno degli stabilimenti.

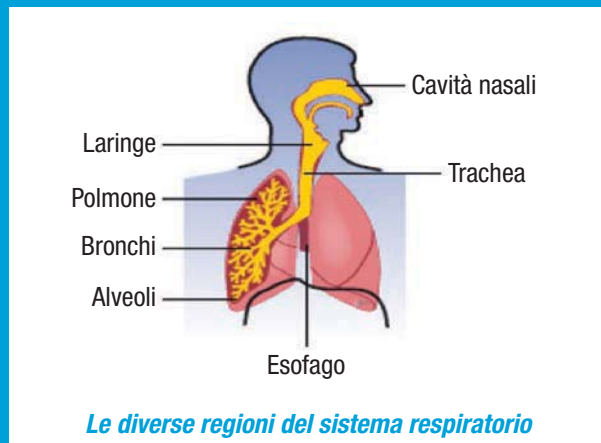
È, inoltre, necessario considerare un altro aspetto generale: il livello sonoro delle apparecchiature installate ai fini del rumore prodotto negli ambienti di lavoro, ma anche all'esterno, soprattutto in presenza di edifici residenziali posti nelle vicinanze degli stabilimenti industriali.

## Obiettivi inquinamento interno

Tutte le attività di saldatura, taglio, molatura, levigatura e lavorazione producono un inquinamento di doppia natura: solido (particelle) e gassoso.

### Le frazioni: inalabile, toracica e alveolare

Il sistema respiratorio può essere diviso in tre parti: le vie aeree superiori, l'albero tracheobronchiale e la regione alveolare.



Sulla base di questa suddivisione, sono state definite tre frazioni di particelle secondo la loro dimensione: le frazioni inalabile, toracica e alveolare (in base alla norma AFNOR EN 481), che forniscono indicazioni sulla penetrazione e il deposito delle particelle nel sistema respiratorio e sui loro potenziali effetti sulla salute.

- Frazione inalabile: frazione massica di particelle in sospensione nell'aria che possono penetrare nell'organismo dalla bocca e dal naso e quindi depositarsi nelle vie respiratorie; comprendono particelle il cui diametro aerodinamico<sup>1</sup> può raggiungere i 100  $\mu\text{m}$ .
- Frazione toracica: frazione massica di particelle che, una volta inalate, possono penetrare oltre la laringe; comprendono particelle il cui diametro aerodinamico può raggiungere i 30  $\mu\text{m}$ .
- Frazione alveolare: frazione massica di particelle che, una volta inalate, possono penetrare fino agli alveoli polmonari; comprendono particelle il cui diametro aerodinamico può raggiungere i 10  $\mu\text{m}$ .

In relazione alle particelle emesse al di fuori delle attività di saldatura e di taglio aventi un diametro aerodinamico inferiore a 1  $\mu\text{m}$ , la frazione alveolare gioca un ruolo centrale per quanto riguarda gli effetti sulla salute. I dati relativi alle polveri inalabili conducono più a una sovrastima che a una sottostima dell'esposizione.

1. Il diametro aerodinamico di una particella è il diametro di una sfera di massa volumica  $10^3 \text{ kgm}^{-3}$  la cui velocità limite di caduta in aria calma è identica a quella della particella nelle stesse condizioni di pressione, temperatura e umidità relativa. Il diametro aerodinamico integra contemporaneamente la dimensione della particella (e quindi le sue dimensioni geometriche), la forma e la densità.

Fonte: Guida INRS ED 6132 sui rischi fumi di saldatura



## Valori limite d'esposizione professionale

I livelli massimi di concentrazione nell'atmosfera del luogo di lavoro e a livello delle vie respiratorie degli operatori, non devono superare i valori limiti d'esposizione professionale (VLEP) stabiliti dal Ministero competente al fine di preservare e proteggere la salute dei lavoratori.

### Decreto legislativo 9 aprile 2008, n.81 (allegato IV punto 2.1.9.1)

Nei locali o luoghi di lavoro o di passaggio deve essere per quanto tecnicamente possibile impedito o ridotto al minimo il formarsi di concentrazioni pericolose o nocive di gas, vapori o polveri esplosivi, infiammabili, asfissianti o tossici; in quanto necessario, deve essere provveduto ad una adeguata ventilazione al fine di evitare dette concentrazioni.

### Decreto legislativo 9 aprile 2008, n.81 (allegato IV punto 2.1.5)

L'aspirazione dei gas, vapori, odori o fumi deve farsi per quanto è possibile immediatamente vicino al luogo dove si producono.

I valori limiti d'esposizione professionale stabiliscono le soglie di concentrazione che non devono mai essere superate nell'aria respirata dai lavoratori.

Tali valori sono tratti dai dati scientifici forniti dal ministero della sanità.

Il loro scopo è quello di limitare la presenza di polveri nell'ambiente di lavoro.

I valori limiti d'esposizione professionale costituiscono un obiettivo fondamentale e si cercherà di abbassarli portandoli a valori più bassi possibili.

Devono, inoltre, essere rispettati i valori limite d'esposizione professionale di ciascun elemento costituente i fumi di saldatura.

*Fonte: Guida INRS ED 6132 sui rischi dei fumi di saldatura.*

Valori limiti d'esposizione professionale dei principali agenti inquinanti rilevati al di fuori delle attività di saldatura e tecniche connesse (valori limiti d'esposizione misurati su una durata massima di 8 ore / valori limiti d'esposizione a breve termine misurati su una durata massima di 15 minuti)

Inquinanti	VLEP (mg/m <sup>3</sup> )
Polveri alveolari	5
Polveri inalabili	10
Alluminio (fumi di saldatura)	5
Alluminio (Al <sub>2</sub> O <sub>3</sub> )	10
Azoto (diossido)	6
Azoto (monossido)	30
Bario (composti solubili)	0,5
Berillio (e composti)	0,002
Cadmio (ossidi)	0,05
Cromo VI (composti di)	0,001
Cobalto	0,02
Rame (fumi)	0,2
Cianuro d'idrogeno	2 / 10
Diossido di titanio	10
Ferro (Fe <sub>2</sub> O <sub>3</sub> , fumi)	5
Fluoruri	1,5
Manganese (Mn <sub>3</sub> O <sub>4</sub> , fumi)	1
Molibdeno	5
Monossido di carbonio	55
Nichel (ossido e triossido)	1
Ozono	0,2 / 0,4
Fosgeno	0,08 / 0,4
Piombo (metallico e composti)	0,1
Silicio cristallino (quarzo)	0,1
Titanio (diossido di)	10
Tungsteno	5
Vanadio	0,05
Zinco (ossido, fumi)	5

La captazione degli inquinanti prodotti dal lavoro deve essere effettuata prestando particolare attenzione a:

- captazione legata al pezzo o al piano di lavoro, captazione senza sollecitazione,
- captazione legata all'utensile, captazione in cui l'operatore tiene in mano il dispositivo di captazione, ergonomicamente adeguato,
- captazione tramite bracci, captazione efficace, ma con un buon posizionamento.

Qualora la captazione non fosse possibile, sarà necessario ricorrere alla ventilazione generale, ma l'operatore dovrà indossare una protezione individuale.

Il trattamento per diluizione non protegge, infatti, l'operatore durante il lavoro.

La filtrazione deve essere adeguata alla natura e al volume degli inquinanti raccolti.

In saldatura/taglio, vengono filtrate solo le particelle solide e non i gas associati e prodotti nel corso delle attività di lavoro.

La filtrazione a carbone attivo è efficace per gli odori e l'ozono, ma non per i gas di saldatura.

## Emissioni in atmosfera:

**Se il sito è classificato o soggetto ad autorizzazione, gli scarichi all'esterno non devono superare i limiti previsti dalla legge regionale o nazionale.**

- **Se l'azienda ha una certificazione ISO 14001, la filtrazione deve essere controllata.**
- **L'installazione deve essere convalidata dagli enti preposti prima della realizzazione.**
- **Lo scarico in atmosfera deve avvenire con camino secondo le norme vigenti.**



## La Captazione dei Fumi

La captazione può essere effettuata a diversi livelli e la portata d'aria trattata dipenderà direttamente dalla sua prossimità al punto di emissione e dal tipo di agenti inquinanti.

### Aspirazione alla fonte con captazione mediante bracci o altri dispositivi

Portata da 1.000 a 2.000 m<sup>3</sup>/h



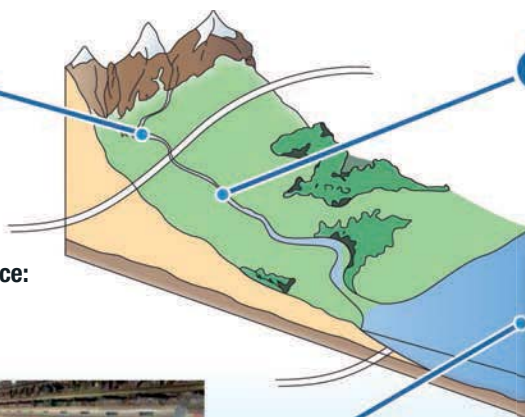
A

#### Aspirazione alla fonte, una captazione sempre efficace: il braccio del saldatore

Portata da 100 a 150 m<sup>3</sup>/h



B



C

#### Bonifica degli ambienti di lavoro

Portata da 8.000 a 20.000 m<sup>3</sup>/h

#### Risultati da raggiungere

Ogni tipo di agente inquinante è regolato da 2 valori:

**OEL-TWA** (valore medio di esposizione professionale): quantità massima di agente inquinante respirabile e ammissibile su un periodo di 8 ore. *I dati sotto riportati sono a carattere generale e non sull'inquinante specifico come previsto dalle norme attuali.*

**OEL-STM** (valore limite di esposizione professionale di breve durata): quantità massima di agente inquinante respirabile e ammissibile su un periodo di 15 min.

*Nota:* OEL-TWA polveri totali 10 mg/m<sup>3</sup>

OEL-STEL polveri alveolari 5 mg/m<sup>3</sup>

Gli scarichi atmosferici dovranno essere eventualmente filtrati se si tratta:

- di uno stabilimento classificato sottoposto a autorizzazione generale,
- di uno stabilimento classificato sottoposto ad autorizzazione in deroga e se supera i limiti previsti dalle leggi regionali,
- di un'azienda che ha una certificazione ISO 14001.

INDICE DI ASPIRAZIONE

MAX

MIN

### 1 SOLUZIONI CENTRALIZZATE



La migliore soluzione ai fumi di saldatura è la realizzazione, quando tecnicamente possibile, di un impianto centralizzato di aspirazione.

### 2 SOLUZIONI FISSE SALVASPAZIO



Quando la postazione di saldatura è localizzata in un'area ben definita è possibile installare un semplice ed efficace sistema aspirante e filtrante di tipo pensile.

### 3 SOLUZIONI MOBILI



Quando la postazione di saldatura, per la tipologia del manufatto e del tipo di attività dell'azienda, non sia localizzabile in un'area ben definita è ammesso l'utilizzo di sistemi carrellati e filtranti, dopo parere positivo degli enti locali competenti.

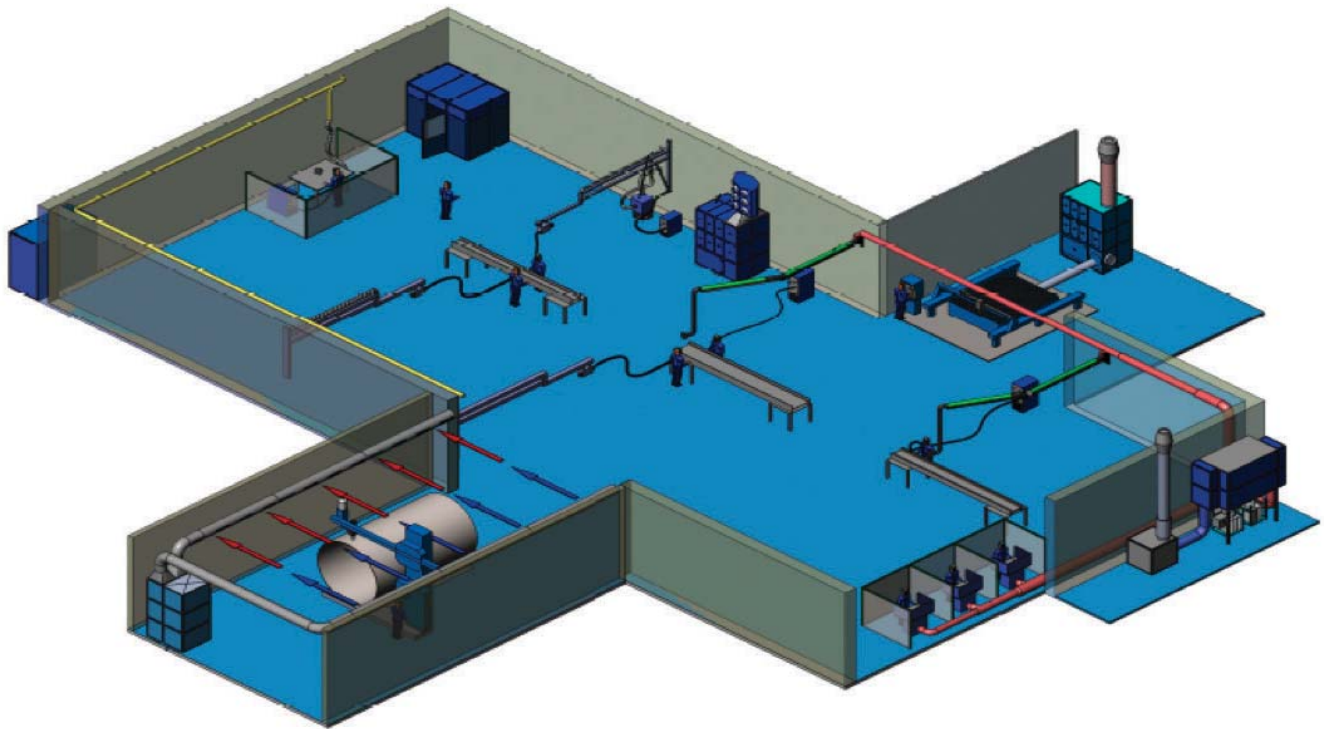
### 4 SOLUZIONI PORTATILI



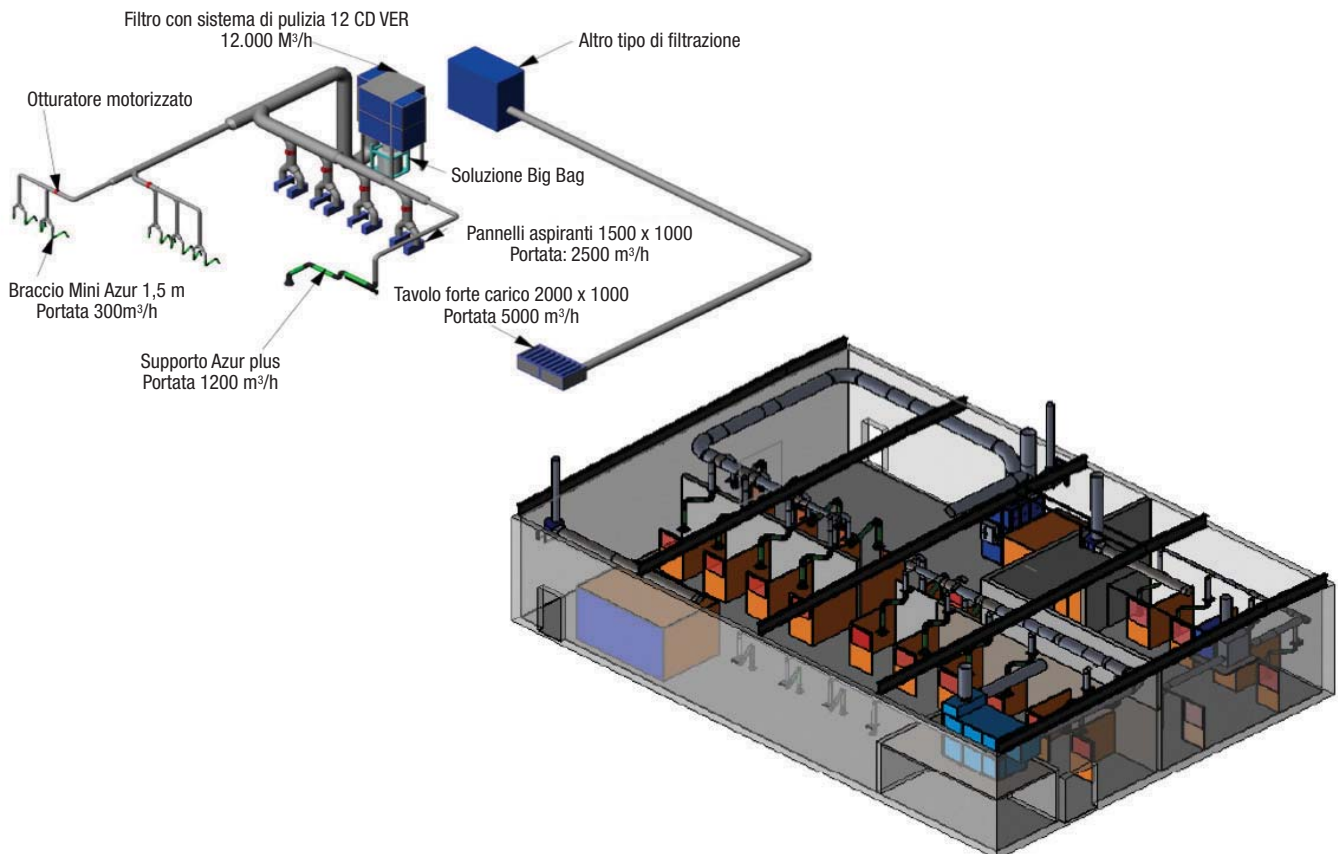
Per tutte le attività di saldatura in cui non sia possibile raggiungere il punto di saldatura in modo efficace con altri metodi di aspirazione. Facilmente collegabili a sistemi centralizzati.

NOTA: Per le soluzioni 2-3-4 è necessario ricordare che l'aspirazione localizzata deve essere sempre integrata con un'efficace ventilazione generale forzata che garantisca un adeguato ricambio d'aria nei locali in cui avviene la saldatura.

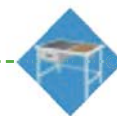
## Una risposta globale agli inquinanti industriali di un'officina



## Progetti personalizzati per il cliente



# Aspirazione legata al pezzo



## TAVOLO DA LAVORO PER BRASATURA

Tavolo da lavoro per saldatura ossiacetilenica.  
Fornito in KIT.  
Piano di lavoro in mattoni refrattari.  
Dimensioni:  
- lunghezza 660 mm,  
- profondità 450 mm,  
- altezza piano di lavoro 819 mm.  
Fornito con vaschetta per acqua e blocco per togliere le scorie.



Descrizione	Codice
Tavolo da lavoro con mattoni	W000276784
Complementi	
Economizzatore di gas EC073 OX/Gas naturale	W000291431
Economizzatore di gas EC073 OX/AD	W000291432
Economizzatore di gas EC073 OX/GPL	W000291433
Supporto economizzatore	W000380549

## TAVOLI DA LAVORO PER SALDATURA - BRASATURA

Robusti tavoli da lavoro per l'apprendimento dei processi di saldatura e brasatura.  
Sono realizzati in profilati d'acciaio galvanizzato trattato con vernici epossidiche.  
I tavoli sono forniti smontati.  
Di serie, si compongono di un piano di lavoro grigliato in acciaio posto su una vasca in acciaio.  
I tavoli sono disponibili in 2 dimensioni:  
- 850 x 665 mm,  
- 1 100 x 665 mm.  
Altezza del piano di lavoro 810 mm.



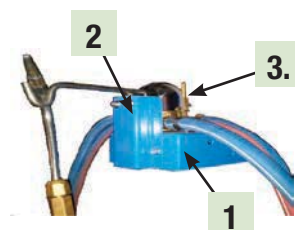
**Sono disponibili 2 configurazioni di tavoli:**

- tavolo con piano di lavoro misto in lamiera d'acciaio e griglie,
- tavolo con piano di lavoro misto in mattoni refrattari (con blocco di legno per togliere le scorie) e piano di lavoro in acciaio.

Il supporto P.E.S. è realizzato con tubi incrociati lunghi 500 mm comprensivo di una pinza di serraggio provette posta all'estremità del tubo orizzontale.

I tavoli possono essere completati con:

- vaschetta per l'acqua,
- supporto economizzatore di gas



Descrizione	Codice
<b>Tavolo saldatura 850 x 665 mm</b>	W000380588
Complementi del tavolo	
Piano mattoni refrattari larghezza 330 mm	W000380589
Piano acciaio larghezza 330 mm	W000380590
<b>Tavolo saldatura 1100x665 mm</b>	W000380591
Complementi del tavolo	
Piano mattoni refrattari larghezza 660 mm	W000380592
Piano acciaio larghezza 660 mm	W000380593
Optional per i tavoli	
Supporto provette P.E.S.	W000380557
Vaschetta per acqua	W000380587
Supporto economizzatore di gas (1)	W000380549
Kit fine corsa per economizzatore (2): consente l'asservimento di un quadro DAMPER BOX o MASTER BOX	W000380551
Economizzatore di gas EC073 OX/Gas naturale	W000291431
Economizzatore di gas EC073 OX/AD	W000291432
Economizzatore di gas EC073 OX/GPL	W000291433
Sostituzione	
Lotto di 6 mattoni refrattari 220 x 110	W000380552



## PANNELLI ASPIRANTI

Un solo pannello è sufficiente alla captazione di tutti i fumi o polveri sottili non esplosive.  
È costituito da un deflettore superiore e da 2 alette laterali girevoli larghe 470 mm.  
La prima dimensione corrisponde alla larghezza del pannello, la seconda all'altezza.  
I pannelli sono forniti con relativo raccordo condotti e 4 zanche per fissaggio murale.  
la parte frontale dei pannelli è rimovibile mediante 1/4 di giro per facilitarne la pulizia.  
Portata d'aspirazione: 1800 m<sup>3</sup>/h per m<sup>2</sup> per una velocità di captazione di 0,5 m/s al punto di emissione.



Descrizione	Codice
Pannello 500 x 500, TRC Ø 125 mm	W000342798
Pannello 1000 x 500, TRC Ø 160 mm	W000342786
Pannello 1000 x 800, TRC Ø 160 mm	W000342788
Pannello 1000 x 1000, TRC Ø 200 mm	W000342789
Pannello 1500 x 500, TRC Ø 200 mm	W000342790
Pannello 1500 x 1000, TRC Ø 250 mm	W000342791
Pannello 1500 x 1800, TRC Ø 400 mm	W000342792
Pannello 2000 x 500, TRC Ø 250 mm	W000342793
Pannello 2000 x 1000, TRC Ø 315 mm	W000342794
Pannello 2500 x 300, TRC 2 x Ø 160 mm	W000342797

*Fissaggio pannelli aspiranti:*

- interasse verticale = Altezza pannello - 40 mm,
- interasse orizzontale = larghezza pannello + 40 mm





## SUPPORTO ASPIRANTE CENTRO DI FORMAZIONE

Il supporto aspirante è composto da un supporto pezzi, un tavolo e un gruppo di pannelli aspiranti.

È adatto per tutti i tipi di saldatura/brasatura.

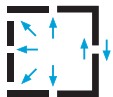
Il tavolo da lavoro girevole, regolabile in altezza, ha una superficie di 800x500 mm con carico massimo di 100 kg.

Il supporto per provette è regolabile in tutte le direzioni e, dotato di un morsetto, è in grado di sostenere un pezzo da 20 kg.

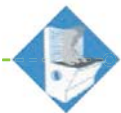
I pannelli, la tavola e il sostegno provette girano individualmente all'altezza del palo di supporto.

L'aspirazione, del diametro di 250 mm, è centrata sul palo del supporto.

Tutti i procedimenti di saldatura, in tutte le posizioni, possono essere eseguiti sul supporto.



Descrizione	Codice
Supporto di saldatura completo (1 o 2)	W000375246
Supporto di saldatura completo (3 o +)	W000375247
Solo supporto provette (comando minimo 3 pezzi)	W000375245
<b>Ventilatore per montaggio individuale</b>	
HCAS-280 A - 1,5 kW - 3 Ph 230/400 V - 50 Hz - (portata d'aspirazione utile di 2000 m³/h). Ventilatore fornito con silentblock, PAP ingresso e uscita D 250 mm	W000380503
Silenziatore Ø 250 mm	W000342137
<b>Quadro di sezionamento</b>	
Quadro di sezionamento 230 V - 1,5 kW	W000342548
Quadro di sezionamento 400 V - 1,5 kW	W000342549



## BANCHI ASPIRANTI PER SALDATURA/BRASATURA

I banchi aspiranti captano i fumi mediante i pannelli aspiranti frontali.

Sono adatti a qualsiasi tipo di saldatura/brasatura.

Il piano di lavoro dei banchi, posto a 810 mm da terra, ha una superficie operativa di 900x500 mm, per un carico massimo di 100 kg.

I banchi sono forniti con una griglia in acciaio galvanizzato.

I pannelli laterali dei banchi sono girevoli e dotati di uno schermo per saldatura di colore 11 (110 x 90 Codice W000335095).

I banchi possono essere completati con un piano di lavoro in mattoni refrattari per la brasatura.

### Collegamento rete:

Banco semplice: Ø 200 mm.

Banco contrapposto: banco semplice + Kit complemento banco contrapposto con TRC Ø 315 mm.



Descrizione	Codice
Banco semplice completo + TRC Ø 200 mm	W000380663
Kit complemento per banco contrapposto con TRC Ø 315 mm	W000380664
<b>Optional più richiesti</b>	
Piano di lavoro in mattoni refrattari (prevedere 2 piani per il banco contrapposto)	W000342580
<b>Ventilatore banco semplice per montaggio singolo</b>	
Ventilatore AZUR 2.1 (1600 m³/h utili) 230/400 V - 50 Hz - 0,75 kW	W000342132
Silenziatore Ø 160 mm	W000342131
Quadro di sezionamento 230 V - 0,75 kW	W000342542
Quadro di sezionamento 400 V - 0,75 kW	W000342543
<b>Ventilatore banco doppio per montaggio singolo</b>	
Ventilatore HCRS315 (3 600 m³/h utili) 230/400 V - 50 Hz - 1,5 kW	W000342841
Silenziatore Ø 315 mm	W000342142
Quadro di sezionamento 230 V - 1,5 kW	W000342548
Quadro di sezionamento 400 V - 1,5 kW	W000342549

## BANCO ASPIRANTE PER SALDATURA DI GRANDE LARGHEZZA

Il banco aspirante di grande larghezza offre un piano di lavoro lungo 1800 mm e profondo 500 mm, posto a un'altezza di 810 mm.

Carico massimo consentito 180 kg.

Il banco capta i fumi mediante il pannello aspirante frontale.

2 porte laterali con bande flessibili, larghe 700 mm, completano il banco.

Collegamento all'aspirazione realizzato con 2 raccordi superiori di 200 mm Ø.

Copertura del banco fornita di lampada fluorescente 230 V - 1 Ph (alimentazione non fornita).



Descrizione	Codice
Banco di grande larghezza completo	W000342582
<b>Ventilatore per montaggio individuale</b>	
Ventilatore AZUR 4.7 (3500 m³/h utili) 230/400 V - 50 Hz - 2,2 kW	W000342139
Adattamento uscita ventilatore Ø 315 mm	W000342141
Supporto murale ventilatore	W000342143
<b>Quadro di sezionamento</b>	
Quadro di sezionamento 230 V - 2,2 kW	W000342550
Quadro di sezionamento 400 V - 2,2 kW	W000342551





# Aspirazione legata al pezzo

## BANCHI ASPIRANTI DUO / QUATRO

Il banco DUO offre 2 piani di lavoro affiancati, con superficie operativa di 880 mm x 550 mm per un'altezza di 870 mm.

Il banco QUATRO offre 2 piani affiancati e 2 piani contrapposti. Consente, pertanto, la realizzazione di un'isola di 4 posti di lavoro senza impianti specifici.

La captazione degli agenti inquinanti avviene mediante il pannello aspirante con superficie amovibile, posto frontalmente al piano di lavoro.

Il carico massimo per piano di lavoro è di 100 kg.

Il piano di lavoro deve essere scelto in base alle necessità:

- piano di lavoro con griglia per saldatura
- piano di lavoro in mattoni refrattari e lastre in legno per togliere le scorie per la brasatura.

I piani di lavoro posti all'altezza di 870 mm rispetto al terreno, sono dotati di una copertura superiore basculante in POLICARBONATO traslucido.

Vedi disegni tecnici e misure: Appendice pag. 514



Descrizione	Codice
<b>BANCO DUO</b> brasatura / saldatura	W000372348
<b>BANCO DUO</b> saldatura / brasatura	W000372345
<b>Ventilatore banco DUO montaggio individuale</b>	
Ventilatore <b>HCRS315</b> (2800 m <sup>3</sup> /h utili) 230/400 V - 50 Hz - 1,5 kW	W000342841
Silenziatore Ø 315 mm	W000342142
Quadro di sezionamento 230 V - 1,5 kW	W000342548
Quadro di sezionamento 400 V - 1,5 kW	W000342549
<b>Ventilatore banco QUATRO montaggio individuale</b>	
Ventilatore <b>D500D</b> (5600 m <sup>3</sup> /h utili) 230/400 V - 50 Hz - 2,2 kW	W000342624
TRC diametro 450 mm	W000342723
Silenziatore Ø 450 mm	W000342426
Quadro di sezionamento 230 V - 2,2 kW	W000342550
Quadro di sezionamento 400 V - 2,2 kW	W000342551

## BANCHI ASM ASPIRANTI PER SALDATURA/MOLATURA

Il banco ASM (Aspirante per Saldatura Molatura) è dotato di prefiltro metallico situato sotto il piano di lavoro in griglia metallica e di una tramoggia di recupero polveri con fusto.

La captazione dei fumi e delle polveri avviene mediante il piano di lavoro e i pannelli laterali alti 500 mm.

Banco 1200 x 800:

dimensioni del piano di lavoro 1070 x 740 mm.

Banco 2000 x 800:

dimensioni del piano di lavoro 1870 x 740 mm.

Carico massimo 200 kg.

Altezza piano di lavoro 920 mm.

I banchi devono essere collegati a un ventilatore individuale o a una rete di scarico centralizzata.



Descrizione	Codice
Banco ASM 1200 x 800 mm (portata di captazione raccomandata 2000 m <sup>3</sup> /h)	W000342583
Banco ASM 2000 x 800 mm (portata di captazione raccomandata 3000 m <sup>3</sup> /h)	W000342584
<b>Complemento</b>	
Uscita verticale o laterale posteriore Ø 250 mm	W000342588
<b>Pezzi di ricambio</b>	
Prefiltro metallico 610 x 610 mm ep 24 mm	W000379636

Vedi disegni tecnici e misure: Appendice pag. 515

## BANCO ASPIRANTE AZUR WG

Il banco aspirante AZUR WG (Welding Grinding) è dedicato alla captazione dei fumi di saldatura e alle polveri non esplosive.

La captazione degli agenti inquinanti è garantita dal pannello aspirante posto di fronte all'operatore.

Banco 1366 x 911:

dimensioni del piano di lavoro 1360 x 800 mm.

Carico massimo 200 kg.

Altezza del piano di lavoro regolabile per lavorare seduti o in piedi, da 800 a 950 mm.

La portata d'aspirazione raccomandata per questo banco è di 2000 m<sup>3</sup>/h per la saldatura, 3000 m<sup>3</sup>/h per la molatura.

Vedi disegni tecnici e misure: Appendice pag. 515



Descrizione	Codice
Banco <b>AZUR WG</b> (portata di captazione raccomandata 3000 m <sup>3</sup> /h)	W000381008
<b>Complementi e optional</b>	
Raccordo aspirazione Ø 315 mm	W000277859
Lampada da lavoro 230 V (alimentazione esclusa)	W000273122
Prefiltri metallici (da inserire nel pannello aspirante del banco)	W000380763
Contenitore per polveri (predisposizione per 2)	W000380764
<b>Ventilatore per montaggio individuale</b>	
Ventilatore <b>AZUR 42</b> - 230/400 V - 3 Ph - 50 Hz - 1,5 kW - 2800 tr/mn	W000342033
Staffa di fissaggio a muro ventilatore	W000380991
<b>Protezione elettrica</b>	
Interruttore 1,5 kW - 230 V - 3 Ph - 50 Hz	W000342526
Interruttore 1,5 kW - 400 V - 3 Ph - 50 Hz	W000342524
Quadro di sezionamento lucchettabile - 1,5 kW - 230 V - 3 Ph - 50 Hz - cavo 5 m	W000342548
Quadro di sezionamento lucchettabile - 1,5 kW - 400 V - 3 Ph - 50 Hz - cavo 5 m	W000342549



## BANCHI ASMV ASPIRANTI CON VENTILATORE

Un banco ASMV (Aspirazione Saldatura Molatura occasionale Ventilatore) è dotato di un prefiltro metallico posto sotto il piano di lavoro e di un ventilatore posto nella base del banco.

La captazione dei fumi e delle polveri secche non esplosive avviene mediante il piano di lavoro e i pannelli laterali alti 500 mm.

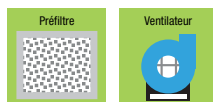
Banco 1200 x 800:  
dimensioni del piano di lavoro 1070 x 740 mm.  
Banco 2000 x 800:  
dimensioni del piano di lavoro 1870 x 740 mm.  
Carico massimo 200 kg.

Altezza piano di lavoro 920 mm.

Questi banchi devono essere collegati a un condotto per scarico esterno.

Motore ventilatore: 2,2 kW - 400 V - 3 Ph - 50 Hz.

Vedi disegni tecnici e misure: Appendice pag. 516



Descrizione	Codice
Banco ASMV 1200 x 800 mm (portata di captazione sul banco 2000 m <sup>3</sup> /h)	W000273087
Banco ASMV 2000 x 800 mm (portata di captazione sul banco 3 000 m <sup>3</sup> /h)	W000273086
<b>Complementi</b>	
Uscita verticale o laterale posteriore Ø 250 mm	W000342588
Uscita verticale con cassone insonorizzante	W000273464
TRC Ø 250 mm per silenziatore banco 1200 x 800	W000380507
TRC Ø 315 mm per silenziatore banco 2000 x 800	W000380508
<b>Pezzi di ricambio</b>	
Prefiltro metallico 610x610 mm ep 24 mm	W000379636

## BANCHI ASMV ASPIRANTI "BIPOSTO" VENTILATI

Il banco ASMV è fornito di prefiltri metallici sotto il piano di lavoro a griglia metallica e di un ventilatore situato nella base del banco.

La captazione dei fumi e delle polveri non esplosive avviene mediante il piano di lavoro e i pannelli laterali alti 500 mm.

**Banco 1 200 x 800:** dimensioni del piano di lavoro 1070 x 740 mm.

**Banco 2 000 x 800:** dimensioni del piano di lavoro 1870 x 740 mm.

Carico massimo per piano di lavoro 200 kg.  
Altezza del piano di lavoro 920 mm.

Questi banchi devono essere collegati a un condotto per scarico esterno.

Motore ventilatore: 2,2 kW (banco 1200 x 800)  
o 3 kW (banco 2000 x 800) - 400 V - 3 Ph - 50 Hz.



Descrizione	Codice
Banco ASMV BI-POSTO 1200 x 800 mm (portata di captazione sul banco 4600 m <sup>3</sup> /h)	W000276463
Banco ASMV BI-POSTO 2000 x 800 mm (portata di captazione sul banco 5200 m <sup>3</sup> /h)	W000276462
<i>Nota Bene: i banchi sono forniti con TRC di uscita:</i> - Diametro 355 mm per il banco 1200 x 800 - Diametro 400 mm per il banco 2000 x 800	
<b>Pezzi di ricambio</b>	
Prefiltro metallico 610 x 610 mm ep 24 mm (predisposizione per 2)	W000379636

## BANCHI AMSM "ASPIRANTI FILTRO FINE E VENTILATORE"

Il banco AMSM (Aspirazione Mmeccanica Saldatura Molatura occasionale) è dotato di un prefiltro metallico situato sotto il piano di lavoro, di un filtro fine di 35 m<sup>2</sup> di superficie e di un ventilatore posto nella base del banco.

La captazione dei fumi e delle polveri secche non esplosive avviene mediante il piano di lavoro e i pannelli laterali alti 500 mm.

**Banco 1200 x 800:** dimensioni del piano di lavoro 1070 x 740 mm.

**Banco 2000 x 800:** dimensioni del piano di lavoro 1870 x 740 mm.

Carico massimo 200 kg.

Altezza piano di lavoro 920 mm.

Questi banchi devono essere collegati a un condotto per scarico esterno.

Motore ventilatore:  
2,2 kW - 400 V - 3 Ph - 50 Hz.



Descrizione	Codice
Banco AMSM 1200 x 800 mm (portata di captazione sul banco 1800 m <sup>3</sup> /h)	W000342585
Banco AMSM 2000 x 800 mm (portata di captazione sul banco 2300 m <sup>3</sup> /h)	W000342586
<b>Complementi</b>	
Uscita verticale o laterale posteriore Ø 250 mm	W000342588
Uscita verticale con cassone insonorizzante	W000273464
TRC Ø 250 mm per silenziatore banco 1200 x 800	W000380507
TRC Ø 315 mm per silenziatore banco 2000 x 800	W000380508
<b>Pezzi di ricambio</b>	
Filtro fine 35 m <sup>2</sup>	W000379637
Prefiltro metallico 610 x 610 mm ep 24 mm	W000379636

# Aspirazione legata al pezzo



## BANCHI AMSFM "TRAMOGGIA, FILTRO FINE E VENTILATORE"

Il banco **AMFSM** (Aspirazione Molatura Saldatura Filtrazione Meccanica) è un banco polivalente specificatamente ideato per le operazioni di molatura associate a saldatura.

È munito di una tramoggia per la raccolta delle polveri e dotato di una griglia di ritenzione, di un filtro fine di 35 m<sup>2</sup> di superficie protetto da un prefiltro metallico e di un ventilatore situato nel cassone laterale del banco.

**La captazione dei fumi e delle polveri secche non esplosive** avviene mediante il piano di lavoro e i pannelli laterali alti 500 mm.

### Banco 1200 x 800:

dimensioni del piano di lavoro 1070 x 740 mm.

### Banco 2000 x 800:

dimensioni del piano di lavoro 1870 x 740 mm.

Carico massimo 200 kg.

Altezza piano di lavoro 920 mm.

Questi banchi devono essere collegati a un condotto per scarico esterno.

Motore ventilatore: 2,2 kW - 400 V - 3 Ph - 50 Hz.



Descrizione	Codice
Banco <b>AMFSM 1200 x 800 mm</b> (portata di captazione sul banco 1800 m <sup>3</sup> /h)	W000371223
Banco <b>AMFSM 2000 x 800 mm</b> (portata di captazione sul banco 3000 m <sup>3</sup> /h)	W000371222
<b>Complementi</b>	
Uscita verticale o laterale posteriore Ø 250 mm	W000342588
Uscita verticale con cassone insonorizzante	W000273464
TRC Ø 250 mm per silenziatore banco 1200 x 800	W000380507
TRC Ø 135 mm per silenziatore banco 2000 x 800	W000380508
<b>Pezzi di ricambio</b>	
Filtro fine 35 m <sup>2</sup>	W000379637
Prefiltro metallico 610 x 610 mm ep 24 mm	W000379636

## BANCHI AESM "FILTRAZIONE ELETTROSTATICA"

Il banco **AESM** (Aspirazione Elettrostatica Saldatura Molatura) è destinato alla captazione e alla filtrazione dei fumi di saldatura di acciaio al carbonio e di fumi oleosi.

È dotato di un prefiltro meccanico situato sotto il piano di lavoro con griglia metallica, di una cella ionizzante 10.000 V, di una cella collettrice 5.000 V e di un ventilatore posto nella base del banco.

La captazione dei fumi e delle polveri non esplosive avviene mediante il piano di lavoro e i pannelli laterali alti 500 mm.

### Banco 1200 x 800:

dimensioni del piano di lavoro 1070 x 740 mm.

### Banco 2000 x 800:

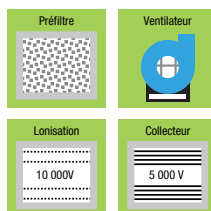
dimensioni del piano di lavoro 1870 x 740 mm.

Carico massimo 200 kg.

Altezza piano di lavoro 920 mm.

I banchi devono essere collegati a un condotto per scarico esterno.

Motore ventilatore: 0,55 kW - 400 V - 3 Ph - 50 Hz.



Descrizione	Codice
Banco <b>AESM 1200 x 800 mm</b> (portata di captazione sul banco 2000 m <sup>3</sup> /h)	W000342577
Banco <b>AESM 2000 x 800 mm</b> (portata di captazione sul banco 3000 m <sup>3</sup> /h)	W000342578
<b>Complementi</b>	
Uscita verticale o laterale posteriore Ø 250 mm	W000342588
Uscita orizzontale Ø 250 mm	W000342587
Carbone attivo (filtro odori)	W000276021
<b>Pezzi di ricambio</b>	
Prefiltro metallico o post filtro	W000379667
Cella ionizzante	W000379668
Cella collettrice	W000379669

Vedi disegni tecnici e misure: Appendice pag. 516

## BANCHI FMA "FILTRAZIONE MECCANICA ASSOLUTA"

Il banco **FMA** (Filtrazione Meccanica Assoluta) è destinato alla captazione e alla filtrazione di polveri sottili che necessitano di filtrazione assoluta H12.

È fornito di 1 o 2 cartucce filtranti (superficie 25 m<sup>2</sup>) per il recupero delle polveri, di un filtro fine H13 di 42 m<sup>2</sup> e di un ventilatore.

La captazione delle polveri non esplosive avviene mediante il piano di lavoro (griglia in resina) con uscita d'aria verticale per mezzo del cassone insonorizzante posteriore.

### Banco FMA 1500 x 1000:

dimensioni del piano di lavoro 1500 x 800 mm.

### Banco FMA 2000 x 1000:

dimensioni del piano di lavoro 2000 x 800 mm.

Carico massimo 100 kg.

Altezza piano di lavoro 800 mm.



Descrizione	Codice
Banco <b>FMA 1500 x 800 mm</b> (portata di captazione sul banco 2300 m <sup>3</sup> /h)	W000380487
Banco <b>FMA 2000 x 800 mm</b> (portata di captazione sul banco 3100 m <sup>3</sup> /h)	W000380488
<b>Pezzi di ricambio</b>	
Filtro cartuccia POLIESTERE 25 m <sup>2</sup> (1 per il banco 1500 e 2 per il banco 2000)	W000235375
Filtro assoluto 42 m <sup>2</sup> H13	W000373568

**Nota:** i banchi sono forniti per alimentazione di rete 400 V - 3 Ph - 50 Hz  
Motore ventilatore 230/400 V:  
- Banco 1.500 x 800: 2,2 kW - Banco 2.000 x 800: 3 kW

Vedi disegni tecnici e misure: Appendice pag. 517

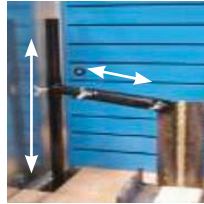




## SUPPORTO TASB500 PER BANCHI ASPIRANTI

Il supporto è destinato a sostenere una provetta in tutte le posizioni su banchi di tipo: **ASM, ASMV, AMSM e AESM, ASMV biposto e DUO e QUATRO.**

Viene fissato con 4 bulloni sul piano di lavoro o sulla griglia. Asta verticale di 600 mm, braccio orizzontale telescopico con corsa 150 mm, apertura pinza 30 mm.



Descrizione	Codice
Supporto <b>TASB500</b>	W000380595

*Il supporto è stato progettato per essere fissato su un piano di lavoro (piastra 200 x 100 mm).*

## BANCHI ASPIRANTI A CARTUCCE CON PULIZIA FILTRI

Questi banchi per saldatura sono forniti di cartucce filtranti H 13 ad alta efficacia e pulizia automatica.

La captazione dei fumi e delle polveri non esplosive avviene mediante il pannello aspirante frontale alto 1000 mm e provvisto di porte laterali e di deflettore superiore di contenimento.

**Banco semplice:** dimensioni del piano di lavoro 900 x 500 mm, altezza 810 mm.

**Banco doppio:** dimensioni del piano di lavoro 900 x 500 mm, altezza 810 mm.

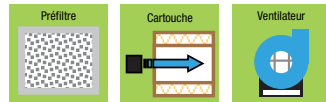
Carico massimo 100 kg per piano.

I banchi devono essere collegati a un condotto per scarico esterno.

Motore ventilatore:

- 1,1 kW-400 V-3 Ph-50 Hz, **banco semplice,**
- 2,2 kW-400 V-3 Ph-50 Hz, **banco doppio.**

Prefiltri metallici integrati, valvole di non ritorno, 2 cartucce 10 m<sup>2</sup> per banco semplice, 4 cartucce 10 m<sup>2</sup> per banco doppio.



Descrizione	Codice
Banco semplice <b>900 x 500 mm</b> (portata ventilatore 2500 m <sup>3</sup> /h)	W000342294
Banco <b>doppio 2 x (900 x 500 mm)</b> (portata ventilatore 4700 m <sup>3</sup> /h)	W000342295

Complementi	
Kit ruote	W000379640
Filtro regolazione aria	W000272058

Pezzi di ricambio	
Cartuccia filtrante PTFE H 13 10 m <sup>2</sup>	W000379657
Prefiltro metallico (2 per banco semplice, 4 per banco doppio)	W000379658

*Vedi disegni tecnici e misure: Appendice pag. 517*

## BANCHI ASPIRANTI "TAGLIO/MOLATURA"

I banchi aspiranti per taglio/molatura captano i fumi e le polveri sotto il piano di lavoro nelle applicazioni di taglio **PLASMA** e alla fiamma.

Per la molatura, i banchi devono essere forniti di pannelli laterali di 600 mm di altezza e le particelle pesanti cadranno nella vasca inferiore.

La struttura è saldata meccanicamente e la vasca inferiore serve da cassa di raccolta per taglio **PLASMA**.

Porta della cassa inferiore rimovibile per il recupero di scorie e polveri.

Piano di lavoro in griglia metallica.

Altezza piano di lavoro: 800 mm.

Carico massimo sul banco: lamiera in acciaio 12 mm di spessore.

Per il taglio **PLASMA** o in caso di elevata produzione di scintille, si consiglia di dotare i banchi di prefiltro metallico opzionale.

Diametro raccordo dei banchi:

- banco 1000 x 500 = 250 mm,
- banco 1500 x 1000 = 400 mm,
- banco 2000 x 1000 = 400 mm.

*Vedi disegni tecnici e misure: Appendice pag. 518*



Banco per taglio



Banco con pannelli per molatura

Descrizione	Codice
Banco <b>1000 x 500 mm</b> (portata di captazione raccomandata 2000 m <sup>3</sup> /h)	W000342557
Banco <b>1500 x 1000 mm</b> (portata di captazione raccomandata 4000 m <sup>3</sup> /h)	W000342013
Banco <b>2000 x 1000 mm</b> (portata di captazione raccomandata 6000 m <sup>3</sup> /h)	W000342563

Complementi KIT pannelli di molatura	
Pannelli Banco <b>1000 x 500 mm</b>	W000342560
Pannelli Banco <b>1500 x 1000 mm</b>	W000342561
Pannelli Banco <b>2000 x 1000 mm</b>	W000342016

Complementi prefiltri metallici per taglio	
KIT prefiltro per Banco <b>1000 x 500 mm</b>	W000342572
KIT prefiltro per Banco <b>1500 x 1000 mm</b>	W000342015
KIT prefiltro per Banco <b>2000 x 1000 mm</b>	W000342579

Ventilatori individuali per banchi	
Banco <b>1000 x 500 Ventilatore AZUR 3.0</b> , motore 1,1 kW - 230/400 V - 3 Ph - 50 Hz	W000342136
	con TRC
	W000342143
Banco <b>1500 x 1000 Ventilatore D350B</b> , motore 3 kW - 230/400 V - 3 Ph - 50 Hz	W000342610
	con TRC
	W000342714
Banco <b>2000 x 1000 Ventilatore D500D</b> , motore 2,2 kW - 230/400 V - 3 Ph - 50 Hz	W000342624
	con TRC
	W000342726

Ricambi prefiltri	
Banco 1000 x 500 (465 x 360 x 24 mm)	W000379646
Banchi 1500 x 1000, 2000 x 1000 (500 x 500 x 24 mm)	W000379647



# Aspirazione legata al pezzo



## BANCHI ASPIRANTI PER MOLATURA A CARTUCCE

I **banchi aspiranti per molatura** a cartucce a pulizia automatica sono indicati per tutte le particelle solide secche e non esplosive.

I banchi captano le polveri mediante il pannello aspirante frontale e il recupero delle particelle pesanti avviene nella vasca del banco.

I banchi sono dotati di porte laterali e di una copertura.

La filtrazione avviene mediante cartucce filtranti ad alta efficacia **H 13**, cartucce in POLIESTERE a membrana PTFE.

Numero di cartucce per banco:

- banco di 1200 x 800: 2 di 10 m<sup>2</sup>,
- banco di 2000 x 1000: 4 di 10 m<sup>2</sup>,
- banco di 2500 x 1000: 5 di 10 m<sup>2</sup>,
- banco di 3000 x 1000: 6 di 10 m<sup>2</sup>.

I banchi sono forniti di prefiltri metallici parascintille e di valvole di non ritorno per la pulizia.

Il piano di lavoro è posto a 920 mm di altezza ed è costituito da una griglia metallica.

Carico massimo sul banco: lamina d'acciaio di 12 mm di spessore su tutta la superficie del banco (96 kg/m<sup>2</sup>).

Recupero delle polveri mediante fusti situati all'altezza del comparto filtri.

Vedi disegni tecnici e misure: Appendice pag. 518



Descrizione	Codice
<b>Banco 1200 x 800 mm</b> (Aspirazione 4000 m <sup>3</sup> /h, motore 3 kW)	W000342106
<b>Banco 2000 x 1000 mm</b> (Aspirazione 6000 m <sup>3</sup> /h, motore 4 kW)	W000342107
<b>Banco 2500 x 1000 mm</b> (Aspirazione 7000 m <sup>3</sup> /h, motore 5,5 kW)	W000342109
<b>Banco 3000 x 1000 mm</b> (Aspirazione 8000 m <sup>3</sup> /h, 2 motori 3 kW)	W000378190
<b>Complementi</b>	
Filtro regolatore	W000272058
<b>Pezzi di ricambio</b>	
<b>Prefiltro 1000 x 200 sp 24 mm</b> (Qtà 2 per banchi 1200 x 800 e 2000 x 1000, Qtà 4 per banchi 2500 x 1000 e 3000 x 1000)	W000380594
Cartuccia filtrante poliestere membrana PTFE H 13 10 m <sup>2</sup> : 2 per banco <b>1200 x 800 mm</b> , 4 per banco <b>2000 x 1000 mm</b> , 5 per banco <b>2500 x 1000 mm</b> , 6 per banco <b>3000 x 1000 mm</b> .	W000379657

## BANCHI ASPIRANTI AZUR SALDATURA MOLATURA

I banchi sono destinati alla captazione e alla filtrazione dei fumi di saldatura e delle polveri non esplosive.

La captazione degli agenti inquinanti avviene mediante il pannello aspirante situato di fronte all'operatore e/o mediante il piano di lavoro a seconda del modello e del tipo di banco.

La superficie filtrante dei banchi è di 52 m<sup>2</sup>.

Portata d'aspirazione 2500 m<sup>3</sup>/h.

Motore 2,2 kW - 400 V - 3 Ph - 50 Hz.

I banchi sono dotati di prefiltrazione a 3 fasi, di cui 2 con prefiltri metallici.

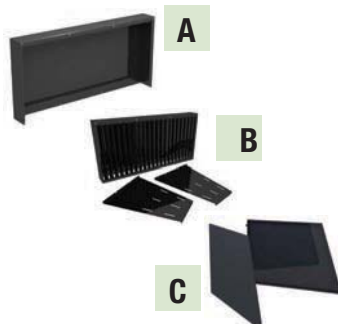
Il carico massimo per banco è di 200 kg, con il KIT ruote, 150 kg.

Altezza piano di lavoro: da 920 a 970 mm.

**Banco AZUR 52MF:**  
banco con filtrazione meccanica semplice, filtri monouso.

**Banco AZUR 52CF:**  
banco con cartucce filtranti e sistema autopulente delle cartucce a comando manuale.

**Banco AZUR 52CSF:**  
banco simile al modello 52CF ma con un sistema di pulizia automatico delle cartucce in modalità ON LINE e OFF LINE.



Descrizione	Codice
Banco nudo <b>AZUR 52MF</b>	W000372013
Banco nudo <b>AZUR 52CF</b>	W000372012
Banco nudo <b>AZUR 52CSF</b>	W000372011
<b>Complementi e optional</b>	
<b>Pannello posteriore per molatura</b> , (senza aspirazione, altezza 620 mm). <b>A</b>	W000273116
<b>Pannello aspirante posteriore per saldatura</b> (altezza 620 mm). <b>B</b>	W000273117
<b>Serie di 2 pareti laterali</b> per pannelli per molatura o saldatura. <b>C</b>	W000273118
Kit filtrazione HEPA H11 riciclo interno	W000273120
<b>Silenziatore</b> condotto di soffiaggio	W000273121
Lampada da lavoro	W000273122
Kit serie di ruote	W000273124
Placca di collegamento condotto esterno Ø 315	W000380633
Placca di fissaggio morsa	W000380071
<b>Pezzi di ricambio</b>	
Prefiltro prima fase	W000377380
Prefiltri principali (serie di 2)	W000377381
Cartuccia filtrante DURAFILTER	W000377382
Filtro HEPA H11	W000377383

Vedi disegni tecnici e misure: Appendice pag. 519



## BANCHI ASPIRANTI PER MOLATURA FORTE CARICO

I banchi di molatura di forte carico sostengono pezzi fino a 600 kg max e presentano un piano di lavoro in lamiera dello spessore di 12 mm con perforatura per aspirazione o con spessore di 25 mm nel caso di un piano di lavoro con perforatura meccanica.

I banchi sono dotati di un fusto di recupero delle polveri situato sotto il piano di lavoro.

Il raccordo dell'aspirazione è posto lateralmente a sinistra o a destra e posteriormente:

- Ø 315 mm per il banco di 1200 x 1000
- Ø 355 mm per il banco di 1500 x 800
- Ø 400 mm per il banco di 2000 x 800

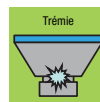
L'altezza del piano di lavoro è di 800 mm.

I banchi sono forniti di porte laterali girevoli a bloccaggio e di un pannello aspirante posteriore di 800 mm di altezza.

La captazione delle polveri avviene mediante il pannello aspirante posteriore e il piano di lavoro.



Descrizione	Codice
Banco <b>FORTE CARICO 1200 x 800 mm</b> (portata di captazione raccomandata 4000 m³/h)	W000342111
Banco <b>FORTE CARICO 1500 x 800 mm</b> (portata di captazione raccomandata 4500 m³/h)	W000342112
Banco <b>FORTE CARICO 2000 x 1000 mm</b> (portata di captazione raccomandata 5500 m³/h)	W000342110
Optional	
Piano di lavoro aspirante con perforatura meccanica per pinze di serraggio pezzi DEMMELER	Contattarci



Vedi disegni tecnici e misure: Appendice pag. 519

## BANCHI DA TAGLIO ASPIRANTI ESSENTIAL

I banchi da taglio della gamma ESSENTIAL sono progettati per il taglio di una lamiera con spessore massimo di 30 mm.

I banchi sono disponibili in 3 dimensioni, 1000 x 500 mm, 1000 x 1000 mm e 2000 x 1000 mm, formati utili delle lamiere.

Le dimensioni interne dei tagli sono rispettivamente di 1100 x 600 mm, 1100 x 1100 mm e 2100 x 1100 mm.

I banchi sono dotati di vasche di recupero delle particelle pesanti nella parte interna bassa, con cassette estraibili con maniglie.

Il piano di taglio è fornito di piatti in lamiera porta pezzi intercambiabili 6 x 60 mm.

I banchi sono muniti di 4 piedi.

I banchi sono realizzati in lamiera piegata e montati con bulloni (a richiesta, i banchi possono essere forniti non montati per facilitare l'eventuale trasporto a mezzo camion o container):

- 1 cassetto per il banco ESSENTIAL 1000 x 500,
- 2 cassette per il banco ESSENTIAL 1000 x 1000,
- 4 cassette per il banco ESSENTIAL 2000 x 1000, cassette estraibili dalle estremità del banco.

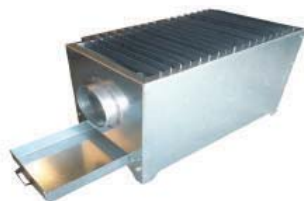
Diametro raccordo d'aspirazione:

- 250 mm per il banco 1000 x 500,
- Ø 315 mm per il banco 1000 x 1000
- Ø 400 mm per il banco 2000 x 1000

Distanza asse pezzo di raccordo a terra: 417 mm.

Altezza piano di taglio: 700 mm.

Vedi disegni tecnici e misure: Appendice pag. 520



Descrizione	Codice
Banco da taglio <b>ESSENTIAL 1000 x 500 mm</b> (portata di captazione raccomandata 2000 m³/h)	W000380502
Banco da taglio <b>ESSENTIAL 1000 x 1000 mm</b> (portata di captazione raccomandata 4000 m³/h)	W000375248
Banco da taglio <b>ESSENTIAL 2000 x 1000 mm</b> (portata di captazione raccomandata 8000 m³/h)	W000375249
Filtrazione con sistema di pulizia filtri associabile ai banchi	
<b>Banco da taglio ESSENTIAL 1000 x 500</b>	
Filtro 2CD - 2000 m³/h	W000342859
<b>Banco da taglio ESSENTIAL 1000 x 1000</b>	
ESSENTIAL 4 COMPACT - 4 000 m³/h	W000277104
<b>Banco da taglio ESSENTIAL 2000 x 1000</b>	
ESSENTIAL 8 COMPACT - 8000 m³/h	W000277108



# Aspirazione legata al pezzo

## BANCHI ASPIRANTI TAGLIO FORTE CARICO

Il banco da taglio PLASMA forte carico sostiene una lamiera di formato 2000 x 1500 o 3000 x 1500 mm con 50 mm di spessore massimo.

1500 costituisce la larghezza del taglio, 2000 o 3000 la lunghezza del banco suddiviso in comparti.

È costituito da 2 o 3 vasche per il recupero delle particelle pesanti nella parte bassa interna; le vasche sono dotate di golfari.

Il piano di taglio è dotato di piastre di lamiera per supporto pezzi intercambiabili.

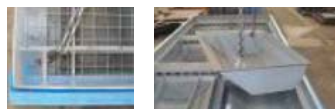
Il piano è amovibile con gru a ponte mediante i 4 appositi golfari.

Il canale d'aspirazione centrale è integrato nella struttura del banco e permette un'aspirazione ad alta efficienza.

Il diametro di raccordo dei banchi è di 320 mm.

L'aspirazione avviene in ogni comparto per mezzo di fessure che, a seconda del modello di banco, sono controllate in modo meccanico o pneumatico tramite martinetti.

Il sistema di rilevazione che pilota i martinetti d'apertura è costituito da sensori magnetici (Fig. A).



**Bocchetta d'aspirazione**



**Fig. A**

Descrizione	Codice
Banco <b>TAGLIO FORTE CARICO</b> <b>1500 x 2000 mm</b> a controllo meccanico (portata di captazione raccomandata 5000 m <sup>3</sup> /h, superficie coperta al 50% della larghezza)	W000370941
Banco <b>TAGLIO FORTE CARICO</b> <b>1500 x 3000 mm</b> a controllo meccanico (portata di captazione raccomandata 5000 m <sup>3</sup> /h, superficie coperta al 50% della larghezza)	W000370943
Banco <b>TAGLIO FORTE CARICO</b> <b>1500 x 2000 mm</b> a controllo pneumatico mediante sensori magnetici "fig. A". (portata di captazione raccomandata 5000 m <sup>3</sup> /h, superficie coperta al 50% della larghezza)	W000380752
Banco <b>TAGLIO FORTE CARICO</b> <b>1500 x 3000 mm</b> a controllo pneumatico mediante sensori magnetici "fig. A". (portata di captazione raccomandata 5000 m <sup>3</sup> /h, superficie coperta al 50% della larghezza)	W000380753
Complementi ventilazione	
Ventilatore <b>D350B</b> (5000 m <sup>3</sup> /h utili) 230/400 V - 50 Hz - 3 kW ingresso ventilatore Ø 315 mm	W000342611
TRC Ø 315 mm uscita ventilatore	W000342718
Quadro di sezionamento 230 V - 3 kW	W000342534
Quadro di sezionamento 400 V - 3 kW	W000342538
Complementi FILTRAZIONE	
Filtro <b>ESSENTIAL 6CD</b> , Motore 5,5 kW	W000277106
Filtro <b>ICP6</b> , Motore 7,5 kW	W000277116

## PEDANA DI CONTATTO 1000 X 700 mm

Abbiamo creato una pedana di contatto di 1000 mm di lunghezza modulare e 700 mm di larghezza.

Lo spessore è di 20 mm e contiene i contatti elettrici di rilevamento presenza uomo.

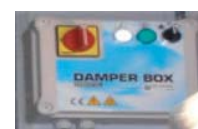
È realizzata in lamina di alluminio in rilievo dello spessore di 3 mm.

Il peso dell'operatore sulla pedana consente il rilevamento della sua presenza alla postazione di lavoro, permettendo l'aspirazione davanti a lui.

Si tratta di una soluzione utile per diminuire le portate d'aspirazione sui sensori di lunghezza elevata, sia sul banco da taglio a comparti, sia sul pannello aspirante di grande lunghezza.

La pedana di contatto avrà altre applicazioni industriali, ovunque sia necessaria la rilevazione presenza uomo alla postazione di lavoro.

La pedana consentirà, inoltre, di controllare un quadro **DAMPER BOX** associato a un otturatore motorizzato o un quadro **MASTER BOX** collegato a un ventilatore.



Descrizione	Codice
Pedana di contatto (L = 1000 mm x l = 700 mm)	W000381023

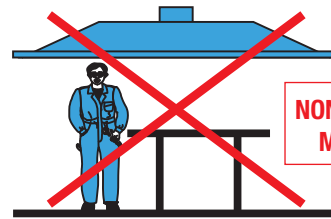




Le cappe aspiranti sono destinate alla captazione e all'aspirazione dei fumi e dei vapori generati sulla postazione di lavoro.

Sono progettate per le macchine di saldatura automatica o la robotica.

**In nessun caso devono essere utilizzate per una postazione di lavoro manuale.**



**NON UTILIZZARE IN SALDATURA MANUALE CON OPERATORE**

**IL VISO DELL'OPERATORE SI TROVA TRA IL PUNTO DI GENERAZIONE DEI FUMI E LA CAPPA.**

## CAPPE ASPIRANTI IN ACCIAIO SEMPLICE/DOPPIA CAMICIA

Vengono proposti 2 tipi di cappa:

- cappa aperta,
- cappa doppia camicia.

La cappa a doppia camicia lascia il volume interno libero e genera sul perimetro un'elevata velocità d'aspirazione, formando una barriera d'aria che convoglia i fumi verso la cappa.

È costituita da 2 cappe embricate, ma con inclinazioni diverse. A parità di superficie, la portata d'aria si riduce rispetto a una cappa semplice (in particolare su cappe di grandi dimensioni).

L'efficienza della cappa viene aumentata dall'utilizzo di tende o pannelli sul perimetro della stessa, soprattutto in presenza di elevata distanza tra il punto d'emissione degli agenti inquinanti e la parte inferiore della cappa.

Le cappe dovranno essere completate dal ventilatore adatto alla portata d'aria raccomandata per utilizzo individuale o verranno collegate a una centrale d'aspirazione per utilizzo combinato.

*Sul perimetro delle cappe, un profilato d'alluminio crea una struttura di sostegno, consentendo anche il fissaggio della cappa al di sopra della zona di lavoro, tramite fissaggio aereo, laterale o a terra su pali. Il raccordo del condotto di aspirazione è centrato sulla parte superiore della cappa.*



Descrizione	Codice
<b>Cappe semplici</b>	
Cappa 500 x 500 mm - Ø125 mm - 600 m³/h	W000342204
Cappa 1000 x 1500 mm - Ø 250 mm - 2700 m³/h	W000342205
Cappa 1000 x 2000 mm - Ø 315 mm - 3 600 m³/h	W000342206
Cappa 1500 x 2500 mm - Ø 450 mm - 6800 m³/h	W000342207

Altre dimensioni su richiesta

Descrizione	Codice
<b>Cappe doppia camicia</b>	
Cappa 1000 x 1500 mm - Ø 250 mm - 2000 m³/h	W000342219
Cappa 1000 x 2000 mm - Ø 250 mm - 2 400 m³/h	W000342220
Hotte 1500 x 2000 mm - Ø 355 mm - 3 800 m³/h	W000342221
Cappa 1500 x 2500 mm - Ø 355 mm - 4 300 m³/h	W000342222
Cappa 1500 x 3000 mm - Ø 400 mm - 4 850 m³/h	W000342223

Altre dimensioni su richiesta

## CAPPE A CASSONE

La cappa possiede una struttura in profilato d'alluminio.

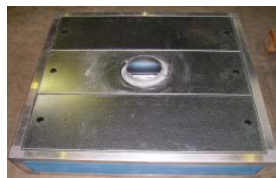
Il raccordo di aspirazione è centrato sopra la cappa.

La parte inferiore della cappa è smontabile per facilitare le operazioni di pulizia.

I pannelli sono trattenuti mediante 1/4 di giro.

L'aspirazione avviene mediante fessure poste sul perimetro della superficie inferiore, assicurando così un'aspirazione di tipo a doppia camicia.

La cappa verrà completata con pannelli posti sul perimetro della stessa per aumentarne l'efficienza.



Descrizione	Codice
-------------	--------

**Consultateci per preventivi**

Dimensioni massime: 2000 x 5000 mm

Struttura in profilato di 50 x 50, spessore del cassone della cappa 200 mm



## CAPPE A POZZO DI LUCE

Una cappa a pozzo di luce è costituita da cassoni d'aspirazione perimetrali con al centro un'apertura chiusa con una placca in POLICARBONATO M1 traslucida che consente il passaggio della luce, evitando la creazione di una zona buia sotto la superficie della cappa.

I raccordi d'aspirazione sono centrati sui cassoni longitudinali.

La parte inferiore della cappa è smontabile per facilitare le operazioni di pulizia interna, pannelli trattenuti mediante 1/4 di giro. L'aspirazione avviene mediante fessure poste sul perimetro della superficie inferiore, assicurando così un'aspirazione di tipo a doppia camicia.

La cappa è completata con pannelli posti sul perimetro della stessa per aumentarne l'efficienza.



Descrizione	Codice
-------------	--------

**Consultateci per preventivi**

Dimensioni massime: 5000 x 5000 mm

Struttura in profilato di 50 x 50, spessore dei cassoni della cappa da 250 mm a 350 mm a seconda della superficie coperta.





# Aspirazione legata al pezzo

## CAPPE ASPIRANTI MODULARI IN ACCIAIO

### Ambito di applicazione

- Le cappe aspiranti sono destinate alla captazione e all'aspirazione di fumi e vapori generati al di sopra di una postazione di lavoro automatica (isola robotizzata).
- Saldatura, taglio, molatura e scricatura robotica su banchi sono solamente alcuni esempi di situazioni in cui le cappe di aspirazione costituiscono la soluzione ideale, evacuando i fumi densi. Abbiamo progettato una cappa modulare da 1,5 a 30 m<sup>2</sup>.



### Costruzione

- Per ottimizzare la portata del flusso d'aria garantendo un'estrazione efficiente, abbiamo sviluppato un sistema di estrazione laterale (periferica).
- Poiché l'estrazione si effettua maggiormente ai lati che al centro, l'evacuazione dei fumi dalla zona di lavoro è migliore. La placca deflettrice controlla il flusso d'aria e verifica che le scintille non raggiungano il sistema di trattamento dell'aria, riducendo anche il rischio di incendi.
- Essendo la cappa di estrazione formata da pezzi modulari, essa è generalmente montata sul posto.
- La cappa di estrazione può essere fissata al soffitto o utilizzata come dispositivo autonomo su gambe con piastre di montaggio, a seconda dell'ambiente di lavoro.
- Le gambe sono facoltative e disponibili nelle lunghezze di 2, 2,5 e 3 metri. Possono essere tagliate alla lunghezza desiderata. La cappa standard è modulare e fornita con bulloni ed occhielli per il fissaggio al soffitto.

### Caratteristiche tecniche

- Dimensioni standard della cappa: da 1,5 a 30 m<sup>2</sup>
- Dimensioni (I): da 1 m a 5,5 m per 50 cm
- Dimensioni (L): da 1,5 m a 5,5 m per 50 cm
- Principali componenti:
  - profili laterali: alluminio
  - angoli: acciaio ricoperto di plastica
  - gambe: piastre di montaggio di acciaio
  - piastre coprenti e piastre deflettrici: Resina e platina di alluminio colato
  - nastri di saldatura: termoplastica
- Peso (senza accessori):
  - 1 x 1,5 m: 53 kg
  - 2 x 2 m: 92 kg
  - 2 x 4 m: 152 kg
- Montaggio:
  - sospeso: con 4 bulloni ad occhiello (standard)
  - a terra: su piedini (a parte)
- Capacità di estrazione raccomandata: 500-800 m<sup>3</sup>/h per m<sup>2</sup> di cappa.
- Perdite di carico sulla cappa: max 250 Pa.

### I vantaggi delle cappe

- Facilità di manutenzione  
Una delle caratteristiche principali della cappa di estrazione è la straordinaria facilità di manutenzione grazie alla modularità dei suoi componenti.
- Estensibile in base alle proprie esigenze  
In risposta alla crescente domanda di cappe di estrazione di facile manutenzione, abbiamo progettato un modello modulare, estensibile secondo le proprie necessità. È possibile non solo scegliere una misura, ma anche aggiungere gli accessori seguenti alla cappa di estrazione:

### Accessori

- Striscie di protezione per saldatura:
  - trasparenti
  - arancioni
  - verdi
- Lampade fluorescenti
- Gambe con piastre di montaggio

DIMENSIONI CAPPE		CAPPA SEMPLICE (Perdite di carico ± 250 Pa)		
Profondità (mm)	Lunghezza (mm)	Portata d'aria (mm)	Raccordo (mm)	Codice
1000	1500	900	160	SP20090042
1000	2000	1300	200	SP20090043
1000	2500	1500	200	SP20090044
1000	3000	1800	250	SP20090045
1000	3500	2100	250	SP20090046
1000	4000	2400	250	SP20090047
1500	1500	1350	200	SP20090048
1500	2000	1800	250	SP20090049
1500	2500	2250	250	SP20090050
1500	3000	2700	315	SP20090051
1500	3500	3150	315	SP20090052
1500	4000	3600	315	SP20090053
2000	1500	1800	250	SP20090054
2000	2000	2400	250	SP20090055
2000	2500	3000	315	SP20090056
2000	3000	3600	315	SP20090057

### Complementi e opzioni

Rotolo striscie di protezione - arancione 50 m - 300 x 2 mm	W000010230
Rotolo striscie di protezione - T9 verde 50 m - 300 x 2 mm	W000010229
Rotolo striscie di protezione - Trasparente 50 m - 300 x 2 mm	W000010240
Kit fissaggio tende	SP20090061
Gamba di sostegno 2 m	SP20090062
Gamba di sostegno 2,5 m	SP20090063
Gamba di sostegno 3 m	SP20090064
Kit piastre fissaggio gambe	SP20090065
Lampada 36 W - 230 V - 1 ph	SP20090066



Vedi disegni tecnici e misure: Appendice pag. 520

# Aspirazione legata all'utensile

## TORCE ASPIRANTI WST2

Le nostre nuove torce della gamma WST2 sono innanzitutto torce di saldatura con un'aspirazione efficace dei fumi. L'estrazione viene ottenuta grazie ad un elevato flusso di aspirazione con una minima perdita di carico grazie a un accurato studio aeraulico delle torce. Le torce WST2 offrono la stessa accessibilità di saldatura che le torce tradizionali (alle stesse caratteristiche di saldatura).

### Torce con conduttori multipli e conduttore di potenza ultraflessibile. Leggerezza, Flessibilità, Efficienza.

- > Pulsante Torcia corto o lungo con l'aggiunta di una lama di estensione
- > Ugello di rame (avvitato)
- > Per torce raffreddate ad acqua: i modelli 3W e 4W raffreddati sino al collo di cigno, i modelli 5W hanno in più un collettore di raffreddamento sino al supporto ugello (doppio raffreddamento).
- > Diffusore gas isolato con ceramica parte avvitata
- > Tubo di aspirazione in Poliuretano
  - Per le versioni d'aria: diametro del singolo tubo di aspirazione sezione: 40 mm
  - Per le versioni raffreddate ad acqua: diametro tubo di die sezione di estrazione 40/50 mm
- > Sopra fodero in pelle su 1,5 metro.
- > Raccordo da 50 millimetri per tubo flessibile
- > Usura parti facili da cambiare (senza smontaggio collettore fumi).

*Le torce WST2 sono conformi alla norma EN 60974-7 alla norma francese INRS 1 giugno 2015.*



Caratteristiche tecniche	ARIA			ACQUA			
	WST2 - 2R	WST2 - 3R	WST2 - 4R	WST2 - 3W	WST2 - 4W	WST2 - 5W	
Tubetto porta corrente	M6	M8 x 30	M8 x 30	M8 x 30	M8 x 30	M8 x 30	
Ø ugello	12 mm	15 mm	15 mm	15 mm	15 mm	19 mm	
Intensità di corrente @ 100% duty cycle	CO <sub>2</sub>	250 A	300 A	400 A	300 A	360 A	450 A
	Ar / CO <sub>2</sub>	225 A	270 A	320 A	260 A	320 A	410 A
Peso (g) secondo gli standard	1180	1365	1465	1570	1565	1565	

### Prestazioni minime di captazione

Per velocità	Portata m <sup>3</sup> /h	73	94	94	94	90	94
0.25 m/s	Perdita di carico Pa	8400	10600	10600	12500	11000	12500
0.3 m/s	Portata m <sup>3</sup> /h	87	113	113	113	108	113
	Perdita di carico Pa	13100	16300	16300	16500	16300	16500

**Nuove INRS raccomandazioni:**

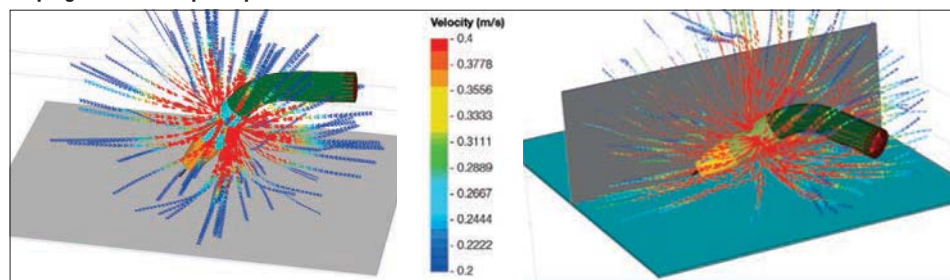
iniziate il 1 Luglio 2015 (Associazione Francese per Sicurezza Ambienti di lavoro), rende obbligatorio che la velocità captazione dei fumi di saldatura è di 0,25 m / s minimo (in un punto di riferimento situato a 20 mm dalla punta di contatto della torcia), il più forti requisiti in Europa.

Nella tabella precedente sono riportati i dati delle torce WST2.

- Parti di usura, secondo gli standard europei:**
- > Tubetto porta corrente M8 x 30\*
  - > Supporto tubetto porta corrente M8\*
  - > Diffusore in ceramica Isolato
  - > Guaina guidafile

\* M6 per WST2R

### Un progetto dedicato per aspirazione dei fumi con torcia. Dall'idea alla realizzazione tramite simulazione.



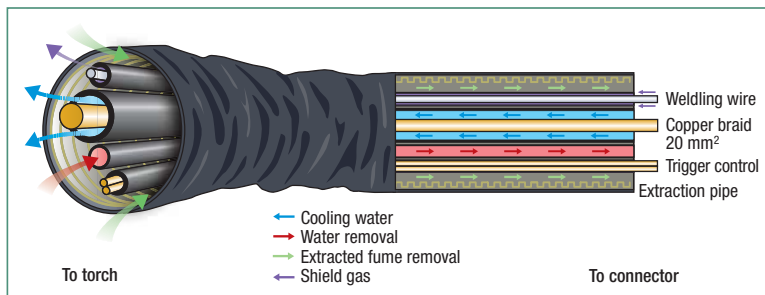


# Aspirazione legata all'utensile

## TORCE ASPIRANTI WST2 (continuazione)

### Torçe raffreddato ad acqua

Benefici dei conduttori multipli, cavo acqua / potenza:  
La treccia di rame che conduce la corrente elettrica viene continuamente raffreddata dall'acqua del circuito di raffreddamento della torça, che permette di ridurre la sezione del cavo per un dato fabbisogno di potenza. Ciò riduce il peso, rende il cablaggio torça molto più flessibile e quindi a una maggiore maneggevolezza della stessa.



### La soluzione DUALFLOW

Attraverso la modulazione della potenza per l'estrazione dei fumi, la soluzione DUAL FLOW offre ai saldatori un'aspirazione dei fumi efficiente combinato con ottimale qualità dei cordoni di saldatura.

Air Liquide Welding ha creato le torçe DUALFLOW che consentono al saldatore di decidere il cambiamento di portata di aspirazione in funzione alla tipologia giunti saldati. Questo, tramite un semplice impulso durante la fase di saldatura su un microinterruttore posto sul corpo della torça. Ciò preserverà il saldatore dai fumi di saldatura in tutte le circostanze, e sempre più otterrà la padronanza del suo lavoro con saldature di alta qualità.

Associato con le torçe aspirazione WST2 con microinterruttore, il dispositivo DUALFLOW che permetterà di ottenere una portata registrata durante tutto il tempo di saldatura. Con le informazioni fornite dal microinterruttore della torça una portata ridotta si applicherà per zona di saldatura confinata. Questo cambiamento della portata avviene semplicemente premendo un microinterruttore sul corpo della torça (scelta del modo di 2 T o 4 T a seconda delle abitudini del saldatore).

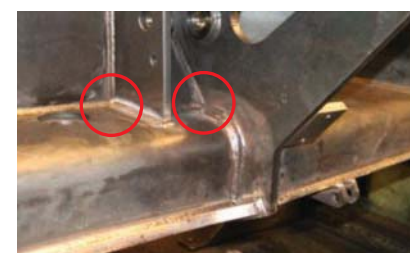
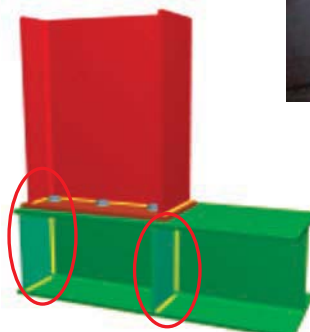


Modulazione Portata controllata dal saldatore premendo un semplice pulsante.



### Tipi di giunti saldati

Sotto tipici giunti saldati che richiedono la modulazione della portata di aspirazione senza interrompere l'arco, quindi senza perdita di produttività.







## TORCE ASPIRANTI WST2



### WST2

ARIA		
<b>WST2 2R</b> 250 A @ 100%	3M	W000381887
	4M	W000381888
	5M	W000381889
<b>WST2 3R</b> 300 A @ 100%	3M	W000381890
	4M	W000381891
	5M	W000381897
<b>WST2 4R</b> 400 A @ 100%	3M	W000381898
	4M	W000381899
	5M	W000381900

ACQUA		
<b>WST2 3W</b> 300 A @ 100%	3M	W000381901
	4M	W000381902
	5M	W000381903
<b>WST2 4W</b> 360 A @ 100%	3M	W000381904
	4M	W000381905
	5M	W000381906
<b>WST2 5W *</b> 450 A @ 100%	3M	W000381907
	4M	W000381908
	5M	W000381909
<b>WST2 5W LN *</b> 450 A @ 100% (Ugello lungo)	3M	Consultateci
	4M	Consultateci
	5M	Consultateci

LN: ugello lungo - Torcia con ugello prolungato: + 5cm nella parte orizzontale della torcia. Ideale per un più facile accesso ai giunti difficili e per la saldatura ciclo di lavoro molto alto (la mano del saldatore non è vicino del cordone di saldatura).

#### Option

Kit di trasformazione di una torcia standard per una versione DUALFLOW: **W000385157**

\* Doppio circuito di raffreddamento: brevetto Air Liquide Welding.



### WST2 DUALFLOW

ARIA		
<b>WST2 2R</b> 250 A @ 100%	3M	W000384970
	4M	W000384971
	5M	W000384972
<b>WST2 3R</b> 300 A @ 100%	3M	W000384973
	4M	W000384974
	5M	W000384975
<b>WST2 4R</b> 400 A @ 100%	3M	W000384976
	4M	W000384986
	5M	W000384987

ACQUA		
<b>WST2 3W</b> 300 A @ 100%	3M	W000384977
	4M	W000384978
	5M	W000384979
<b>WST2 4W</b> 360 A @ 100%	3M	W000384980
	4M	W000384981
	5M	W000384982
<b>WST2 5W *</b> 450 A @ 100%	3M	W000384983
	4M	W000384984
	5M	W000384985

\* Double cooling circuit: Air Liquide Welding patent.

### GUAINA DI PROTEZIONE TORCIA

Guaine di protezione PACN: guaine di protezione torce in fibra para-aramide/cotone con rivestimento in NITRILE. Guaine dall'ottima resistenza agli spruzzi di saldatura, all'usura per attrito, al taglio, allo strappo e alla temperatura. Sono del tipo a fodero, con cucitura lineare totale, così da non offrire punti di aggancio a pezzi o utensili.



Per WST2 2R, 3R & 4R raffreddate ad aria		
Diametro 47 mm, Lung. 3 m		W000380132
Diametro 47 mm, Lung. 4 m		W000380133
Diametro 47 mm, Lung. 5 m		W000380135
Per WST2 3W, 4W & 5W raffreddate ad acqua		
Diametro 62 mm, Lung. 3 m		W000380018
Diametro 62 mm, Lung. 4 m		W000380019
Diametro 62 mm, Lung. 5 m		W000380020



### Comando a distanza aggiuntivo



#### Telecomando

<b>A</b>	4 pulsanti a croce
<b>B</b>	Pulsante con potenziometro 10 k
<b>C</b>	4 pulsanti in T
<b>D</b>	Pulsante Up/Down orizzontali e a premere
<b>E</b>	Pulsante Up/Down in verticale o DUALFLOW
<b>F</b>	Pulsante Singolo alto UP
<b>G</b>	Pulsante singolo centrato

### Adattore per tubo



<b>1</b>	Adattore per tubo D45 per torcia WST2	W000385619
<b>2</b>	Adattore per tubo D50 per turbina ESSENTIAL	W000385618
<b>3</b>	Adattore per tubo D50 per MODULO turbina	W000385620

### APPOGGIA-TORCIA A CONTATTO

Grazie all'appoggia-torcia a contatto, la messa in funzione di una turbina aspirante MODULO/ESSENTIAL o l'apertura della valvola a farfalla HD in rete centralizzata avviene dal momento in cui il saldatore prende in mano la torcia.

#### Descrizione

Appoggia-torcia a contatto

#### Codice

W000279767

L'ugello della torcia è inserito in un manicotto del diametro interno di 35 mm che, sotto il proprio peso, ruota e interrompe il contatto automatico. Quando il saldatore toglie la torcia, il manicotto si ribalta all'indietro attivando per via del proprio peso il contatto e l'aspirazione.



# Aspirazione legata all'utensile

## TORCE ASPIRANTI WST - VECCHIA SERIE

Le torce WST sono conformi alla norma EN 60974-7.

Utilizzano la tecnica di captazione indiretta, offrendo un eccellente livello di captazione dei fumi, senza nascondere il cordone di saldatura.

Il captatore dei fumi è fisso e posto ad un'altezza di 7 cm rispetto al bagno di fusione.

A questa distanza, con un volume di aspirazione da 80 a 130 m<sup>3</sup>/h, a seconda del tipo di torcia, la zona di captazione è maggiore rispetto a una captazione diretta, pertanto, la percentuale dei fumi captati si aggira intorno al 90-95%.




Non c'è alcuna azione diretta della captazione sul gas di protezione e la qualità delle saldature viene preservata qualunque sia la posizione di saldatura. Inoltre, poiché il captatore è fisso (non regolabile), le condizioni restano sempre ottimali.

Le torce WST consentono di ottenere la portata minima dei 100 m<sup>3</sup>/h raccomandati dall'INRS a livelli di depressione che non superano i 16.500 Pa alla torcia.

Le torce WST uniscono ergonomia, maneggevolezza e leggerezza per elevate prestazioni di saldatura grazie al cavo multifili.

L'anello metallico rotante all'altezza dell'impugnatura della torcia garantisce flessibilità e durata. Tutte le lance delle torce sono isolate.



Descrizione	Codice
<b>Torce a raffreddamento ad ARIA</b>	

<b>WST 259, 230 A con CO<sub>2</sub>, tubo contatto M6, ugello avvitato Ø 14 mm, flessibile di aspirazione monosezione 40 mm.</b>	
WST 259 lunghezza 3 m	W000380450
WST 259 lunghezza 4 m	W000380451
WST 259 lunghezza 5 m	W000380452

<b>WST 259 MS, 230 A con CO<sub>2</sub>, tubo contatto M6, ugello avvitato Ø 14 mm, flessibile di aspirazione monosezione 40 mm, torcia DUALFLOW, impugnatura a scatto.</b>	
WST 259 MS lunghezza 3 m	W000380676
WST 259 MS lunghezza 4 m	W000380679
WST 259 MS lunghezza 5 m	W000380680

<b>WST 279, 250 A con CO<sub>2</sub>, tubo contatto M8, ugello avvitato Ø 16 mm, flessibile di aspirazione bisezione 40/50 mm.</b>	
WST 279 lunghezza 3 m	W000380141
WST 279 lunghezza 4 m	W000380142
WST 279 lunghezza 5 m	W000380143

<b>WST 279 MS, 250 A con CO<sub>2</sub>, tubo contatto M8, ugello clipato Ø 16 mm, flessibile di aspirazione bisezione 40/50 mm, torcia DUALFLOW, impugnatura a scatto.</b>	
WST 279 MS lunghezza 3 m	W000380144
WST 279 MS lunghezza 4 m	W000380145
WST 279 MS lunghezza 5 m	W000380146

<b>WST 279 LN (Long Nozzle, torcia allungata di 5cm), 250 A con CO<sub>2</sub>, tubo contatto M8, ugello clipato Ø 16 mm, flessibile di aspirazione bisezione 40/50 mm.</b>	
WST LN angolo 30° lunghezza 4 m	W000380750
WST 279 LN angolo 50° lunghezza 4 m	W000380751

<b>WST 279 LN MS (Long Nozzle, Micro Switch), 250 A con CO<sub>2</sub>, tubo contatto M8, ugello clipato Ø 16 mm, flessibile di aspirazione bisezione 40/50 mm impugnatura a scatto.</b>	
WST 279 LN MS angolo 30° lunghezza 4 m	W000380681
WST 279 LN MS angolo 50° lunghezza 4 m	W000380685

<b>WST 359, 350 A con CO<sub>2</sub>, tubo contatto M8, ugello clipato Ø 16 mm, flessibile di aspirazione bisezione 40/50 mm, impugnatura a scatto.</b>	
WST 359 lunghezza 3 m	W000380686
WST 359 lunghezza 4 m	W000380687
WST 359 lunghezza 5 m	W000380688

<b>WST 359 MS, 350 A con CO<sub>2</sub>, tubo contatto M8, ugello clipato Ø 16 mm, flessibile di aspirazione bisezione 40/50 mm, torcia DUALFLOW, impugnatura a scatto.</b>	
WST 359 MS lunghezza 3 m	W000380689
WST 359 MS lunghezza 4 m	W000380690
WST 359 MS lunghezza 5 m	W000380691

<b>WST 409, 400 A con CO<sub>2</sub>, tubo contatto M8, ugello clipato Ø 19 mm, flessibile aspirazione bisezione 40/50 mm, impugnatura a scatto.</b>	
WST 409 lunghezza 3 m	W000380692
WST 409 lunghezza 4 m	W000380693
WST 409 lunghezza 5 m	W000380694

<b>WST 409 MS, 400 A con CO<sub>2</sub>, tubo contatto M8, ugello clipato Ø 19 mm, flessibile di aspirazione bisezione 40/50 mm, torcia DUALFLOW, impugnatura a scatto.</b>	
WST 409 MS lunghezza 3 m	W000380695
WST 409 MS lunghezza 4 m	W000380696
WST 409 MS lunghezza 5 m	W000380697

## TORCE ASPIRANTI WST - VECCHIA SERIE

I vantaggi del cavo multifili acqua/elettricità:

La treccia di rame che conduce l'energia elettrica viene costantemente raffreddata dall'acqua del circuito di raffreddamento della torcia, permettendo, a pari potenza, di diminuire la sezione del cavo e portando alla riduzione del peso e a una maggiore flessibilità del fascio della torcia, quindi a una maggiore maneggevolezza.

Torcia con microinterruttore (MS: Micro Switch): (brevetto depositato Air Liquid Welding, torcia con microinterruttore e dispositivo di modulazione della portata d'aspirazione, sistema DUALFLOW).

In ambienti di saldatura chiusi, è necessario poter regolare la portata di aspirazione.

Nelle tradizionali torce aspiranti, tale modulazione avviene mediante un'apertura nell'impugnatura della torcia.

Non essendo facile regolare l'apertura durante la saldatura, si rischia di perdere il controllo del cordone di saldatura e di causare difetti di penetrazione o difetti visibili del cordone.

Inoltre, poiché quest'azione è controllata dal saldatore, in caso di mancata regolazione dell'apertura, l'operatore potrebbe continuare a lavorare in condizioni pericolose per la sua incolumità.

Premendo il microinterruttore posto sull'impugnatura della torcia, è possibile diminuire la portata d'aspirazione senza modificare la qualità del cordone di saldatura.

La modulazione si ottiene mantenendo premuto il pulsante (rilasciandolo si ritorna alla portata nominale) o con un'azione in 2 tempi: il primo impulso diminuzione della portata, secondo impulso, ritorno alla portata nominale. In questo caso, si verifica il ritorno automatico alla portata nominale a fine arco.



WST 310W



WST 359W



WST 359W MS



Descrizione	Codice
Torce a raffreddamento ad ACQUA	

**Torcia WST 310W, 300 A con CO<sub>2</sub>, tubo contatto M8, ugello avvitato Ø16 mm, flessibile di aspirazione bisezione 40/50 mm, lancia raffreddata.**

WST 310W lunghezza 3 m	W000372896
WST 310W lunghezza 4 m	W000372898
WST 310W lunghezza 5 m	W000372897

**Torcia WST 310W MS (Micro Switch), 300 A con CO<sub>2</sub>, tubo contatto M8, ugello avvitato Ø16 mm, flessibile di aspirazione bisezione 40/50 mm, lancia raffreddata, torcia DUALFLOW.**

WST 310W MS lunghezza 3 m	W000381036
WST 310W MS lunghezza 4 m	W000381037
WST 310W MS lunghezza 5 m	W000381038

**Torcia WST 310W LN (Longue Nozzle), 300 A con CO<sub>2</sub>, tubo contatto M8, ugello avvitato Ø16 mm, flessibile di aspirazione bisezione 40/50 mm, lancia raffreddata.**

WST 310W LN lunghezza 3 m	W000372899
WST 310W LN lunghezza 4 m	W000372900
WST 310W LN lunghezza 5 m	W000372901

**Torcia WST 310W LN MS (Longue Nozzle Micro Switch), 300 A con CO<sub>2</sub>, tubo contatto M8, ugello avvitato Ø16 mm, flessibile di aspirazione bisezione 40/50 mm. Lancia 5 cm più lunga della torcia tradizionale, torcia DUALFLOW.**

WST 310W LN MS lunghezza 3 m	W000372902
WST 310W LN MS lunghezza 4 m	W000372903

**Torcia WST 359W, 420 A con CO<sub>2</sub>, tubo contatto M8, ugello avvitato Ø16 mm, flessibile di aspirazione bisezione 40/50 mm, ugello e lancia angolo 50° raffreddati.**

WST 359W lunghezza 3 m	W000372904
WST 359W lunghezza 4 m	W000372905
WST 359W lunghezza 5 m	W000372906

**Torcia WST 359W MS (microswitch) 420 A con CO<sub>2</sub>, tubo contatto M8, ugello avvitato Ø16 mm, flessibile di aspirazione bisezione 40/50 mm, ugello e lancia angolo 50° raffreddati, torcia DUALFLOW.**

WST 359W MS lunghezza 3 m	W000381029
WST 359W MS lunghezza 4 m	W000381030
WST 359W MS lunghezza 5 m	W000381031

**Torcia WST 359W LN (Longue Nozzle), 420 A con CO<sub>2</sub>, tubo contatto M8, ugello avvitato Ø16 mm, flessibile di aspirazione bisezione 40/50 mm, ugello e lancia angolo 50° raffreddati. Lancia 5 cm più lunga della torcia tradizionale.**

WST 359W LN lunghezza 3 m	W000372907
WST 359W LN lunghezza 4 m	W000372908
WST 359W LN lunghezza 5 m	W000372909

**Torcia WST 359W LN MS (Longue Nozzle et Micro Switch) angolo 50°, 420 A con CO<sub>2</sub>, tubo contatto M8, ugello avvitato Ø16 mm, flessibile di aspirazione bisezione 40/50 mm. Lancia 5 cm più lunga della torcia tradizionale, torcia DUALFLOW.**

WST 359W LN MS lunghezza 3 m	W000372912
WST 359W LN MS lunghezza 4 m	W000372913

**Torcia WST 359W LN MS (Longue Nozzle et Micro Switch), 420 A con CO<sub>2</sub>, tubo contatto M8, ugello avvitato Ø16 mm, flessibile di aspirazione bisezione 40/50 mm. Lancia 5 cm più lunga della torcia tradizionale, torcia DUALFLOW.**

WST 359W LN MS lunghezza 3 m 45°	W000375093
WST 359W LN MS lunghezza 3 m 35°	W000375094



# Aspirazione legata all'utensile

## TORCE ASPIRANTI WST - VECCHIA SERIE (continuazione)



WST 408W

Descrizione	Codice
Torcia WST 408W, 400 A con CO <sub>2</sub> , tubo contatto M8, ugello avvitato Ø 19 mm, flessibile di aspirazione bisezione 40/50 mm, lancia raffreddata.	
WST 408W lunghezza 3 m	W000273358
WST 408W lunghezza 4 m	W000273359
WST 408W lunghezza 5 m	W000273360

## ANTIADESIVO PER TORCE

**CERASKIN** è un antiadesivo a base ceramica a essiccazione rapida che protegge le apparecchiature di saldatura così come i pezzi d'usura dagli spruzzi di saldatura.

Ideale per torce aspiranti.



Descrizione	Codice
Antiadesivo <b>CERASKIN</b>	W000277679

- CERASKIN garantisce 8 ore di lavoro di saldatura continuo in numerose applicazioni (= 1 giornata di lavoro), senza aggiunte di prodotto.
- Volume: 400 ml (netto) - 520 ml (nominale)

### Caratteristiche del prodotto:

- Essiccazione estremamente rapida (pochi secondi), lunga tenuta e resistenza del rivestimento in ceramica studiato appositamente per l'ambiente delle saldature professionali.
- La base ceramica crea una barriera e impedisce agli spruzzi di saldatura di aderire alle apparecchiature e ai pezzi di usura.

## CAPTATORE PER TORCE

Il captatore per torce MIG/MAG è destinato principalmente alle macchine di saldatura automatica e ai robot di saldatura.

Permette la captazione alla fonte con un'elevata efficacia per fili pieni.

Il captatore si posiziona sul collo di cigno della torcia a una distanza di circa 100 mm dall'ugello, non disturbando così la protezione gassosa.

Il captatore comprende:

- 1 ugello di captazione cromato con fascetta serratubo per il collo di cigno di 20 mm massimo di diametro,
- 2 tubi metallici flessibili di collegamento captatore, con un supporto tubi, 2 tubi flessibili in poliuretano con giunzione a Y dei flessibili di aspirazione



Descrizione	Codice
Captatore torcia macchina	W000379277

Complementi	
Flessibile Ø 45 mm L = 15 m senza attacchi	W000372365
Serie di 2 attacchi per flessibile VAC45	W000371977



## CORONE ASPIRANTI

Le corone aspiranti sulle macchine per saldatura automatica permettono di captare i fumi dei processi MIG/MAG.

Sono disponibili in 2 diametri:

- D 200 mm interno per torcia di saldatura, portata 600 m<sup>3</sup>/h.
- D 300 mm interno per testa di saldatura automatica, portata 800 m<sup>3</sup>/h.

Vengono fornite con:

- chiusura circolare in cuoio che canalizza i fumi e garantisce anche la protezione oculare di fronte all'irraggiamento dell'arco.
- insieme meccanico poliarticolato che permette di fissare la corona a partire dai 4 fori M6 con passo 40.

Il diametro di raccordo all'aspirazione è 100 mm. Il fissaggio della chiusura in cuoio avviene mediante 4 occhielli distribuiti in modo equidistante intorno alla corona.

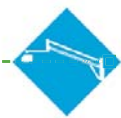


Descrizione	Codice
Corona aspirante Ø 200 mm	Contattarci
Corona aspirante Ø 300 mm	Contattarci
Pezzi di ricambio	
Chiusura corona Ø 200 mm	Contattarci
Chiusura corona Ø 300 mm	Contattarci

Vedi disegni tecnici e misure: Appendice pag. 521



# Ergonomia della saldatura



Al fine di migliorare l'ergonomia delle postazioni di lavoro, di aumentare la produttività, di prolungare nel tempo l'utilizzo delle torce e di ridurre i costi di manutenzione, offriamo una serie di supporti e di dispositivi adeguati ai bisogni del cliente.

## SUPPORTI TORCE PER GENERATORI

Il supporto per generatore compatto viene avvitato o bullonato sui lati o sulla parte anteriore del generatore di saldatura.

Il braccio regolabile fino a 2,5 m può essere posizionato sul lato sinistro o destro del generatore, a seconda del modello.



Descrizione	Codice
Supporto per generatore compatto	W000261845

Il supporto per generatore ad alimentatore separato viene bullonato sul generatore di saldatura.

Il supporto viene fornito con una piastra di base dotata di perno girevole.

L'alimentatore deve essere fissato sul sostegno orientabile con molla di equilibrio e cuscinetto assiale regolabile di sollevamento.

Il braccio è regolabile fino a 2,5 m.



Descrizione	Codice
Supporto per generatore ad alimentatore separato	W000261846

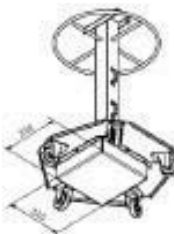
Per offrire al saldatore una soluzione ergonomica, ALW ha ideato un piede di supporto mobile su ruote su cui deve essere montato il supporto per alimentatore separato, adeguatamente equilibrato. Altezza di fissaggio del supporto 900 mm. Mobilità garantita da 5 ruote girevoli di cui 2 di fermo.

Stabilità assicurata da un pane di bilanciamento in ghisa sul piede mobile.



Descrizione	Codice
Base mobile su ruote per supporto con alimentatore separato	W000378260

Complementi del piede mobile	
Supporto per alimentatore separato	W000261846



## SOLUZIONI "INTEGRAL"

La nostra soluzione denominata "INTEGRAL", raggruppa su un'unica base su ruote, la giusta postazione di saldatura, il gruppo aspirante per torcia aspirante, la bombola del gas e un supporto ergonomico.

La soluzione **INTEGRAL** si adatta ai generatori compatti ma anche ai generatori ad alimentatore separato.

Le turbine associabili alle soluzioni **INTEGRAL** sono il modello **ESSENTIAL TE 35** senza filtrazione e **MODULO 35** con filtrazione.



Descrizione	Codice
Soluzione INTEGRAL postazione compatta	Contattarci
Soluzione INTEGRAL postazione ad alimentatore separato	Contattarci

Sarà realizzata una soluzione "INTEGRAL" partendo da un nuovo generatore o come complemento dei generatori in funzione con restituzione obbligatoria allo stabilimento Air Liquid Welding.

Un solo cavo elettrico consente l'alimentazione del generatore di saldatura e della turbina aspirante.



# Ergonomia della saldatura



## SUPPORTI "GIRAFE" PER TORCE ASPIRANTI

I supporti "GIRAFE" girano su se stessi.

Il piede deve essere ancorato a terra; altezza 2 m (modello 20) e 2,5 (modello 25).

L'alimentatore è fissato all'estremità del supporto con bilanciatura del braccio.

Il braccio sostiene un alimentatore con peso max di 20 kg e relativo fascio.

Una lampada alogena sui bracci per illuminare la zona di lavoro è disponibile come optional.

La bobina di filo è fissata sulla parte girevole del piede (peso stabile all'estremità del braccio).

La bombola del gas deve essere fissata al piede del supporto.

I bracci sono disponibili in tre lunghezze:

3 m (modello 30), 3,5 m (modello 35)

e 4,5 m (modello 45).

(altre lunghezze su richiesta)



Descrizione	Codice
Supporto "GIRAFE" 20 - 30	W000273209
Supporto "GIRAFE" 20 - 35	W000340259
Supporto "GIRAFE" 20 - 45	W000273208
Supporto "GIRAFE" 25 - 35	W000273210

### Attenzione

La prima cifra del supporto indica l'altezza del piede, la seconda la lunghezza del braccio.

### Complemento base per stazione mobile di saldatura

Base 1400 x 1250

## SUPPORTI "AEROMIG 2D"

Il supporto AEROMIG 2D sostiene un alimentatore di 40 kg massimo e il relativo fascio di cavi.

Doppia articolazione 2/3-1/3 del braccio portante: 180° al punto di aggancio al muro, 350° per il supporto utensile.

Le 2 articolazioni lasciano un passaggio libero di 100 mm che consente il passaggio del fascio cavi dell'alimentatore e del flessibile di aspirazione al momento dell'utilizzo di una torcia aspirante.

Ampio raggio d'azione, anche con una torcia di scarsa lunghezza (svolgimento migliorato).

Vedi disegni tecnici e misure: Appendice pag. 519



Descrizione	Codice
Supporto AEROMIG 2D 20-06	W000340215
Supporto AEROMIG 2D 30-10	W000340216
Supporto AEROMIG 2D 43-22	W000340217

### Attenzione

La prima cifra del supporto indica la lunghezza del braccio con perno muro, la seconda la lunghezza del braccio dall'estremità porta alimentatore.

### Kit prese di corrente e d'aria all'estremità supporto

Kit prese W000340253

## SUPPORTI "AEROMIG 3D"

Di concezione originale, a parallelogramma deformabile, il supporto consente di regolare in altezza l'alimentatore o l'utensile da supportare e la sostituzione della bobina di filo di un alimentatore diventa molto agevole e sicura.

Il sollevamento e la discesa del parallelogramma si effettua agevolmente con la manovella del cric con compasso a gas di accompagnamento.

Carichi massimi fissi a seconda del modello:

- AEROMIG 3D 20-06 : 70 kg (1 o 2 alimentatori),
- AEROMIG 3D 30-10 : 70 kg (1 o 2 alimentatori),
- AEROMIG 3D 43-22 : 40 kg (1 alimentatore).

Il supporto offre una doppia articolazione:

180° al punto di aggancio al muro, 350° per il supporto utensile.

La zona di lavoro coperta, senza punti morti, è considerevole, anche con una torcia di scarsa lunghezza (svolgimento migliorato).

Vedi disegni tecnici e misure: Appendice pag. 522



Descrizione	Codice
Supporto AEROMIG 3D 20-06	W000340213
Supporto AEROMIG 3D 30-10	W000340214
Supporto AEROMIG 3D 43-22	W000340212

### Attenzione

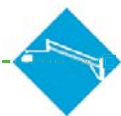
La prima cifra del supporto indica la lunghezza del braccio con perno muro, la seconda la lunghezza del braccio dall'estremità porta alimentatore.

### Kit prese di corrente e aria all'estremità supporto

Kit prese W000340253

### Kit di ricambio cric con compasso a gas supporto 3D

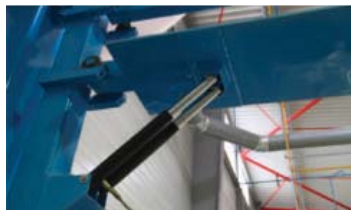
Kit per supporto 20-06	S94000228
Kit per supporto 31-10	S94000228
Kit per supporto 43-22	W000379660



## SUPPORTO AEROMIG CON SOLLEVAMENTO IDRAULICO

Il sollevamento idraulico del supporto AEROMIG 30 consente la salita e la discesa del braccio parallelogramma mediante impulsi elettrici.

Un quadro CE contiene il gruppo idraulico per il martinetto di sollevamento, un comando salita/discesa situato sulla parte anteriore e un raccordo per il comando salita/discesa a distanza (all'estremità del supporto o mediante comando sull'impugnatura della torcia).



### Descrizione

Supporto **AEROMIG 3D 20-06 idraulico**

### Codice

Contattarci

Supporto **AEROMIG 3D 30-10 idraulico**

Contattarci

Supporto **AEROMIG 3D 43-22 idraulico**

Contattarci



## PIEDI SUPPORTI "AEROMIG 2D E AEROMIG 3D"

I piedi sono realizzati con un tubo in acciaio di elevato spessore adeguato al modello di supporto da sostenere.

La piastra di appoggio del piede viene fissata con tasselli di ancoraggio adeguati al tipo di pavimento dell'officina (si consiglia un basamento in cemento qualora lo spessore della soletta del pavimento non sia sufficiente).

La manovella del supporto è posizionata ad altezza standard, accessibile per manovrare il cric dei supporti AEROMIG 3D.



### Descrizione

Piede supporti **AEROMIG 2D 20-06 e 30-10**

### Codice

W000379448

Piede supporto **AEROMIG 2D 43-22**

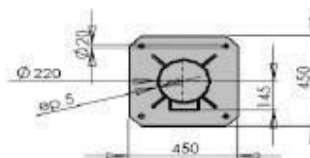
W000379449

Piede supporti **AEROMIG 3D 20-06 e 30-10**

W000379444

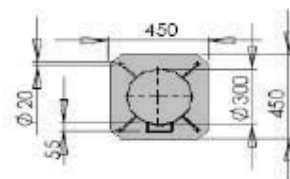
Piede supporto **AEROMIG 3D 43-22**

W000379447

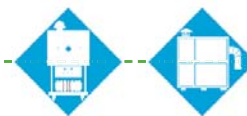


Piastra di appoggio palo supporti 20-06 e 30-10

Piastra di appoggio palo supporti 43-22



# Turbine e centrali ad alta depressione



## UNITÀ FILTRANTE PORTATILE 0,23 PA

Unità aspirante filtrante ad alta depressione per aspirazione dei fumi durante gli interventi di manutenzione o nella produzione non industriale.

L'unità **0,23 PA** deve essere abbinata a una bocchetta di captazione vicina al punto di attività o a una torcia aspirante di 250 A max.

L'unità richiede un prefiltro metallico e un filtro fine per grandi superfici: 12 m<sup>2</sup>.

L'unità si compone di 2 turbine aspiranti a flusso separato con potenza unitaria di 1000 W.

È possibile comandare 1 o 2 motori, con funzionamento manuale o automatico con rilevazione della corrente di saldatura.

Tensione di alimentazione: 230 V-50 Hz-1 Ph.

Portata max d'aspirazione: 160 m<sup>3</sup>/h con 1 motore o 230 m<sup>3</sup>/h con 2 motori.

L'unità 0,23 PA è mobile su ruote e viene fornita con un flessibile di Ø 45 mm e di lunghezza 2,5 m.

Peso 15 kg.



Descrizione	Codice
Unità <b>0,23 PA</b>	W000340023
<b>Complementi</b>	
Bocchetta circolare con piede magnetico	W000380755
Bocchetta lunga 300 mm con piede magnetico	W000380754
Flessibile Ø 45 mm L = 2,5 m con attacchi	W000340025
Flessibile Ø 45 mm L = 5 m con attacchi	W000340002
Flessibile Ø 45 mm L = 10 m con attacchi	W000340010
Manicotto F/F di raccordo flessibili	W000340022
<b>Optional</b>	
Filtro carbone attivo (antiodori)	W000379690
Supporto a muro per unità 0,23 PA	W000340003
Collegamento per scarico esterno	W000340006
<b>Pezzi di ricambio</b>	
Cartuccia filtrante	W000379691
Filtro HEPA	W000379692
Prefiltro metallico	W000237249

## TURBINA ESSENTIAL TE35

La turbina **ESSENTIAL TE35** garantisce, per una o 2 torce di saldatura, un'aspirazione efficace con portata da 80 a 135 m<sup>3</sup>/h, a seconda della torcia. La turbina è dotata di un motore 3 Ph 3 kW idoneo per uso industriale.

Un prefiltro metallico è integrato alla turbina **ESSENTIAL TE35**.

L'unità deve essere collegata all'esterno del locale di lavoro o alla rete centrale tramite l'uscita di Ø 80 mm.

L'unità è fornita di un sensore di rilevamento dell'arco per messa in funzione automatica e di un cavo d'alimentazione di 5 m di lunghezza.

Il montaggio dell'unità deve essere verticale con posa a terra, orizzontale o agganciato al muro con la piastra posteriore della turbina.

Turbina **ESSENTIAL TE35**:

Portata max 310 m<sup>3</sup>/h, depressione max 30.000 Pa, motore 3 kW, peso 51 kg.



Descrizione	Codice
Turbina <b>ESSENTIAL TE35</b> , 400 V-3 Ph	W000278334
<b>Complementi</b>	
Supporto torcia a contatto	W000279767
Flessibile Ø 45 mm L = 2,5 m con attacchi	W000340025
Flessibile Ø 45 mm L = 5 m con attacchi	W000340002
Flessibile Ø 45 mm L = 10 m con attacchi	W000340010
Manicotto F/F di raccordo flessibili	W000340022
Flessibile di scarico Ø 80 mm L = 5 m	W000342678
Flessibile di scarico Ø 80 mm L = 10 m	W000342688
Flessibile di scarico Ø 80 mm L = 15 m	W000342697
<b>Pezzi di ricambio</b>	
Prefiltro metallico 200 x 300	W000278617

## TURBINE MODULO 35

La turbina **MODULO 35** garantisce, per una o 2 torce di saldatura, un'aspirazione efficace con portata da 80 a 135 m<sup>3</sup>/h a seconda del modello.

La turbina è dotata di un motore 3 Ph 3 kW idoneo per uso industriale.

Un prefiltro metallico è integrato di base nella turbina.

L'unità deve essere collegata all'esterno del locale di lavoro o a una rete centralizzata tramite l'uscita di Ø 80 mm.

L'unità possiede come complemento un rilevatore d'arco per messa in servizio automatica e/o una cartuccia filtrante ad alta efficienza con superficie filtrante di 5,5 m<sup>2</sup>.

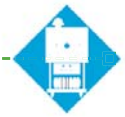
L'unità è dotata di 4 ruote.

Turbina **MODULO 35**:

Portata max 310 m<sup>3</sup>/h, depressione max 30.000 Pa, motore 3 kW, peso 65 kg.



Descrizione	Codice
Turbina <b>MODULO 35</b> , 230/400 V-3 Ph	W000340019
<b>Complementi</b>	
Asservimento corrente di saldatura	W000379696
Cartuccia filtrante in POLIESTERE 5 m <sup>2</sup> (M)	W000340608
Supporto torcia a contatto	W000279767
Carbone attivo (antiodori)	W000379661
Flessibile Ø 45 mm L = 5 m con attacchi	W000340002
Flessibile Ø 45 mm L = 10 m con attacchi	W000340010
Flessibile di scarico Ø 80 mm L = 5 m	W000342678
Flessibile di scarico Ø 80 mm L = 10 m	W000342688
Flessibile di scarico Ø 80 mm L = 15 m	W000342697
<b>Pezzi di ricambio</b>	
Prefiltro metallico	W000340600



## TURBINE DUALFLOW

Le turbine aspiranti DUALFLOW o la valvola a farfalla DUALFLOW, abbinata alle torce aspiranti WST a microinterruttore, consentono di ottenere una portata d'aspirazione nominale durante l'intera attività di saldatura e, grazie a informazioni rilevate con il microinterruttore della torcia, offrire una portata d'aspirazione ridotta per le attività di saldatura in zone a spazio limitato.

La messa in funzione della turbina avviene manualmente o automaticamente con asservimento all'arco di saldatura mediante il rivelatore di corrente fornito di serie con le turbine.

La portata è massima alla messa in funzione e riavvio della turbina.

Il passaggio alla portata ridotta avviene mediante il microinterruttore della torcia di saldatura secondo 2 modalità di funzionamento:

- modalità in 2 tempi: la portata d'aspirazione è ridotta finché il microinterruttore è azionato,
- modalità in 4 tempi: un impulso sul microinterruttore riduce la portata d'aspirazione, un nuovo impulso riconduce alla portata massima.

La riduzione della portata d'aspirazione è pilotata dal variatore di frequenza presente nelle turbine o dalla valvola a farfalla DUALFLOW. Il livello di bassa aspirazione è regolabile sul variatore o mediante l'angolo d'apertura della valvola a farfalla DUALFLOW. Alla riaccensione dell'arco, dopo l'arresto della turbina, l'aspirazione si posiziona automaticamente al livello massimo.

## TURBINA ESSENTIAL TE35 DUALFLOW

La turbina **ESSENTIAL DUALFLOW TE35** garantisce, per 1 torcia di saldatura, un'aspirazione efficace con portata superiore a 100 m<sup>3</sup>/h.

La turbina è dotata di un motore 3 Ph 3 kW per uso industriale.

Un prefiltro metallico è integrato alla turbina **ESSENTIAL TE35**.

L'unità è fornita di un sensore di rilevamento dell'arco per messa in funzione automatica e di un cavo d'alimentazione di 5 m di lunghezza.

Il montaggio dell'unità deve essere verticale con posa a terra, orizzontale o agganciato al muro mediante la piastra posteriore della turbina.

Turbina **ESSENTIAL TE35**:

Portata max 310 m<sup>3</sup>/h, depressione max 30.000 Pa, motore 3 kW, peso 55 kg.

La prolunga Jack 10 m consente il collegamento della torcia di saldatura DUALFLOW se la turbina è a più di 1 m dal raccordo torcia.

*L'unità deve essere collegata all'esterno del locale di lavoro o alla rete centrale tramite l'uscita di Ø 80 mm.*



Descrizione	Codice
<b>Turbina con prefiltro metallico ma senza filtrazione</b>	
Turbina <b>ESSENTIAL TE35 DUALFLOW</b> , motore 400 V-3 Ph	W000379431
<b>Complementi</b>	
Prolunga 10 m cavo torcia con presa jack	W000381156
Flessibile Ø 45 mm L = 2,5 m con attacchi	W000340025
Flessibile Ø 45 mm L = 5 m con attacchi	W000340002
Flessibile Ø 45 mm L = 10 m con attacchi	W000340010
Manicotto F/F di raccordo flessibili	W000340022
Flessibile di scarico Ø 80 mm L = 5 m	W000342678
Flessibile di scarico Ø 80 mm L = 10 m	W000342688
Flessibile di scarico Ø 80 mm L = 15 m	W000342697
<b>Pezzi di ricambio</b>	
Prefiltro metallico 200 x 300	W000278617

## TURBINA MODULO 35 DUALFLOW

La turbina **MODULO 35 DUALFLOW** garantisce per 1 torcia di saldatura un'aspirazione efficace con portata superiore a 100 m<sup>3</sup>/h.

La turbina è dotata di un motore 3 Ph 3 kW idoneo per uso industriale.

Un prefiltro metallico è integrato di serie nella turbina.

L'unità può essere collegata a una rete centralizzata mediante uscita Ø 80 mm.

Cartuccia filtrante ad alta efficienza con superficie filtrante di 5 m<sup>2</sup> a complemento.

L'unità è dotata di 4 ruote girevoli di cui 2 di fermo.

Turbina **MODULO 35 DUALFLOW**:

Portata max 310 m<sup>3</sup>/h, depressione max 30.000 Pa, motore 3 kW, peso 65 kg.

La prolunga Jack 10 M consente il collegamento della torcia di saldatura DUALFLOW se la turbina è a più di 1 m dal raccordo torcia.



Descrizione	Codice
<b>A complemento, l'unità è dotata di filtrazione</b>	
Turbina <b>MODULO 35 DUALFLOW</b> , Motore 400 v_3 Ph	W000380757
<b>Complementi</b>	
Cartuccia filtrante in POLIESTERE 5 m <sup>2</sup> (M)	W000340608
Prolunga 10 m cavo torcia con presa jack	W000381156
Carbone attivo (antiodori)	W000379661
Flessibile Ø 45 mm L = 5 m con attacchi	W000340002
Flessibile Ø 45 mm L = 10 m con attacchi	W000340010
Flessibile di scarico Ø 80 mm L = 5 m	W000342678
Flessibile di scarico Ø 80 mm L = 10 m	W000342688
Flessibile di scarico Ø 80 mm L = 15 m	W000342697
<b>Pezzi di ricambio</b>	
Prefiltro metallico	W000340600

*Nota: Questo tipo di apparecchio filtra solo particelle solide secche e non esplosive. Non deve essere utilizzato in ambiente non arieggiato.*

## KIT DUALFLOW PER TURBINE STANDARD

La valvola a farfalla deve essere fissata sulla lamiera di una turbina esistente e viene pilotata con il quadro DAMPER BOX DUALFLOW.

Sulla lamiera deve essere aperto un foro di 60 mm di diametro per consentire la normale aspirazione della torcia in aria libera.

Il quadro DAMPER BOX DUALFLOW piloterà la turbina selezionata sulla funzione automatica.

La prolunga Jack 10 m consente il collegamento della torcia di saldatura DUALFLOW se la turbina è a più di 1 m dal raccordo torcia.



Descrizione	Codice
Valvola a farfalla DUALFLOW per turbina standard	W000381159
Quadro DAMPER BOX DUALFLOW	W000375442
<b>Complementi</b>	
Prolunga 10 m cavo torcia con presa jack	W000381156
Sensore di corrente AC/DC	W000379696
Supporto torcia a contatto	W000279767



# Turbine e centrali ad alta depressione



## UNITÀ FILTRANTE 0,3D A PULIZIA AUTOMATICA

L'unità 0,3D garantisce per una torcia di saldatura, un'aspirazione efficace con portata da 100 a 125 m<sup>3</sup>/h, a seconda del tipo di torcia utilizzata.

L'unità 0,3D è dotata di motore 3 Ph per uso industriale.

Un prefiltro metallico può completare l'unità in ingresso aria. L'unità deve essere collegata all'esterno del locale di lavoro o a una rete centralizzata per l'evacuazione dei gas di saldatura. Il diametro di uscita dell'unità è di 80 mm.

L'unità è dotata di un sensore di rilevamento d'arco per messa in funzione automatica e di una cartuccia filtrante ad alta efficienza con superficie filtrante di 2,5 m<sup>2</sup>, a pulizia automatica mediante treno di impulsi.

Valvola di non ritorno integrata in ingresso aria. Recupero delle polveri in fusto, filtro regolatore d'aria incluso nella fornitura.

L'unità è dotata di 2 ruote e di 2 rotelle orientabili di fermo.

### Unità 0,3D:

Portata max 310 m<sup>3</sup>/h, depressione max 30.000 Pa, motore 3 kW, peso 145 kg.

Dimensioni: L = 1 000 x l = 585 x H = 1 000 mm.



Descrizione	Codice
Unità 0,3D - 230/400 V-3 Ph	W000340001

Complementi	
Kit prefiltro metallico	W000340258
Supporto torcia a contatto	W000279767
Flessibile Ø 45 mm L = 5 m con attacchi	W000340002
Flessibile Ø 45 mm L = 10 m con attacchi	W000340010
Flessibile di scarico Ø 80 mm L = 5 m	W000342678
Flessibile di scarico Ø 80 mm L = 10 m	W000342688
Flessibile di scarico Ø 80 mm L = 15 m	W000342697

Pezzi di ricambio	
Cartuccia filtrante POLIESTERE BIA M	W000379693
Prefiltro metallico 200 x 200	W000380756

**Nota:** questo tipo di apparecchio filtra solo particelle solide secche e non esplosive. Non deve essere utilizzato nelle operazioni di saldatura in ambiente non arieggiato.

Si consiglia di collegare l'apparecchio a uno scarico all'esterno dell'edificio in cui è installato, in conformità alle norme in vigore.

## FLESSIBILI PER ASPIRAZIONE ALTA DEPRESSIONE

Flessibile nero rivestito diametro 45 mm, fornito con 2 attacchi.

Dotato di grande flessibilità ma comprimibile ad elevata depressione, genera elevate perdite di carico.



Descrizione	Codice
Flessibile Ø 45 mm L = 5 m con attacchi	W000340002
Flessibile Ø 45 mm L = 10 m con attacchi	W000340010
Serie di attacchi per flessibile (ricambi)	W000340024
Manicotto di raccordo 2 flessibili	W000340022

Flessibile VAC in copolimero PE-EVA, leggero, antischiacciamento, con scarse perdite di carico.

Il flessibile deve essere dotato degli appositi attacchi.

Temperatura di esercizio da -40°C a +60°C.



Descrizione	Codice
Flessibile Ø 45 mm L = 15 m senza attacchi	W000372365
Serie di 2 attacchi per flessibile VAC45	W000371977
Flessibile Ø 50 mm L = 15 m senza attacchi	W000375488
Serie di 2 attacchi per flessibile VAC50	W000375489

Flessibile PVC rinforzato M1, senza attacco.

Scarse perdite di carico, ottima resistenza meccanica ed elevata resistenza alla depressione.

Fornito in corona di 50 m.



Descrizione	Codice
Flessibile Ø 45 mm L = 50 m senza attacchi	W000370032
Flessibile Ø 50 mm L = 50 m senza attacchi	W000370750
Flessibile Ø 60 mm L = 50 m senza attacchi	W000370033
Flessibile Ø 63 mm L = 50 m senza attacchi	W000370034



## CENTRALI A MEDIA E ALTA DEPRESSIONE

### DECRETO LEGISLATIVO 9 APRILE 2008, N. 81 (ALLEGATO IV PUNTO 2.1.9.1)

NEI LOCALI O LUOGHI DI LAVORO O DI PASSAGGIO DEVE ESSERE, PER QUANTO TECNICAMENTE POSSIBILE, IMPEDITO O RIDOTTO AL MINIMO IL FORMARSI DI CONCENTRAZIONI PERICOLOSE O NOCIVE DI GAS, VAPORI O POLVERI ESPLODENTI, INFIAMMABILI, ASFISSIANI O TOSSICI; IN QUANTO NECESSARIO, DEVE ESSERE PROVVEDUTO AD UNA ADEGUATA VENTILAZIONE AL FINE DI EVITARE DETTE CONCENTRAZIONI.

#### Principio di funzionamento

##### Ambito di applicazione

- La captazione alla fonte, garanzia di massima e costante efficienza in particolare con le torce di saldatura ad aspirazione integrata, impiega flussi di captazione bassi.  
Per garantire una buona maneggevolezza e un peso minore, gli utensili aspiranti utilizzano flessibili di piccolo diametro che determinano perdite di carico elevate.
- Per questo tipo di captazione è quindi opportuno utilizzare una rete a media o ad alta depressione a cui verranno collegati i captatori.  
Per una depressione di 11.000 Pa una centrale a media depressione offre una portata totale di aspirazione compresa tra 1.000 e 4.500 m<sup>3</sup>/h in funzione del modello preso in considerazione.

Per una depressione di 20.000 o 25.000 Pa una centrale ad alta depressione offre una portata totale di aspirazione compresa tra 1.000 e 4.500 m<sup>3</sup>/h.  
Inoltre se è necessaria una portata superiore si opterà per la separazione delle reti o, se questo non è possibile, per la messa in parallelo di due centrali.  
La tecnologia ad alta e media depressione è dedicata alla captazione mirata alla fonte e impiega portate di aspirazione che per captatore non oltrepassano i 200-300 m<sup>3</sup>/h in media depressione e i 150-200 m<sup>3</sup>/h in alta depressione.

- La scelta tra media e alta depressione si effettua in base al tipo di captatori utilizzati:

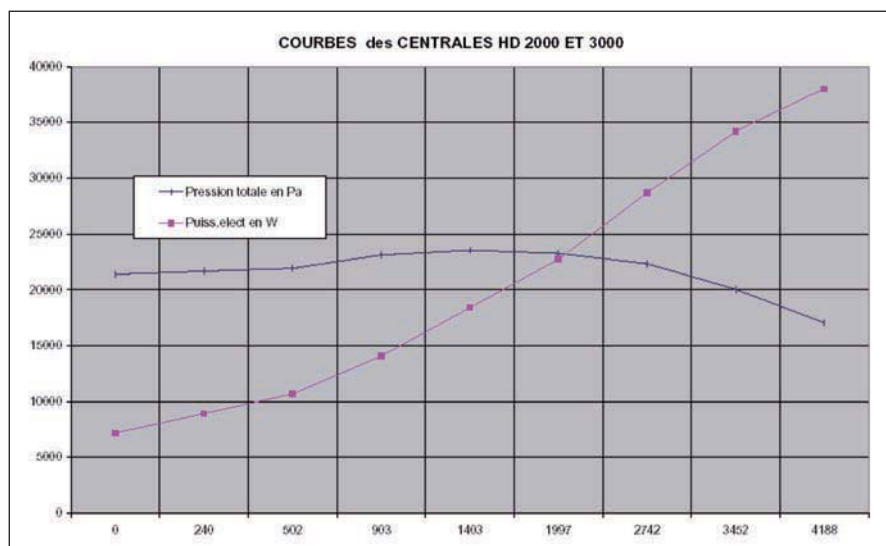
##### Media depressione:

- molatrici aspiranti
- condotti di captazione con flessibili Ø 70 mm o 45 mm, L massimo 15 m.
- bracci di captazione MINI FLEX di piccolo diametro
- bocchette di pulizia a terra

##### Alta depressione:

- verrà utilizzata con torce aspiranti e condotti di captazione che impiegano flessibili di Ø 45 mm che richiedono lunghezze superiori a 15 m. Verranno anche collegati bracci di captazione di piccolo diametro, molatrici aspiranti, bocchette di pulizia a terra...

#### Curva ventilatore



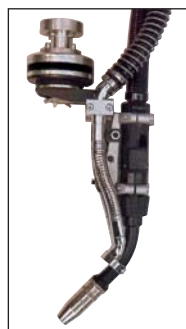
Tutte le centrali a media e alta depressione sono fornite di ventilatori centrifughi specifici con caratteristica piatta, vale a dire una depressione costante indipendentemente dalla portata, e questo in tutto il campo di portata.

Solo questo tipo di caratteristica permette di regolare individualmente la portata di aspirazione su qualunque tipo di captatore e di garantire una portata costante all'utensile, indipendentemente dal numero di utensili collegati

# Turbine e centrali ad alta depressione



## Utensili da utilizzare con le centrali



Captatore  
torcia robot



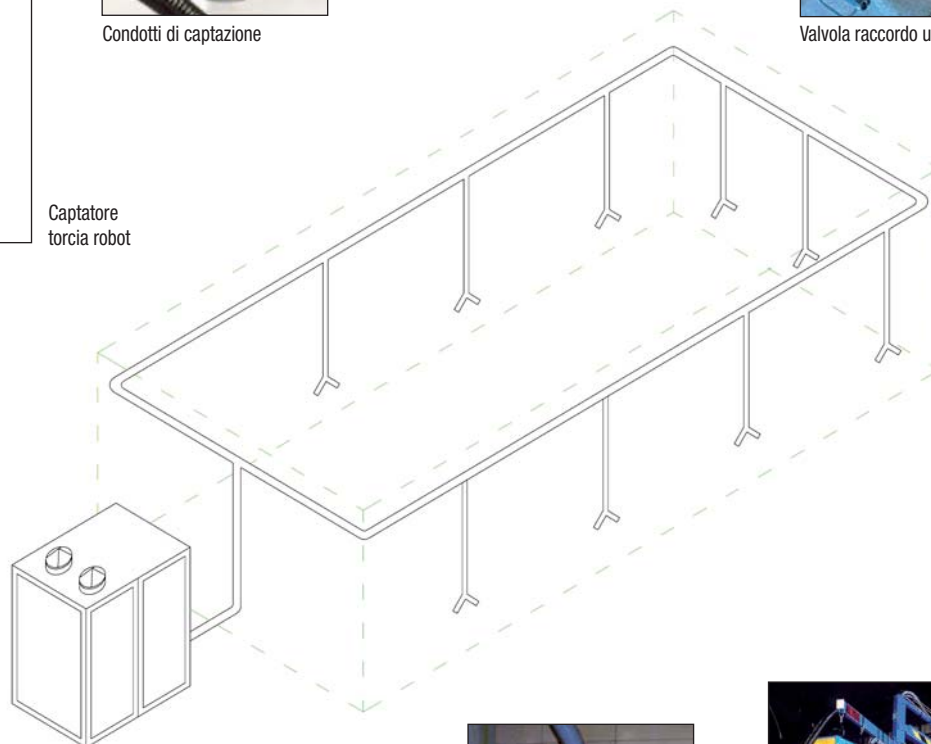
Condotti di captazione



Torçe aspiranti



Valvola raccordo utensile



Braccio Miniflex



Fusto per polveri



Supporto Aeromig





## CENTRALI COMPATTE PER CANTIERI NAVALI

### Ambito di applicazione

- Una centrale a media depressione offre per una depressione di 11 000 Pa, una portata totale di aspirazione compresa tra 1000 e 4500 m<sup>3</sup>/h in funzione del modello preso in considerazione.
- Una centrale ad alta depressione invece offre, per una depressione di 22 000 Pa, una portata totale di aspirazione compresa tra 1000 e 4500 m<sup>3</sup>/h. Inoltre, se è necessaria una portata superiore, si opererà per una separazione di reti o, se questo non è possibile, per una messa in parallelo di due centrali.
- La tecnologia ad alta e media depressione è riservata alla captazione mirata alla fonte e utilizza portate di aspirazione per captatore che non oltrepassano i 300 m<sup>3</sup>/h in media depressione e i 200 m<sup>3</sup>/h in alta depressione.
- La scelta tra media e alta depressione si effettua in base al tipo di captatori utilizzati:

### Media Depressione:

- Molatrici aspiranti,
- Condotti di captazione con flessibili Ø 70 mm o Ø 45 mm L massima 15 m,
- Braccio di captazione MINIFLEX di debole diametro
- Bocchette di pulizia a terra.

### Alta depressione:

- Verrà utilizzata con torce aspiranti e condotti di captazione che impiegano flessibili Ø 45 mm che necessitano lunghezze superiori a 15m. Verranno anche collegati bracci di captazione di debole diametro, molatrici aspiranti, bocchette di pulizia a terra, ecc.

### I captatori reti

- Non si considererà solo il captatore collegato alla rete di aspirazione, bensì il captatore, il suo flessibile di raccordo e il suo raccordo graduato di connessione di regolazione di portata. Questo insieme costituisce l'utensile captatore e garantirà una portata costante qualunque sia il luogo in cui questo viene collegato e qualunque sia il numero di utensili collegati nel limite della portata massima della centrale.



Descrizione	Codice
Valvola utensile	W000340201
Connettore rete	W000340207

Valvola e connettore in alluminio

### Gli impianti MD e HD

- La rete ad alta o media depressione è realizzata con tubi rigidi di piccoli diametri, che resistono meccanicamente alla depressione. Una bocca (o più) di collegamento a valvola auto-otturante verrà predisposta per ogni postazione di lavoro. La rete sarà in linea o in anello in funzione dello spazio di lavoro e permetterà un miglior equilibrio tra i punti di captazione.
- La captazione alla fonte permette di ottimizzare le portate di captazione ed elimina il bisogno di compensazione d'aria di un locale rispetto a un impianto bassa pressione che utilizza per esempio i bracci di aspirazione che impiegano portate piuttosto considerevoli (economia di energia).

### I vantaggi degli impianti MD e HD:

- Una captazione alla fonte garanzia di efficienza,
- Un volume d'aria trattato basso,
- Dispersioni termiche ininfluenti,
- Una compensazione d'aria inutile nella maggior parte delle applicazioni,
- Una moltitudine di punti di collegamento molto apprezzabili quando la postazione di lavoro non è fissa,
- Un utilizzo polivalente di captatori: a una stessa bocca si potranno collegare diversi utensili, torcia, condotto, bocchetta, molatrice...



- Una portata di aspirazione costante specifica per ogni utensile,
- Una modularità adattabile all'aumento delle esigenze dell'impresa mediante aggiunta di una seconda unità messa in parallelo sulla rete esistente.
  - **Centrale imbragabile**
  - **Centrale manutenzionabile mediante carroponete**

### Le unità MD e HD sono disponibili in diverse versioni, adatte a ogni uso:

- Unità sole per montaggio in fabbrica o all'esterno,
- Unità con CICLOFILTRO indipendente,
- Unità compatte con CICLOFILTRO integrato. Verranno poste all'interno o all'esterno dell'edificio, senza riparo specifico dato che la loro costruzione gli permette di resistere alle intemperie.



# Turbine e centrali ad alta depressione



## CENTRALI COMPATTE PER CANTIERI NAVALI

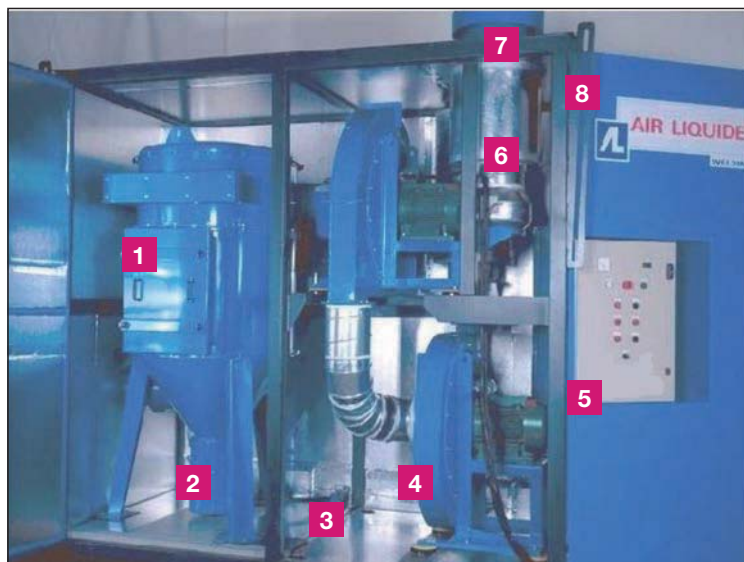
### Automatizzazione delle centrali

- È possibile automatizzare totalmente una rete a media o alta depressione grazie all'utilizzo di valvole comandate dall'utensile utilizzato, in particolare quando in una stessa postazione di lavoro si utilizzano una torcia aspirante e una molatrice, e non si può scollegare in ogni momento l'utensile non utilizzato. Inoltre la stessa messa in funzione della centrale può essere condizionata al reale utilizzo degli strumenti. Se non viene utilizzato nessuno strumento, la centrale è ferma (riduzione del consumo elettrico complessivo).
- Le famiglie di accessori AZUR media e alta depressione si compongono di:
  - Una gamma di torce MIG/MAG aspiranti a captatore fisso,
  - Una gamma di condotti di captazione,
  - Una gamma di bracci MINIFLEX,
  - Un ciclone di pulizia a terra con diversi tipi di bocchette,
  - Supporti AEROMIG e ERGOMIG,
  - Supporti per condotti a grande raggio d'azione e/o regolabile in altezza,
  - Valvole automatiche pilotate pneumaticamente, asservite elettricamente o pneumaticamente.

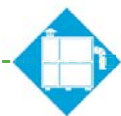
### Descrizione delle centrali

- Una centrale ad alta depressione si costituisce di due ventilatori montati in serie al fine di ottenere la depressione desiderata; una centrale a media depressione invece prevede un solo ventilatore.
- Un amperometro controlla le correnti motori permettendo una rapida verifica della portata di aspirazione, poiché le correnti motori sono il riflesso della portata di aspirazione della centrale. Un circuito elettronico limita la portata massima di aspirazione (controllo della corrente motore).
- La messa in funzione della centrale si effettua dall'armadio di controllo ma può essere effettuata anche a distanza poiché i comandi principali sono presenti anche su un quadro aggiuntivo.
- Una centrale può effettuare una filtrazione o integrata in versione compatta o separata. La filtrazione è garantita da un CICLOFILTRO. Questo filtro a cartucce con pulizia in controlavaggio è dotato di cartucce filtranti alta efficienza ed è previsto per impianti ad alta depressione. Il CICLOFILTRO può anche essere utilizzato sia per fumi di saldatura che per polveri di molatura e levigatura.
- L'aria polverosa entra dal basso della tramoggia. Grazie alla brusca diminuzione di velocità e per effetto della decantazione ciclonica le particelle più pesanti precipitano nell'apposito fusto di raccolta. Le particelle più sottili o più leggere risalgono nel corpo del CICLOFILTRO, all'interno del quale si trovano le cartucce filtranti. L'aria inquinata percorre le cartucce dall'esterno verso l'interno.
- Il deposito progressivo delle polveri rende necessaria una pulizia periodica delle cartucce. Un getto d'aria compressa consente la pulizia per controlavaggio, sottoponendo le pieghe della cartuccia a un movimento oscillatorio ad alta frequenza (onda d'urto), che favorisce naturalmente il processo di pulizia.

- La pulizia della cartucce avviene per settori, per mezzo di elettrovalvole a membrana, gestite da un programmatore ciclico che gestisce la durata dell'impulso di pulizia e il tempo di pausa tra due impulsi. Questo ciclo consente di mantenere il filtro al suo livello di funzionamento ottimale. Questo tipo di pulizia, molto affidabile, fa sì che il filtro, dopo un periodo di lavoro, raggiunga un valore di perdite di carico praticamente costante lungo tutta la sua vita operativa. Il CICLOFILTRO è dotato di un pressostato differenziale che controlla l'intasamento delle cartucce.
- Le cartucce utilizzate sono in poliestere a membrana PTFE di classificazione H13 e garantiscono uno scarico post filtrazione inferiore a 1 mg/m<sup>3</sup>. Il numero di cartucce utilizzate dipende dal tipo di CICLOFILTRO.
- Per come è stato costruito, il CICLOFILTRO ammette una depressione nominale di lavoro di 30 000 Pa ed è quindi perfetto per le applicazioni di centrali ad alta depressione.
- La centrale è manovrabile con il carroponete grazie a 4 ganci per l'imbragatura posizionati negli angoli, o con il carrello elevatore grazie a 2 guide di forche poste nella parte inferiore della centrale. È completamente carenata e presenta un'insonorizzazione in pannelli di lana di roccia ad alta densità che la rendono particolarmente silenziosa: circa 75 dB(A). L'uscita d'aria della centrale avviene dalla parte superiore della stessa mediante un silenziatore a bulbo particolarmente efficace.
- Un ventilatore di raffreddamento garantisce, per le centrali ad alta depressione (superiori a 1000 m<sup>3</sup>/h), l'evacuazione delle calorie dei motori. La presa d'aria si effettua dalla parte bassa della centrale e l'evacuazione dalla parte alta mediante un silenziatore.
- I pannelli esterni della centrale sono montati su cerniere che permettono un facile intervento all'interno della centrale: pannello armadio elettrico che dà accesso ai motori dei ventilatori, pannello anteriore per accesso ai ventilatori e pannello CICLOFILTRO per permettere di svuotare il fusto per le polveri.



- 1 CICLOFILTRO
- 2 Bidone raccolta polveri
- 3 Pannelli insonorizzanti in lana di roccia
- 4 Ventilatore alta pressione montato su blocchi antivibranti
- 5 Quadro elettrico
- 6 Ventilatore di raffreddamento e silenziatore
- 7 Uscita centrale
- 8 Ganci di fissaggio per carroponete



## CENTRALE ALTA DEPRESSIONE CHD E CVHD/VF

**CHD/VF - Centrale Haute Dépression / Variateur de Fréquence** (Centrale alta depressione/Convertitore di frequenza): **Depressione 2000 Pa.**

**CVHD/VF - Centrale Very Haute Dépression / Variateur de Fréquence** (Centrale elevata depressione/Convertitore di frequenza): **Depressione 25.000 Pa.**

Centrale fornita con comando a distanza di 15 m. Variatore di frequenza installato nel cassone insonorizzato della centrale.

Fornito con silenziatore, uscita parapioggia verticale e kit per strallare.

Cassone prefiltro (500 x 500 mm) installato in ingresso della centrale.

Montaggio all'esterno senza specifica protezione dalle intemperie.

Le centrali possono funzionare a portata nulla, caratteristica principale con una rete centralizzata dove ciascuna torcia presenta un'aspirazione automatizzata ai tempi dell'arco.



Descrizione	Codice
<b>Centrale 20.000 Pa</b>	
Centrale CHD/VF 1000 15 kW 400 V 3 Ph	W000272392
Centrale CHD/VF 2000 22 kW 400 V 3 Ph	W000272393
Centrale CHD/VF 3000 37 kW 400 V 3 Ph	W000272394
Centrale CHD/VF 4500 45 kW 400 V 3 Ph	W000272395
<b>Centrale 25.000 Pa</b>	
Centrale CVHD/VF 1000 22 kW 400 V	W000272404
Centrale CVHD/VF 2000 30kW 400 V	W000272405
Centrale CVHD/VF 3000 45 kW 400 V	W000272407
<b>Pezzi di ricambio</b>	
Prefiltro metallico	W000379647

*Nota: la depressione delle centrali è costante da 0 alla portata massima del modello interessato. Tale particolarità è dovuta alla curva specifica del ventilatore ad alta depressione delle centrali.*

*Il livello di depressione delle centrali è regolabile in funzione della necessità della rete o delle torce aspiranti da 15.000 a 20.000 Pa e da 20.000 a 25.000 Pa.*

*Secondo le raccomandazioni INRS (Institut national de recherche et de sécurité), la portata di captazione di una torcia deve essere superiore a 100 m³/h.*

## CENTRALE ALTA DEPRESSIONE CHD - CVHD + SQ

**CHD/VF + SQ: Centrale Haute Dépression / Variateur de Fréquence + Séquenceur** (Centrale ad alta depressione/Variatore di frequenza + Sequenziatore) per CICLOFILTRO con sistema di pulizia filtro :

**Depressione 2000 Pa.**

**CVHD/VF + SQ: Centrale Very Haute Dépression / Variateur de Fréquence + Séquenceur** (Centrale a elevata depressione/Variatore di frequenza + Sequenziatore) per CICLOFILTRO con sistema di pulizia filtro :

**Depressione 25.000 Pa.**

Centrale fornita con comando a distanza 15 m. Quadro di comando con sequenziatore per pilotaggio del CICLOFILTRO integrato con sistema di pulizia filtro abbinato alla centrale.

Variatore di frequenza installato nel cassone insonorizzato della centrale.

Centrale dotata di silenziatore, uscita parapioggia verticale e kit per strallare.

Cassone prefiltro (500 x 500 mm) installato in ingresso della centrale.

Montaggio all'esterno senza specifica protezione dalle intemperie.

Le centrali possono funzionare a portata nulla, caratteristica principale con una rete centralizzata dove ciascuna torcia presenta un'aspirazione automatizzata al tempo dell'arco.



Descrizione	Codice
<b>Centrale 20.000 Pa</b>	
Centrale <b>CHD/VF + SQ 1000</b> 15 kW 400 V 3 Ph	W000272396
Centrale <b>CHD/VF + SQ 2000</b> 22 kW 400 V 3 Ph	W000272397
Centrale <b>CHD/VF + SQ 3000</b> 37 kW 400 V 3 Ph	W000272398
Centrale <b>CHD/VF + SQ 4500</b> 45 kW 400 V 3 Ph	W000272399
<b>Centrale 25.000 Pa</b>	
Centrale <b>CVHD/VF + SQ 1000</b> 22 kW 400 V 3 Ph	W000272406
Centrale <b>CVHD/VF + SQ 2000</b> 30kW 400 V 3 Ph	W000272411
Centrale <b>CVHD/VF + SQ 3000</b> 45 kW 400 V 3 Ph	W000272412
<b>CICLOFILTRO con sistema di pulizia filtro</b>	
<b>Cartuccia filtrante in POLIESTERE a membrana PTFE superficie 10 m²</b>	
CICLOFILTRO 2CD - 2000 m³/h max 2 cartucce filtranti	W000273088
CICLOFILTRO 4CD - 4000 m³/h max 4 cartucce filtranti	W000340250
CICLOFILTRO 6CD - 6000 m³/h max 6 cartucce filtranti	W000273089
<b>Pezzi di ricambio</b>	
Prefiltro metallico	W000379647
Cartuccia filtrante	W000379657

*Nota: la depressione delle centrali è costante da 0 alla portata massima del modello interessato. Tale particolarità è dovuta alla curva specifica del ventilatore ad alta depressione delle centrali.*

*Il livello di depressione delle centrali è regolabile in funzione della necessità della rete o delle torce aspiranti da 15.000 a 20.000 Pa e da 20.000 a 25.000 Pa.*

*Secondo le raccomandazioni INRS (Institut national de recherche et de sécurité), la portata di captazione di una torcia deve essere superiore a 100 m³/h.*

# Turbine e centrali ad alta depressione



## CENTRALE ALTA DEPRESSIONE CHD -CCVHD/VF

**CCHD/VF** : Centrale Compacte Haute Dépression / Variateur de Fréquence (Centrale compatta ad alta depressione/Convertitore di frequenza) con CICLOFILTRO a pulizia integrata: **Depressione 2000 Pa.**

**CCHD/VF**: Centrale Compacte Very Haute Dépression / Variateur de Fréquence (Centrale compatta a depressione molto alta/Convertitore di frequenza) con CICLOFILTRO a pulizia integrata: **Depressione 25.000 Pa.**

Centrale compatta insonorizzata con CICLOFILTRO a pulizia automatica integrato.

La centrale viene fornita con un comando a distanza 15 m.

Nel quadro di comando è integrata la sequenza per il pilotaggio del CICLOFILTRO a pulizia automatica abbinato alla centrale.

Variatore di frequenza installato nel telaio insonorizzato della centrale.

Colonna luminosa arancione lampeggiante per segnalare in officina un livello troppo basso di depressione della centrale.

La centrale è dotata di un silenziatore e di un'uscita parapioggia verticale.

Montaggio all'esterno senza specifica protezione dalle intemperie.

Le centrali possono funzionare a portata nulla, caratteristica principale con una rete centralizzata dove ciascuna torcia presenta un'aspirazione automatizzata al tempo dell'arco.



Descrizione	Codice
<b>Centrale 20.000 Pa</b>	
Centrale <b>CCHD/VF 1000</b> 15 kW 400 V 3 Ph con CICLOFILTRO 2CD - integrato	W000272401
Centrale <b>CCHD/VF 2000</b> 22 kW 400 V 3 Ph con CICLOFILTRO 2CD - integrato	W000272400
Centrale <b>CCHD/VF 3 000</b> 37 kW 400 V 3 Ph con CICLOFILTRO 4CD - integrato	W000272402
Centrale <b>CCHD/VF 4500</b> 45 kW 400 V 3 Ph con CICLOFILTRO 4CD - integrato	W000272403
<b>Centrale 25.000 Pa</b>	
Centrale <b>CCHD/VF 1000</b> 22 kW 400 V 3 Ph con CICLOFILTRO 2CD - integrato	W000272408
Centrale <b>CCHD/VF 2000</b> 30 kW 400 V 3 Ph con CICLOFILTRO 2CD - integrato	W000272409
Centrale <b>CCHD/VF 3000</b> 45 kW 400 V 3 Ph con CICLOFILTRO 4CD - integrato	W000272410
<b>CICLOFILTRO con sistema di pulizia filtro</b>	
<b>Cartuccia filtrante POLIESTERE a membrana PTFE superficie 10 m<sup>2</sup></b>	
Cartuccia filtrante W3	W000379657
<b>OPTIONAL a richiesta</b>	
<b>Centrale su telaio con recupero polveri in BIG BAG, CICLOFILTRO dotato di blocco aria rotante Alta Depressione.</b>	

## CENTRALE ALTA DEPRESSIONE CF/HD/VF 1100

La centrale **CF/HD/VF 1 100** è costituita dalla combinazione di un ciclofitro a 4 cartucce in POLIESTERE a membrana PTFE a pulizia automatica con un ventilatore centrifugo ad alta depressione a trasmissione diretta, pilotato e controllato da un variatore di frequenza.

La centrale consente il collegamento da 1 a 8 torce aspiranti.

Depressione costante di 19.000 Pa, da 0 a 1100 m<sup>3</sup>/h.

Motore: 3 Ph - 50 Hz - 400 V - 15 kW.

Quadro di comando con marcatura CE disaccoppiabile dalla centrale con montaggio all'esterno dell'edificio.

La centrale è fornita con un filtro regolatore d'aria per la pulizia delle cartucce.

Diametro d'ingresso 152 mm, uscita 200 mm.



Descrizione	Codice
Centrale <b>CF/HD/VF 1 100</b>	W000277852
<b>Pezzi di ricambio</b>	
Cartuccia filtrante in POLIESTERE a membrana PTFE W3 (predisposizione per 4 cartucce)	W000379657

## VALVOLE A FARFALLA PNEUMATICHE ALTA DEPRESSIONE

La valvola a farfalla pneumatica, abbinata a un quadro **DAMPER BOX ESSENTIAL** o a un quadro **DAMPER BOX DUALFLOW**, consente l'automatizzazione dell'aspirazione di una torcia mediante asservimento ai tempi reali di saldatura.

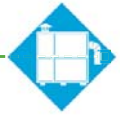
La valvola a farfalla è dotata di un distributore pneumatico 5/2 monostabile con bobina 24VAC, che consente il comando della colonna pneumatica della valvola.

Con una torcia aspirante tradizionale viene utilizzata una sola valvola a farfalla, con una torcia a microinterruttore, destinata a ottenere una variazione della portata d'aspirazione, vengono utilizzate 2 valvole a farfalla in serie e il quadro **DUALFLOW**.



Descrizione	Codice
Valvola a farfalla pneumatica <b>HD 50</b>	W000372349
Valvola a farfalla pneumatica <b>HD 63</b>	W000372364
Valvola a farfalla pneumatica <b>HD 76</b>	W000372363
Valvola a farfalla pneumatica <b>HD 102</b>	W000372362





## QUADRO DAMPER BOX ESSENTIAL

Il **DAMPER BOX ESSENTIAL** è un quadro di comando per valvola a farfalla pneumatica ad alta depressione. Conforme CE, presenta un interruttore lucchettabile d'isolamento della rete elettrica.

Alimentazione 230/400 V - 1 Ph - 50 Hz.

Alimentazione 24 V AC per le elettrovalvole della valvola a farfalla pneumatica.

Automazione mediante sensore di corrente, 1 o 2 sensori collegati in parallelo in caso di utilizzo con 2 fonti di saldatura collegate a una stessa valvola a farfalla.

Dimensioni: 275 x 225 x 120 mm



Descrizione	Codice
Quadro <b>DAMPER BOX ESSENTIAL</b>	W000370749
Complementi	
Sensore di corrente AC/DC	W000379696
Appoggia-torcia a contatto	W000279767

## QUADRO DAMPER BOX ESSENTIAL

La torcia **WST MS** presenta, sull'impugnatura, un pulsante per il controllo della modulazione della portata di aspirazione abbinato al quadro **DAMPER BOX DUALFLOW**, in modalità 2 o 4 tempi:

- **modalità 2 tempi:** modulazione della portata finché il pulsante è azionato.
- **modalità 4 tempi:** pressione sul pulsante, modulazione della portata, ulteriore pressione, ritorno alla portata normale.

In ogni caso, all'arresto dell'arco, la portata d'aspirazione ritorna a livello nominale fino al momento di una nuova operazione di saldatura:

- alimentazione 230/400 V - 1 Ph - 50 Hz,
- alimentazione 24 V AC per le elettrovalvole delle valvole a farfalla,
- automazione della valvola a farfalla principale mediante il sensore di corrente o il contatto ausiliario, non mediante comando manuale,
- automazione della valvola a farfalla di modulazione mediante il microinterruttore della torcia WST,
- gestione dei cicli e della temporizzazione mediante un sistema automatico programmabile,
- dimensioni: 350 x 225 x 120 mm



Descrizione	Codice
Quadro <b>DAMPER BOX DUALFLOW</b>	W000375442
Complementi	
Prolunga 10 m cavo torcia con presa jack	W000381156
Sensore di corrente AC/DC	W000379696
Appoggia-torcia a contatto	W000279767

## ASPIRAZIONE POLVERI A TERRA

La centrale ad alta depressione, oltre a garantire una captazione efficiente per le torce aspiranti, costituisce un'ottima soluzione per l'aspirazione delle polveri a terra, essendo ormai vietato l'uso di scope nell'industria.

A complemento della rete centralizzata, verrà pertanto utilizzato un fusto per polveri su ruote.

Il fusto separatore polveri sottili e pesanti, è costituito da una valvola di non ritorno auto-otturante all'ingresso del flessibile di aspirazione e da un prefiltro separatore di polveri pesanti a livello del raccordo di rete. Viene completato da un flessibile di Ø 45 mm che garantisce il collegamento rete centrale/fusto.

Per aspirare le polveri a terra, il fusto viene completato da un KIT d'aspirazione con spazzola a terra, costituito da: una spazzola, un tubo dritto in acciaio, un tubo a gomito in acciaio, un flessibile di 5 m di lunghezza con relativi attacchi.



Descrizione	Codice
Fusto per polveri	W000340209
KIT d'aspirazione con spazzola a terra 370 mm	W000340251

Complementi	
Flessibile Ø 45 mm L = 15 m senza attacchi	W000372365
Serie di 2 attacchi per flessibile VAC 45	W000371977

Accessori	
Aspiratore piatto corto	W000340016

Aspiratore piatto lungo	Contattarci
-------------------------	-------------

Spazzola universale	W000340017
---------------------	------------



# Bracci di captazione per installazioni fisse



## BRACCI MINIFLEX Ø 75 mm

Braccio di Ø 75 mm con tubi rigidi in alluminio trattato con vernici epossidiche.

Flessibile della bocchetta orientabile a memoria di forma.

Braccio senza struttura interna, scarsa resistenza al passaggio dell'aria.

Portata di captazione raccomandata, tra 150 e 300 m<sup>3</sup>/h.

Il braccio è fornito di serie con valvola a farfalla integrata sull'ultimo tubo lato aspirazione e con bocchetta a lancia.



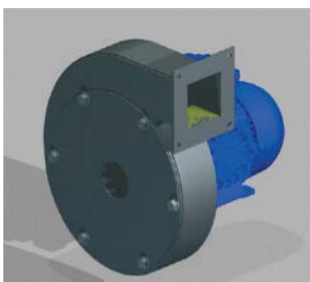
Descrizione	Codice
Braccio MINIFLEX 75 a parete 1 m	W000342308
Braccio MINIFLEX 75 a parete 1,5 m	W000342309
Braccio MINIFLEX 75 da banco 1 m	W000342302
Braccio MINIFLEX 75 da banco 1,5 m	W000342303
<b>Complementi</b>	
Bocchetta con illuminazione	W000342306
Bocchetta conica	W000342305
Trasformatore alogeno	W000272053

## VENTILATORI PER BRACCI MINIFLEX Ø 75 mm

Ventilatori centrifughi con raccordi piatti e griglie in ingresso e uscita d'aria.

Staffa di fissaggio a muro inclusa con silentblock.

Motore classe F IP55, 230 V 1 Ph o 230/400 V 3 Ph 50 Hz.



Descrizione	Codice
<b>Portata d'aspirazione 220 m<sup>3</sup>/h per 1 braccio - ØE/S ventilatore 80 mm</b>	
CAHP 240-0,18 kW-230 V-1 Ph	W000379116
CAHP 240-0,18 kW-230/400 V-3 Ph	W000379117
<b>Protezione elettrica 0,18 kW</b>	
Interruttore 230 V - 1 Ph - 50 Hz	W000342522
Interruttore 230 V - 3 Ph - 50 Hz	W000342521
Quadro di sezionamento - 230 V-1 Ph-50 Hz	W000342532
Quadro di sezionamento - 230 V-3 Ph-50 Hz	W000342546
Quadro di sezionamento - 400 V-3 Ph-50 Hz	W000342547
<b>Portata d'aspirazione 220 m<sup>3</sup>/h per braccio, per 2 bracci-ØE/S ventilatore 100 mm</b>	
CAHP 240-0,37 kW-230 V-1 Ph	W000379118
CAHP 200-0,37 kW-230/400 V-3 Ph	W000379119
<b>Protezione elettrica 0,37 kW</b>	
Interruttore 230 V - 1 Ph - 50 Hz	W000342522
Interruttore 230 V - 3 Ph - 50 Hz	W000342523
Interruttore 400 V - 3 Ph - 50 Hz	W000342521
Quadro di sezionamento - 230 V-1 Ph-50 Hz	W000342540
Quadro di sezionamento - 230 V-3 Ph-50 Hz	W000342552
Quadro di sezionamento - 400 V-3 Ph-50 Hz	W000342547
<b>Portata d'aspirazione 310 m<sup>3</sup>/h per braccio, per 3 bracci-ØE/S ventilatore 125 mm</b>	
CAHP 310-0,75 kW-230 V-1 Ph	W000379120
CAHP 310-0,75 kW-230/400 V-3 Ph	W000379121
<b>Protezione elettrica 0,75 kW</b>	
Interruttore 230 V - 1 Ph - 50 Hz	W000342525
Interruttore 230 V - 3 Ph - 50 Hz	W000342524
Interruttore 400 V - 3 Ph - 50 Hz	W000342522
Quadro di sezionamento - 230 V-1 Ph-50 Hz	W000342551
Quadro di sezionamento - 230 V-3 Ph-50 Hz	W000342542
Quadro di sezionamento - 400 V-3 Ph-50 Hz	W000342543



## BRACCI MINIFLEX Ø 100 mm

Braccio Ø 100 mm con tubi rigidi in alluminio trattato con vernice epossidica.

Articolazione multidirezionale della bocchetta manovrabile mediante un'impugnatura frontale.



Cono d'aspirazione diametro 200 mm. Braccio senza struttura interna, scarsa resistenza al passaggio dell'aria.

Portata di captazione raccomandata, tra 250 e 500 m<sup>3</sup>/h.

Il bilanciamento del braccio murale avviene mediante tenditore a molla posto all'altezza del perno di rotazione del braccio.



Descrizione	Codice
Braccio <b>MINIFLEX 100</b> a parete 1,5 m	W000379100
Braccio <b>MINIFLEX 100</b> a parete 2,1 m	W000379099

Perdite di carico bracci:  
 - 250 Pa per 250 m<sup>3</sup>/h  
 - 360 Pa per 350 m<sup>3</sup>/h  
 - 550 Pa per 450 m<sup>3</sup>/h  
 - 800 Pa per 550 m<sup>3</sup>/h

Complementi	Codice
Kit valvola a farfalla per bracci	W000379101
Kit illuminazione alogena con interruttore	W000379098
Trasformatore per illuminazione alogena	W000272053

## VENTILATORI PER BRACCI MINIFLEX Ø 100 mm

Ventilatore CAHP 24 centrifugo fornito con raccordi piatti e griglie in ingresso e uscita d'aria.

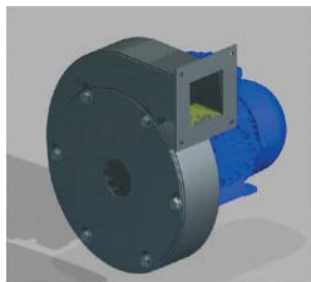
Staffa di fissaggio a muro inclusa con silentblock.

Ventilatori AZUR 1.8 e AZUR 2.1, ventilatori a reazione, turbina in alluminio, chiocciola in acciaio verniciato.

Griglie in ingresso e uscita d'aria.

Staffa a muro e supporto a terra a complemento.

Motore classe F IP55, 230 V 1 Ph o 230/400 V 3 Ph 50 Hz.



Descrizione	Codice
<b>Portata d'aspirazione 450 m<sup>3</sup>/h per 1 braccio - ØE/S ventilatore 100 mm</b>	
CAHP 240-0,37 kW-230 V-1 Ph	W000379116
CAHP 240-0,37 kW-230/400 V-3 Ph	W000379117
<b>Protezione elettrica 0,37 kW</b>	
Interruttore 230 V - 1 Ph - 50 Hz	W000342523
Interruttore 230 V - 3 Ph - 50 Hz	W000342522
Interruttore 400 V - 3 Ph - 50 Hz	W000342521
Quadro di sezionamento - 230 V-1 Ph-50 Hz	W000342540
Quadro di sezionamento - 230 V-3 Ph-50 Hz	W000342552
Quadro di sezionamento - 400 V -3 Ph - 50 Hz	W000342547

<b>Portata d'aspirazione 450 m<sup>3</sup>/h per braccio, per 2 bracci - ØE/S ventilatore 160 mm</b>	
AZUR 1,8-0,55 kW-230/400 V-3 Ph	W000379138

Complementi	Codice
Supporto ventilatore a terra e a muro	W000342132
Protezione elettrica 0,55 kW	
Interruttore 230 V - 3 Ph - 50 Hz	W000342523
Interruttore 400 V - 3 Ph - 50 Hz	W000342522
Quadro di sezionamento - 230 V - 3 Ph - 50 Hz	W000342540
Quadro di sezionamento - 400 V - 3 Ph - 50 Hz	W000342541

<b>Portata d'aspirazione 450 m<sup>3</sup>/h per braccio, per 3 bracci - ØE/S ventilatore 160 mm</b>	
AZUR 2,1-0,75 kW-230/400 V-3 Ph	W000379120

Protezione elettrica 0,75 kW	Codice
Interruttore 230 V - 3 Ph - 50 Hz	W000342521
Interruttore 400 V - 3 Ph - 50 Hz	W000342522
Quadro di sezionamento - 230 V - 3 Ph - 50 Hz	W000342542
Quadro di sezionamento - 400 V - 3 Ph - 50 Hz	W000342543

# Bracci di captazione per installazioni fisse



## BRACCI TELESCOPICI Ø 160 mm

Braccio con flessibile e tubi telescopici, equilibrato da un contrappeso.

Bocchetta metallica 300 mm, valvola a farfalla integrata e impugnatura di manovra circolare.

Fornito con mensola di sostegno a parete.

Vedi disegni tecnici e misure: Appendice pag. 523



### Descrizione

Braccio **TELESCOPICO**  
Corsa da 0,9 m a 2,2 m

### Codice

W000342127

## BRACCI ECOFLEX Ø 160 mm

Braccio flessibile con bocchetta metallica 300 mm, valvola a farfalla integrata e impugnatura di manovra circolare.

Fornito con mensola di sostegno a parete.

Vedi disegni tecnici e misure: Appendice pag. 524



### Descrizione

Braccio **ECOFLEX 2 m** a parete

### Codice

W000342118

Braccio **ECOFLEX 3 m** a parete

W000342119

Braccio **ECOFLEX 4 m** a parete

W000342120

## BRACCIO POLIARTICOLATO Ø 160 mm

Braccio con tubi rigidi in alluminio trattato con vernici epossidiche.

Bocchetta metallica 300 mm, valvola a farfalla integrata e impugnatura di manovra circolare.

Consegnato premontato con mensola di sostegno a parete.

Vedi disegni tecnici e misure: Appendice pag. 525



### Descrizione

Braccio **POLIARTICOLATO 2 m** a parete

### Codice

W000342115

Braccio **POLIARTICOLATO 3 m** a parete

W000342125

Braccio **POLIARTICOLATO 4 m** a parete

W000342126

## SUPPORTI AZUR PLUS Ø 160 mm

Supporto per estensione braccio **POLIARTICOLATO**.

Perno a muro su cuscinetti a sfere con frizione regolabile.

Rotaia di sostegno alimentatore inclusa.

Per azionare il supporto **AZUR +** è necessario abbinarlo al braccio **POLIARTICOLATO** prescelto.

Vedi disegni tecnici e misure: Appendice pag. 526



### Descrizione

Supporto **AZUR PLUS 2,5 m**

### Codice

W000342149

Supporto **AZUR PLUS 3,5 m**

W000342153

Supporto **AZUR PLUS 4,5 m**

W000342156

## SUPPORTI PEBE Ø 160 mm

Supporto a doppia articolazione orizzontale e perno a muro su cuscinetti a sfere.

Braccio verticale telescopico con corsa di 1600 mm.

Altezza di captazione normale: 800-2400 mm da terra.

Vedi disegni tecnici e misure: Appendice pag. 527



### Descrizione

Supporto **PEBE 3.16** - (raggio d'azione 3 m)

### Codice

W000342160

Supporto **PEBE 4,5.16** - (raggio d'azione 4,5 m)

W000342164

Supporto **PEBE 6.16** - (raggio d'azione 6m)

W000342168

Supporto **PEBE 8.16** - (raggio d'azione 8m)

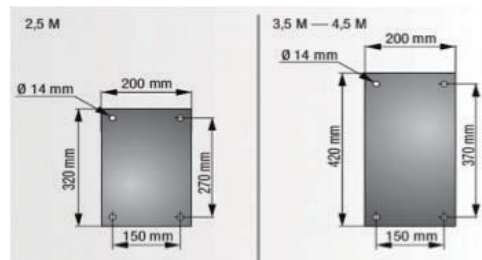
W000342172



## PIEDI PER SUPPORTI AZUR PLUS

I piedi sono costituiti da un tubo in acciaio di spessore adeguato al modello di supporto da sostenere.

La piastra di appoggio del piede viene fissata con tasselli di ancoraggio adeguati al tipo di pavimento dell'officina (si consiglia un basamento in cemento qualora lo spessore della soletta del pavimento non sia sufficiente).



Altezza sotto braccio del supporto 2800 mm.

### Descrizione

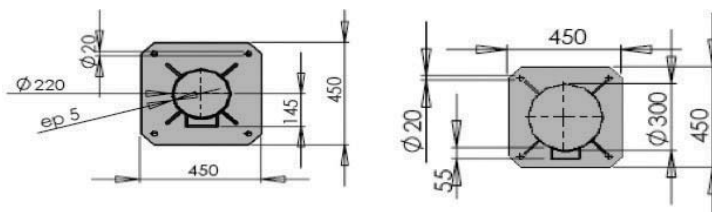
Piede supporto **AZUR PLUS 2,5 m**

### Codice

W000381213

Piede supporto **AZUR PLUS 3,5 m e 4,5 m**

W000381214



Piastre d'ancoraggio pali per supporti AZUR PLUS 2,5 e 3,5 - 4,5

## VENTILATORE INDIVIDUALE PER BRACCI

Ventilatore per bracci **ECOFLEX** e **POLIARTICOLATO**.

Portata a vuoto del ventilatore **1800 m³/h**. Portata di captazione bocchetta braccio **1000 m³/h**.

Turbina in alluminio, chiocciola in acciaio verniciato. Diametro ingresso/uscita 160 mm.

Montaggio diretto sulla mensola a parete del braccio.



### Descrizione

Ventilatore **AZUR 1.8**  
230/400 V - 50 Hz - 0,55 kW

### Codice

W000379138

### Protezione elettrica

Interruttore 230 V - 3 Ph - 50 Hz

W000342523

Interruttore 400 V - 3 Ph - 50 Hz

W000342522

Quadro di sezionamento lucchettabile -  
230 V - 3 Ph - 50 Hz - cavo 5 m

W000342540

Quadro di sezionamento lucchettabile -  
400 V - 3 Ph - 50 Hz - cavo 5 m

W000342541

## VENTILATORE INDIVIDUALE PER BRACCI E SUPPORTI

Ventilatore per bracci **ECOFLEX**, **POLIARTICOLATO** e supporti **AZUR PLUS** o **PEBE**.

Portata a vuoto del ventilatore **2100 m³/h**.

Portata di captazione alla bocchetta del braccio **1200 m³/h**.

Turbina in alluminio, chiocciola in acciaio verniciato. Diametro ingresso/uscita 160 mm.

Montaggio diretto sulla mensola a parete del braccio.

Per il montaggio del ventilatore su supporti **AZUR PLUS** o supporti **PEBE**, è necessario aggiungere il supporto ventilatore specifico.



### Descrizione

Ventilatore **AZUR 2.1** 230/400 V - 50 Hz - 0,75 kW

### Codice

W000342132

### Protezione elettrica

Interruttore 230 V - 3 Ph - 50 Hz

W000342521

Interruttore 400 V - 3 Ph - 50 Hz

W000342522

Quadro di sezionamento lucchettabile -  
230 V - 3 Ph - 50 Hz - cavo 5 m

W000342542

Quadro di sezionamento lucchettabile -  
400 V - 3 Ph - 50 Hz - cavo 5 m

W000342543

### Supporto ventilatore per supporti

Supporto ventilatore

W000272055



# Bracci di captazione per installazioni fisse



## ACCESSORI PER BRACCI ECOFLEX E POLIARTICOLATO

L'interruttore di comando è fornito di serie e deve essere fissato sulla bocchetta del braccio.

Permette il comando della lampada da lavoro ed eventualmente il comando manuale del quadro **MASTER BOX** o del quadro **DAMPER BOX** ai quali può essere abbinato.



Descrizione	Codice
Illuminazione alogena 20 W - 24V	W000342209
Cavo a spirale per braccio telescopico	W000272054

Trasformatore per l'alimentazione di 1-3 luci alogene.

*Nota: alimentazione 24 V integrata nei quadri MASTER BOX e DAMPER BOX*



Descrizione	Codice
<b>Trasformatore per 1-3 bracci</b>	
Trasformatore 230 V - 1 Ph - 24V/70 W	W000272053

La prolunga si fissa al posto della bocchetta conica del braccio.

Consente, per esempio, la captazione dei fumi in uno spazio ristretto dove il braccio non può accedere.



Descrizione	Codice
<b>Prolunga flessibile braccio 3 m Ø 160 mm</b>	
Prolunga flessibile con bocchetta magnetica	W000342128

La cappa si fissa al posto della bocchetta conica del braccio.

Solo per braccio **POLIARTICOLATO** e supporti **AZUR PLUS**.



Descrizione	Codice
<b>Cappa 500 x 500</b>	
Cappa POLIESTERE M1 per braccio	W000342121

La bocchetta lunga si fissa al posto della bocchetta conica del braccio ed è dotata di perno girevole.

Solo per braccio **POLIARTICOLATO** e supporti **AZUR PLUS**.



Descrizione	Codice
<b>Bocchetta lunga 800 mm per braccio</b>	
Bocchetta girevole POLIESTERE M1	W000342122

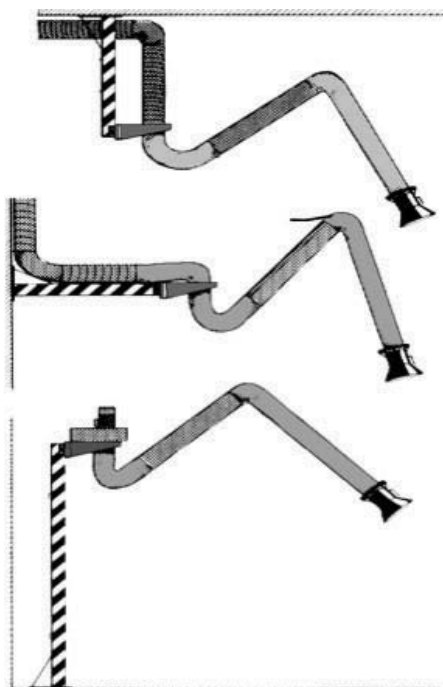
Consente la captazione dei fumi per una saldatura di 1000 mm

Supporti per braccio:

- ECOFLEX,
- POLIARTICOLATO,
- MINIFLEX 100.

Montaggi possibili:

- a soffitto,
- a muro,
- a terra.



Descrizione	Codice
<b>Supporti fissi per bracci</b>	
Supporto fisso L=1,1 m	W000342199
Supporto fisso L=2,2 m	W000342198



## BRACCIO TELEPICKFUME Ø 203 mm

Braccio telescopico da 1000 a 1400 mm.  
Rotazione di 180° perno a muro.  
Bocchetta girevole 360°.

Vedi disegni tecnici e misure: Appendice pag. 528



Descrizione	Codice
Braccio TELEPICKFUME 0,4 m	W000372019
<b>Complemento mensola per sostegno braccio</b>	
Mensola a parete per braccio e/o ventilatore	W000342051
<b>Manicotto per raccordo braccio senza ventilatore in rete</b>	
Manicotto NFC	W000342081

## BRACCIO TELEPICKFUME CV Ø 203 mm

Braccio telescopico da 1000 a 1400 mm.  
Rotazione di 180° perno a muro.  
Bocchetta girevole 360°.

Vedi disegni tecnici e misure: Appendice pag. 528



Descrizione	Codice
Braccio TELEPICKFUME CV 0,4 m Corsa da 0,9 a 2,2 mm	W000376826
<b>Complemento mensola per sostegno braccio</b>	
Mensola a parete per braccio e/o ventilatore	W000342051
<b>Manicotto per raccordo braccio senza ventilatore in rete</b>	
Manicotto NFC	W000342081

## BRACCI PICKFUME Ø 203 mm

Braccio con struttura portante e tubi di plastica rinforzata Ø 203 mm.  
Cappa girevole 360°.

Vedi disegni tecnici e misure: Appendice pag. 529



Descrizione	Codice
Braccio PICKFUME 2 m	W000372009
<b>Complemento mensola di supporto TNB</b>	
Mensola a parete per braccio e/o ventilatore	W000342051
Braccio PICKFUME 3 m	W000372010
Braccio PICKFUME 4 m	W000371987
<b>Complemento mensola supporto NMB</b>	
Mensola a parete per braccio e/o ventilatore	W000342054
<b>Manicotto per raccordo braccio senza ventilatore in rete</b>	
Manicotto NFC	W000342081

## BRACCI EASYPICKFUME Ø 203 mm

Braccio con struttura portante con tubi di plastica rinforzata Ø 203 mm.  
Braccio estremamente maneggevole grazie al sistema di equilibratura brevettato "BALANCE WHEEL".  
Cappa girevole 360°.

Vedi disegni tecnici e misure: Appendice pag. 530



Descrizione	Codice
Braccio EASYPICKFUME 3 m	W000372020
Braccio EASYPICKFUME 4 m	W000372022
<b>Complemento mensola supporto NMB</b>	
Mensola a parete per braccio e/o ventilatore	W000342054
<b>Manicotto per raccordo braccio senza ventilatore in rete</b>	
Manicotto NFC	W000342081

# Bracci di captazione per installazioni fisse



## SUPPORTI PER ESTENSIONE Ø 203 mm

I supporti sono dotati del sistema HANDYSTOP che consente di bloccare il supporto all'altezza della piastra di fissaggio a muro nella posizione desiderata. Possono essere completati dai bracci PICKFUME o EASYPICKFUME. Vedi disegni tecnici e misure: Appendice pag. 531



Descrizione	Codice
Supporto <b>CRANE AZUR 2</b> perno semplice	W000372018
Supporto <b>CRANE AZUR 4</b> perno doppio	W000372018
	Completato da W000372017
Complementi	
Rotaia di sostegno alimentatore per supporto di 2 m di lunghezza	W000342054

## BRACCIO EASY PICKFUME 4 m LC Ø 203 mm

Braccio **EASY PICKFUME** di 4 m di lunghezza con doppio snodo centrale, particolarmente adatto a zone di lavoro con basso soffitto.

Il ventilatore può essere posto sotto o sopra il supporto murale a seconda dell'altezza del soffitto.

Vedi disegni tecnici e misure: Appendice pag. 532



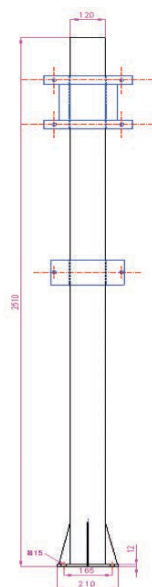
Descrizione	Codice
Braccio <b>EASY PICKFUME 4 m LC</b>	W000372021
Complementi	
Mensola di fissaggio a parete TNB	W000342051
Manicotto per raccordo braccio senza ventilatore in rete	
Manicotto <b>NFC</b>	W000342081

## PALO PER BRACCIO PICKFUME

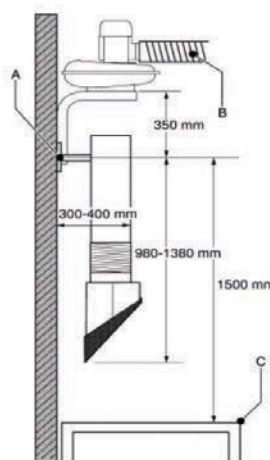
Palo di supporto specificatamente ideato per permettere il montaggio di tutta la gamma di bracci **PICKFUME** (esclusi i supporti **AZUR 2** o **4**).

Viene fissato a terra mediante la piastra di ancoraggio e con sistema meccanico stabilito in base al tipo di pavimento.

L'altezza totale è di 2510 mm.



Descrizione	Codice
Palo braccio <b>PICKFUME</b>	W000375723



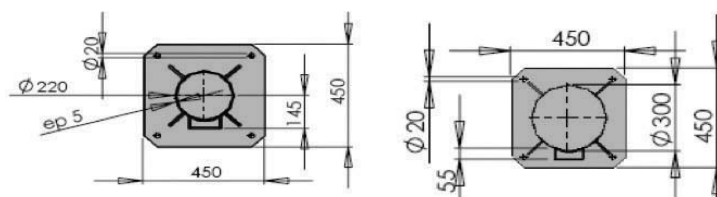
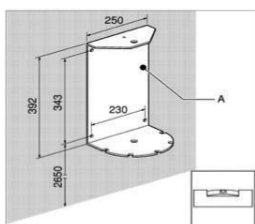
A: Fissaggio braccio **TELEPICKFUME**  
B: Condotta d'aspirazione  
C: Altezza piano di lavoro

## PIEDI PER SUPPORTI CRANE AZUR 2 e 4

I piedi sono costituiti da un tubo in acciaio di spessore adeguato al modello di supporto da sostenere.

La piastra di appoggio del piede viene fissata con tasselli di ancoraggio adeguati al tipo di pavimento dell'officina (si consiglia un basamento in cemento qualora lo spessore della soletta del pavimento non sia sufficiente).

Altezza sotto braccio del supporto 2.650 mm.



Piastra d'ancoraggio palo per supporto **CRANE AZUR 4**



## VENTILATORE INDIVIDUALE PER TUTTI I BRACCI PICKFUME

Ventilatore di elevata potenza per tutti i tipi di bracci **PICKFUME** utilizzati senza o con filtrazione autonoma.

Portata a vuoto del ventilatore **2400 m³/h**.

Portata di captazione bocchetta braccio **1200 m³/h**.

Turbina in alluminio, chiocciola in Polipropilene.

Diametro ingresso/uscita 160 mm.

Montaggio diretto sulla mensola a parete dei bracci **PICKFUME**.



Descrizione	Codice
Ventilatore <b>FAN 28</b> - 230 V - 1 Ph - 50 Hz - 0,75 kW - 2800 tr/mn	W000342065
Ventilatore <b>FAN 28</b> - 230 V - 3 Ph - 50 Hz - 0,75 kW - 2800 tr/mn	W000342048
Ventilatore <b>FAN 28</b> - 400 V - 3 Ph - 50 Hz - 0,75 kW - 2800 tr/mn	W000342052
<b>Protezione elettrica a scelta</b>	
Interruttore 0,75 kW - 230 V - 1 Ph - 50 Hz	W000342525
Interruttore 0,75 kW - 230 V - 3 Ph - 50 Hz	W000342524
Interruttore 0,75 kW - 400 V - 3 Ph - 50 Hz	W000342522
Quadro di sezionamento lucchettabile - 0,75 kW - 230 V - 1h - 50 Hz - cavo 5 m	W000342551
Quadro di sezionamento lucchettabile - 0,75 kW - 230 V - 3 Ph - 50 Hz - cavo 5 m	W000342542
Quadro di sezionamento lucchettabile - 0,75 kW - 400 V - 3 Ph - 50 Hz - cavo 5 m	W000342543

## VENTILATORE PER BRACCI PICKFUME E SUPPORTI

Ventilatore adatto ai bracci **PICKFUME** quando si desidera una portata di aspirazione di 1500 m³/h.

Utilizzato senza o con filtrazione autonoma.

Portata a vuoto del ventilatore 2500 m³/h.

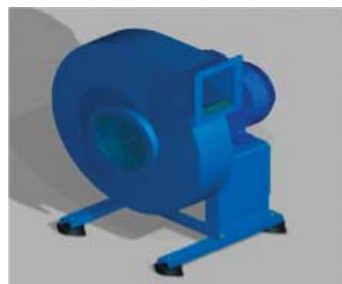
Portata di captazione alla bocchetta del braccio da 1500 m³/h a 1300 Pa (senza filtro).

Turbina e chiocciola in acciaio verniciato.

Ventilatore su Silentblock.

Diametro ingresso 200 mm, uscita manichetta flessibile 160 mm.

Da completare con un flessibile L=1,5 m Ø 200 mm in ingresso ventilatore per aggancio al braccio dotato di manicotto NFC.



Descrizione	Codice
Ventilatore <b>AZUR 35</b> - 230/400 V - 3 Ph - 50 Hz - 1,1 kW - 2800 tr/mn	W000381236
Flessibile D200 mm, lunghezza 1,5 m	W000257717
<b>Protezione elettrica a scelta</b>	
Interruttore 1,1 kW - 230 V - 3 Ph - 50 Hz	W000342526
Interruttore 1,1 kW - 400 V - 3 Ph - 50 Hz	W000342523
Quadro di sezionamento lucchettabile - 1,1 kW - 230 V - 3 Ph - 50 Hz - cavo 5 m	W000342544
Quadro di sezionamento lucchettabile - 1,1 kW - 400 V - 3 Ph - 50 Hz - cavo 5 m	W000342545
<b>Complemento staffa supporto a muro</b>	
Staffa ventilatore AZUR 35	W000380990

## VENTILATORE PER BRACCI PICKFUME E SUPPORTI

Ventilatore adeguato ai bracci **PICKFUME** montati su supporti **AZUR 2 e 4** utilizzati senza o con filtrazione autonoma.

Portata a vuoto del ventilatore 3000 m³/h.

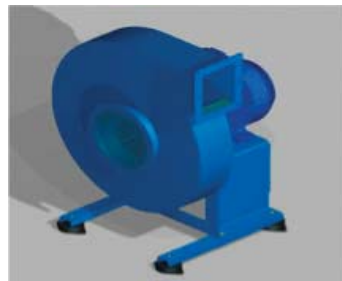
Portata di captazione alla bocchetta del braccio da 1400 m³/h a 2200 Pa (con filtro).

Turbina e chiocciola in acciaio verniciato.

Ventilatore su Silentblock.

Diametro ingresso 200 mm, uscita manichetta flessibile 160 mm.

Da completare con flessibile L=1,5 m Ø 200 mm in ingresso ventilatore per aggancio al braccio dotato di manicotto NFC.



Descrizione	Codice
Ventilatore <b>AZUR 42</b> - 230/400 V - 3 Ph - 50 Hz - 1 kW - 2800 tr/mn	W000378253
Flessibile D 200 mm, lunghezza 1,5 m	W000257717
<b>Protezione elettrica a scelta</b>	
Interruttore 1,5 kW - 230 V - 3 Ph - 50 Hz	W000342526
Interruttore 1,5 kW - 400 V - 3 Ph - 50 Hz	W000342524
Quadro di sezionamento lucchettabile - 1,5 kW - 230 V - 3 Ph - 50 Hz - cavo 5 m	W000342548
Quadro di sezionamento lucchettabile - 1,5 kW - 400 V - 3 Ph - 50 Hz - cavo 5 m	W000342549
<b>Complemento staffa supporto a muro</b>	
Staffa ventilatore AZUR 42	W000380991





# Automatismi per bracci

## MASTER BOX ESSENTIAL

Il quadro, abbinato a un braccio di captazione con ventilatore, garantisce il controllo manuale o automatizzato del ventilatore, consentendo un risparmio energetico grazie a un'aspirazione efficiente solo durante i tempi reali dell'arco.

Il quadro può essere completato da una protezione magnetotermica adeguata al ventilatore e da un sensore per la messa in funzione automatica.

Include alimentazione 24 V per lampada alogena.



Potenza motore	230 V - 3 Ph	400 V - 3 Ph	230 V - 1 Ph
0,37 kW	GV2ME07	GV2ME06	GV2ME08
0,55 kW	GV2ME07	GV2ME06	GV2ME10
0,75 kW	GV2ME8	GV2ME07	GV2ME10
1,1 kW	GV2ME08	GV2ME08	GV2ME14
2,2 kW	GV2ME14	GV2ME10	
3 kW	GV2EM14	GV2EM14	
4 kW	GV2EM20	GV2EM14	
5,5 kW	GV2EM21	GV2EM16	

### Descrizione

Quadro **MASTER BOX ESSENTIAL**

### Codice

W000376084

**Attenzione:** oltre a consentire una riduzione dei consumi elettrici del motore, l'automatizzazione consente una riduzione dei costi di riscaldamento per l'aria di compensazione.



### Complemento protezione magnetotermica da adeguare al modello di ventilatore

Protezione GV2 ME06	W000374601
Protezione GV2 ME07	W000374602
Protezione GV2 ME08	W000374603
Protezione GV2 ME10	W000374604
Protezione GV2 ME14	W000374606
Protezione GV2 ME16	W000374607
Protezione GV2 ME20	W000374608
Protezione GV2 ME21	W000374609

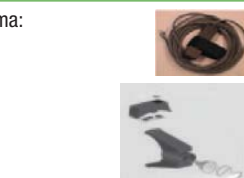
Automatismi per bracci, gamma:

- ECOFLEX
- TELESCOPICO
- POLIARTICOLATO

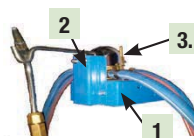


Automatismi per bracci, gamma:

- TELEPICKFUME
- PICKFUME
- EASYPICKFUME
- EASYPICKFUME 4m LC



Automazione per comando del ventilatore per saldatura con cannello.



### Descrizione

Sensori per messa in funzione automatica del quadro secondo le necessità

#### Sensore di corrente.

Posto sul cavo di massa rivela la corrente di saldatura AC o CC.

W000379696

#### Rilevatore di luce.

Posto sulla bocchetta del braccio, rivela la luminosità dell'arco o della fiamma.

W000342208

#### Sensore di corrente.

Posto sul cavo di massa, rivela la corrente di saldatura AC o CC.

W000379696

#### Sensore luminoso e lampada Avvio/Arresto automatico per bracci.

Posto sulla bocchetta del braccio, include una lampada alogena e un rilevatore di luminosità dell'arco.

W000379697

Completo di

W000342057

#### Supporto economizzatore di gas

W000380549

#### Kit fine corsa economizzatore.

Allo sganciamento del cannello dell'economizzatore, a fine corsa invia un impulso al quadro **MASTER BOX**.

W000380551

## QUADRO DAMPER BOX ESSENTIAL E OTTURATORE

Il **DAMPER BOX ESSENTIAL** è un quadro di comando per otturatore motorizzato.

Garantisce il comando manuale o automatico dell'otturatore motorizzato al quale è abbinato.

Posto su pannello aspirante, banco o braccio, l'aspirazione avviene solo durante la fase di saldatura effettiva.

L'otturatore offre un'apertura da 0 a 90°, ma l'angolo di apertura può essere modificato meccanicamente in base alle necessità.

A seconda dell'utilizzo, la velocità di apertura a 90° può essere di 8 o 4 secondi.

La valvola a farfalla completa richiede:

- un quadro **DAMPER BOX**,
- un otturatore motorizzato,
- un sensore di rilevamento arco o luce.

Include alimentazione 24 V per lampada alogena.



### Descrizione

Quadro **DAMPER BOX ESSENTIAL**

### Codice

W000370749

#### Otturatore motorizzato: apertura 8s

Otturatore Ø 80 mm	W000379134
Otturatore Ø100 mm	W000379135
Otturatore Ø125 mm	W000379136
Otturatore Ø160 mm	W000370747
Otturatore Ø200 mm	W000370745
Otturatore Ø 250 mm	W000370746
Otturatore Ø 315 mm	W000370744
Otturatore Ø 355 mm	W000379175
Otturatore Ø 400 mm	W000370743

#### Otturatori motorizzati: apertura 4s

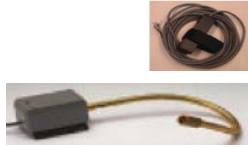
Otturatore Ø 80 mm	W000380478
Otturatore Ø 100 mm	W000380479
Otturatore Ø 125 mm	W000380480
Otturatore Ø 160 mm	W000380481
Otturatore Ø 200 mm	W000380482
Otturatore Ø 250 mm	W000380489



## QUADRO DAMPER BOX ESSENTIAL E OTTURATORE (continuazione)

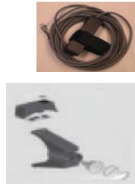
Automatismi per bracci, gamma:

- ECOFLEX
- TELESCOPICO
- POLIARTICOLATO

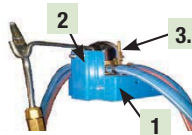


Automatismi per bracci, gamma:

- TELEPICKFUME
- PICKFUME
- EASYPICKFUME
- EASYPICKFUME 4m LC



Automazione per comando del ventilatore durante l'utilizzo di un cannello per saldatura.



Descrizione	Codice
<b>Sensori per messa in funzione automatica del quadro secondo la necessità</b>	
<b>Sensore di corrente.</b> <i>Posto sul cavo di massa, rivela la corrente di saldatura AC o CC.</i>	W000379696
<b>Rilevatore di luce</b> <i>Posto sulla bocchetta del braccio, rileva la luminosità di un arco o di una fiamma.</i>	W000342208
<b>Sensore di corrente.</b> <b>Posto sul cavo di massa, rivela la corrente di saldatura AC o CC.</b>	W000379696
<b>Sensore luminoso e lampada Avvio/Arresto automatico per bracci.</b> <i>Posto sulla bocchetta del braccio, include una lampada alogena e un rilevatore di luminosità dell'arco.</i>	W000379697 Completato da W000342057
<b>Supporto economizzatore di gas</b>	W000380549
<b>Kit fine corsa economizzatore.</b> <i>Allo sganciamento del cannello dell'economizzatore, a fine corsa invia un impulso al quadro MASTER BOX.</i>	W000380551

## QUADRO EXPERT BOX

Quadro CE con convertitore di frequenza per il pilotaggio e il controllo della potenza d'aspirazione del ventilatore al quale è abbinato.

L'auto-adattamento della potenza d'aspirazione avviene tramite una sonda CP50 che misura la depressione della rete d'aspirazione.

Abbinato ad otturatori motorizzati, consente risparmi energetici adattando la potenza del ventilatore al numero di sensori in funzione contemporaneamente.

Il sensore CP50 consente una regolazione della depressione da 0 a 5000 Pa.



Descrizione	Codice
Quadro <b>EXPERT BOX 1,5 kW</b> - 400 V - 3 Ph	W000278636
Quadro <b>EXPERT BOX 2,2 kW</b> - 400 V - 3 Ph	W000278637
Quadro <b>EXPERT BOX 3 kW</b> - 400 V - 3 Ph	W000278638
Quadro <b>EXPERT BOX 4 kW</b> - 400 V - 3 Ph	W000278639
Quadro <b>EXPERT BOX 5,5 kW</b> - 400 V - 3 Ph	W000278640
Quadro <b>EXPERT BOX 7,5 kW</b> - 400 V - 3 Ph	W000278641
Quadro <b>EXPERT BOX 9 kW</b> - 400 V - 3 Ph	W000278642
Quadro <b>EXPERT BOX 11 kW</b> - 400 V - 3 Ph	W000278643
Quadro <b>EXPERT BOX 15 kW</b> - 400 V - 3 Ph	W000278644
<b>Sensore di pressione</b>	
Sensore CP50	W000276149

## QUADRO INVERTER AFT

Quadro CE con convertitore di frequenza per il pilotaggio e il controllo della potenza d'aspirazione del ventilatore al quale è abbinato.

L'auto-adattamento della potenza d'aspirazione avviene tramite una sonda 5000 che misura la depressione della rete d'aspirazione.

Abbinato ad otturatori motorizzati, consente risparmi energetici adattando la potenza del ventilatore al numero di sensori in funzione contemporaneamente.

Il sensore 5000 consente una regolazione della depressione da 0 a 5000 Pa.



Descrizione	Codice
Quadro <b>INVERTER AFT 6 kW</b> - 400 V - 3 Ph	W000374538
Quadro <b>INVERTER AFT 7,5 kW</b> - 400 V - 3 Ph	W000371897
Quadro <b>INVERTER AFT 11 kW</b> - 400 V - 3 Ph	W000370733
Quadro <b>INVERTER AFT 18 kW</b> - 400 V - 3 Ph	W000372126
Quadro <b>INVERTER AFT 22 kW</b> - 400 V - 3 Ph	W000371899
Quadro <b>INVERTER AFT 30 kW</b> - 400 V - 3 Ph	
Quadro <b>INVERTER AFT 37 kW</b> - 400 V - 3 Ph	W000372051
Quadro <b>INVERTER AFT 45 kW</b> - 400 V - 3 Ph	
<b>Sensore di pressione</b>	
Sensore 5000	W000276044

# Ventilatori portatili (flusso aspirato o flusso soffiato)



## VENTILATORE ESSENTIAL 2100

Portata max ventilatore:  
2160 m<sup>3</sup>/h.

Motore 1,1 kW.

Fornito con cavo 5 m  
e interruttore.

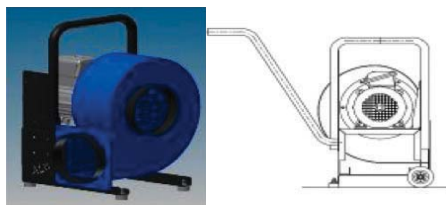
Utilizzabile in soffiatura  
o in aspirazione.

Peso 23 kg escluso flessibile.

Chiocciola e turbina in acciaio.

Optional:

- impugnatura e ruote di manovra.



### Descrizione

Descrizione	Codice
ESSENTIAL 2100 - 230 V - 1 Ph - 50 Hz	W000374016
ESSENTIAL 2100 - 230 V - 3 Ph - 50 Hz	W000374015
ESSENTIAL 2100 - 400 V - 3 Ph - 50 Hz	W000374014

### Optional

Kit ruote ventilatore	W000374097
-----------------------	------------

**Nota:** Il ventilatore è destinato alla captazione e al trasporto d'aria a basso contenuto di polveri e deve essere collegato o a uno scarico esterno o a una rete centralizzata in officina.

## VENTILATORE MNF

Portata max ventilatore: 2160 m<sup>3</sup>/h.

Motore 0,75 kW.

Fornito con interruttore e cavo 5 m.

Utilizzabile in aspirazione e in soffiatura.

Peso 20 kg escluso flessibile.

Chiocciola in resina e fibra di vetro.

Turbina in alluminio.



### Descrizione

Descrizione	Codice
Ventilatore MNF - 230 V - 1 Ph - 50 Hz	W000342072
Ventilatore MNF - 230 V - 3 Ph - 50 Hz	W000342070
Ventilatore MNF - 400 V - 3 Ph - 50 Hz	W000342071

**Nota:** Il ventilatore è destinato alla captazione e al trasporto d'aria a basso contenuto di polveri e deve essere collegato o a uno scarico esterno o a una rete centralizzata in officina.

**Per completare il ventilatore, sono necessari:**

- 1 bocchetta di captazione,
- 1 flessibile d'aspirazione, collegamento tra la bocchetta e il ventilatore: 5 - 10 o 15 m,
- 1 flessibile di mandata, uscita del ventilatore verso mandata esterna al locale o rete centrale, 5 - 10 o 15 m,
- 1 serie di fascette adeguate al tipo di flessibile scelto: spira metallica incorporata, o spira metallica esterna (Clip), in caso di attrito a terra.



## ACCESSORI PER VENTILATORE

Bocchetta metallica magnetica.

Sezione d'aspirazione 80 x 250 mm.

Bocchetta con deflettori e impugnatura.



Flessibile difficilmente infiammabile (M2).

Buona resistenza ai raggi UV e all'ozono.

Campo di temperatura  
da -10° a 80°C.



Flessibile con parete in tessuto di vetro rivestito  
in PVC, ignifugo.

Elevata resistenza alle scintille.

Buona resistenza ai raggi UV e all'ozono.

Campo di temperatura da -20 a 90°C



1: spira metallica esterna.  
2: parete in fibra di vetro rivestita in PVC.

Il manicotto consente il raccordo di 2 flessibili di Ø 160 mm per aumentare la lunghezza del flessibile di aspirazione o di soffiatura.

### Descrizione

Bocchetta di captazione magnetica	W000380596
-----------------------------------	------------

### Flessibili in PVC a spira metallica incorporata, per aspirazione o mandata

Flessibile 5 m	W000380641
Flessibile 10 m	W000380642
Flessibile 15 m	W000380643

Serie di 6 fascette piatte	W000272064
----------------------------	------------

### Flessibili in tessuto di lana rivestito in PVC con spira metallica esterna, dall'elevata resistenza all'attrito, per aspirazione o mandata.

Flessibile Clip 5 m	W000380636
Flessibile Clip 10 m	W000380637
Flessibile Clip 15 m	W000380638

Serie di 4 fascette a spire sfalsate	W000380639
--------------------------------------	------------

### Manicotto collegamento flessibili con 2 fascette

	W000380640
--	------------

# Unità mobili filtranti meccaniche



## MOBIFILTER 1600M

Portata di captazione al braccio: **1600 m<sup>3</sup>/h**.

Filtro meccanico a cassetta.

Superficie filtrante 35 m<sup>2</sup> Ei >99,9% EN 60335-2-69

CLASSE M.

Motore **1,5 kW**.

Uscita d'aria verticale posteriore.

Sensore asservimento arco acceso.

**Come complemento, kit di scarico esterno per flessibile Ø 160 mm.**

*Nota: l'apparecchio filtra solo particelle solide secche e non esplosive. Non deve essere utilizzato per operazioni di saldatura in ambiente non arieggiato. Qualora si preveda un utilizzo permanente, preferire una soluzione a captatore fisso con sensore fisso o braccio e scarico esterno all'edificio.*



### Descrizione

Descrizione	Codice
<b>MOBIFILTER 1600M</b> 400 V-3 Ph-50 Hz	W000377937
<b>MOBIFILTER 1600M</b> 230 V-1 Ph-50 Hz	W000377938
<b>MOBIFILTER 1600M</b> 110 V-1 Ph-50 Hz	W000377939
<b>MOBIFILTER 1600M</b> 110 V-1 Ph-60 Hz	W000377941

### Da completare con braccio a scelta

Braccio <b>ECOFLEX 3m</b>	W000341029
Braccio <b>ECOFLEX 4 m</b>	W000341031
Braccio <b>POLIARTICOLATO 3 m</b>	W000341032
Braccio <b>POLIARTICOLATO 4 m</b>	W000341033

### Optional

Kit carbone attivo	W000380758
Lampada alogena braccio	W000342209
<b>Kit di scarico esterno Ø 160 mm</b>	W000380765
Flessibile 5 m D 160 mm	W000380641
Flessibile 10 m D 160 mm	W000380642
Flessibile 15 m D 160 mm	W000380643
Serie di 6 fascette piatte D 160 mm	W000272064

### Pezzi di ricambio

Prefiltro metallico sp 30 mm	W000379698
Filtro fine 610x610x292 EU7/8	W000379637

## MOBIFILTER 50M

Portata di captazione al braccio: 1200 m<sup>3</sup>/h.

Filtro meccanico a cassetta.

Superficie filtrante 50 m<sup>2</sup>, classe L,  
EN IEC 60335-2-69.

Motore **0,75 kW**.

*Nota: l'apparecchio filtra solo particelle solide secche e non esplosive.*

*Non deve essere usato per operazioni di saldatura in ambiente non arieggiato. Qualora si preveda un uso permanente, preferire una soluzione a filtro fisso con captatore fisso o braccio e scarico esterno all'edificio.*



### Descrizione

Descrizione	Codice
<b>MOBIFILTER 50M</b> - 110 V - 1 Ph - 50 Hz	W000371989
<b>MOBIFILTER 50M</b> - 230 V - 1 Ph - 50 Hz	W000371997
<b>MOBIFILTER 50M</b> - 230 V - 3 Ph - 50 Hz	W000371998
<b>MOBIFILTER 50M</b> - 400 V - 3 Ph - 50 Hz	W000371999

### Da completare con braccio a scelta

Braccio <b>PICKFUME 3 m</b>	W000372010
Braccio <b>PICKFUME 4 m</b>	W000371987
Braccio <b>EASY PICKFUME 3 m</b>	W000372020
Braccio <b>EASY PICKFUME 4 m</b>	W000372022

### Optional

Lampada + avvio/arresto automatico	W000341024
Flessibile Ø 200 mm L 5 m + sensore con piede magnetico	W000341002
Flessibile estensione Ø 200 mm L 5 m	W000341003
Filtro carbone attivo	W000379673

### Pezzi di ricambio

Prefiltro metallico	W000379671
Cartuccia filtrante 50 m <sup>2</sup>	W000379672

Vedi disegni tecnici e misure: Appendice pag. 533



# Unità mobili filtranti meccaniche



## MOBIFILTER 50M IFA W3

**MOBIFILTER 50M certificato IFA W3** come da norma EN 15012/1.

Superficie filtrante **50 m<sup>2</sup>**.

Portata d'aspirazione alla bocchetta del braccio **1200 m<sup>3</sup>/h**.

Certificazione  
N. IFA 13D5003  
del 12.02.2013



Vedi disegni tecnici e misure: Appendice pag. 533

Descrizione	Codice
<b>MOBIFILTER 50M IFA W3</b>	W000377423

Da completare con braccio a scelta	
Braccio <b>PICKFUME 3 m</b>	W000372010
Braccio <b>PICKFUME 4 m</b>	W000371987
Braccio <b>EASY PICKFUME 3 m</b>	W000372020
Braccio <b>EASY PICKFUME 4 m</b>	W000372022

Optional	
Vedi <b>MOBIFILTER 50M</b>	



## MECAZUR 1.8M

Portata di captazione:

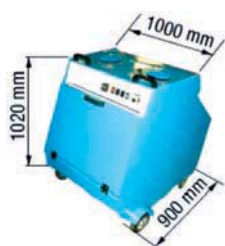
1600 m<sup>3</sup>/h 1 braccio,  
2 x 1000 m<sup>3</sup>/h 2 bracci.

Filtro meccanico a cassetta.

Superficie filtrante 18,5 m<sup>2</sup> F8 EN 779.

Motore 1,5 kW Il filtro è predisposto per l'opzione di avvio automatico.

**Il filtro mobile 1.8M ha, come optional, un adattatore di raccordo del flessibile per scarico esterno postfiltrazione, del diametro di 160 mm per utilizzo con 1 braccio e diametro di 250 mm per utilizzo con 2 bracci.**



**Nota:** l'apparecchio filtra solo particelle solide secche e non esplosive. Non deve essere utilizzato per operazioni di saldatura in ambiente non arieggiato. Qualora si preveda un utilizzo permanente, preferire una soluzione a captatore fisso con sensore fisso o braccio e scarico esterno all'edificio.

Descrizione	Codice
<b>MECAZUR 1.8M 400 V - 3 Ph - 50 Hz</b>	W000341028

Complementi: 1 o 2 bracci a scelta	
Braccio <b>ECOFLEX 3 m</b> (1 o 2)	W000341029
Braccio <b>ECOFLEX 4 m</b> (1 o 2)	W000341031
Braccio <b>POLIARTICOLATO 3 m</b> (1 o 2)	W000341032
Braccio <b>POLIARTICOLATO 4 m</b> (1 o 2)	W000341033

Optional	
Carbone attivo	W000341043
Opzione avvio automatico per uso con fonte di saldatura	W000341044
Sensore RI complementare per uso con 2 bracci e 2 fonti di saldatura	W000380662

<b>Kit scarico esterno D 160 mm per 1 braccio</b>	W000381200
<b>Kit scarico esterno D 250 mm per 2 bracci</b>	W000381201

Flessibile 5 m D 160 mm	W000380641
Flessibile 10 m D 160 mm	W000380642
Flessibile 15 m D 160 mm	W000380643
Serie di 6 fascette piatte D 160 mm	W000272064
Flessibile 6 m D 250 mm	W000381202
Flessibile 10 m D 250 mm	W000381194
Serie di 4 fascette piatte D 250 mm	W000381195

Pezzi di ricambio	
Prefiltro metallico	W000379695
Filtro fine	W000341048

# Unità mobili filtranti con sistema di pulizia



## MOBIFILTRE 1.2D

Portata di captazione alla bocchetta del braccio: **1200 m<sup>3</sup>/h.**  
**Filtro meccanico a cartuccia a pulizia automatica.**  
 Superficie filtrante 20 m<sup>2</sup> USCG M.  
 Motore 1,1 kW.

*Nota: l'apparecchio filtra solo particelle solide secche e non esplosive. Non deve essere utilizzato per operazioni di saldatura in ambiente non arieggiato. Qualora si preveda un utilizzo permanente, preferire una soluzione a filtro fisso con captatore fisso o braccio e scarico esterno all'edificio.*



Descrizione	Codice
<b>MOBIFILTRE 1,2D 230 V - 1 Ph - 50 Hz</b>	W000341036
<b>Da completare con braccio a scelta</b>	
Braccio <b>ECOFLEX 3m</b>	W000341029
Braccio <b>ECOFLEX 4 m</b>	W000341031
Braccio <b>POLIARTICOLATO 3 m</b>	W000341032
Braccio <b>POLIARTICOLATO 4 m</b>	W000341033
<b>Pezzi di ricambio</b>	
Cartuccia filtrante	W000379670
Filtro regolatore aria	W000272058

## MOBIFILTER 30C

Portata di captazione al braccio: **1200 m<sup>3</sup>/h.**  
**Filtro meccanico a cartuccia a pulizia automatica**, adatto per i fumi abbondanti dovuti alla saldatura di alluminio, filo pieno o elettrodo rivestito per ricarica.  
 Superficie filtrante 30 m<sup>2</sup>, classe M, EN IEC 60335-2-69.  
 Motore 0,75 kW.

*Nota: l'apparecchio filtra solo particelle solide secche e non esplosive. Non deve essere utilizzato per operazioni di saldatura in ambiente non arieggiato. Qualora si preveda un utilizzo permanente, preferire una soluzione a filtro fisso con captatore fisso o braccio e scarico esterno all'edificio.*



Descrizione	Codice
<b>MOBIFILTER 30C - 110 V - 1 Ph - 50 Hz</b>	W000372006
<b>MOBIFILTER 30C - 230 V - 1 Ph - 50 Hz</b>	W000372005
<b>MOBIFILTER 30C - 230 V - 3 Ph - 50 Hz</b>	W000372008
<b>MOBIFILTER 30C - 400 V - 3 Ph - 50 Hz</b>	W000372000
<b>Da completare con braccio a scelta</b>	
Braccio <b>PICKFUME 3 m</b>	W000372010
Braccio <b>PICKFUME 4 m</b>	W000371987
Braccio <b>EASY PICKFUME 3 m</b>	W000372020
Braccio <b>EASY PICKFUME 4 m</b>	W000372022
<b>Optional</b>	
Lampada + avvio/arresto automatico	W000341025
Flessibile Ø 200 mm L 5 m + sensore con piede magnetico	W000341002
Flessibile estensione Ø 200 mm L 5 m	W000341003
Filtro carbone attivo	W000379673
<b>Pezzi di ricambio</b>	
Prefiltro metallico	W00037968
Cartuccia filtrante 30 m <sup>2</sup>	W000379682

Vedi disegni tecnici e misure: Appendice pag. 533

## MOBIFILTER SC30 CON COMPRESSORE D'ARIA INTEGRATO

Portata di captazione al braccio: **1200 m<sup>3</sup>/h. 100,0**  
**Filtro meccanico a cartuccia a pulizia automatica con compressore d'aria integrato.**  
 Superficie filtrante 30 m<sup>2</sup>, classe M, EN IEC 60335-2-6927/06/2013.  
 Motore 0,75 kW.

*Nota: l'apparecchio filtra solo particelle solide secche e non esplosive. Non deve essere utilizzato per operazioni di saldatura in ambiente non arieggiato. Qualora si preveda un utilizzo permanente, preferire una soluzione a filtro fisso con captatore fisso o braccio e scarico esterno all'edificio.*



Descrizione	Codice
<b>MOBIFILTER SC30 - 110 V - 1 Ph - 50 Hz</b>	W000371994
<b>MOBIFILTER SC30 - 230 V - 1 Ph - 50 Hz</b>	W000371995
<b>MOBIFILTER SC30 - 230 V - 3 Ph - 50 Hz</b>	W000371993
<b>MOBIFILTER SC30 - 400 V - 3 Ph - 50 Hz</b>	W000371991
<b>Da completare con braccio a scelta</b>	
Braccio <b>PICKFUME 3 m</b>	W000372010
Braccio <b>PICKFUME 4 m</b>	W000371987
Braccio <b>EASY PICKFUME 3 m</b>	W000372020
Braccio <b>EASY PICKFUME 4 m</b>	W000372022
<b>Optional</b>	
Lampada + avvio/arresto automatico	W000341025
Flessibile Ø 200 mm L 5 m + sensore con piede magnetico	W000341002
Flessibile estensione Ø 200 mm L 5 m	W000341003
<b>Pezzi di ricambio</b>	
Prefiltro metallico	W000379681
Cartuccia filtrante 30 m <sup>2</sup>	W000379682

# Unità mobili filtranti elettrostatiche



## FILTRE 1.3E

Portata di captazione:

- 1300 m<sup>3</sup>/h 1 braccio,
- 2 x 900 m<sup>3</sup>/h 2 bracci.

**Filtro mobile elettrostatico per fumi di saldatura da acciaio al carbonio e fumi oleosi.**

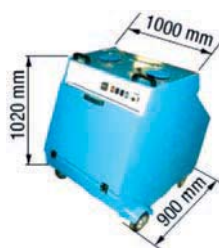
Cella ionizzante 10.000 V.

Cella collettrice 12 m<sup>2</sup> 5000 V.

Motore 1,5 kW.

**Il filtro mobile 1.3E ha, come optional, un adattatore di raccordo del flessibile per scarico esterno postfiltrazione, del diametro di 160 mm per utilizzo con 1 braccio e diametro di 250 mm per utilizzo con 2 bracci.**

*Nota: l'apparecchio filtra solo particelle solide secche e non esplosive. Non deve essere utilizzato per operazioni di saldatura in ambiente non arieggiato. Qualora si preveda un utilizzo permanente, preferire una soluzione a filtro fisso con captatore fisso o braccio e scarico esterno all'edificio.*



Descrizione	Codice
<b>FILTRO MOBILE 1.3E</b> - 400 V - 3 Ph - 50 Hz	W000341040
<b>FILTRO MOBILE 1.3E</b> - 230 V - 1 Ph - 50 Hz	W000374196

Da completare con braccio a scelta	
Braccio <b>ECOFLEX 3 m</b> (1 o 2)	W000341029
Braccio <b>ECOFLEX 4 m</b> (1 o 2)	W000341031
Braccio <b>POLIARTICOLATO 3 m</b> (1 o 2)	W000341032
Braccio <b>POLIARTICOLATO 4 m</b> (1 o 2)	W000341033

Optional	
Filtro carbone attivo	W000341043
Opzione avvio automatico per uso con fonte di saldatura	W000341044
Sensore RI complementare per uso con 2 bracci e 2 fonti di saldatura	W000380662

<b>Kit scarico esterno D 160 mm per 1 braccio</b>	W000381200
<b>Kit scarico esterno D 250 mm per 2 bracci</b>	W000381201

Flessibile 5 m D 160 mm	W000380641
Flessibile 10 m D 160 mm	W000380642
Flessibile 15 m D 160 mm	W000380643
Serie di 6 fascette piatte D 160 mm	W000272064

Flessibile 6M D 250 mm	W000381202
Flessibile 10 m D 250 mm	W000381194
Serie di 4 fascette piatte D 250 mm	W000381195

Pezzi di ricambi	
Prefiltro metallico	W000379667
Cella ionizzante	W000379668
Cella collettrice	W000379669

## MOBIFILTER 1300E

Portata di captazione al braccio: 1300 m<sup>3</sup>/h.

**Filtro mobile elettrostatico per fumi di saldatura da acciaio al carbonio e fumi oleosi.**

Cella ionizzante 10.000 V.

Cella collettrice 14,2 m<sup>2</sup> 5000 V.

Motore 0,75 kW.

*Nota: l'apparecchio filtra solo particelle solide secche e non esplosive. Non deve essere utilizzato nelle operazioni di saldatura in ambiente non arieggiato. Qualora si preveda un utilizzo permanente, preferire una soluzione a filtro fisso con captatore fisso o braccio e scarico esterno all'edificio.*



Descrizione	Codice
<b>MOBIFILTER 1300E</b> - 110 V - 1 Ph - 50 Hz	W000371992
<b>MOBIFILTER 1300E</b> - 230 V - 1 Ph - 50 Hz	W000372001
<b>MOBIFILTER 1300E</b> - 230 V - 3 Ph - 50 Hz	W000372002
<b>MOBIFILTER 1300E</b> - 400 V - 3 Ph - 50 Hz	W000372004

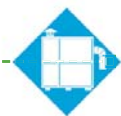
Da completare con braccio a scelta	
Braccio <b>PICKFUME 3 m</b>	W000372010
Braccio <b>PICKFUME 4 m</b>	W000371987
Braccio <b>EASY PICKFUME 3 m</b>	W000372020
Braccio <b>EASY PICKFUME 4 m</b>	W000372022

Optional	
Lampada + avvio/arresto automatico	W000341025
Flessibile Ø 200 mm L 5 m + sensore con piede magnetico	W000341002
Flessibile estensione Ø 200 mm L 5 m	W000341003
Carbone attivo	W000379677

Pezzi di ricambio	
Prefiltro metallico	W000379674
Cella ionizzante	W000379675
Cella collettrice	W000379676
Filo per ionizzatore	W000379680

Vedi disegni tecnici e misure: Appendice pag. 533

# Filtri per installazioni fisse



## GUIDA ALLA SCELTA DEL FILTRO

### SCELTA IN FUNZIONE DEL PROCEDIMENTO E DEL MATERIALE

	ACCIAIO CARBONIO		ACCIAIO INOX	ALLUMINIO		FILO ANIMATO	TAGLIO FIAMMA	TAGLIO PLASMA	
	Saldatura o Molatura		Saldatura o Molatura	Saldatura	Molatura	Tutti i materiali		escluso titanio	
	Fumi secchi	Fumi umidi						Aria secca	Vortice d'acqua
FITRO MECCANICO	5	0	5	5	*	3	5	1	0
FILTRO AUTOPULENTE	5	0	5	5	*	5	5	5	0
FILTRO ELETTROSTATICO	5	5	0	0	*	2	1	0	0
CICLONE	0	0	0	0	0	0	5	1	3
CICLOFILTRO	3	0	3	3	0	3	5	3	0
FILTRO PER AMBIENTI UMIDI	1	3	3	1	*	1	3	0	5

0: non utilizzare - 5: la migliore soluzione

\* Polveri esplosive: filtri ATEX adatti al tipo di polveri

**Meccanico**  
**Autopulente** La scelta si effettua in funzione del volume delle polveri e del tempo di utilizzo

### POLVERI E PARTICELLE PESANTI

#### FILTRAZIONE CICLONICA:

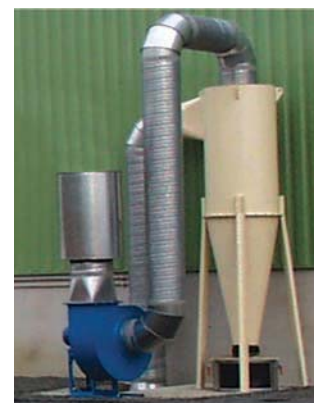
- Filtrazione per particelle pesanti superiori a 5 micron
- Filtrazione efficace ed economica senza possibilità di riciclaggio
- Prefiltrazione per elevato volume di polveri
- Molatura, smerigliatura, ossitaglio

Il rendimento del ciclone è direttamente correlato a:

- La natura delle particelle (dimensioni e densità);

- Il diametro e l'altezza del ciclone;
- Il rispetto della velocità d'ingresso dell'aria nel ciclone;
- La concentrazione delle particelle ( $\text{mg}/\text{m}^3$ );

Nota: le perdite di carico sono costanti in un ciclone tangenziale, 1000 Pa circa, e per un ciclone ad alto rendimento 1.800 Pa circa. Utilizzando il ciclone in depressione, la ventola non sarà attraversata da polveri e particelle.



### FUMI SECCHI E POCO ABBONDANTI

#### FILTRAZIONE MECCANICA:

- Filtrazione ad alta efficienza
- Portata d'aria: 1.800 - 8.000  $\text{m}^3/\text{h}$
- Cartuccia filtrante sostituibili
- Filtrazione efficace ed economica
- Saldatura ad elettrodo, filo e brasatura

L'efficacia è direttamente collegata a:

- Superficie del filtro
- Tipo di filtro utilizzato (classe di filtrazione)
- Caratteristiche del ventilatore abbinato al filtro.





# Filtri per installazioni fisse



## GUIDA ALLA SCELTA DEL FILTRO

### FUMI SECCHI E ABBONDANTI

#### • FILTRAZIONE MECCANICA AUTOPULENTE:

- Cartucce filtranti ad alta efficienza. Superficie in funzione della portata richiesta
- Portata d'aria: 1.300 - 32.000 m<sup>3</sup>/h
- Pulizia ad aria compressa con sistema automatico o manuale
- Impiego intensivo
- Saldatura a filo animato
- Saldatura a filo su alluminio
- Molatura
- Taglio plasma/ossitaglio abbinati con preseparatore

L'efficacia è direttamente collegata a:

- potenza del sistema di pulizia;
- superficie filtrante;
- tipo di polveri;
- tipo di filtro e classe di filtrazione;
- struttura delle pieghettature del filtro.



### FILTRAZIONE ELETTROSTATICA

#### • FILTRAZIONE ELETTROSTATICA:

- Pre-filtro metallico o separatore per nebbie d'olio
- Celle ionizzanti e filtranti separate
- Celle filtranti lavabili
- Post-filtro metallico o sintetico
- Portata d'aria aspirata costante
- Tutti i processi saldatura ad arco escluso quelli su alluminio ed acciaio inox.

L'efficacia è direttamente collegata a:

- superficie della cella filtrante;
- numero dei fili della cella ionizzante;
- tensione della cella ionizzante e filtrante;
- velocità di passaggio dell'aria nel filtro
- ciclo utile del filtro.

Nota: Le perdite di carico del filtro restano costanti durante tutto il periodo di funzionamento del filtro. Rigenerazione delle celle mediante lavaggio: necessita trattamento dei rifiuti.



### FILTRAZIONE MISTA CICLONICA CON CARTUCCE

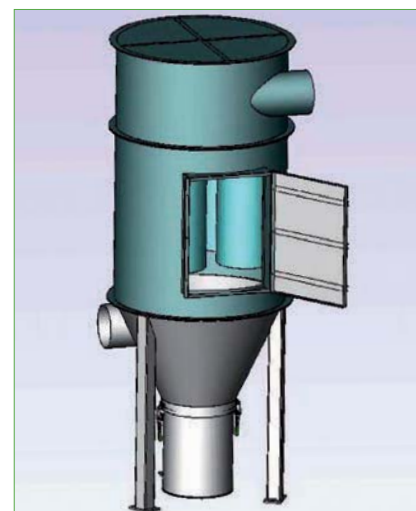
- Filtrazione per fumi e polveri abbondanti;
- Filtrazione mediante cartucce ad alto rendimento;
- Pulizia automatica delle cartucce;
- Molatura, smerigliatura e aspirazione ad alta depressione;

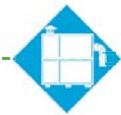
Questa filtrazione associa una filtrazione ciclonica e una filtrazione mediante cartucce filtranti. È particolarmente consigliata per concentrazioni di particelle elevate e dagli effetti abrasivi. Un ciclofiltro inoltre resiste a una forte depressione (30000 Pa).

Il rendimento è direttamente correlato a:

- la struttura del ciclofiltro, la potenza della pulizia dei filtri;
- la natura delle particelle (dimensioni e densità);
- la velocità d'ingresso dell'aria nel ciclone;
- la natura del mezzo filtrante delle cartucce;

Le perdite di carico rimangono costanti durante il funzionamento.





## FILTRI MECCANICI CICLONE FU

I cicloni FU sono destinati in particolare alla filtrazione di polveri e particelle pesanti, di dimensioni superiori a 5 micron.

La filtrazione tramite centrifuga si utilizza in molatura, levigatura, ossitaglio e per tutte le particelle pesanti non esplosive.

Per una filtrazione ottimale, i cicloni devono essere utilizzati rispettando la loro portata nominale.

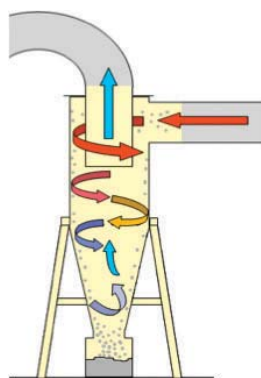
Le perdite di carico da considerare sono comprese tra 1500 e 2000 Pa.

La filtrazione ciclonica, per particelle pesanti superiori a  $5\mu$ , sfiora un'efficienza del 95-98%.

Si tratta di una filtrazione efficace ed economica che non prevede, però, il riciclo dell'aria nell'ambiente di lavoro.

Costituisce, inoltre, una prefiltrazione per volumi di polveri considerevoli, prima di procedere alla filtrazione fine.

Vedi disegni tecnici e misure: Appendice pag. 534



Descrizione	Codice
Ciclone <b>FU200</b> (500 m <sup>3</sup> /h)	W000275966
Ciclone <b>FU315</b> (1000 m <sup>3</sup> /h)	W000275967
Ciclone <b>FU400</b> (2000 m <sup>3</sup> /h)	W000275968
Ciclone <b>FU500</b> (3000 m <sup>3</sup> /h)	
Parte corpo inferiore	W000275970
Parte corpo superiore	W000275969
Ciclone <b>FU630</b> (45000 m <sup>3</sup> /h)	
Parte corpo inferiore	W000275972
Parte corpo superiore	W000275971
Ciclone <b>FU710</b> (6300 m <sup>3</sup> /h)	
Parte corpo inferiore	W000275974
Parte corpo superiore	W000275973
Ciclone <b>FU800</b> (8200 m <sup>3</sup> /h)	
Parte corpo inferiore	W000275976
Parte corpo superiore	W000275975
Ciclone <b>FU900</b> (10000 m <sup>3</sup> /h)	
Parte corpo inferiore	Contattarci
Parte corpo superiore	Contattarci
Ciclone <b>FU1100</b> (15000 m <sup>3</sup> /h)	
Parte corpo inferiore	Contattarci
Parte corpo superiore	Contattarci
Ciclone <b>FU1300</b> (20000 m <sup>3</sup> /h)	
Parte corpo inferiore	Contattarci
Parte corpo superiore	Contattarci

## CICLOFILTRI CD

I CICLOFILTRI CD possono essere utilizzati sia per fumi di saldatura sia per polveri non esplosive di molatura o levigatura.

Abbinano una filtrazione di tipo ciclonico a una filtrazione meccanica mediante cartucce ad alta efficienza in poliestere a membrana PTFE di classe H13 (W3), che garantiscono uno scarico post-filtrazione inferiore a 1 mg/m<sup>3</sup>.

Il numero di cartucce utilizzate dipende dal tipo di CICLOFILTRO.

Grazie alle loro caratteristiche tecniche, la depressione nominale di lavoro dei CICLOFILTRI può essere di 30.000 Pa, particolarità che li rende perfettamente adatti alle applicazioni in centrali ad alta depressione:

- **CICLOFILTRO 2CD**: 2 cartucce 10 m<sup>2</sup>, portata filtrata 2000 m<sup>3</sup>/h, Ø E/S 160 mm,
- **CICLOFILTRO 4CD**: 4 cartucce 10 m<sup>2</sup>, portata filtrata 4000 m<sup>3</sup>/h, Ø E/S 250 mm,
- **CICLOFILTRO 6CD**: 6 cartucce 10 m<sup>2</sup>, portata filtrata 6000 m<sup>3</sup>/h, Ø E/S 315 mm.

Il CICLOFILTRO viene fornito insieme al quadro di comando elettrico CE, integrato con il sequenziatore elettronico per la pulizia automatica.

Vedi disegni tecnici e misure: Appendice pag. 534



Descrizione	Codice
<b>CICLOFILTRO 2CD</b>	W000273088
<b>CICLOFILTRO 4CD</b>	W000340250
<b>CICLOFILTRO 6CD</b>	W000273089
<b>Pezzi di ricambio</b>	
Sequenziatore pulizia	W000342255
Cartuccia POLIESTERE a membrana PTFE	W000379657

**Nota:** l'apparecchio filtra solo particelle solide secche e non esplosive.

Non deve essere utilizzato nelle operazioni di saldatura in ambiente non arieggiato, essendo gli agenti inquinanti prodotti solidi e gassosi.

Si consiglia di collegare l'apparecchio a uno scarico all'esterno dell'edificio in cui è installato, in conformità alle norme in vigore.

# Filtri per installazioni fisse



## FILTRI MECCANICI A CASSETTA MECAZUR 35M

Il filtro meccanico murale **MECAZUR 35M** è destinato alla filtrazione di fumi e particelle secche non esplosive.

Le sue caratteristiche lo rendono un filtro polivalente, sia per applicazione con 1 o 2 bracci di captazione a montaggio diretto sia per montaggio in rete centralizzata.

È dotato di una cassetta filtrante di 35 m<sup>2</sup> di superficie e di un prefiltro metallico.

Portata massima d'aspirazione filtrata 2400 m<sup>3</sup>/h.

I bracci d'aspirazione POLIARTICOLATO o ECOFLEX si fissano direttamente sotto il filtro.

**Ricambio prefiltro: W000379698**

**Filtro fine: W000379637**



*Nota: l'apparecchio filtra solo particelle solide secche e non esplosive.*

*Non deve essere utilizzato nelle operazioni di saldatura in ambiente non arieggiato.*

*Si consiglia di collegare l'apparecchio a uno scarico all'esterno dell'edificio in cui è installato, in conformità alle norme in vigore.*

Descrizione	Codice
<b>Utilizzo con 1 braccio</b>	
MECAZUR 35M versione murale	W000342292
MECAZUR 35M versione a terra	W000342837
<b>Ventilatore da abbinare per 1 braccio</b>	
Ventilatore <b>AZUR 2,1</b>	W000342132
Flangia di adattamento ventilatore	W000342871
<b>Utilizzo con 2 bracci</b>	
MECAZUR 35M versione murale	W000342292
MECAZUR 35M m versione a terra	W000342837
<b>Ventilatore da abbinare per 2 bracci</b>	
Ventilatore <b>AZUR 4,7</b>	W000342139
TRC ventilatore Ø 315 mm	W000342141
Flangia di adattamento ventilatore	W000342285
<b>Quadro di sezionamento</b>	
230 V-3 Ph-50 Hz: per ventilatore <b>AZUR 2,1</b>	W000342542
400 V-3 Ph-50 Hz: per ventilatore <b>AZUR 2,1</b>	W000342543
230 V-3 Ph-50 Hz: per ventilatore <b>AZUR 4,7</b>	W000342544
400 V-3 Ph-50 Hz: per ventilatore <b>AZUR 4,7</b>	W000342545

## FILTRI MECCANICI "MECAFILTRE" MODULARI

I filtri meccanici **MECAFILTRE MODULARI** sono destinati alla filtrazione di fumi e di particelle secche non esplosive. Le particolari caratteristiche li rendono filtri polivalenti per la filtrazione di un collettore centralizzato di fumi di saldatura o di polveri a bassa concentrazione, con portata significativa.

I filtri sono dotati di cassette filtranti con una superficie di 35 m<sup>2</sup> e di prefiltri metallici.

Portata d'aspirazione massima filtrata:

- MECAFILTRE M2: 4000 m<sup>3</sup>/h
- MECAFILTRE M3: 6000 m<sup>3</sup>/h
- MECAFILTRE M4: 8000 m<sup>3</sup>/h
- MECAFILTRE M5: 10.000 m<sup>3</sup>/h
- MECAFILTRE M6: 12.000 m<sup>3</sup>/h

**2 optional completano i filtri:**

- A) Cella filtrante antiodore a carbone attivo, carica di carbone da 30 kg per cella
- B) Filtrazione **HEPA H12** di 22 m<sup>2</sup> per cassetta filtrante.

*Nota: i 2 optional possono essere combinati per una filtrazione completa: prefiltro metallico, filtro fine cassetta 35 m<sup>2</sup> per filtro, filtro HEPA H13 di 42 m<sup>2</sup> e carbone attivo.*

**M2:** 2 prefiltri, 2 filtri fini e 2 filtri HEPA e/o 2 filtri carbone attivo.

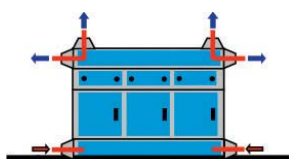
**M3:** 3 prefiltri, 3 filtri fini e 3 filtri HEPA e/o 3 filtri carbone attivo.

**M4:** 4 prefiltri, 4 filtri fini e 4 filtri HEPA e/o 4 filtri carbone attivo.

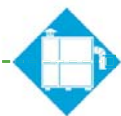
**M5:** 5 prefiltri, 5 filtri fini e 5 filtri HEPA e/o 5 filtri carbone attivo.

**M6:** 6 prefiltri, 6 filtri fini e 6 filtri HEPA e/o 6 filtri carbone attivo.

*Nota: l'apparecchio filtra solo particelle solide secche e non esplosive. Non deve essere utilizzato per operazioni di saldatura in ambiente non arieggiato. Si consiglia di collegare l'apparecchio a uno scarico all'esterno dell'edificio in cui è installato, in conformità alle norme in vigore.*



Descrizione	Codice
MECAFILTRO MODULARE M2 (70 m <sup>2</sup> )	W000272413
MECAFILTRO MODULARE M3 (105 m <sup>2</sup> )	W000272414
MECAFILTRO MODULARE M4 (140 m <sup>2</sup> )	W000272415
MECAFILTRO MODULARE M5 (175 m <sup>2</sup> )	W000272416
MECAFILTRO MODULARE M6 (210 m <sup>2</sup> )	W000272417
<b>Opzione filtrazione assoluta</b>	
Filtrazione <b>HEPA H12 M2</b> (44 m <sup>2</sup> )	W000380610
Filtrazione <b>HEPA H12 M3</b> (66 m <sup>2</sup> )	W000380611
Filtrazione <b>HEPA H12 M4</b> (88 m <sup>2</sup> )	W000380612
Filtrazione <b>HEPA H12 M5</b> (110 m <sup>2</sup> )	W000380613
Filtrazione <b>HEPA H12 M6</b> (180 m <sup>2</sup> )	W000380615
<b>Opzione filtrazione carbone attivo</b>	
Filtrazione <b>carbone attivo M2</b> (60 kg)	W000380616
Filtrazione <b>carbone attivo M3</b> (90 kg)	W000380617
Filtrazione <b>carbone attivo M4</b> (120 kg)	W000380619
Filtrazione <b>carbone attivo M5</b> (150 kg)	W000380622
Filtrazione <b>carbone attivo M6</b> (180 kg)	W000380623
<b>T R C per filtro</b>	
Serie di 2 TRC Ø 315 mm per filtro M2	W000380599
Serie di 2 TRC Ø 400 mm per filtro M3	W000380600
Serie di 2 TRC Ø 500 mm per filtro M4	W000380601
Serie di 2 TRC Ø 560 mm per filtro M5	W000380602
Serie di 2 TRC Ø 630 mm per filtro M6	W000380603
<b>Filtri di ricambio</b>	
Prefiltro metallico	W000379636
Filtro fine meccanico 35 m <sup>2</sup>	W000379637
Filtro HEPA H13 42 m <sup>2</sup>	W000373568
Cassetta con carica di carbone attivo	W000380597
Sacco 25 kg di carbone attivo	W000380598



## VENTILATORI PER FILTRI MODULARI



Descrizione	Codice
<b>Ventilatore per filtro M2</b>	
Ventilatore 4000 m <sup>3</sup> /h sotto 1600 Pa D400 A - 4 kW - 230/400 V - 50 Hz	W000342614
TRC ventilatore Ø 400 mm	W000342719
<b>Ventilatore per filtro M3</b>	
Ventilatore 6000 m <sup>3</sup> /h sotto 1600 Pa D400B - 5,5 kW - 230/400 V - 50 Hz	W000342615
TRC ventilatore Ø 400 mm	W000342719
<b>Ventilatore per filtro M4</b>	
Ventilatore 8000 m <sup>3</sup> /h sotto 1600 Pa D450 A - 7,5 kW - 400/660 V - 50 Hz	W000342803
TRC ventilatore Ø 500 mm	W000342724
<b>Ventilatore per filtro M5</b>	
Ventilatore 10.000 m <sup>3</sup> /h sotto 1600 Pa D450B - 11 kW - 400/660 V - 50 Hz	W000342804
TRC ventilatore Ø 500 mm	W000342724
<b>Ventilatore per filtro M6</b>	
Ventilatore 12.000 m <sup>3</sup> /h sotto 1600 Pa PAS500 - 15 kW - 400/660 V - 50 Hz	Contattarci
TRC ventilatore Ø 630 mm	Contattarci

### Quadro di comando ventilatore

A seconda della potenza motore e della necessità di automazione o regolazione:

- quadro di sezionamento,
- quadro **MASTER BOX ESSENTIAL**,
- quadro **EXPERT BOX, QUADRO INVERTER AFT**
- quadro di asservimento ventilatore.

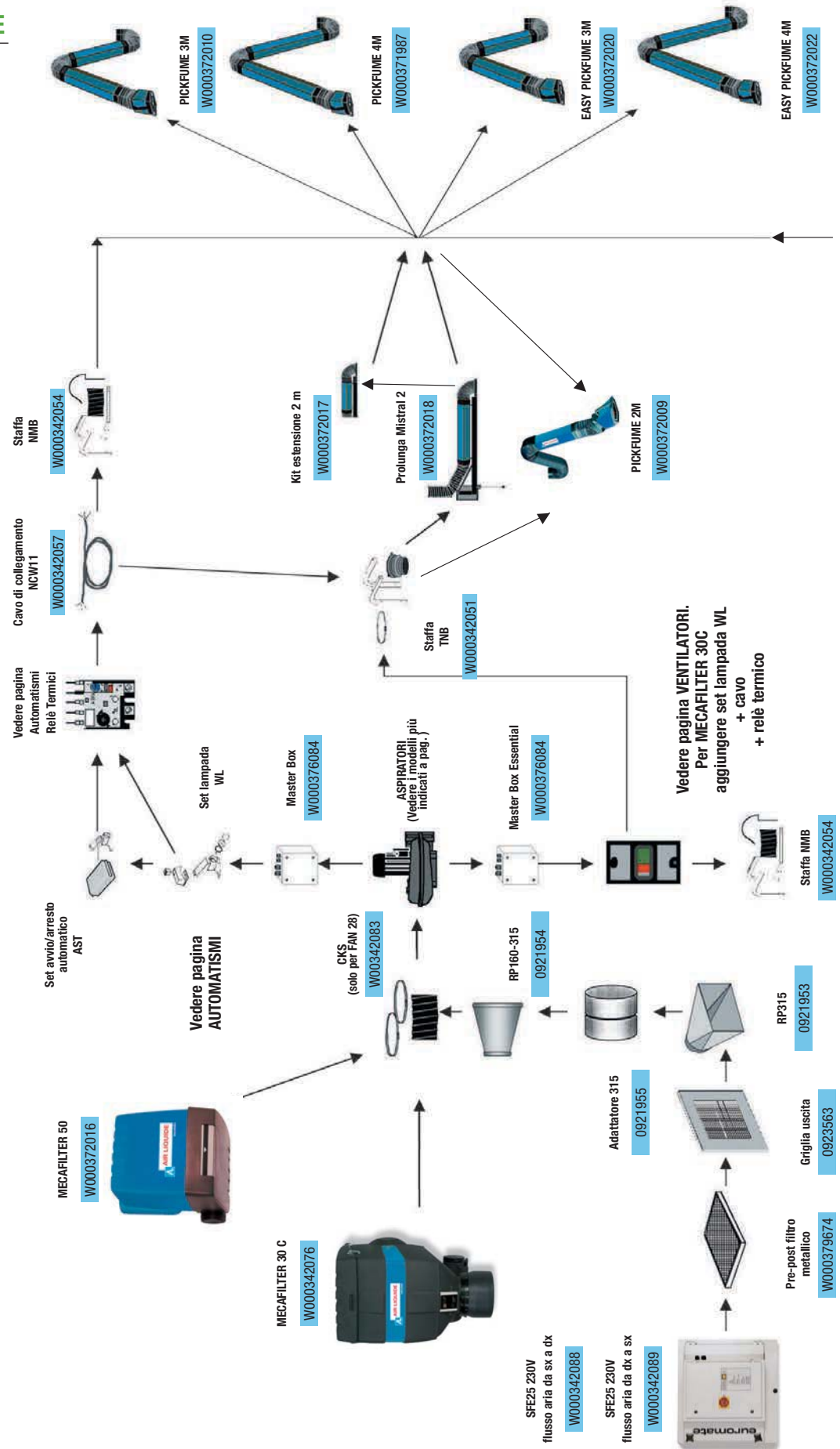


# Filtri per installazioni fisse

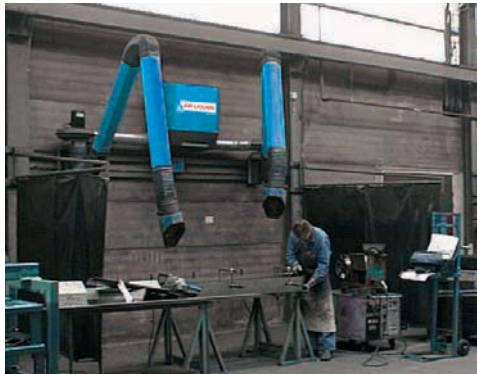
## ASPIRAZIONE PENSILE

### GUIDA ALLA COMPOSIZIONE DI UNA POSTAZIONE PENSILE

Quando la posizione di lavoro è definita entro un'area circoscritta e quando l'esigenza di spazio a pavimento è prioritaria la soluzione ideale è fornita dall'utilizzo di una postazione pensile. La postazione pensile è fornibile con tre diversi sistemi di filtrazione: meccanico, meccanico autopulente ed elettrostatico. Il sistema pensile deve essere completato con il filtro, il motore aspirante e con un braccio scelto in base alle diverse esigenze di maneggevolezza e di raggio d'azione.



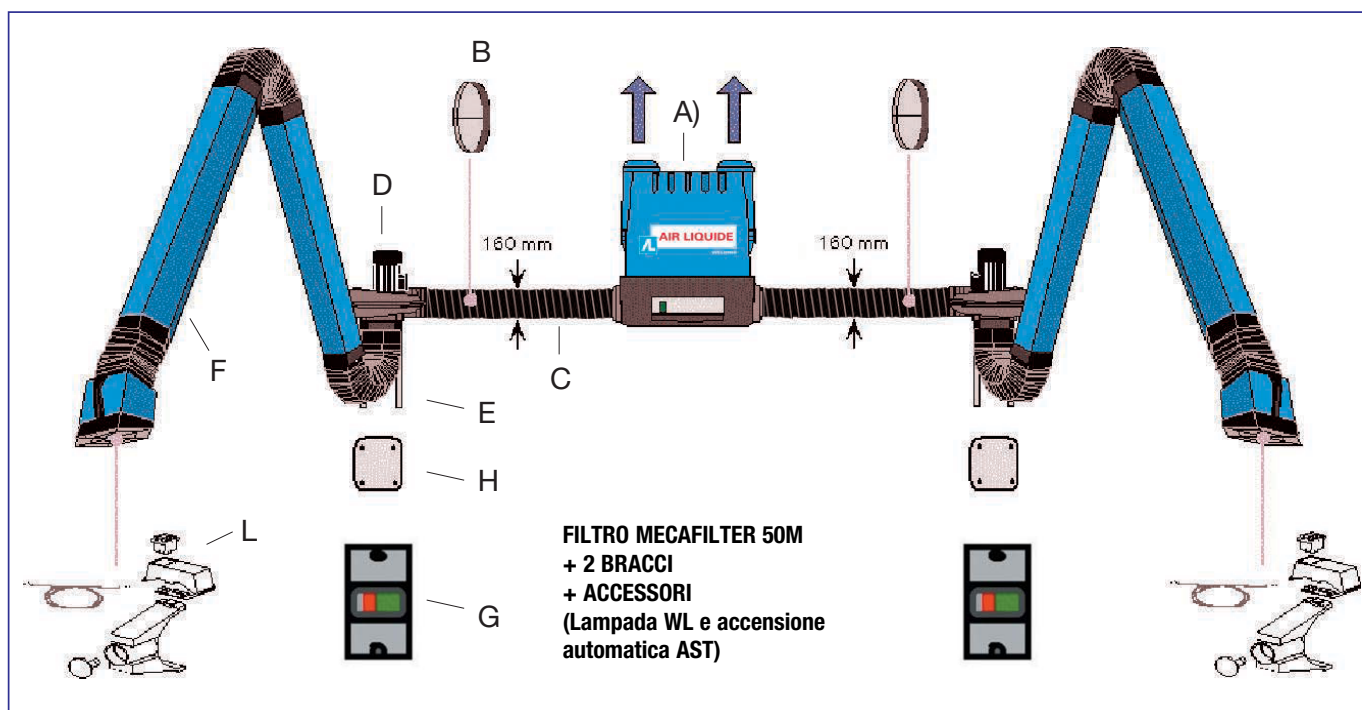
## FILTRO MECCANICO PENSILE MECAFILTER 50M - PER DUE POSTAZIONI DI LAVORO



Il filtro pensile MECAFILTER 50M può essere utilizzato anche per l'estrazione dei fumi per due postazioni di saldatura usate alternativamente e collegate come indicato nell'illustrazione sopra riportata. Per questo tipo di installazione è necessario prevedere, su ciascun ingresso del filtro (destra e sinistra), una valvola antiritorno. La valvola antiritorno dovrà essere installata direttamente sull'ingresso del filtro o collegata all'uscita del ventilatore. Per questa soluzione devono essere utilizzati il set lampada ed il set avvio/arresto automatico.

Di seguito è riportata la tabella per la scelta dei prodotti necessari alla corretta composizione dell'impianto alternativo.

Capacità massima filtro 1800 m<sup>3</sup>/h



Riferimento	Quantità necessaria		Codice
A	1	Filtro meccanico MECAFILTER 50M	W000372016
B	2	Valvola antiritorno NRV	W000342082
C	2	Kit collegamento CKS per FAN28	W000342083
D	2	Elettroventilatore pensile da scegliere tra i modelli con diverse caratteristiche e tensione disponibili	vedi VENTILATORI
E	2	Staffa fissaggio a muro NMB (solo per bracci da 3-4 m)	W000342054
F	2	Bracci aspiranti da scegliere tra i modelli disponibili	vedi AUTOMATISMI
H	2	Master Box Essential	vedi AUTOMATISMI
I	2	Set lampada WL	W000342058
L	2	Set avvio/arresto automatico AST separato	W000342059
<b>I + L</b>	<b>2</b>	<b>KIT assemblato AST + WL</b>	<b>W000379697</b>
M	2	Relè termico NTR da scegliere tra i modelli disponibili	vedi AUTOMATISMI
N	2	Cavo di collegamento da 11 metri NCW	W000342057

# Filtri per installazioni fisse



## FILTRO MECCANICO MECAFILTER 50M AZUR

Il filtro meccanico **MECAFILTER 50M AZUR** è destinato alla filtrazione di fumi e di particelle secche non esplosive.

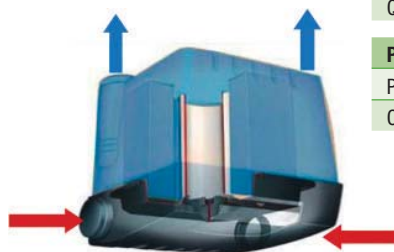
Le sue caratteristiche lo rendono un filtro polivalente, con 1 o 2 bracci di captazione PICKFUME o EASYPICKFUME.

Il filtro fine, di tipo a cartuccia, offre una grande superficie filtrante di 50 m<sup>2</sup>, permettendo un utilizzo con portata d'aspirazione massima di 2400 m<sup>3</sup>/h (2 bracci a 1200 m<sup>3</sup>/h).

La cartuccia filtrante è protetta da un'unità prefiltro metallico esterna che agisce contro le particelle incandescenti che possono essere aspirate.

**MECAFILTER 50M AZUR** possiede un indicatore di saturazione della cartuccia filtrante.

A seconda dell'utilizzo con 1 o 2 bracci, viene abbinato il ventilatore FAN 28 o AZUR 42.



**Nota:** l'apparecchio filtra solo particelle solide secche e non esplosive.

Non deve essere utilizzato nelle operazioni di saldatura in ambiente non arieggiato. Si consiglia di collegare l'apparecchio a uno scarico all'esterno dell'edificio in cui è installato, in conformità alle norme in vigore.

Descrizione	Codice
<b>MECAFILTER 50M AZUR</b>	W000372016
<b>Ventilatore da abbinare a 1 braccio</b>	
Ventilatore <b>FAN 28</b> - 230 V-3 Ph-0,75 kW	W000342048
Ventilatore <b>FAN 28</b> - 400 V-3 Ph-0,75 kW	W000342052
<b>Protezione elettrica</b>	
Quadro di sezionamento 0,75 kW-230 V	W000342542
Quadro di sezionamento 0,75 kW-400 V	W000342543
<b>Ventilatore da abbinare a un supporto</b>	
Ventilatore <b>AZUR 42</b> - 230/400 V-1,5 kW	W000378253
Flessibile D 200 mm, lunghezza 1,5 m	W000257717
<b>Protezione elettrica</b>	
Quadro di sezionamento 1,5 kW - 230 V	W000342548
Quadro di sezionamento 1,5 kW - 400 V	W000342549
<b>Pezzi di ricambio</b>	
Prefiltro metallico	W000379671
Cartuccia filtrante 50 m <sup>2</sup>	W000379672

Vedi disegni tecnici e misure: Appendice pag. 535

## FILTRO MECCANICO MECAFILTER 30C

Il filtro meccanico **MECAFILTER 30C** è del tipo a cartuccia filtrante con sistema di pulizia.

È destinato alla filtrazione di fumi e di particelle secche abbondanti non esplosive.

Il filtro polivalente si adatta a 1 braccio di captazione.

Essendo dotato di una cartuccia con superficie filtrante di 30 m<sup>2</sup>, permette un utilizzo con una portata di aspirazione massima di 1600 m<sup>3</sup>/h.

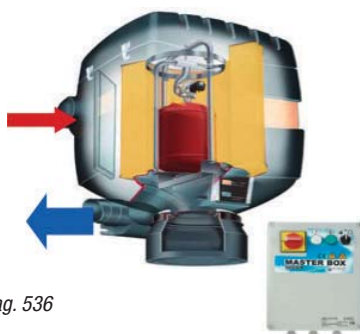
La pulizia della cartuccia è assicurata dal sistema **Robotclean**.

La cartuccia filtrante è protetta da un'unità prefiltro metallico esterna che protegge dalle particelle incandescenti che possono essere aspirate.

Il **MECAFILTER 30C** possiede un indicatore di saturazione della cartuccia filtrante.

A seconda del braccio scelto o del sostegno, viene abbinato il ventilatore **FAN 28** o **AZUR 42**.

Il **MECAFILTER 30C** viene abbinato al quadro di controllo **MASTER BOX ESSENTIAL**.



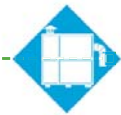
**Nota:** l'apparecchio filtra solo particelle solide secche e non esplosive.

Non deve essere utilizzato nelle operazioni di saldatura in ambiente non arieggiato. Si consiglia di collegare l'apparecchio a uno scarico all'esterno dell'edificio in cui è installato, in conformità alle norme in vigore.

Vedi disegni tecnici e misure: Appendice pag. 536

Descrizione	Codice
<b>MECAFILTER 30C</b>	W000372015
<b>Ventilatore da abbinare a 1 braccio</b>	
Ventilatore <b>FAN 28</b> - 230 V-3 Ph-0,75 kW	W000342048
Ventilatore <b>FAN 28</b> - 400 V-3 Ph-0,75 kW	W000342052
<b>Comando ventilatore e filtro 30C</b>	
Quadro <b>MASTER BOX ESSENTIAL</b>	W000376084
Sicurezza termica 230 V-3 Ph	W000374603
Sicurezza termica 400 V-3 Ph	W000374602
<b>Ventilatore da abbinare a 1 supporto</b>	
Ventilatore <b>AZUR 42</b> -230/400 V-1,5 kW	W000378253
Flessibile D2000 mm, lunghezza 1,5 m	W000257717
<b>Comando ventilatore e filtro 30C</b>	
Quadro <b>MASTER BOX ESSENTIAL</b>	W000376084
Sicurezza termica 230 V-3 Ph	W000374604
Sicurezza termica 400 V-3 Ph	W000374603
<b>Messa in funzione automatica ventilatore FAN 28 o AZUR 42</b>	
Presenza di corrente CA/CC	W000379696
Sensore luminoso e lampada Avvio/Arresto automatico per bracci	W000379697
	Completo di
	W000342057
<b>Pezzi di ricambio</b>	
Prefiltro metallico	W000379681
Cartuccia filtrante 30 m <sup>2</sup>	W000379682





## FILTRI FISSI ELETTROSTATICI SFE-SFM 25/50/75

Le unità fisse di **filtrazione elettrostatica SFE ALW** sono state appositamente concepite per la depurazione dei fumi di saldatura di acciai al carbonio e dei fumi grassi.

La filtrazione è composta da 4 sezioni: prefiltro alluminio (complemento 1), cella ionizzante (10 kV), cella collettrice (5 kV) e postfiltro sintetico G3 (complemento 2).

Un allarme di saturazione è presente in tutti i filtri **SFE ALW**.

Tutte le sezioni filtranti sono lavabili.

**Capacità di filtrazione:**

**SFE 25:** 2500 m<sup>3</sup>/h (2 bracci),  
1000 m<sup>3</sup>/h in riciclo.

**SFE 50:** 5000 m<sup>3</sup>/h (4-5 bracci),  
3000 m<sup>3</sup>/h in riciclo.

**SFE 75:** 7500 m<sup>3</sup>/h (6-7 bracci),  
5000 m<sup>3</sup>/h in riciclo.

I Filtri SFM ALW sono **filtri a tasche filtranti**. Abbinano un ottimo rendimento a una scarsa resistenza dell'aria.

Sono destinati ad applicazioni a basso tenore di fumi/polveri e sono particolarmente adatti come filtri di sicurezza per i filtri SFE ALW.

**Capacità di filtrazione:**

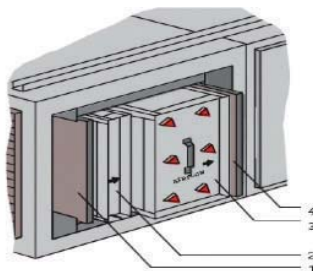
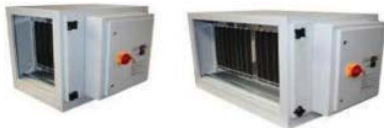
**SFM 25:** 2500 m<sup>3</sup>/h

**SFM 50:** 5000 m<sup>3</sup>/h

**SFM 75:** 7500 m<sup>3</sup>/h

*Nota: le tramogge di ingresso/uscita dei filtri SFE e SFM sono controllate separatamente a seconda dell'impianto e del ventilatore scelto da abbinare.*

*Nota: l'apparecchio filtra solo particelle solide secche e non esplosive. Non deve essere utilizzato nelle operazioni di saldatura in ambiente non arieggiato. Si consiglia di collegare l'apparecchio a uno scarico all'esterno dell'edificio in cui è installato, in conformità alle norme in vigore.*



Filtro SFM

Descrizione	Codice
<b>Filtri SFE ALW Ingresso a DESTRA</b>	
SFE 25 ED	W000342088
SFE 50 ED	W000342090
SFE 75 ED	Consultateci

Filtri SFE ALW Ingresso a SINISTRA	
SFE 25 EG	W000342089
SFE 50 EG	W000342091
SFE 75 EG	Consultateci

Complemento 1: Prefiltro	
Prefiltro alluminio (1 per SFE 25, 2 per SFE 50 e 3 per SFE 75)	W000379674
Adattatore ingresso filtro per i differenti modelli	Consultateci

Complemento 2: Postfiltro	
Postfiltro sintetico (1 per SFE 25, 2 per SFE 50 e 3 per SFE 75)	W000379683
Griglia di uscita per ricircolo interno	Consultateci

Optional carbone attivo antiodore	
Postfiltro Carbone Attivo (1 per SFE 25, 2 per SFE 50 e 3 per SFE 75)	W000379677

Optional comando a distanza	
Comando a distanza	C40007332

Filtri SFW ALW Ingresso a DESTRA (prefiltro integrato)	
SFM 25 ED	W000342094
SFM 50 ED	W000342096
SFM 75 ED	Consultateci

Filtri SFM ALW Ingresso a SINISTRA (prefiltro integrato)	
SFM 25 EG	W000342094
SFM 50 EG	W000342096
SFM 75 EG	Consultateci

Pezzi di ricambio	
Postfiltro G3 (1 per SFE 25, 2 per SFE 50 e 3 per SFE 75)	W000379684
Filtro a tasca SFM (1 per SFM 25, 2 per SFM 50 e 3 per SFM 75)	W000379685

## FILTRO CON SISTEMA DI PULIZIA 2CD

Il filtro compatto a pulizia automatica **2CD** è dotato di 2 cartucce filtranti ad alta efficienza di 21 m<sup>2</sup> in cellulosa nanofibra che si adattano a tutte le applicazioni di polveri secche non esplosive: levigatura, molatura, saldatura e taglio.

Adatto per la filtrazione di 1 o 2 bracci (2 x 1200 m<sup>3</sup>/h), di un banco per molatura 1000 x 500 mm, di un pannello aspirante 1000 x 1000 mm.

Prefiltro metallico integrato in ingresso d'aria, fusto di raccolta delle polveri nella parte bassa del filtro.

Potenza motore 3 kW 400 V-3 Ph per 2000 m<sup>3</sup>/h sotto 2500 Pa o 2500 m<sup>3</sup>/h sotto 2000 Pa.

Diametro ingresso/uscita= 250 mm.

Altezza 2210 mm, profondità 900 mm, larghezza 900 mm, peso 240 kg.

Quadro di comando elettrico del filtro CE con comando a distanza 10 m.

Sequenziatore per la pulizia automatica delle cartucce con allarme di saturazione.



Descrizione	Codice
<b>Filtro 2CD</b>	Consultateci

Optional	
Silenziatore Ø 250 mm	W000342137
Filtro regolatore aria	W000272058

Pezzi di ricambio	
Prefiltro metallico	W000379636
Cartuccia 21 m <sup>2</sup> in cellulosa nanofibra	W000381648



*Nota: l'apparecchio filtra solo particelle solide secche e non esplosive. Non deve essere utilizzato nelle operazioni di saldatura in ambiente non arieggiato. Si consiglia di collegare l'apparecchio a uno scarico all'esterno dell'edificio in cui è installato, in conformità alle norme in vigore.*



# Filtri per installazioni fisse



## FILTRI ADVANCE FILTER TECHNOLOGY (A. F. T.) COMPACT

I filtri a pulizia automatica della serie **AFT COMPACT** abbinano una qualità di filtrazione a elevata efficacia (cartucce filtranti in Cellulosica F9 Classe M secondo norma EN60335-2-69) a un ventilatore centrifugo a pale rovescio ad alto rendimento e a una robusta struttura del filtro realizzata in lamiera verniciata.

Grazie alle loro caratteristiche strutturali, i filtri possono essere posti all'esterno dell'edificio senza protezione aggiuntiva.

I filtri **AFT** offrono un ottimo rapporto qualità-prezzo e tutti possiedono, in ingresso d'aria, una prefiltrazione metallica contro le particelle incandescenti derivanti dalla saldatura/molatura e valvole di non ritorno per bloccare le polveri nel filtro quando il sistema di pulizia automatica è OFF LINE (ventilatore spento).

Permettono la filtrazione di tutti i fumi o polveri secche non esplosive, in bassa concentrazione per le versioni con fusto per polveri.

La serie di filtri **AFT COMPACT** integra il controllo della saturazione degli elementi filtranti, il controllo della depressione e un sistema di pulizia a soglia programmata od ON LINE continuo.

In conformità alla direttiva macchine 2006/42/CE in vigore dal 21/12/2009, i filtri non integrano il quadro elettrico che è separato dal filtro.

La messa in funzione del filtro può essere manuale o asservita al PROCESSO a cui è collegato. Di base, l'ingresso a un filtro **AFT COMPACT** avviene sia lateralmente (a seconda della scelta) sia frontalmente.

La serie di filtri **AFT COMPACT** integra un silenziatore per ridurre le vibrazioni sulle tubazioni

Nota: l'apparecchio filtra solo particelle solide secche e non esplosive. Non deve essere utilizzato nelle operazioni di saldatura in ambiente non arieggiato. Si consiglia di collegare l'apparecchio a uno scarico all'esterno dell'edificio in cui è installato, in conformità alle norme in vigore.

A completamento quadro inverter AFT.

Vedi disegni tecnici e misure: Appendice pag. 537



Descrizione	Codice
<b>Filtri AFT SEMICOMPACT con cassetto per polveri Versione DESTRA</b>	
AZUR-AFT- COMPACT-02CC-PW/G-DX	Consultateci
AZUR-AFT- COMPACT-04CC-PW/G-DX	Consultateci
AZUR-AFT- COMPACT-06CC-PW/G-DX	Consultateci
AZUR-AFT- COMPACT-08CC-PW/G-DX	Consultateci
AZUR-AFT- COMPACT-09CC-PW/G-DX	Consultateci
AZUR-AFT- COMPACT-12CC-PW/G-DX	Consultateci

<b>Filtri AFT SEMICOMPACT con cassetto per polveri Versione SINISTRA</b>	
AZUR-AFT-COMPACT-02CC-PW/G-SX	Consultateci
AZUR-AFT-COMPACT-04CC-PW/G-SX	Consultateci
AZUR-AFT-COMPACT-06CC-PW/G-SX	Consultateci
AZUR-AFT-COMPACT-08CC-PW/G-SX	Consultateci
AZUR-AFT-COMPACT-09CC-PW/G-SX	Consultateci
AZUR-AFT-COMPACT-12CC-PW/G-SX	Consultateci

Ricambi	
<b>Cartuccia filtrante close in nanofibra cellulosica 21 m<sup>2</sup>. Classe M.</b>	W000381648
<b>Cartuccia filtrante open in nanofibra cellulosica 21 m<sup>2</sup>. Classe M.</b>	W000382229

### Descrizione

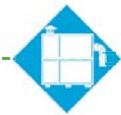
Filtri AFT con cassetto per polveri

Filtro AZUR-AFT-COMPACT-04CC-PW/G - motore 5,5 kW  
2000/4000 m<sup>3</sup>/h 4 cartucce da 21 m<sup>2</sup>, E/S Ø 315 mm

Filtro AZUR-AFT-COMPACT-06CC-PW/G 6CD, motore 7,5 kW  
3000/6000 m<sup>3</sup>/h 6 cartucce da 21 m<sup>2</sup>, E/S Ø 400 mm

Filtro AZUR-AFT-COMPACT-09CC-PW/G, motore 11 kW  
4500/9000 m<sup>3</sup>/h 8 cartucce da 21m<sup>2</sup>, E/S Ø 450 mm

Filtro AZUR-AFT-COMPACT-12CC-PW/G, motore 15 Kw  
6000/12000 m<sup>3</sup>/h Pa 12 cartucce da 21 m<sup>2</sup>, E/S Ø 500 mm



## FILTRI ADVANCE FILTER TECHNOLOGY (A. F. T.) SEMICOMPACT

I filtri a pulizia automatica della gamma **AFT (ADVANCE FILTER TECNOLOGY)** sono filtri appositamente progettati per abbinare elevata efficienza di pulizia con la robustezza del filtro per saldatura e molatura

L'installazione del filtro all'esterno non ha bisogno di protezione.

I filtri permettono la filtrazione di tutti i fumi o polveri secche non esplosive, in bassa concentrazione per le versioni con fusto per polveri, in elevata concentrazione per le versioni con BIG BAG e blocco aria rotante (RV).

La gamma di filtri **AFT** (Immaginato Concepito e Prodotto in Francia) è generalmente comandato da un quadro esterno con inverter mentre il sequenziatore di pulizia si trova a bordo filtro con il controllo differenziale.

I filtri sono in conformità alla direttiva macchine 2006/42/CE in vigore dal 21/12/2009.

La messa in funzione del filtro può essere sia manuale, sia asservita al PROCESSO al quale è collegato. I filtri **AFT** semicompact integrano dei prefiltri metallici in ingresso d'aria e una valvola di non ritorno.

Nota: l'apparecchio filtra solo particelle solide secche e non esplosive. Non deve essere utilizzato nelle operazioni di saldatura in ambiente non arieggiato. Si consiglia di collegare l'apparecchio a uno scarico all'esterno dell'edificio in cui è installato, in conformità alle norme in vigore.

A completamento quadro inverter AFT.

Vedi disegni tecnici e misure: Appendice pag. 537



Descrizione	Codice
<b>Filtri AFT SEMICOMPACT con cassetto per polveri Versione DESTRA</b>	
AZUR-AFT-SC-04CC-PW/G-DX	Consultateci
AZUR-AFT-SC-06CC-PW/G-DX	Consultateci
AZUR-AFT-SC-08CC-PW/G-DX	W000382921
AZUR-AFT-SC-09CC-PW/G-DX	Consultateci
AZUR-AFT-SC-12CC-PW/G-DX	W000379704
AZUR-AFT-SC-16CC-PW/G-DX	Consultateci
AZUR-AFT-SC-18CC-PW/G-DX	W000379610
AZUR-AFT-SC-20CC-PW/G-DX	Consultateci
AZUR-AFT-SC-24CC-PW/G-DX	W000377137
AZUR-AFT-SC-48CC-PW/G-DX	Consultateci
AZUR-AFT-SC-48CC-PW/G-DX	W000382951

<b>Filtri AFT SEMICOMPACT con cassetto per polveri Versione SINISTRA</b>	
AZUR-AFT-SC-04CC-PW/G-SX	Consultateci
AZUR-AFT-SC-06CC-PW/G-SX	Consultateci
AZUR-AFT-SC-08CC-PW/G-SX	W000378791
AZUR-AFT-SC-09CC-PW/G-SX	W000380066
AZUR-AFT-SC-12CC-PW/G-SX	W000378797
AZUR-AFT-SC-16CC-PW/G-SX	W000379705
AZUR-AFT-SC-16CC-PW/G-SX-RV	W000381071
AZUR-AFT-SC-18CC-PW/G-SX	Consultateci
AZUR-AFT-SC-20CC-PW/G-SX	W000375534
AZUR-AFT-SC-24CC-PW/G-SX	Consultateci
AZUR-AFT-SC-48CC-PW/G-SX	Consultateci

Ricambi	
Cartuccia filtrante close in nanofibra cellulosa 21 m <sup>2</sup> . Classe M.	W000381648
Cartuccia filtrante open in nanofibra cellulosa 21 m <sup>2</sup> . Classe M.	W000382229

A richiesta tutti i filtri possono essere dotati di BIG BAG con rotovalvola (sigla finale filtro RV).

# Filtri per installazioni fisse



## FILTRI ADVANCE FILTER TECHNOLOGY (A. F. T.) SEPARATI

I filtri a pulizia automatica della gamma **AFT (ADVANCE FILTER TECHNOLOGY)** sono filtri appositamente progettati per abbinare elevata efficienza di pulizia con la robustezza del filtro per saldatura e molatura

L'installazione del filtro all'esterno non ha bisogno di protezione.

I filtri permettono la filtrazione di tutti i fumi o polveri secche non esplosive, in bassa concentrazione per le versioni con fusto per polveri, in elevata concentrazione per le versioni con BIG BAG e blocco aria rotante (RV).

La gamma di filtri **AFT** (Immaginato, Concepito e Prodotto in Francia) è generalmente comandato da un quadro esterno con inverter mentre il sequenziatore di pulizia si trova a bordo filtro con il controllo differenziale.

I filtri sono in conformità alla direttiva macchine 2006/42/CE in vigore dal 21/12/2009.

La messa in funzione del filtro può essere sia manuale, sia asservita al PROCESSO al quale è collegato. I filtri **AFT** semicompact integrano dei prefiltri metallici in ingresso d'aria e una valvola di non ritorno.

A completamento quadro inverter AFT.

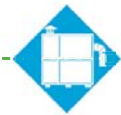
Nota: l'apparecchio filtra solo particelle solide secche e non esplosive. Non deve essere utilizzato nelle operazioni di saldatura in ambiente non arieggiato. Si consiglia di collegare l'apparecchio a uno scarico all'esterno dell'edificio in cui è installato, in conformità alle norme in vigore.

Vedi disegni tecnici e misure: Appendice pag. 538



Descrizione	Codice
<b>Filtri AFT SEPARATI con cassetto per polveri (Versione DESTRA o SINISTRA)</b>	
Filtro AZUR-AFT-SP-04CP-PC	Consultateci
Filtro AZUR-AFT-SP-04CP-PC-RV	Consultateci
Filtro AZUR-AFT-SP-06CP-PC	Consultateci
Filtro AZUR-AFT-SP-06CP-PC-RV	Consultateci
Filtro AZUR-AFT-SP-08CP-PC	Consultateci
Filtro AZUR-AFT-SP-08CP-PC-RV	Consultateci
Filtro AZUR-AFT-SP-12CP-PC	W000371520
Filtro AZUR-AFT-SP-12CP-PC-RV	Consultateci
Filtro AZUR-AFT-SP-16CP-PC	Consultateci
Filtro AZUR-AFT-SP-16CP-PC-RV	Consultateci
Filtro AZUR-AFT-SP-18CP-PC	W000381077
Filtro AZUR-AFT-SP-18CP-PC-RV	Consultateci
Filtro AZUR-AFT-SP-20CP-PC	W000375534
Filtro AZUR-AFT-SP-20CP-PC-RV	W000380784
Filtro AZUR-AFT-SP-24CP-PC	W000374911
Filtro AZUR-AFT-SP-24CP-PC-RV	W000379225
Filtro AZUR-AFT-SP-30CP-PC	W000372048
Filtro AZUR-AFT-SP-30CP-PC-RV	Consultateci
Filtro AZUR-AFT-SP-36CP-PC	Consultateci
Filtro AZUR-AFT-SP-36CP-PC-RV	Consultateci
Filtro AZUR-AFT-SP-40CP-PC	Consultateci
Filtro AZUR-AFT-SP-40CP-PC-RV	Consultateci
Filtro AZUR-AFT-SP-40CP-PC	Consultateci
Filtro AZUR-AFT-SP-40CP-PC-RV	Consultateci

Ricambi	
Cartuccia filtrante close in poliestere 14 m <sup>2</sup> . Classe M.	W000373308
Cartuccia filtrante open in poliestere 14 m <sup>2</sup> . Classe M.	W000373306
Sacchetto polvere per precoating cartucce 1 Kg.	W000373307



## FILTRI CON SISTEMA DI PULIZIA ESSENTIAL

I filtri a pulizia automatica della serie **ESSENTIAL** abbinano una qualità di filtrazione a elevata efficacia (cartucce filtranti in Poliestere a **membrana PTFE** W3 - H13) a un ventilatore centrifugo a pale rovescie ad alto rendimento. Filtro con una robusta struttura realizzata in lamiera galvanizzata rivestita con vernice epossidica.

Grazie alle loro caratteristiche strutturali, i filtri possono essere posti all'esterno dell'edificio senza protezione aggiuntiva.

I filtri **ESSENTIAL** offrono un ottimo rapporto qualità-prezzo e tutti possiedono, in ingresso d'aria, una prefiltrazione metallica contro le particelle incandescenti derivanti dalla saldatura/molatura e valvole di non ritorno per bloccare le polveri nel filtro quando il sistema di pulizia automatica è OFF LINE (ventilatore spento).

Permettono la filtrazione di tutti i fumi o polveri secche non esplosive, in bassa concentrazione per le versioni con fusto per polveri, in elevata concentrazione per le versioni con BIG BAG e blocco aria rotante (**ER**).

La serie di filtri **ESSENTIAL** integra il controllo della saturazione degli elementi filtranti, il controllo sonoro e luminoso e un sistema di pulizia a soglia programmata od ON LINE continuo.

In conformità alla direttiva macchine 2006/42/CE in vigore dal 21/12/2009, i filtri integrano nel quadro elettrico una linea di arresto d'emergenza.

La messa in funzione del filtro può essere manuale o asservita al PROCESSO a cui è collegato.

Di base, l'ingresso a un filtro ESSENTIAL avviene sia a destra, sia frontalmente.

Se, a causa di particolari esigenze di montaggio, l'ingresso deve essere a sinistra; la versione simmetrica è prodotta su richiesta.



**La cartuccia filtrante ad alta efficienza in poliestere a membrana PTFE è destinata alla filtrazione di polveri secche non esplosive. Grazie alla filtrazione di superficie eseguita dalla membrana PTFE, la cartuccia permette la filtrazione di elevate concentrazioni di polveri con una limitata perdita di carico, inferiore del 30-50% a una cartuccia tradizionale. Tali prestazioni riducono la potenza del motore del ventilatore a rendimento di captazione equivalente e di conseguenza consentono una riduzione della produzione di CO<sub>2</sub>.**

**Nota:** l'apparecchio filtra solo particelle solide secche e non esplosive. Non deve essere utilizzato nelle operazioni di saldatura in ambiente non arieggiato. Si consiglia di collegare l'apparecchio a uno scarico all'esterno dell'edificio in cui è installato, in conformità alle norme in vigore.



### Descrizione

### Codice

#### Filtri ESSENTIAL con fusto per polveri

Filtro ESSENTIAL 4CD, motore 4 kW 3900 m³/h sotto 2000 Pa o 2400 m³/h sotto 2500 Pa 4 cartucce W3 da 10 m², E/S Ø 315 mm	W000277104
Filtro ESSENTIAL 4CD RC EASY con comando a distanza da 10 m IT	W000381649

Filtro ESSENTIAL 6CD, motore 5,5 kW 4800 m³/h sotto 2000 Pa ou 3700 m³/h sotto 2500 Pa 6 cartucce W3 da 10 m², E/S Ø 400 mm	W000277106
Filtro ESSENTIAL 6CD RC EASY con comando a distanza 10 m IT	W000381650

Filtro ESSENTIAL 8CD, motore 7,5 kW 7300 m³/h sotto 2000 Pa o 5500 m³/h sotto 2500 Pa 8 cartucce W3 da 10 m², E/S Ø 450 mm	W000277108
Filtro ESSENTIAL 8CD RC EASY con comando a distanza 10 m IT	W000381651

Filtro ESSENTIAL 10CD, motore 11 kW 9300 m³/h sotto 2000 Pa o 8500 m³/h sotto 2500 Pa 10 cartucce W3 da 10 m², E/S Ø 500 mm	W000277110
Filtro ESSENTIAL 12CD, motore 15 kW 10900 m³/h sotto 2000 Pa o 9500 m³/h sotto 2500 Pa 12 cartucce W3 da 10 m², E/S Ø 500 mm	W000277112

Filtro ESSENTIAL 16CD, motore 18,5 kW 16000 m³/h sotto 2000 Pa o 13000 m³/h sotto 2500 Pa 16 cartucce W3 da 10 m², E/S Ø 560 mm	W000379331
--	------------

#### Filtri con BIG BAG e blocco aria rotante (2 per il 16CD)

Filtro ESSENTIAL 4CD ER (BIG-BAG) E/S Ø 315 mm	W000379327
Filtro ESSENTIAL 6CD ER (BIG-BAG) E/S Ø 400 mm	W000379330
Filtro ESSENTIAL 8CD ER (BIG-BAG) E/S Ø 450 mm	W000379325
Filtro ESSENTIAL 8CD ER RC (comando a distanza 10 m), E/S Ø 450 mm IT	W000381652
Filtro ESSENTIAL 10CD ER (BIG-BAG) E/S Ø 500 mm	W000379323
Filtro ESSENTIAL 12CD ER (BIG-BAG) E/S Ø 500 mm	W000378221
Filtro ESSENTIAL 16CD ER (BIG-BAG) E/S Ø 560 mm	W000379324

#### Pezzi di ricambio

Prefiltro metallico (2 o 4 a seconda del filtro) 610 x 610	W000373636
Cartuccia 10 m² membrana PTFE W3	W000375350
Cartuccia 21 m² in cellulosa nanofibra	W000381648

#### Complemento silenziatore uscita filtro

Silenziatore Ø 315 mm	W000342142
Silenziatore Ø 400 mm	W000342641
Silenziatore Ø 450 mm	W000342642
Silenziatore Ø 500 mm	W000342643
Silenziatore Ø 560 mm	W000342428



# Filtri per installazioni fisse



## FILTRI I.C.P. CON SISTEMA DI PULIZIA

I filtri a pulizia automatica della gamma **ICP (INTELLIGENT CONTROL PROCESS)** sono filtri appositamente progettati per abbinare elevata efficienza, basso livello sonoro e compattezza del filtro e del ventilatore (Serie Compact).

I filtri **ICP** hanno un ventilatore **controllato da un variatore di frequenza** che consente la **regolazione della portata** (applicazione banco da taglio) o il **funzionamento a portata variabile** (rete multisensori automatici).

L'installazione del filtro all'esterno non ha bisogno di protezione.

I filtri permettono la filtrazione di tutti i fumi o polveri secche non esplosive, in bassa concentrazione per le versioni con fusto per polveri, in elevata concentrazione per le versioni con BIG BAG e blocco aria rotante (**ER**).

La gamma di filtri **ICP** (Immaginato Concepito e Prodotto in **Francia**) è comandata da un variatore di frequenza a da sensori di pressione elettronici.

In conformità alla direttiva macchine 2006/42/CE in vigore dal 21/12/2009, i filtri integrano nel quadro elettrico una linea di arresto d'emergenza.

La messa in funzione del filtro può essere sia manuale, sia asservita al PROCESSO al quale è collegato.

Linea di arresti di emergenza di livello 2.

I filtri **ICP** integrano dei prefiltri metallici in ingresso d'aria e una valvola di non ritorno.



La gamma di filtri a cartucce a pulizia automatica **I.C.P. (Intelligent Control Process)** costituisce un'importante evoluzione tecnica della filtrazione, consentendo di ottimizzare costantemente la potenza elettrica del ventilatore adattandola al bisogno effettivo, riducendo così la produzione di CO<sub>2</sub> e il consumo energetico del cliente e offrendo a quest'ultimo il controllo in tempo reale dell'efficienza del processo.

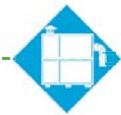
Le cartucce filtranti ad alta efficienza in poliestere a membrana PTFE sono di classe W3 (Hepa H13).

La filtrazione di superficie realizzata mediante la membrana PTFE consente la filtrazione di elevate concentrazioni di polveri con una scarsa perdita di carico, inferiore dal 30 al 50% rispetto a una cartuccia tradizionale.

Tali prestazioni riducono la potenza del motore del ventilatore a rendimento di captazione equivalente e di conseguenza consentono una riduzione della produzione di CO<sub>2</sub>.

**Nota:** l'apparecchio filtra solo particelle solide secche e non esplosive. Non deve essere utilizzato nelle operazioni di saldatura in ambiente non arieggiato. Si consiglia di collegare l'apparecchio a uno scarico all'esterno dell'edificio in cui è installato, in conformità alle norme in vigore.

Descrizione	Codice
<b>Filtri ICP compatti con fusto per polveri</b>	
<b>Filtri ICP 4, 3000 m<sup>3</sup>/h sotto 3100 Pa o 4000 m<sup>3</sup>/h sotto 2400 Pa, potenza motore 4 kW - 400 V 3 Ph - 50 Hz</b>	
Versione ingresso a destra - ES D 315 mm	W000277114
Versione ingresso a sinistra - ES D 315 mm	W000277115
<b>Filtri ICP 6, 4000 m<sup>3</sup>/h sotto 3100 Pa o 6000 m<sup>3</sup>/h sotto 2400 Pa, potenza motore 7,5 kW - 400 V 3 Ph - 50 Hz</b>	
Versione ingresso a destra - ES D 400 mm	W000277116
Versione ingresso a sinistra - ES D 400 mm	W000277117
<b>Filtri ICP 8, 5000 m<sup>3</sup>/h sotto 3100 Pa o 8000 m<sup>3</sup>/h sotto 2400 Pa, potenza motore 9 kW - 400 V 3 Ph - 50 Hz</b>	
Versione ingresso a destra - ES D 450 mm	W000277118
Versione ingresso a sinistra - ES D 450 mm	W000277119
<b>Filtri ICP 10, 8000 m<sup>3</sup>/h sotto 3100 Pa o 10.000 m<sup>3</sup>/h sotto 2400 Pa, potenza motore 11 kW - 400 V 3 Ph - 50 Hz</b>	
Versione ingresso a destra - ES D 500 mm	W000277120
Versione ingresso a sinistra - ES D 500 mm	W000277121
<b>Filtri ICP 12, 9000 m<sup>3</sup>/h sotto 3100 Pa o 12.000 m<sup>3</sup>/h sotto 2400 Pa, potenza motore 15 kW - 400 V 3 Ph - 50 Hz</b>	
Versione ingresso a destra - ES D 500 mm	W000277122
Versione ingresso a sinistra - ES D 500 mm	W000277123
<b>Filtri ICP Versione separata con fusto per polveri</b>	
<b>Filtri ICP 12 VS FP, 9000 m<sup>3</sup>/h sotto 3100 Pa o 12.000 m<sup>3</sup>/h sotto 2400 Pa, potenza motore 15 kW - 400 V 3 Ph - 50 Hz</b>	
Versione ingresso a destra - ES D 500 mm	W000277165
Versione ingresso a sinistra - ES D 500 mm	W000277166
<b>Filtri ICP 16 VS FP, 12.000 m<sup>3</sup>/h sotto 3100 Pa (taglio 22 kW) o 16.000 m<sup>3</sup>/h sotto 2400 Pa (saldatura 15 kW), motore 400 V 3 Ph - 50 Hz</b>	
Saldatura ingresso a destra - ES D 560 mm	W000277167
Saldatura ingresso a sinistra - ES D 560 mm	W000277168
Taglio ingresso a destra - ES D 560 mm	W000277169
Taglio ingresso a sinistra - ES D 560 mm	W000277170
<b>Filtri ICP 20 VS FP, 16.000 m<sup>3</sup>/h sotto 3100 Pa (taglio 30kW) o 20.000 m<sup>3</sup>/h sotto 2400 Pa (saldatura 22 kW), motore 400 V 3 Ph - 50 Hz</b>	
Saldatura ingresso a destra - ES D 630 mm	W000277171
Saldatura ingresso a sinistra - ES D 630 mm	W000277172
Taglio ingresso a destra - ES D 630 mm	W000277175
Taglio ingresso a sinistra - ES D 630 mm	W000277176
<b>Filtri ICP 24 VS FP, 18.000 m<sup>3</sup>/h sotto 3100 Pa (taglio 30kW) o 24.000 m<sup>3</sup>/h sotto 2400 Pa (saldatura 22 kW), motore 400 V 3 Ph - 50 Hz</b>	
Saldatura ingresso a destra - ES D 710 mm	W000277173
Saldatura ingresso a sinistra - ES D 710 mm	W000277174
Taglio ingresso a destra - ES D 710 mm	W000277177
Taglio ingresso a sinistra - ES D 710 mm	W000277178
<b>Filtri ICP 32 VS FP, 24.000 m<sup>3</sup>/h sotto 3100 Pa (taglio 37 kW) o 32.000 m<sup>3</sup>/h sotto 2400 Pa (saldatura 37 kW), motore 400 V 3 Ph - 50 Hz</b>	
Saldatura ingresso a destra - ES D 710 mm	W000277179
Saldatura ingresso a sinistra - ES D 710 mm	W000277180
Taglio ingresso a destra - ES D 710 mm	W000277181
Taglio ingresso a sinistra - ES D 710 mm	W000277183



## FILTRI I.C.P. CON SISTEMA DI PULIZIA

I filtri **TOWER** presentano le caratteristiche comuni a tutti i filtri ICP ma, rispetto a un filtro compatto, garantiscono una bassa impronta ecologica.

Il ventilatore è posto sopra il blocco filtro.

I filtri **TOWER** sono disponibili in 2 versioni: fusto per polveri per le operazioni di saldatura (**TW FP**) e BIG BAG con blocco aria rotante per taglio PLASMA e molatura/levigatura (**TW ER**) e per applicazioni a elevata emissione di fumi o polveri.



Filtro ICP 12 TOWER ER



Filtro ICP 12 VS ER



Filtro ICP 50 VS ER

Descrizione	Codice
<b>Filtri ICP TOWER con fusto per polveri.</b>	
<b>Filtri ICP 6 TW FP, 4000 m³/h sotto 3100 Pa o 6000 m³/h sotto 2400 Pa, potenza motore 7,5 kW - 400 V 3 Ph - 50 Hz</b>	
Versione ingresso a destra - ES D 400 mm	W000277149
Versione ingresso a sinistra - ES D 400 mm	W000277150

<b>Filtri ICP 8 TW FP, 5000 m³/h sotto 3100 Pa o 8000 m³/h sotto 2400 Pa, potenza motore 9 kW - 400 V 3 Ph - 50 Hz</b>	
Versione ingresso a destra - ES D 450 mm	W000277151
Versione ingresso a sinistra - ES D 450 mm	W000277152

<b>Filtri ICP 12 TW FP, 9000 m³/h sotto 3100 Pa o 12.000 m³/h sotto 2400 Pa, potenza motore 15 kW - 400 V 3 Ph - 50 Hz</b>	
Versione ingresso a destra - ES D 500 mm	W000277153
Versione ingresso a sinistra - ES D 500 mm	W000277154

Descrizione	Codice
<b>Filtri ICP TOWER con blocco aria rotante e BIG-BAG</b>	
<b>Filtri ICP 6 TW ER, 4000 m³/h sotto 3100 Pa o 6000 m³/h sotto 2400 Pa, potenza motore 7,5 kW - 400 V 3 Ph - 50 Hz</b>	
Versione ingresso a destra - ES D 400 mm	W000277142
Versione ingresso a sinistra - ES D 400 mm	W000277143

<b>Filtri ICP 8 TW ER, 5000 m³/h sotto 3100 Pa o 8000 m³/h sotto 2400 Pa, potenza motore 9 kW - 400 V 3 Ph - 50 Hz</b>	
Versione ingresso a destra - ES D 450 mm	W000277144
Versione ingresso a sinistra - ES D 450 mm	W000277145

<b>Filtri ICP 12 TW ER, 9000 m³/h sotto 3100 Pa o 12000 m³/h sotto 2400 Pa, potenza motore 15 kW - 400 V 3 Ph - 50 Hz</b>	
Versione ingresso a destra - ES D 500 mm	W000277146
Versione ingresso a sinistra - ES D 500 mm	W000277147

Descrizione	Codice
<b>Filtri ICP, versione separata con blocco aria rotante e BIG-BAG</b>	
<b>Filtri ICP 12 VS ER, 9000 m³/h sotto 3100 Pa o 12.000 m³/h sotto 2400 Pa, potenza motore 15 kW - 400 V 3 Ph - 50 Hz</b>	
Versione ingresso a destra - ES D 500 mm	W000277124
Versione ingresso a sinistra - ES D 500 mm	W000277125

<b>Filtri ICP 16 VS ER, 12.000 m³/h sotto 3100 Pa (taglio 22 kW) o 16.000 m³/h sotto 2400 Pa (saldatura 15 kW), motore 400 V 3 Ph - 50 Hz</b>	
Saldatura ingresso a destra - ES D 560 mm	W000277126
Saldatura ingresso a sinistra - ES D 560 mm	W000277127

Taglio ingresso a destra - ES D 560 mm	W000277128
Taglio ingresso a sinistra - ES D 560 mm	W000277129

<b>Filtri ICP 20 VS ER, 16.000 m³/h sotto 3100 Pa (taglio 30kW) o 20.000 m³/h sotto 2400 Pa (saldatura 22 kW), motore 400 V 3 Ph - 50 Hz</b>	
Saldatura ingresso a destra - ES D 630 mm	W000277130
Saldatura ingresso a sinistra - ES D 630 mm	W000277131

Taglio ingresso a destra - ES D 630 mm	W000277132
Taglio ingresso a sinistra - ES D 630 mm	W000277133

<b>Filtri ICP 24 VS ER, 18.000 m³/h sotto 3100 Pa (taglio 30kW) o 24.000 m³/h sotto 2400 Pa (saldatura 22 kW), motore 400 V 3 Ph - 50 Hz</b>	
Saldatura ingresso a destra - ES D 710 mm	W000277134
Saldatura ingresso a sinistra - ES D 710 mm	W000277135

Taglio ingresso a destra - ES D 710 mm	W000277136
Taglio ingresso a sinistra - ES D 710 mm	W000277137

<b>Filtri ICP 32 VS ER, 24.000 m³/h sotto 3100 Pa (taglio 37 kW) o 32.000 m³/h sotto 2400 Pa (saldatura 37 kW), motore 400 V 3 Ph - 50 Hz</b>	
Saldatura ingresso a destra - ES D 710 mm	W000277138
Saldatura ingresso a sinistra - ES D 710 mm	W000277139

Taglio ingresso a destra - ES D 710 mm	W000277140
Taglio ingresso a sinistra - ES D 710 mm	W000277141

# Filtri per installazioni fisse



## FILTRI DI RICAMBIO GAMMA ICP

	Qtà
Filtro ICP4	4
Filtro ICP6	6
Filtro ICP8	8
Filtro ICP10	10
Filtro ICP12	12
Filtro ICP 12VS, FP o ER	12
Filtro ICP 16VS, FP o ER	16
Filtro ICP 20VS, FP o ER	20
Filtro ICP 24VS, FP o ER	24
Filtro ICP 32VS, FP o ER	32
Filtro ICP 6TW, FP o ER	6
Filtro ICP 8TW, FP o ER	8
Filtro ICP 12TW, FP o ER	12

Descrizione	Codice
<b>Cartuccia filtrante</b>	
 <p>Cartuccia filtrante poliestere a membrana PFTE, classe di filtrazione W3 in conformità alla norma EN 15012/1</p>	W000379657

	Qtà
Filtro ICP4	2
Filtro ICP6	2
Filtro ICP8	2
Filtro ICP10	2
Filtro ICP12	3
Filtro ICP 12VS, FP o ER	2
Filtro ICP 16VS, FP o ER	2
Filtro ICP 20VS, FP o ER	4
Filtro ICP 24VS, FP o ER	4
Filtro ICP 32VS, FP o ER	4
Filtro ICP 6TW, FP o ER	2
Filtro ICP 8TW, FP o ER	2
Filtro ICP 12TW, FP o ER	2

Descrizione	Codice
<b>Prefiltri metallici</b>	
 <p>Prefiltro 800 x 295 spessore 24 mm</p>	W000379658
 <p>Prefiltro 610 x 610 spessore 24 mm</p>	W000379636



Descrizione	Codice
<b>BIG BAG</b>	
BIG BAG ermetico 740 x 740 x 740	W000376612



# Ventilatori in rete



## VENTILATORI FISSI AZUR 1-4 BRACCI

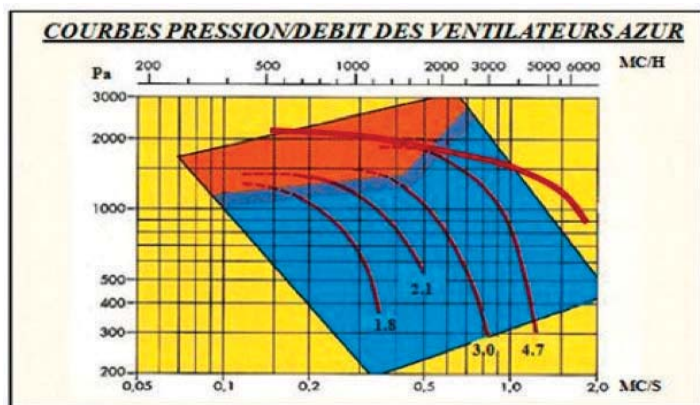
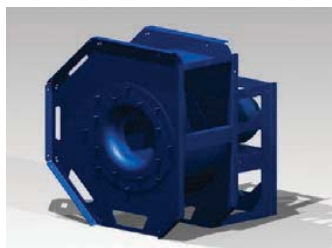
I ventilatori della gamma **AZUR** sono moderni, performanti, economici e silenziosi.

La chiocciola di questi ventilatori è in acciaio, la turbina in alluminio, a esclusione del modello D350 per il quale è in acciaio.

I ventilatori sono conformi CE e sono forniti di griglie di protezione in ingresso e uscita.

I ventilatori **AZUR 1.8** e **2.1** sono destinati a essere montati direttamente sui bracci **ECOFLEX** e **POLIARTICOLATO**.

Per le estensioni **AZUR PLUS** e **PEBE** si ricorre a uno specifico angolare di staffaggio.



### Descrizione

### Codice

#### Ventilatore AZUR 1.8 - E/S 160 mm

Motore: 0,55 kW, 230/400 V 3 Ph 50 Hz  
Portata a vuoto 1800 m<sup>3</sup>/h, livello sonoro 64 dB(A).  
Peso 13,5 kg

W000379138

#### Ventilatore AZUR 2.1 - E/S 160 mm

Motore: 0,75 kW, 230/400 V 3 Ph 50 Hz  
Portata a vuoto 2100 m<sup>3</sup>/h, livello sonoro 65dB(A).  
Peso 16,4 kg

W000342132

#### Complementi secondo montaggio

Supporto ventilatore per estensioni W000272055

Supporto universale montaggio a terra o a muro W000342143

#### Ventilatore AZUR 3.0 - E 250 mm

Motore: 1,1 kW, 230/400 V 3 Ph 50 Hz  
Portata a vuoto 3000 m<sup>3</sup>/h, livello sonoro 70dB(A).  
Peso 24 kg

W000342134

#### Complementi secondo montaggio

Adattamento uscita ventilatore D 200 mm W000342135

Adattamento uscita ventilatore D 250 mm W000342136

Supporto ventilatore per estensioni W000272055

Supporto universale montaggio a terra o a muro W000342143

#### Ventilatore AZUR 4.7 - E 250 mm

Motore: 2,2 kW, 230/400 V 3 Ph 50 Hz  
Portata a vuoto 4700 m<sup>3</sup>/h, livello sonoro 70 dB(A).  
Peso 35 kg

W000342139

#### Complementi secondo montaggio

Adattamento uscita ventilatore D 250 mm W000342140

Adattamento uscita ventilatore D 315 mm W000342141

Supporto universale montaggio a terra o a muro W000342143

#### Ventilatore AZUR D350 - E 355 mm

Motore: 3 kW, 230/400 V 3 Ph 50 Hz  
Portata a vuoto 7200 m<sup>3</sup>/h, livello sonoro 78 dB(A).  
Peso 78 kg: ventilatore su staffa con silentblock

W000342611

#### Complementi secondo montaggio

Adattamento uscita ventilatore D 315 mm W000342714

Adattamento uscita ventilatore D 355 mm W000342715

Staffa per fissaggio a muro W000342716



# Ventilatori in rete per impianti



## VENTILATORI FISSI

I ventilatori centrifughi a singola aspirazione a reazione e trasmissione diretta e ad alto rendimento sono utilizzati per l'aspirazione d'aria pulita o leggermente polverosa, per gli impianti di condizionamento d'aria civile o industriale.

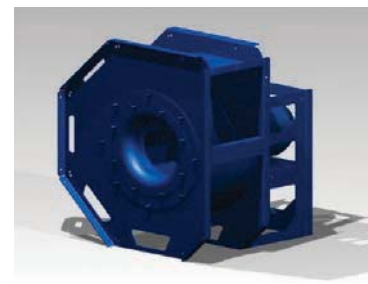
Sono, inoltre, utilizzati in tutte le applicazioni in cui sia necessario trasportare aria a bassa pressione a una temperatura massima di 80°C.

I ventilatori saranno dimensionati durante la progettazione e consegnati di base in orientamento LG0°, bocca e controflangia di aspirazione in dotazione.

La descrizione è puramente a titolo indicativo.

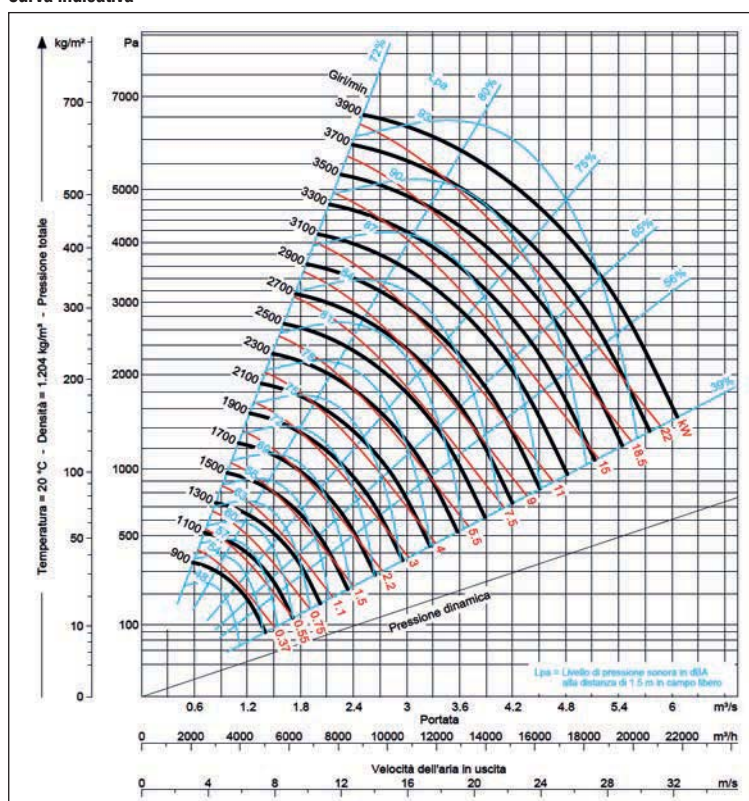
### Caratteristiche tecniche:

- chiocciola e telaio in acciaio vernice RAL 5015m spessore 3-6 mm,
- turbina semplice a singola aspirazione in acciaio dipinto,
- pale a reazione,
- turbina equilibrata dinamicamente
- motore elettrico 230/400 V o 400/690 V, IP55-IE3.



Descrizione
<b>Ventilatori</b>
<b>5,5 kW</b> - 400 V - Peso 150 kg
<b>7,5 kW</b> - 400 V - Peso 197 kg
<b>11 kW</b> - 400 V - Peso 101 kg
<b>15 kW</b> - 400 V - Peso 108 kg
<b>18,5 kW</b> - 400 V - Peso 150 kg
<b>22 kW</b> - 400 V - Peso 197 kg
<b>30 kW</b> - 400 V - Peso 108 kg
<b>37 kW</b> - 400 V - Peso 150 kg
<b>45 kW</b> - 400 V - Peso 197 kg

Curva indicativa



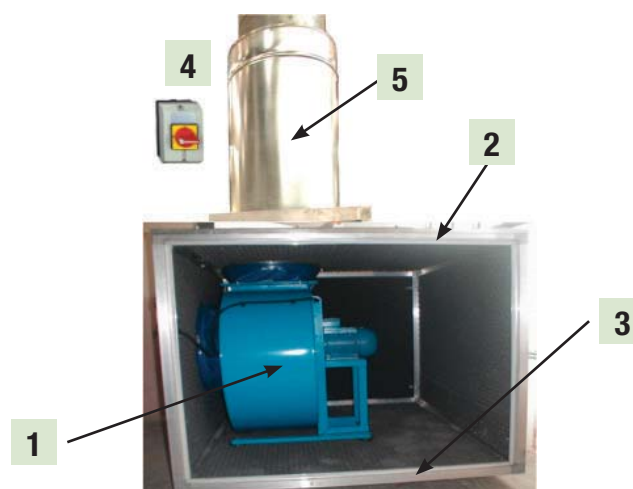
## CASSONI INSONORIZZANTI PER VENTILATORI

Il cassone insonorizzante è destinato a un'installazione all'interno o all'esterno.

Protegge integralmente il ventilatore ed è dotato su tutta la superficie di schiuma insonorizzante che consente una diminuzione del livello sonoro del ventilatore di circa 8 dB(A).

Per ricevere il ventilatore scelto con cassone, è necessario abbinare:

- 1) il ventilatore fornito con i silentblock.
- 2) il cassone insonorizzato a 5 facce comprensivo di trasformazione di uscita aria del ventilatore.
- 3) il telaio del cassone per ottenere un cassone autoportante.
- 4) l'interruttore lucchettabile che verrà fornito cablato fino al motore.
- 5) il silenziatore di uscita d'aria, avvitato sopra il cassone per assicurarne la stabilità.





## INTERRUTTORE D'ISOLAMENTO LUCCHETTABILE

Un ventilatore deve essere munito di un dispositivo di isolamento lucchettabile posizionato a meno di un metro dal ventilatore per conformità globale CE dell'installazione.

Interruttore tripolare per un avviamento diretto, esapolare per un avviamento stella-triangolo.

Raccomandato per installazioni di:

- ventilatori posti all'esterno dell'edificio o in alto,
- torrini di copertura.

L'interruttore è fornito con pressacavi.



Descrizione	Codice
<b>Tensione rete 230 V - Interruttore tripolare</b>	
<b>Per motore monofase, 3 Ph o variatore di frequenza</b>	
Per potenza ≤ 6,5 kW	W000377154
Per potenza ≤ 13 kW	W000377159
Per potenza ≤ 15 kW	W000377166
Per potenza ≤ 30 kW	W000377170
Per potenza ≤ 45 kW	W000377174
Per potenza ≤ 55 kW	W000377178

<b>Tensione di rete 400 V - Interruttore tripolare</b>	
<b>Per motore 3 Ph o variatore di frequenza</b>	
Per potenza ≤ 6,5 kW	W000377156
Per potenza ≤ 13 kW	W000377160
Per potenza ≤ 15 kW	W000377167
Per potenza ≤ 30 kW	W000377171
Per potenza ≤ 45 kW	W000377175
Per potenza ≤ 55 kW	W000377179

<b>Tensione 230/400 V - Interruttore esapolare</b>	
<b>Per motore con avviamento stella-triangolo con rete 230 V</b>	
Per potenza ≤ 6,5 kW	W000377157
Per potenza ≤ 13 kW	W000377164
Per potenza ≤ 15 kW	W000377168
Per potenza ≤ 30 kW	W000377172
Per potenza ≤ 45 kW	W000377176
Per potenza ≤ 55 kW	W000377180

<b>Tensione 400/690 V - Interruttore esapolare</b>	
<b>Per motore con avviamento stella-triangolo con rete 400 V</b>	
Per potenza ≤ 6,5 kW	W000377158
Per potenza ≤ 13 kW	W000377165
Per potenza ≤ 15 kW	W000377169
Per potenza ≤ 30 kW	W000377173
Per potenza ≤ 45 kW	W000377177
Per potenza ≤ 55 kW	W000377181

## INTERRUTTORE MAGNETOTERMICO

L'interruttore viene bloccato in caso di partenza di linea protetta.

L'interruttore magnetotermico assicura il comando avvio/arresto del motore e la relativa protezione magnetotermica.

Per conformità CE dell'impianto, deve essere previsto un dispositivo di sezionamento e d'isolamento in partenza di linea.

L'interruttore è fornito con i relativi pressacavi.



Descrizione	Codice
<b>Tensione di rete 230 V - 1 Ph - 50 Hz - Avvio diretto motore</b>	
Motore 0,18 kW	W000342522
Motore 0,25 kW	W000342522
Motore 0,37 kW	W000342523
Motore 0,55 kW	W000342524
Motore 0,75 kW	W000342525
Motore 1,1 kW	W000342526
Motore 1,5 kW	W000342527

<b>Tensione di rete 230 V - 3 Ph - 50 Hz - Avvio diretto motore</b>	
Motore 0,18 kW	W000342521
Motore 0,25 kW	W000342522
Motore 0,37 kW	W000342522
Motore 0,55 kW	W000342523
Motore 0,75 kW	W000342524
Motore 1,1 kW	W000342526
Motore 1,5 kW	W000342526
Motore 2,2 kW	W000342527
Motore 3,0 kW	W000342527
Motore 4,0 kW	W000342528



# Ventilatori in rete

## INTERRUTTORE MAGNETOTERMICO (continuazione)



Descrizione	Codice
<b>Tensione di rete 400 V - 3 Ph - 50 Hz - Avviamento diretto motore</b>	
Motore 0,25 kW	W000342521
Motore 0,37 kW	W000342521
Motore 0,55 kW	W000342522
Motore 0,75 kW	W000342522
Motore 1,1 kW	W000342523
Motore 1,5 kW	W000342524
Motore 2,2 kW	W000342525
Motore 3,0 kW	W000342526
Motore 4,0 kW	W000342526
Motore 5,5 kW	W000342527
Motore 7,5 kW	W000342528

## QUADRO DI SEZIONAMENTO

Il quadro di sezionamento viene bloccato se la partenza di linea non è protetta.

Il quadro di sezionamento assicura la protezione globale del ventilatore (conformità CE).

Il quadro comprende:

- un sezionatore lucchettabile con fusibili di protezione motore,
- un relè di comando motore con protezione magnetotermica,
- i comandi AVVIO/ARRESTO,
- 5 m di cavo di sezione adeguato alla potenza motore.



Descrizione	Codice
<b>Quadro 230 V - 1 Ph - 50 Hz - Avvio diretto motore</b>	
Motore 0,18 kW	W000342532
Motore 0,25 kW	W000342540
Motore 0,37 kW	W000342540
Motore 0,55 kW	W000342544
Motore 0,75 kW	W000342551
Motore 1,1 kW	W000342550
Motore 1,5 kW	W000342534

<b>Tensione di rete 230 V - 3 Ph - 50 Hz - Avvio diretto motore</b>	
Motore 0,18 kW	W000342546
Motore 0,25 kW	W000342552
Motore 0,37 kW	W000342532
Motore 0,55 kW	W000342540
Motore 0,75 kW	W000342542
Motore 1,1 kW	W000342544
Motore 1,5 kW	W000342548
Motore 2,2 kW	W000342550
Motore 3,0 kW	W000342534
Motore 4,0 kW	W000342535

<b>Tensione di rete 400 V - 3 Ph - 50 Hz - Avvio diretto motore</b>	
Motore 0,18 kW	W000342547
Motore 0,25 kW	W000342547
Motore 0,37 kW	W000342533
Motore 0,55 kW	W000342541
Motore 0,75 kW	W000342543
Motore 1,1 kW	W000342545
Motore 1,5 kW	W000342549
Motore 2,2 kW	W000342551
Motore 3,0 kW	W000342538
Motore 4,0 kW	W000342539
Motore 5,5 kW	W000342531
Motore 7,5 kW	W000342536



## QUADRO DI SEZIONAMENTO (continuazione)



Descrizione	Codice
<b>Quadro 3 Ph - 50 Hz - Avvio motore Stella/Triangolo tensione di rete 230 V</b>	
Motore 4 kW	W000342260
Motore 5,5 kW	W000342261
Motore 7,5 kW	W000342262
Motore 15 kW	W000342263
Motore 22 kW	W000342264

Descrizione	Codice
<b>Quadro 3 Ph - 50 Hz - Avvio motore Stella/Triangolo tensione di rete 400 V</b>	
Motore 4 kW	W000342257
Motore 5,5 kW	W000342258
Motore 7,5 kW	W000342259
Motore 9 kW	W000342269
Motore 11 kW	W000342265
Motore 15 kW	W000342266
Motore 18,5 kW	W000342267
Motore 30 kW	W000342268

## QUADRO DI ASSERVIMENTO

Il quadro di asservimento garantisce la protezione globale del ventilatore in conformità CE.

Consente:

- l'asservimento della messa in funzione del ventilatore in modalità manuale o automatica mediante informazione esterna (rilevamento arco od otturatore),
- l'arresto differito del ventilatore rispetto all'informazione esterna.

Comprende:

- sezionatore lucchettabile con fusibili di protezione generale,
- relè temporizzato di comando motore con protezione magnetotermica,
- commutatore modalità manuale/automatica,
- spia di alimentazione,
- uscita temporizzata per il ciclo di pulizia del filtro,
- insieme delle informazioni sulla sicurezza dell'automazione (conformità CE dell'installazione).



Avviamento stella/triangolo raccomandato a partire da 5,5 kW:

- per tensione di rete 230 v / 3 Ph: motore 230/400 V,
- per tensione di rete 400 V / 3 Ph: motore 400/660 V

Descrizione	Codice
<b>Quadro 230 V - 3 Ph - 50 Hz - Avvio diretto</b>	
Motore 3 kW	W000342245
Motore 4 kW	W000342246
Motore 5,5 kW	W000342247

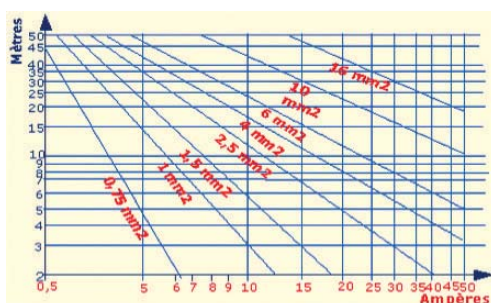
Descrizione	Codice
<b>Quadro 400 V - 3 Ph - 50 Hz - Avvio diretto</b>	
Motore 3 kW	W000342249
Motore 4 kW	W000342250
Motore 5,5 kW	W000342251
Motore 7,5 kW	W000342252

Descrizione	Codice
<b>Quadro 3 Ph - 50 Hz - Avvio motore Stella/Triangolo tensione di rete 230 V</b>	
Motore 5,5 kW	W000342270
Motore 7,5 kW	W000342271
Motore 11 kW	W000342272
Motore 15 kW	W000342273
Motore 18,5 kW	W000342274
Motore 22 kW	W000342275
Motore 30 kW	W000342276

Descrizione	Codice
<b>Quadro 3 Ph - 50 Hz - Avvio motore Stella/Triangolo tensione di rete 400 V</b>	
Motore 4 kW	W000342282
Motore 5,5 kW	W000342283
Motore 7,5 kW	W000342284
Motore 11 kW	W000342277
Motore 15 kW	W000342278
Motore 18,5 kW	W000342279
Motore 22 kW	W000342280
Motore 30 kW	W000342281

## CAVO D'ALIMENTAZIONE

Cavi primari.  
Norma  
H07RN-F.



Descrizione	Codice
Cavo 3 x 1,5 mm <sup>2</sup> - corrente max 23 A	W000010098
Cavo 4 x 1,5 mm <sup>2</sup> - corrente max 21 A	Contattarci
Cavo 4 x 2,5 mm <sup>2</sup> - corrente max 29 A	W000010100
Cavo 4 x 4 mm <sup>2</sup> - corrente max 38 A	W000010101
Cavo 4 x 6 mm <sup>2</sup> - corrente max 50 A	W000010102
Cavo 4 x 10 mm <sup>2</sup> - corrente max 68 A	W000010103
Cavo 4 x 16 mm <sup>2</sup> - corrente max 92 A	W000010104





# Ventilatori in rete

## SCelta FUSIBILI DI PROTEZIONE MOTORE

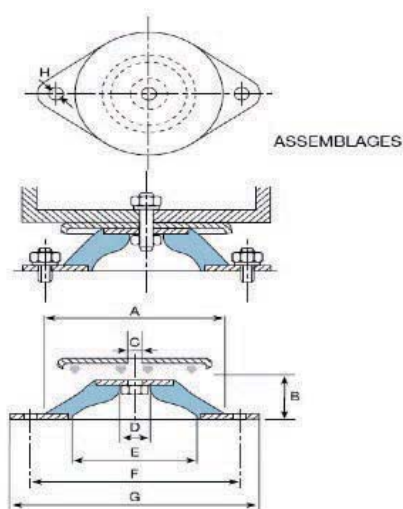


Potenza motore kW	Tensione di rete			Potenza motore kW	Tensione di rete		
	230 V / 3 Ph	400 V / 3 Ph	230 V / 1 Ph		230 V / 3 Ph	400 V / 3 Ph	230 V / 1 Ph
	Ampere				Ampere		
0,18	2	1	2	4	20	12	-
0,25	2	2	4	5,5	25	16	-
0,37	2	2	4	7,5	40	20	-
0,55	6	4	6	9	40	25	-
0,75	6	4	8	11	50	25	-
1,1	8	6	12	15	63	40	-
1,5	10	6	16	18,5	80	40	-
2,2	12	8	-	22	-	63	-
3	16	10	-	30	-	80	-

## SCelta CAVI DI ALIMENTAZIONE MOTORE (da verificare in funzione della lunghezza dei cavi)

Potenza motore kW	Tensione di rete			Potenza motore kW	Tensione di rete		
	230 V / 3 Ph	400 V / 3 Ph	230 V / 1 Ph		230 V / 3 Ph	400 V / 3 Ph	230 V / 1 Ph
	Sezione in mm <sup>2</sup>				Sezione in mm <sup>2</sup>		
0,18	4 x 1,5	4 x 1,5	3 x 1,5	4	4 x 2,5	4 x 1,5	
0,25	4 x 1,5	4 x 1,5	3 x 1,5	5,5	4 x 4	4 x 1,5	
0,37	4 x 1,5	4 x 1,5	3 x 1,5	7,5	4 x 4	4 x 2,5	
0,55	4 x 1,5	4 x 1,5	3 x 1,5	9	4 x 6	4 x 2,5	
0,75	4 x 1,5	4 x 1,5	3 x 1,5	11	4 x 6	4 x 4	
1,1	4 x 1,5	4 x 1,5	3 x 1,5	15	4 x 10	4 x 6	
1,5	4 x 1,5	4 x 1,5	3 x 1,5	18,5	4 x 16	4 x 6	
2,2	4 x 2,5	4 x 1,5		22		4 x 10	
3	4 x 2,5	4 x 1,5		30		4 x 16	

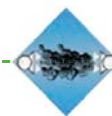
## TAMPONI ANTIVIBRANTI



Descrizione	Codice
<b>Lotto di 4 tamponi</b>	
Tampone BR 60 - carico 15 kg per tampone	W000380767
Tampone BR 80 - carico 75 kg per tampone	W000380768
Tampone BR 100 - carico 90 kg per tampone	W000380769
Tampone BR 150 - carico 130 kg per tampone	W000380770
Tampone BR 200 - carico 500 kg per tampone	W000380771

Modello	A (mm)	B (mm)	C	D (mm)	E (mm)	F (mm)	G (mm)	H (mm)
BR 60	60	24	M-6	14	34	76	95	6,5
BR 80	80	27	M-8	25	65	100	120	8,2
BR 100	100	28	M-10	22	70	124	148	10
BR 150	150	39	M-14	34	115	182	214	12
BR 200	200	44	M-18	35	140	240	280	14,5

# Risanamento degli ambienti di lavoro



## MASCHERE VENTILATE ZEPHYR A CRISTALLI LIQUIDI

Le maschere con sistema di ventilazione assistita **ZEPHYR/FLIP AIR** sono state studiate per proteggere i saldatori garantendo efficacia e confort. Costituiscono il complemento indispensabile alla ventilazione generale di un ambiente, realizzata mediante un impianto di tipo **PUSH PULL** o **AMBICLEAN** o mediante torrini di copertura.



### Caratteristiche delle celle:

- tempi di commutazione chiaro/scuro: 0,05 ms,
- tempi di commutazione scuro/chiaro: 10 posizioni da 0,1 a 10 s,
- sensibilità: 10 posizioni a regolazione digitale,
- campo visivo: 97 x 60 mm,
- 2 Batterie litio CR2450 3 Volt.

### Caratteristiche della ventilazione:

- informazioni sulla portata d'aria e sul livello della batteria,
- allarme sonoro e vibrazioni in caso di portata d'aria insufficiente,
- cintura e bretelle ignifughe,
- cintura con cuscino dorsale,
- autonomia batteria 8H, ricarica 4H,
- semplice apertura del filtro,
- 3 tipi di filtri integrabili;
  - prefiltro per polveri grosse,
  - filtro P3 per particolati,
  - filtro al carbone attivo antiiodori.



EN 12941 TH2



Descrizione	Codice
<b>Maschera ZEPHYR ADVANCE 3200</b>	
- Cella di classe 1/1/1/2 con 4 sensori ottici - Funzione auto-start - Tinte per saldatura 9-13 - Tinte per taglio 5-9 - Funzione molatura tinta 4	W000372466
<b>Maschera ZEPHYR ADVANCE 4500</b>	
- Cella di classe 1/1/1/2 con 4 sensori ottici + sensibilità elettromagnetica pos. "X" - Funzione auto-start - Tinte per saldatura 9-13 - Tinte per taglio 5-9 - Funzione molatura tinta 4 - Sistema "info track"	W000372468
<b>Maschera FLIP AIR 4500 I</b>	
- Cella di classe 1/1/1/2 con 4 sensori ottici che diventano elettromagnetici in pos. "X" - Funzione auto-start - Tinte per saldatura 9-13 - Tinte per taglio 5-9 - Funzione molatura tinta 4 - Sistema "info track" - Superficie anteriore cella rilevabile per molatura in tinta chiara.	W000372470

## TORRINI CENTRIFUGHI DI COPERTURA

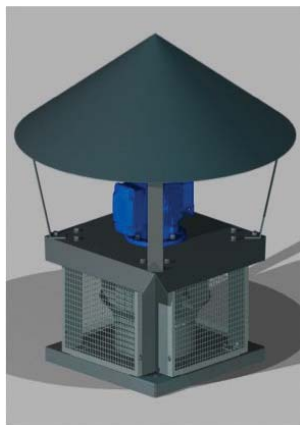
I torrini sono destinati all'aspirazione di aria pulita o con scarsa presenza di polveri e, in caso di necessità, all'evacuazione del fumo dagli ambienti. Sono, inoltre, destinati a tutte le applicazioni in cui si ha bisogno di trasporto d'aria a bassa pressione a una temperatura massima di 80°C.

Basamento in acciaio galvanizzato:

- turbina a reazione in acciaio galvanizzato,
- griglie galvanizzate in ingresso e in uscita,
- copertura in acciaio galvanizzato,
- motore classe F, IP55, Motore 3 Ph, Tipo B35.

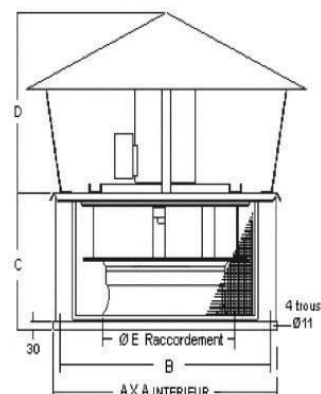
Tutti i torrini sono forniti con interruttore sezionatore luccchettabile rete 400 V.

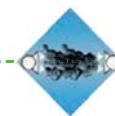
A richiesta, torrini a 2 velocità e torrini ATEX.



Descrizione	Codice
<b>Motore esapolare, 1000 tr/mn, 230/400 V, 3 Ph, 50 Hz</b>	
TCR280-0,18 kW 700 m³/h-60 Pa-52 dB(A)	W000380724
TCR315-0,18 kW 1100 m³/h-60 Pa-55 dB(A)	W000380725
TCR355-0,18 kW 1700 m³/h-60 Pa-59 dB(A)	W000380726
TCR400-0,18 kW 2700 m³/h-60 Pa-63 dB(A)	W000380727
TCR450-0,37 kW 3500 m³/h-100 Pa-66 dB(A)	W000380728
TCR500-0,37 kW 5000 m³/h-100 Pa-70 dB(A)	W000380729
TCR560-0,75 kW 7400 m³/h-100 Pa-73 dB(A)	W000380730
TCR630-1,5 kW 10700 m³/h-100 Pa-76 dB(A)	W000380731
TCR710-2,2 kW 11.000 m³/h-100 Pa-80 dB(A)	W000380732
TCR800-4 kW 16.200 m³/h-100 Pa-84 dB(A)	W000380734
TCR900-7,5 kW 24000 m³/h-100 Pa-88 dB(A)	W000380749
<b>Motore quadripolare, 1 450 tr/mn, 230/400 V, 3 Ph, 50 Hz</b>	
TCR280-0,25 kW 1100 m³/h-120 Pa-61 dB(A)	W000380737
TCR315-0,25 kW 1750 m³/h-120 Pa-64 dB(A)	W000380738
TCR355-0,25 kW 2700 m³/h-120 Pa-68 dB(A)	W000380739
TCR400-0,37 kW 4200 m³/h-120 Pa-72 dB(A)	W000380740
TCR450-0,75 kW 5500 m³/h-200 Pa-75 dB(A)	W000380742
TCR500-1,5 kW 8000 m³/h-200 Pa-79 dB(A)	W000380743
TCR560-2,2 kW 11.200 m³/h-200 Pa-82 dB(A)	W000380744
TCR630-4 kW 16.200 m³/h-200 Pa-85 dB(A)	W000380745
<b>Motore ottopolare, 720 tr/mn, 230/400 V, 3 Ph, 50 Hz</b>	
TCR710-1,1 kW 10.000 m³/h-150 Pa-74 dB(A)	W000380746
TCR800-2,2 kW 15.200 m³/h-150 Pa-78 dB(A)	W000380747
TCR900-4 kW 23.000 m³/h-150 Pa-82 dB(A)	W000380748

Basamento mm- Ø di raccordo
TRC 280: 500 x 500 - 315 mm
TRC 315: 500 x 500 - 315 mm
TRC 355: 500 x 500 - 315 mm
TRC 400: 560 x 560 - 355 mm
TRC 450: 560 x 560 - 400 mm
TRC 500: 600 x 600 - 450 mm
TRC 560: 700 x 700 - 500 mm
TRC 630: 800 x 800 - 560 mm
TRC 710: 950 x 950 - 630 mm
TRC 800: 950 x 950 - 710 mm
TRC 900: 1150 x 1 150 - 800 mm





- Oltre al rispetto del VLEP (Valore Limite di Esposizione Professionale) relativo alla concentrazione dei fumi di saldatura a livello delle vie respiratorie del saldatore, l'attenzione deve focalizzarsi sulla concentrazione generale dei fumi presente nei locali di lavoro.
- La tendenza a livello europeo è quella di raccomandare una concentrazione media di 1 mg/m<sup>3</sup> per un periodo di 8 ore (il VLEP è ancora di 5 mg/m<sup>3</sup> in Francia e di 3 mg/m<sup>3</sup> nei paesi nordici).
- Al fine di offrire una soluzione affidabile, efficace ed economicamente vantaggiosa, ALW ha sviluppato una soluzione di bonifica dell'aria negli ambienti di lavoro mediante una filtrazione generale dell'aria di tipo PUSH PULL e AMBICLEAN.
- In caso di installazione di tipo PUSH-PULL o AMBICLEAN, si raccomanda un apporto d'aria fresca pari al 20 o 30% della portata trattenuta per gli impianti, portata necessaria in saldatura per la diluizione dei gas che non possono essere trattati mediante filtraggio.

## FILTRI PER INSTALLAZIONI PUSH PULL

### Principio del sistema PUSH-PULL:

in ambiente di lavoro, la nuvola di fumi ristagna generalmente a un'altezza compresa tra i 4 e i 6 metri.

Il sistema **PUSH-PULL** è composto da una rete di condotti, dotati di griglie, suddivisa in due parti:

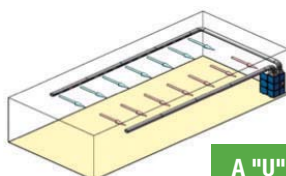
- parte soffiante,
- parte aspirante.

(Il condotto di soffiaggio spinge le nuvole di fumi verso il condotto di aspirazione; un filtro ad alta efficienza dotato di ventilatore a flusso regolato filtra le particelle della nube e reimmette l'aria filtrata e pulita nel condotto di soffiaggio).

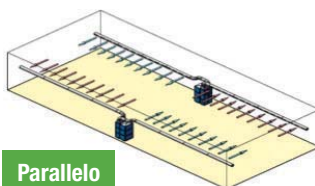
### Caratteristiche dei filtri PUSH-PULL:

- filtrazione mediante cartucce in POLIESTERE a membrana PTFE ad altissima efficienza, con superficie filtrante di 10 m<sup>2</sup> (cartucce a pieghe aperte) H13. Il POLIESTERE a membrana PTFE garantisce una filtrazione superiore al 99,996% per particelle di 0.1µ (classe H13 o W3),
- portata d'aria di soffiaggio regolata mediante variatore di frequenza per compensare l'eventuale intasamento delle cartucce filtranti,
- sistema di pulizia automatica delle cartucce mediante soglia programmata,
- allarme di saturazione delle cartucce,
- quadro di comando CE con orologio di programmazione,
- filtro regolatore d'aria compressa fornito di serie (rete di alimentazione richiesta: 4.5 bar, aria secca disoleata),
- filtro compatto per assemblaggio rapido,
- recupero delle polveri in fusto situato nella parte bassa del filtro,
- cartucce a lunga durata,
- valvola di non ritorno in ingresso d'aria che impedisce alle polveri di tornare verso il condotto di aspirazione durante le fasi di pulizia delle cartucce in modalità OFF LINE,
- colonna luminosa arancione lampeggiante per allarme filtro posta sopra il filtro.

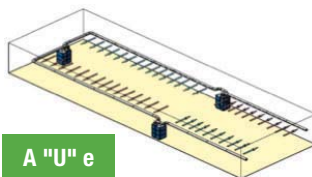
### Configurazioni possibili delle installazioni PUSH-PULL



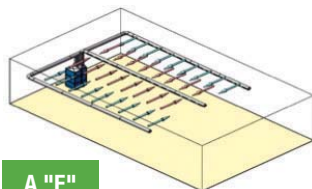
A "U"



Parallelo

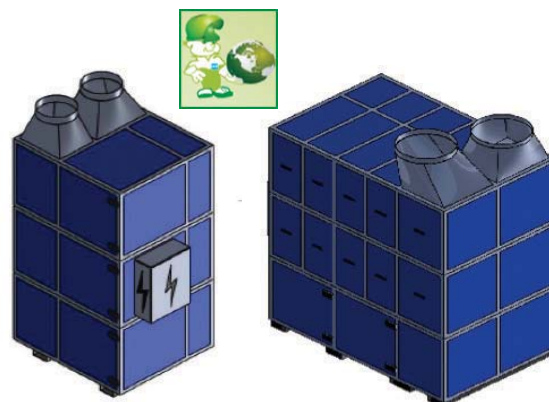


A "U" e Parallelo



A "E"

Descrizione	Codice
<b>Filtro PUSH-PULL ICP4 - 4500 m<sup>3</sup>/h - 4 cartucce - 5.5 KW - Ø E/S 315 mm</b>	
Versione ingresso/uscita lato destro	W000372361
Versione ingresso/uscita lato sinistro	W000372360
<b>Filtro PUSH-PULL ICP6 - 6500 m<sup>3</sup>/h - 6 cartucce - 7.5 KW - Ø E/S 450 mm</b>	
Versione ingresso/uscita lato destro	W000372359
Versione ingresso/uscita lato sinistro	W000372358
<b>Filtro PUSH-PULL ICP8 - 8500 m<sup>3</sup>/h - 8 cartucce - 7.5 KW - Ø E/S 450 mm</b>	
Versione ingresso/uscita lato destro	W000372357
Versione ingresso/uscita lato sinistro	W000372356
<b>Filtro PUSH-PULL ICP10 - 11.000 m<sup>3</sup>/h - 10 cartucce - 11 KW - Ø E/S 500 mm</b>	
Versione ingresso/uscita lato destro	W000372355
Versione ingresso/uscita lato sinistro	W000372354
<b>Filtro PUSH-PULL ICP12 - 13.000 m<sup>3</sup>/h - 12 cartucce - 15 KW - Ø E/S 560 mm</b>	
Versione ingresso/uscita lato destro	W000372353
Versione ingresso/uscita lato sinistro	W000372352
<b>Filtro PUSH-PULL ICP16 - 17.000 m<sup>3</sup>/h - 16 cartucce - 18,5 KW - Ø E/S 630 mm</b>	
Versione ingresso/uscita lato destro	W000372351
Versione ingresso/uscita lato sinistro	W000372350



Pezzi di ricambio	
Cartucce filtranti PTFE	W000379657

**Nota:** nelle operazioni di saldatura, si raccomanda un apporto di aria fresca pari al 20-30% del volume d'aria trattato dal sistema PUSH PULL, per evitare una concentrazione di gas di saldatura non filtrati.

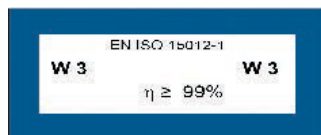




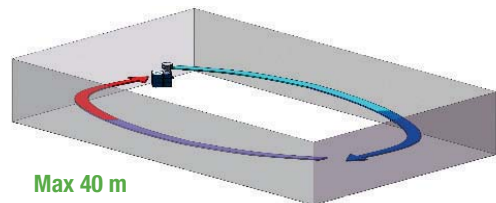
## AMBICLEAN W3

- Unità compatta, trasportabile mediante carrello elevatore, dopo rimozione della testa di soffiaggio.
- Ventilatore da 400 V - 3 Ph - 50 Hz, posizionato alla base del filtro per una migliore stabilità.
- Ampi ingressi d'aria laterali con griglie.
- Prefiltri metallici parascintille e valvole di non ritorno per la fase di pulizia in modalità OFF-LINE.
- Filtrazione mediante cartucce a superficie filtrante di 10 m<sup>2</sup> (cartucce a pieghe aperte), con classe di filtrazione HEPA H13, filtrazione superiore a 99,996% per particelle di 0,1µ.
- Orologio di programmazione di avvio e arresto automatico del filtro AMBICLEAN.
- Tipo di materiale filtrante: poliestere con membrana PTFE (W3).
- Portata d'aria di soffiaggio costante regolata mediante sonda e convertitore di frequenza.
- Sequenziatore di pulizia automatica delle cartucce mediante soglia programmata o a ore stabilite.
- Allarme sonoro e luminoso di saturazione delle cartucce.
- Quadro di comando CE.
- Filtro regolatore d'aria compressa fornito di serie (rete di alimentazione aria richiesta: .5 bar, aria secca disoleata).
- Recupero delle polveri in fusto posto nella parte basse del filtro.
- Sostituzione delle cartucce mediante 2 porte sul lato di raccolta polveri (durata delle cartucce: minimo 2 anni).
- Colonna luminosa lampeggiante arancione per allarme filtro posta sopra il filtro.

Tutti i filtri "AMBICLEAN" sono certificati EN 15012 "w3" dal laboratorio IFA.



Descrizione	Codice
<b>Filtro AMBICLEAN 8000 W3 - 8000 m<sup>3</sup>/h - 8 cartucce</b>	
Portata di soffiaggio regolabile da 5000 a 9 000 m <sup>3</sup> /h, motore 7,5 kW Portata massima ventilatore 12.500 m <sup>3</sup> /h	W000276013
<b>Filtro AMBICLEAN 12.000 W3 - 12 000 m<sup>3</sup>/h - 12 cartucce</b>	
Portata di soffiaggio regolabile da 6000 a 13.000 m <sup>3</sup> /h, motore 15 kW Portata massima ventilatore 15.500 m <sup>3</sup> /h	W000276678
<b>Filtro AMBICLEAN 16000 W3 - 16.000 m<sup>3</sup>/h - 16 cartucce</b>	
Portata di soffiaggio regolabile da 8000 a 18.000 m <sup>3</sup> /h, motore 18,5 kW Portata massima ventilatore 21.000 m <sup>3</sup> /h	W000377471
<b>Pezzi di ricambio</b>	
Prefiltro di ricambio	W000373569
Cartucce filtranti a membrana PTFE	W000379657



Max 40 m

L'unità filtrante **AMBICLEAN** mette in movimento il volume d'aria di una zona di lavoro o di un intero locale, mediante ugelli di soffiaggio.

Gli ugelli creano un movimento circolare dell'aria e spingono i fumi verso le griglie d'aspirazione del sistema **AMBICLEAN**.

L'aria viene quindi filtrata mediante le cartucce filtranti e viene nuovamente immessa mediante gli ugelli di soffiaggio.

L'aria dell'ambiente di lavoro viene così purificata senza alcuna dispersione energetica.

La miscela d'aria omogeneizza anche la temperatura durante i periodi di riscaldamento, poiché l'aria calda non ristagna più inutilmente nelle travi del locale.

Nelle operazioni di saldatura, si raccomanda un apporto di aria fresca pari al 20-30% del volume d'aria trattato dal sistema **AMBICLEAN**, per evitare una concentrazione di gas di saldatura non filtrati.

## AMBICLEAN ESSENTIAL 5000

### Caratteristiche:

- Ventilatore 3 kW - 400 V - 3 Ph - 50 Hz.
- Motore 4 poli
- Portata nominale del ventilatore 5000 m<sup>3</sup>/h sotto 800 Pa.
- Ampi ingressi d'aria laterali con griglie.
- Superficie filtrante totale di 84 m<sup>2</sup> garantita da 2 cartucce filtranti di 42 m<sup>2</sup>, classe HEPA H13.
- Materiale filtrante: cellulosa fibra di vetro
- Orologio di programmazione di avvio e arresto automatico del filtro AMBICLEAN.
- Portata d'aria di soffiaggio regolata mediante variatore di frequenza.
- Allarme sonoro e luminoso di saturazione dei filtri HEPA.
- Quadro di comando CE con cavo da 5 metri.



Descrizione	Codice
<b>Filtro AMBICLEAN 5000 - 5000 m<sup>3</sup>/h - 2 cassette filtranti 42 m<sup>2</sup></b>	
Portata di soffiaggio regolabile da 2000 a 5000 m <sup>3</sup> /h	W000373567
<b>Pezzi di ricambio</b>	
Cassetta filtrante 42 m <sup>2</sup> H13	W000373568

Nelle operazioni di saldatura, si raccomanda un apporto di aria fresca pari al 20-30% del volume d'aria trattato dal sistema **AMBICLEAN**, per evitare una concentrazione di gas di saldatura non filtrati.





# Risanamento degli ambienti di lavoro



## VENTILATORI ELICOIDALI DA PARETE

### Funzione:

i ventilatori elicoidali sono concepiti per garantire l'estrazione o l'insufflazione di aria pulita o poco polverosa.

Solitamente montati nella parete, garantiscono portate d'aria elevate con un ingombro ridotto.

Tutti i ventilatori dispongono di motore monofase.

Sono forniti con una griglia di protezione dell'elica, in ingressi d'aria; come optional, griglia lato elica se il ventilatore è accessibile da terra.

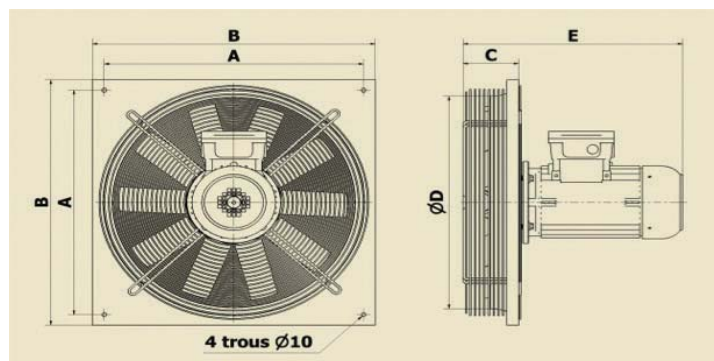
### Sono forniti con:

- un variatore di velocità monofase con funzione avvio/arresto e protezione magnetotermica del motore,
- una griglia con piccole paratoie da posizionare all'esterno dell'edificio, senso di soffiaggio verso l'esterno.

Di base, i ventilatori vengono fissati alla parete.

Per montaggio su rivestimenti, i ventilatori sono completati di telaio per ventilatori EVXP da associare alla bocchetta di aerazione.

Il telaio allontana il ventilatore dal rivestimento e così compensa lo spessore della griglia a lato elica.



### Descrizione

Descrizione	Codice
<b>EVXP 355-4</b> - 0,18 kW - 230 V 1 Ph Portata da 0 a 1500 m³/h Fornito con variatore e bocchetta di aerazione 500x500	W000380698
<b>EVXP 400-4</b> - 0,25 kW - 230 V 1 Ph Portata da 0 a 2400 m³/h Fornito con variatore e bocchetta di aerazione 500x500	W000380699
<b>EVXP 450-4</b> - 0,37 kW - 230 V 1 Ph Portata da 0 a 3600 m³/h Fornito con variatore e bocchetta di aerazione 600x600	W000380700
<b>EVXP 500-4</b> - 1,1 kW - 230 V 1 Ph Portata da 0 a 5400 m³/h Fornito con variatore e bocchetta di aerazione 600x600	W000380701
<b>EVXP 560-4</b> - 1,5+kW - 230 V 1 Ph Portata da 0 a 6500 m³/h Fornito con variatore e bocchetta di aerazione 700x700	W000380702

### Complemento telaio per rivestimento sottile

Telaio per EVXP 355	W000380703
Telaio per EVXP 400	W000380704
Telaio per EVXP 450	W000380705
Telaio per EVXP 500	W000380706
Telaio per EVXP 560	W000380707

### Complemento lato elica (se ventilatore accessibile da terra)

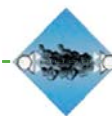
Griglia EVXP 355	W000380708
Griglia EVXP 400	W000380709
Griglia EVXP 450	W000380710
Griglia EVXP 500	W000380711
Griglia EVXP 560	W000380712

### Complemento bocchetta di aerazione per reimmissione aria

Dimensioni 500x500 mm	W000380713
Dimensioni 600x600 mm	W000380714
Dimensioni 700x700 mm	W000380715

EVXP	A	B	C	Ø D	E Max
<b>355</b>	400	450	86	365	354
<b>400</b>	450	500	121	420	389
<b>450</b>	500	550	146	470	394
<b>500</b>	550	600	131	520	396
<b>560</b>	630	680	141	570	467

# Sistemi d'aspirazione per autofficine e arrotolatori



## ALW CAR UNIT M

### Caratteristiche

Elettroaspiratore mobile completi di interruttore e bocchetta in acciaio inox montata su asta regolabile in altezza e inclinazione, adatto per prova veicolo in moto.

### Caratteristiche tecniche

Fornibile in versione

- 100-S aspiratore da 1900 m<sup>3</sup>/h – 0,75 kW – 1 HP 230/400 V trifase 50 HZ.
- 150-S aspiratore da 2800 m<sup>3</sup>/h – 1,1 kW – 1,5 HP 230/400 V trifase 50 HZ.



Descrizione	Codice
ALW CAR UNIT M	Consultateci
Accessori obbligatori	
Tubazione armata in tessuto di vetro spalmato con pvc e spirale in acciaio armonico anch'essa in pvc. Temperatura di esercizio -20°C + 110°C. Diametro 150 mm lunghezza 10 metri	Consultateci
Fascette stringitubo per tubo Ø150	Consultateci

## ALW ECOCARSYSTEM-B-1

### Caratteristiche

- Kit per aspirazione gas di scarico per veicoli di media- piccola cilindrata composto da:
  - canalina in estruso di alluminio.
  - supporti scorrevoli universali.
  - flange di chiusura e di uscita.
  - set di accessori per il montaggio dell'aspiratore direttamente sulla canalina.
  - elettroaspiratore in lamiera d'acciaio kW 0,75 – 1 HP 230/400 V trifase – 50HZ
  - carrello scorrevole.
  - tubazione flessibile serie top resistente fino a + 200°C, diametro 100 mm, lunghezza 7,5 mt.
  - bocchetta in gomma con tappo BGT 100/140.



Descrizione	Codice
ECOCARSYS-B-1	Consultateci
Accessori	
Bilanceri	Consultateci

- fascette e copri fascette.
  - sostegno tubo con fune nautica e manicotto in gomma con moschettone.
  - Fornibile nelle seguenti lunghezze: 6 - 9 - 12 - 15 - 18 - 21 metri.
- NB: sono escluse dal kit le staffe di fissaggio.

## ALW ECOCARSYSTEM-B-2

### Caratteristiche

- Kit per aspirazione gas di scarico per veicoli di media- piccola cilindrata composto da:
  - canalina in estruso di alluminio.
  - supporti scorrevoli universali.
  - flange di chiusura e di uscita.
  - set di accessori per il montaggio dell'aspiratore direttamente sulla canalina.
  - elettroaspiratore in lamiera d'acciaio kW 0,75 – 1 HP 230/400 V trifase – 50HZ.
  - n. 2 carrelli scorrevoli.
  - tubazioni flessibili serie top resistente fino a + 200°C, diametro 100 mm, lunghezza 7,5 mt.



Descrizione	Codice
ECOCARSYS-B-2	Consultateci
Accessori	
Bilanceri	Consultateci

- bocchette in gomma con tappo BGT 100/140.
  - fascette e copri fascette.
  - sostegni tubi con fune nautica e manicotti in gomma con moschettone.
  - Fornibile nelle seguenti lunghezze: 6 – 9 – 12 - 15 - 18 - 21 metri.
- NB: sono escluse dal kit le staffe di fissaggio.

## ALW CAR UNIT M

### Caratteristiche

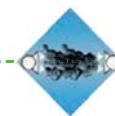
- Sistema fisso a parete composto da:
  - elettroaspiratore in lamiera d'acciaio 230/400 V trifase – 50HZ.
  - calata rigida da 1 metro.
  - tubazione flessibile antisciacchiamento serie top resistente fino a + 200°C.
  - bocchetta in gomma con tappo BGT.
  - fascette e copri fascette.
  - supporto a muro.



Descrizione	Codice
FIXED UNIT CAR-1-100	Consultateci

- Fornibile in versione:
  - 75-3 aspiratore da 0,5 HP tubo diam. 75 lunghezza 3 metri.
  - 75-5 aspiratore da 0,5 HP tubo diam. 75 lunghezza 5 metri.
  - 75-7 aspiratore da 0,5 HP tubo diam. 75 lunghezza 7 metri.
  - 100-5 aspiratore da 1 HP tubo diam. 100 lunghezza 5 metri.

# Sistemi d'aspirazione per autofficine e arrotolatori



## ALW CAR UNIT M

### Caratteristiche

- Sistema fisso a parete composto da:
  - elettroaspiratore in lamiera d'acciaio 230/400 V trifase – 50HZ.
  - calata rigida da 1 metro.
  - n. 2 tubazioni flessibili antisciacciamento serie top resistente fino a + 200°C .
  - n. 2 bocchette in gomma con tappo BGT.
  - fascette e copri fascette.
  - supporti a muro.



### Descrizione

FIXED UNIT CAR-2-100

### Codice

Consultateci

- Fornibile in versione:
  - 75-3 aspiratore da 0,5 HP tubi diam. 75 lunghezza 3 metri.
  - 75-5 aspiratore da 0,5 HP tubi diam. 75 lunghezza 5 metri.
  - 75-7 aspiratore da 0,5 HP tubi diam. 75 lunghezza 7 metri.
  - 75-10 aspiratore da 0,5 HP tubi diam. 75 lunghezza 10 metri.
  - 100-5 aspiratore da 1 HP tubi diam. 100 lunghezza 5 metri.
  - 100-10 aspiratore da 1 HP tubi diam. 100 lunghezza 10 metri.

## ALW CAR UNIT M

### Caratteristiche

- Adattatore a Y per auto con doppio scarico dotato di 1,25 mt di tubo serie top eurogas per lato, bocchetta in gomma con tappo e foro c.o. serie BGT e deviazione
- Fornibile per tubazioni diam. 75 e 100.



### Descrizione

Y- BGT

### Codice

Consultateci

## POZZETTI PZ CON CURVA AD INNESTO

### Caratteristiche

- Pozzetto a pavimento in lamiera d'acciaio zincata dotato d'innesto a curva per utilizzo di tubi flessibili soprapavimento.



### Descrizione

PZ-BASE

### Codice

Consultateci

PZ-CURVA

Consultateci

## POZZETTI PZS CON TUBAZIONE A SCOMPARSA

### Caratteristiche

- Pozzetti a pavimento in lamiera d'acciaio zincata con curva sottopavimento per utilizzo tubi flessibili interni a scomparsa..
- Fornibile per tubazioni diam. 75 - 100 - 125 - 150

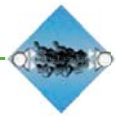


### Descrizione

PZS

### Codice

Consultateci



## ROLLER MINI 100 da 7,5 a 10 metri

### Vantaggi

Arrotolatore meccanico a molla con ritorno automatico 7,5-10 metri così composto:

- staffa speciale sagomata in ferro verniciato per ancoraggio a muro o a colonna secondo le necessità.
- Fine corsa registrabile secondo le esigenze.
- Tubazione armata con spirale in nylon Ø 100 ad alta resistenza antiusura e antischiacciamento fino a temperature 200°. Particolarmente consigliata per la sua grande flessibilità, leggerezza e resistenza.
- Bocchetta standard in dotazione: ALW BGT 100/140 bocchetta conica in gomma antigraffio con ingresso per sonda Diam. 35mm e griglia anti intrusione.

Peso: 53 Kg. (senza tubo)



### Descrizione

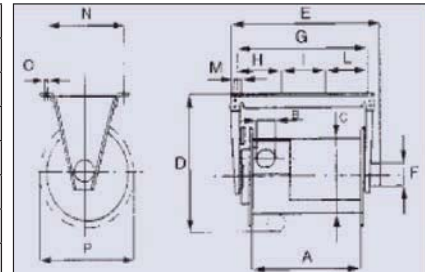
ROLLER MINI 100

### Codice

Consultateci

### Misure (mm)

A = 850	H = 305
B = Ø 100	I = 304
C = Ø 350	L = 305
D = 676	M = 30
E = 970	N = 311
F = Ø 100	O = 12
G = 914	P = Ø 580



## ROLLER MEDIUM 150 da 7,5 a 13 metri M150

### Vantaggi

Arrotolatore meccanico a molla con ritorno automatico da 7,5 a 10 metri così composto:

- staffa speciale sagomata in ferro verniciato per ancoraggio a muro o a colonna secondo le necessità.
- Fine corsa registrabile secondo le esigenze
- Tubazione armata con spirale in nylon Ø 150 ad alta resistenza antiusura e antischiacciamento fino a temperature 200°. Particolarmente consigliata per la sua grande flessibilità, leggerezza e resistenza.
- Bocchetta standard in dotazione: ALW BGT 150/200 bocchetta conica in gomma antigraffio con ingresso per sonda diam. 35mm e griglia anti intrusione.
- Motore con:
  - Aspiratore da 2400m<sup>3</sup>/h in uscita libera; 1400m<sup>3</sup>/h 1000 Pa con tubo compreso dato indicativi di progetto.
  - 2.800 giri/min
  - Costituito da motore da 1,1 kw
  - 230/400V trifase 50Hz
  - Rumorosità 72 dBA
  - Uscita tubazione Ø 180

Peso: 75Kg (senza tubo)

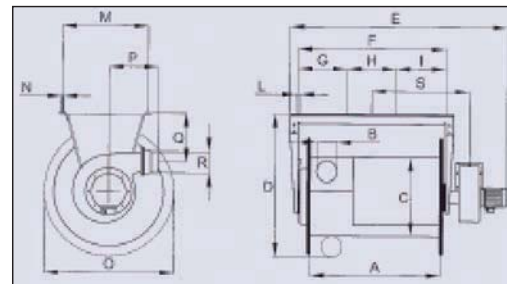


### Descrizione

ROLLER MEDIUM 150

### Codice

Consultateci



### Misure (mm)

A = 960	F = 1096	M = 444	R = Ø 180
B = Ø 150	G = 365	N = 12	S = 735
C = Ø 450	H = 366	O = Ø 780	Potenza = 1,1 KW
D = 845	I = 365	P = 280	
E = 1600	L = 40	Q = 350	

## TUBI FIREGAS MAX 400° E MAX 1000°

Tubazione flessibile in tessuto di vetro alluminato con spirale in acciaio ad alta trazione cucita all'esterno, temperatura massima di esercizio - 40°C + 400°C.

Adatto al montaggio su arrotolatore ed impianti canalizzati. Non antischiacciamento e completato da manicotti terminali cuciti. Al fine di preservarne le qualità dichiarate non è possibile tagliarlo. - Disponibile in spezzoni da 2,5, 5, 7,5, fino a lunghezza massima di 10 m.

### Bocchette a richiesta



#### SERIE ALW BO-BOC

Bocchetta in acciaio INOX con paletta di chiusura a molla.



#### SERIE ALW BR

Bocchetta ovale in acciaio INOX con paletta di chiusura a molla.



#### SERIE ALW BGT

Bocchetta conica in gomma antigraffio con tappo traforato per sonda diam. 35 mm e griglia anti intrusione.



#### SERIE ALW BGPG

Bocchetta conica in gomma antigraffio con ingresso per sonda diam. 35 mm griglia anti intrusione e pinza regolabile a bloccaggio manuale.



#### SERIE ALW BGPC

Bocchetta conica in gomma antigraffio con ingresso per sonda diam. 35 mm griglia anti intrusione e pinza a coccodrillo con tenuta a molla.



# Sistemi d'aspirazione per autofficine e arrotolatori



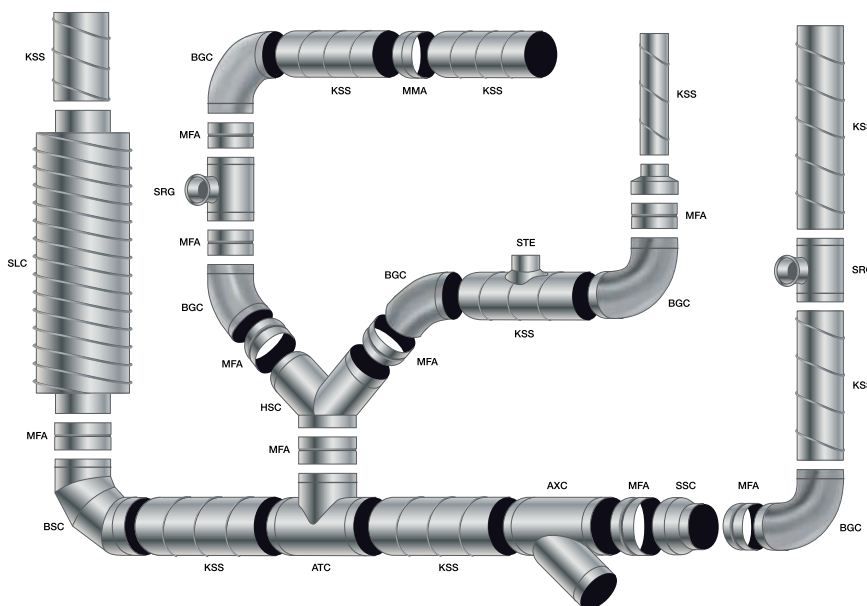
## SISTEMA DI MONTAGGIO

### Caratteristiche

- I condotti sono femmina.
- I pezzi speciali sono maschio.
- L'installazione si effettua per semplice inserimento dei componenti l'uno dentro l'altro.
- Il fissaggio si effettua per mezzo di viti autoforanti. La tenuta è assicurata con l'utilizzo di silicone o nastro adesivo.
- Eventuali modifiche in cantiere possono essere effettuate tramite il semplice taglio a misura dei condotti.
- Esecuzione per impianti in classe di tenuta C, con l'utilizzo di pezzi speciali con guarnizione a doppio labbro.

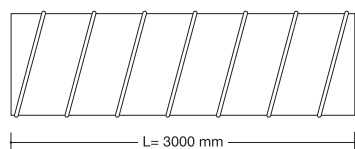
Numero di viti da utilizzare per il montaggio	
Ø mm	n° minimo viti
80 - 100	2
125 - 160	3
180 - 225	3
250 - 315	4

In alcuni casi, in funzione del sistema di sospensione utilizzato, può essere consigliabile un numero superiore di viti per irrigidire ulteriormente il sistema.



## KSS - CONDOTTO CIRCOLARE SPIROIDALE

Condotto circolare con aggraffatura spiroidale in lamiera di acciaio zincato con giunzione trasversale ad innesto, classe di tenuta C.



diametro D (mm)	circonferenza (m)	area (m <sup>2</sup> )	spessore (mm)
80	0,251	0,005	0,5
100	0,314	0,008	0,5
125	0,393	0,012	0,5
150	0,471	0,018	0,5
160	0,502	0,020	0,5
180	0,565	0,025	0,5
200	0,628	0,031	0,5
225	0,707	0,040	0,5
250	0,785	0,049	0,5
280	0,879	0,062	0,6
300	0,942	0,071	0,6
315	0,989	0,078	0,6
355	1,115	0,099	0,6
400	1,256	0,126	0,6
450	1,413	0,159	0,6
500	1,570	0,196	0,6
560	1,758	0,246	0,8
630	1,978	0,312	0,8
710	2,229	0,396	0,8
800	2,512	0,502	0,8
900	2,826	0,636	1,0
1000	3,140	0,785	1,0
1120	3,517	0,985	1,0
1250	3,930	1,227	1,0



## PEZZI SPECIALI E ACCESSORI



articolo BGC Curva liscia 90°



articolo BGC Curva liscia 45°



articolo BSC Curva a settori 90°



articolo BSC Curva a settori 45°



articolo MMA Manicotto maschio



articolo MFA Manicotto femmina



articolo MCF Manicotto cartellato maschio



articolo SSC Manicotto maschio di riduzione



articolo SFC Manicotto femmina di riduzione



articolo USC Riduzione conica simmetrica



articolo STE Raccordo a sella



articolo ASC Attacco a sella simmetrico 45°



articolo ASC Attacco a sella simmetrico 90°



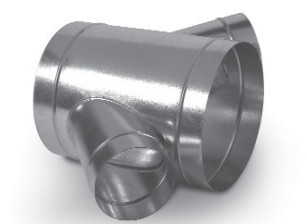
articolo ATC Derivazione simmetrica 90°



articolo KXC Derivazione a 4 vie simmetrica 90°



articolo AYC Deviazione simmetrica 45°



articolo KXA Deviazione a 4 vie simmetrica 45°



articolo HSC Deviazione a 3 vie a Y simmetrica 90°



articolo SLC Silenziatore



articolo SLO Silenziatore con setto

# Sistemi d'aspirazione per autofficine e arrotolatori



## PEZZI SPECIALI E ACCESSORI



articolo TRC Terminale parapoggia 45°



articolo KBC Cappello biconico



articolo KCC Cappello cinese



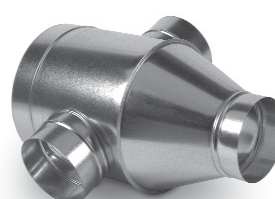
articolo DRC Tappo maschio



articolo DFC Tappo femmina



art. ARC Riduzione con derivazione  
simmetrica 90°



art. KRC Riduzione con derivazione  
a 4 vie simmetrica 90°



articolo AGC Riduzione con deviazione  
simmetrica 45°



art. KGC Riduzione con deviazione a 4 vie  
simmetrica 45°



articolo RSR Trasformazione tondo quadra



articolo GVC Giunto antivibrante



articolo CSC Collare di sostegno



articolo CDG Collare ad anello elastico



articolo FCL Flangia profilata



articolo FAZ Flangia forata



articolo SRG Serranda di regolazione



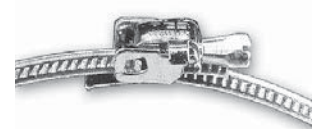
articolo TFC Tubo flessibile



articolo FSN Fascetta stringitubo in poliammide



articolo FST Fascetta stringitubo in acciaio



articolo DTF Dispositivo di trazione per fascetta



PEZZI SPECIALI E ACCESSORI



articolo SIS Sportello di ispezione condotti



articolo PRS Profilo di sospensione



articolo MPS Mensola a parete



articolo PRS-GG Guarnizione per  
profili di sospensione



articolo KIT Kit per costruzione mensole

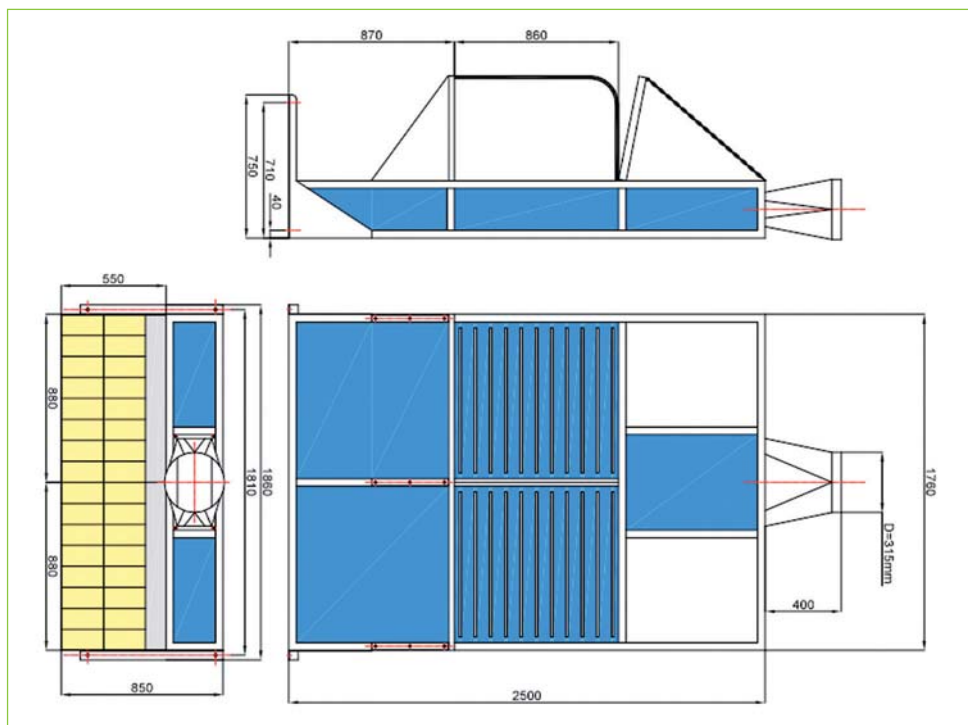


articolo NMF Nastro multiforo

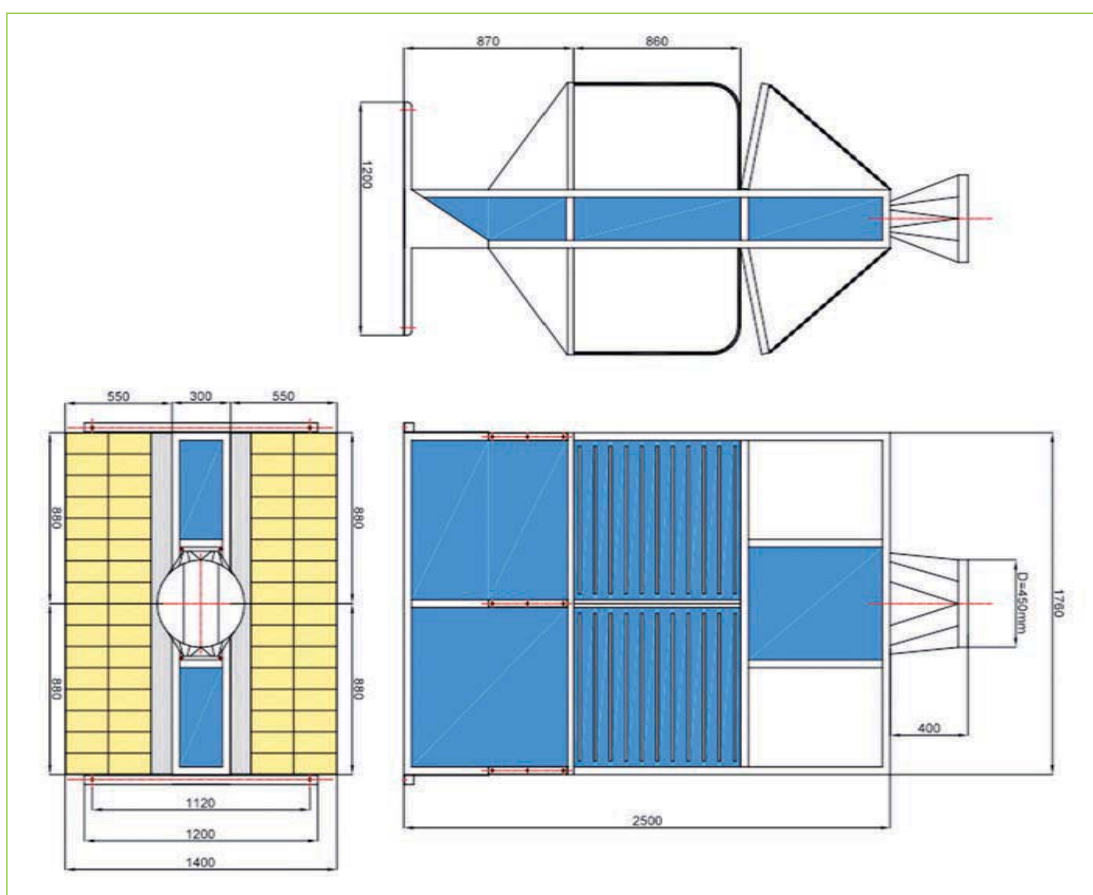


# Appendice: Aspirazione legata al pezzo

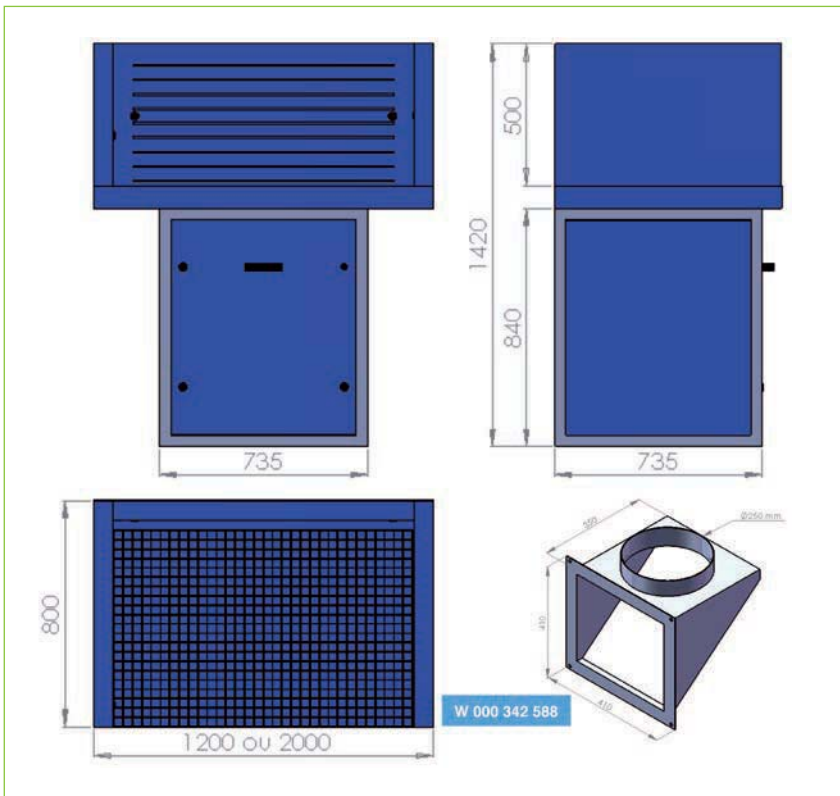
## BANCHI ASPIRANTI DUO



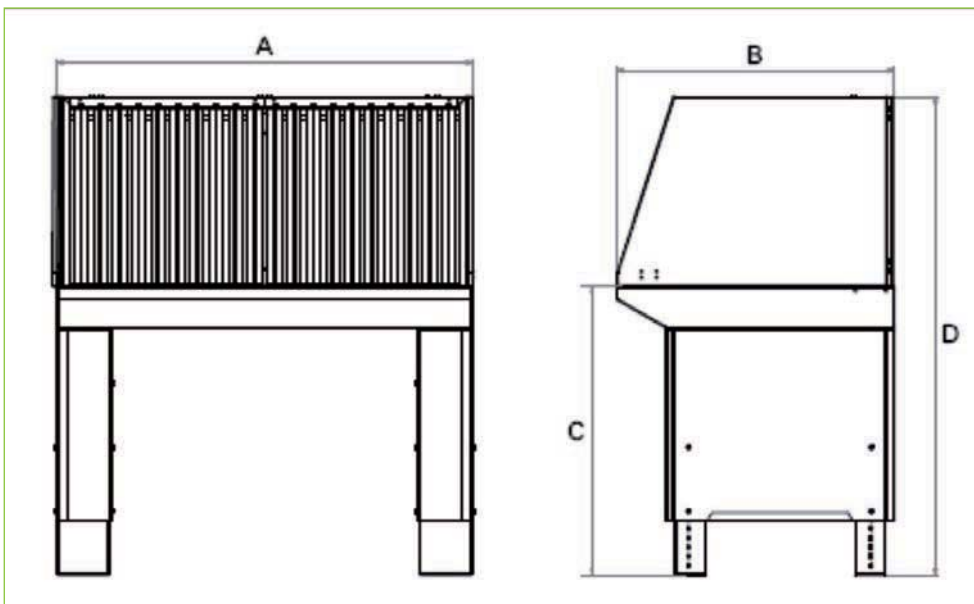
## BANCHI ASPIRANTI QUATRO



**BANCHI ASM ASPIRANTI PER SALDATURA/MOLATURA** (disegni indicativi)

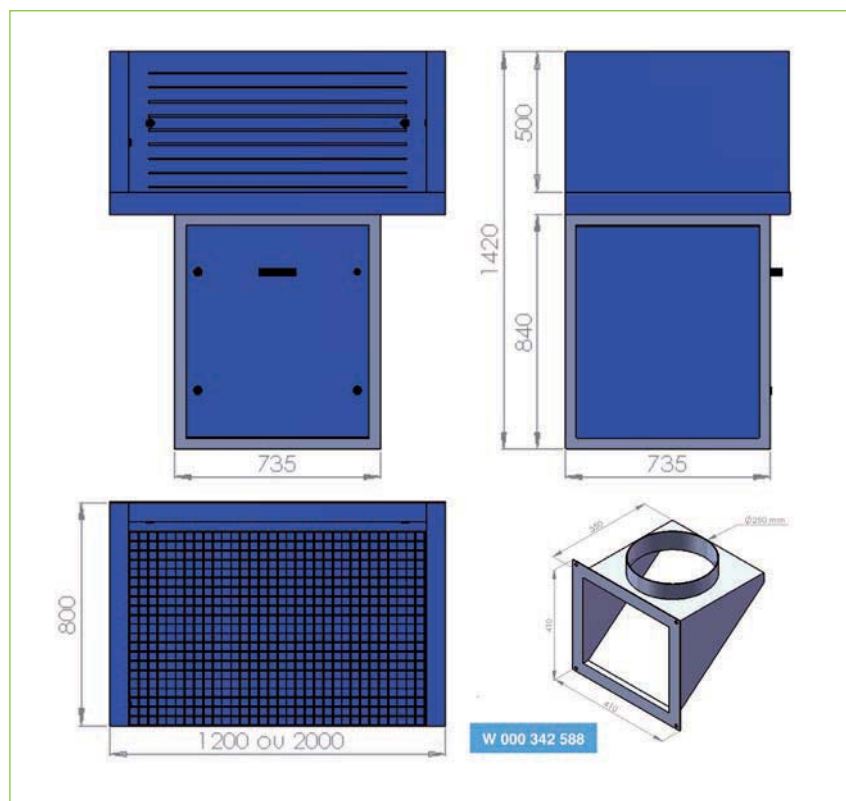


**BANCO ASPIRANTE AZUR WG**

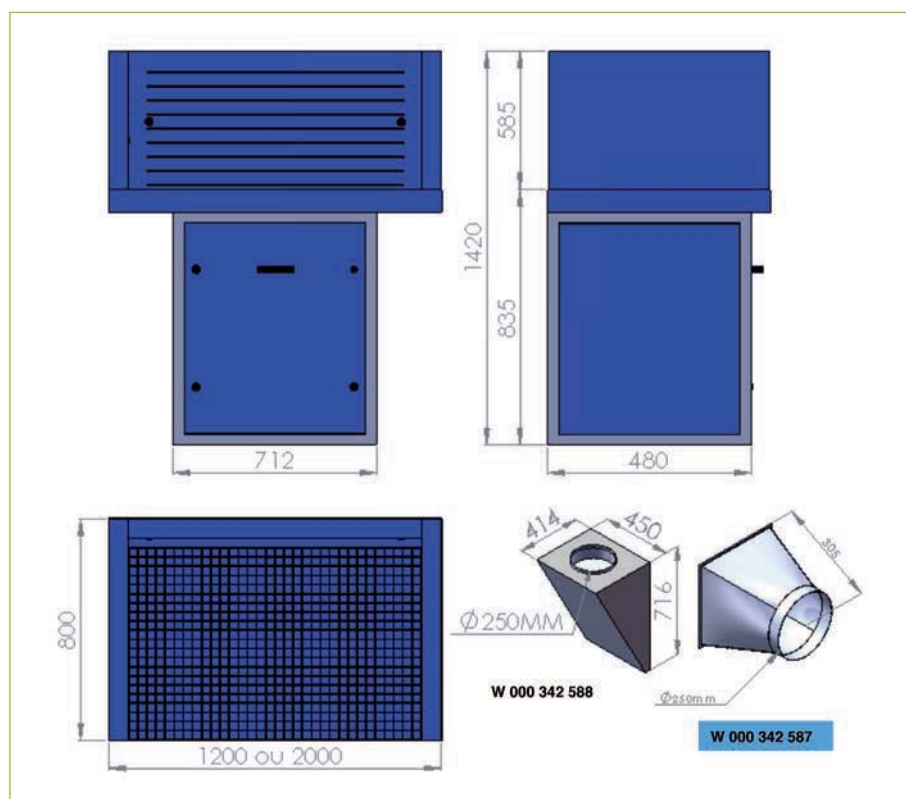


# Appendice: Aspirazione legata al pezzo

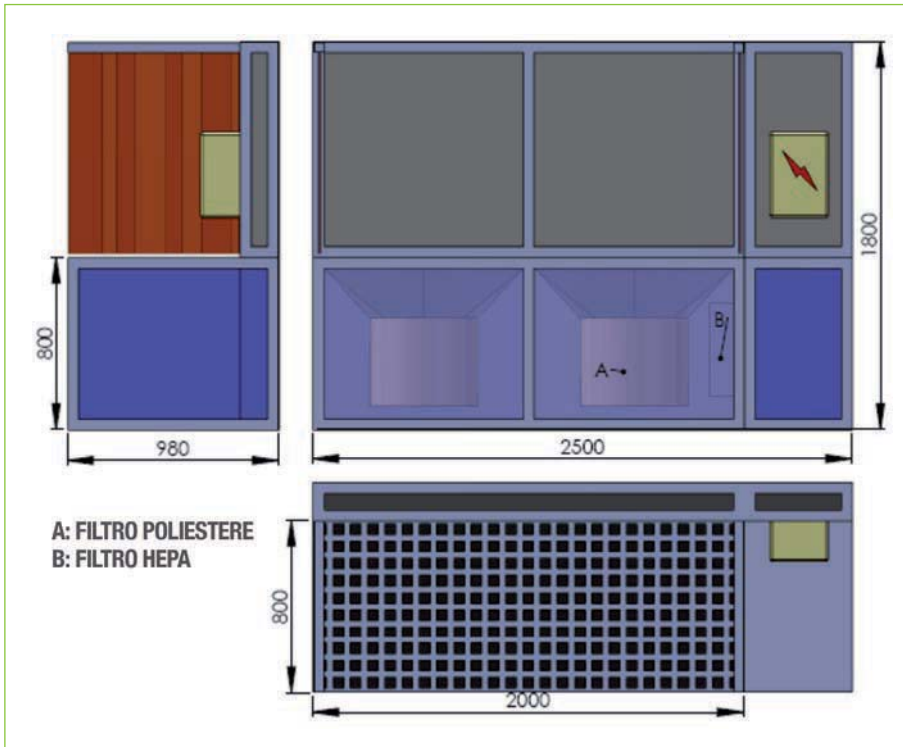
## BANCHI ASMV ASPIRANTI CON VENTILATORE (disegni indicativi)



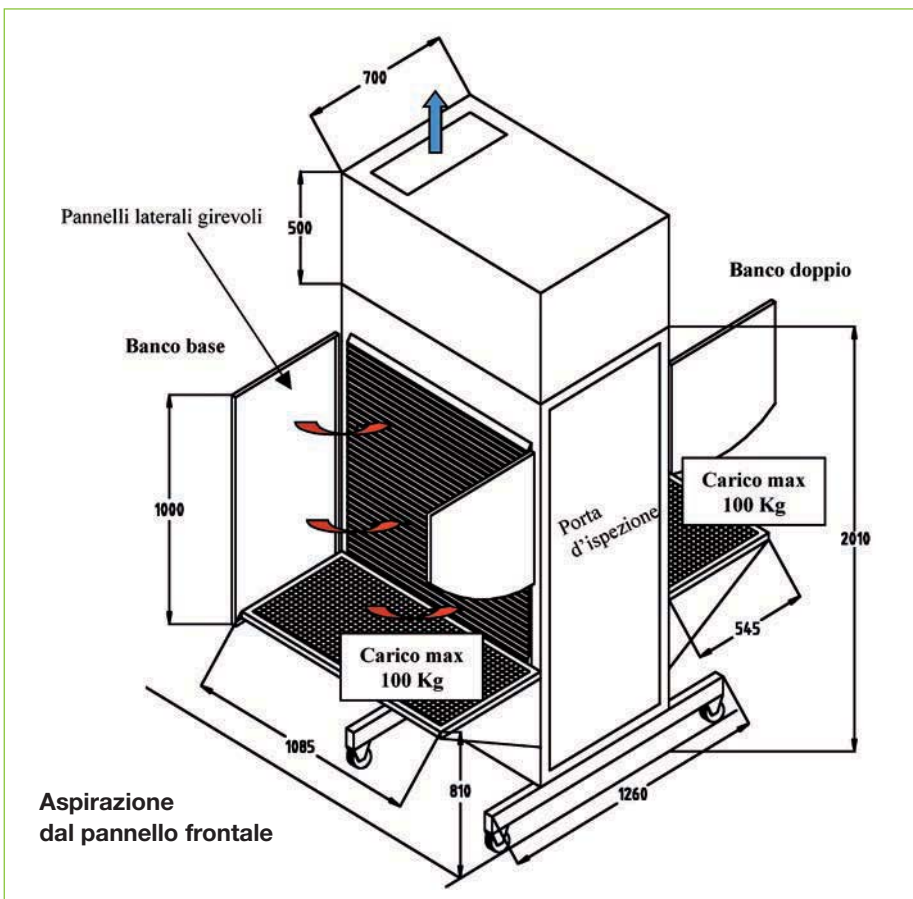
## BANCHI AESM "FILTRAZIONE ELETTROSTATICA" (disegni indicativi)



## BANCHI FMA “FILTRAZIONE MECCANICA ASSOLUTA”



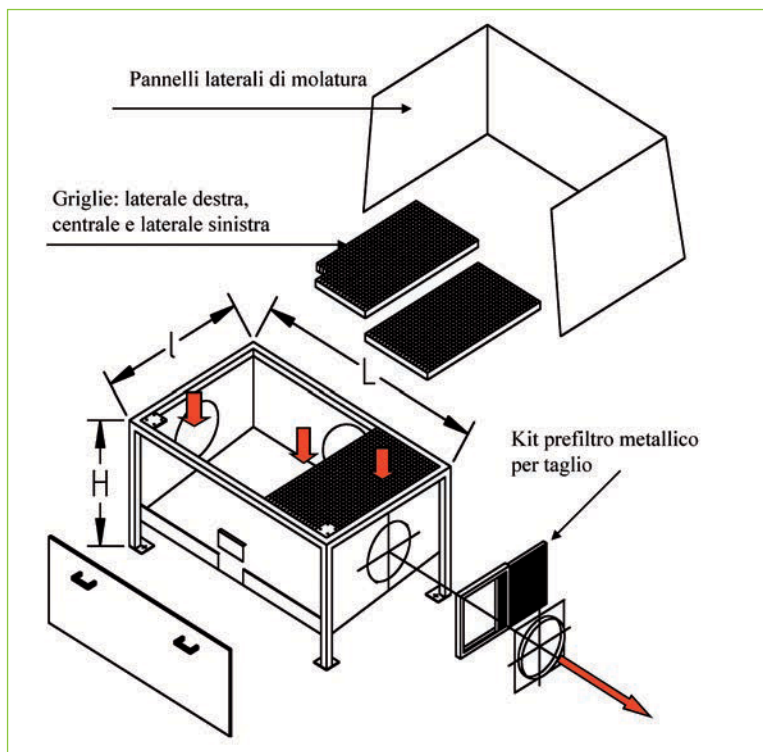
## BANCHI ASPIRANTI A CARTUCCE CON PULIZIA FILTRI



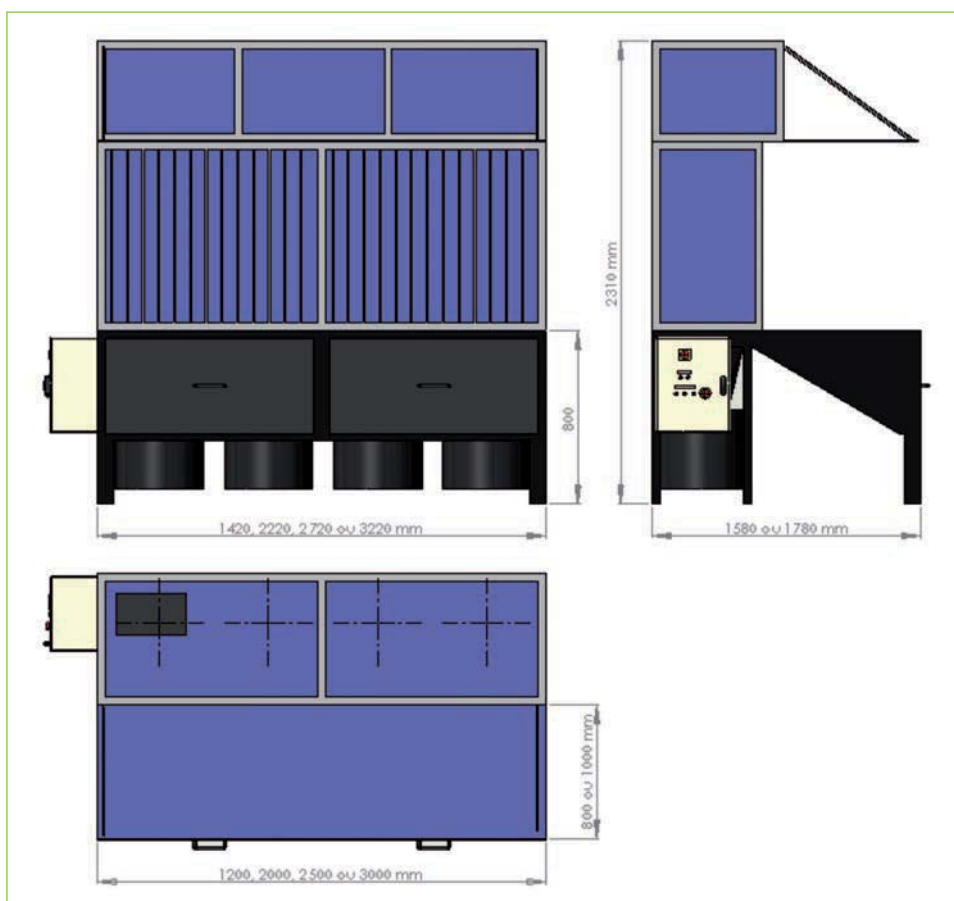


# Appendice: Aspirazione legata al pezzo

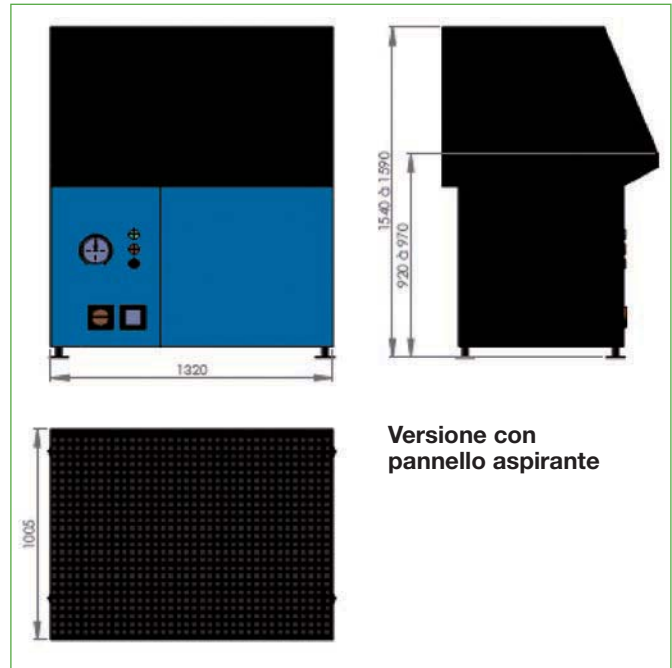
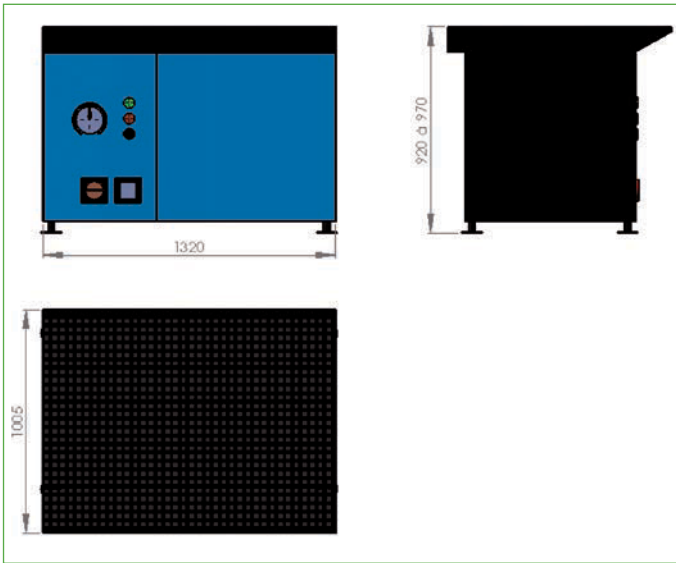
## BANCHI ASPIRANTI "TAGLIO/MOLATURA"



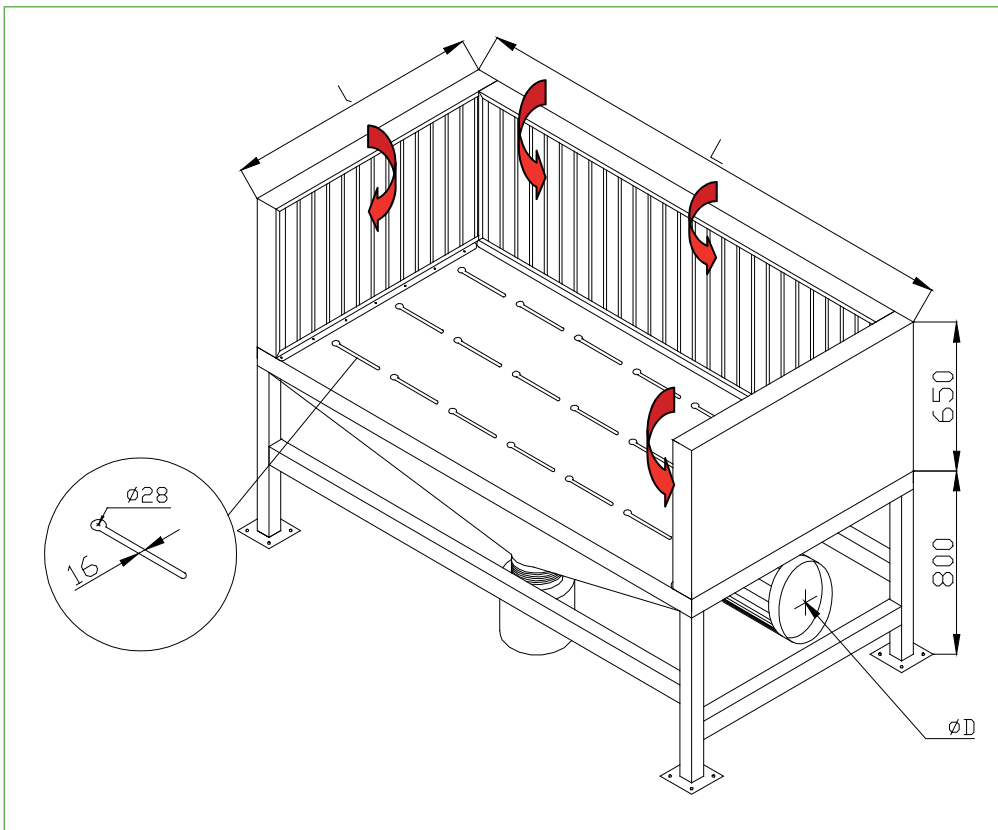
## BANCHI ASPIRANTI PER MOLATURA A CARTUCCE



## BANCHI ASPIRANTI AZUR SALDATURA MOLATURA

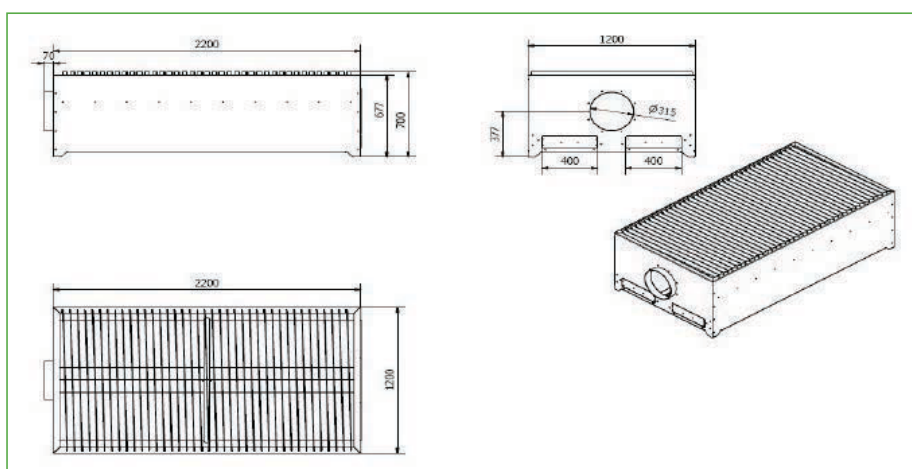
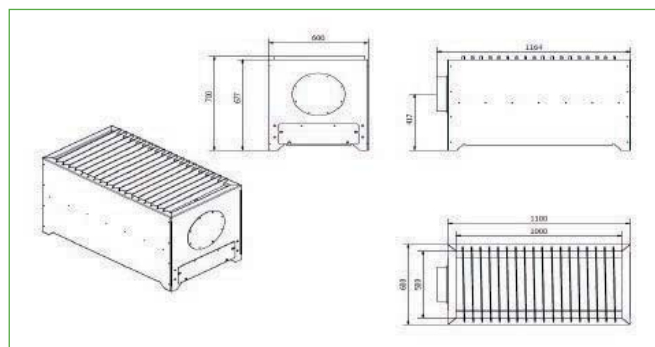
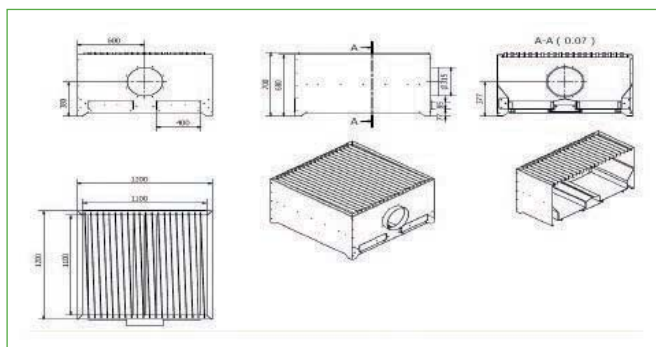


## BANCHI ASPIRANTI PER MOLATURA FORTE CARICO

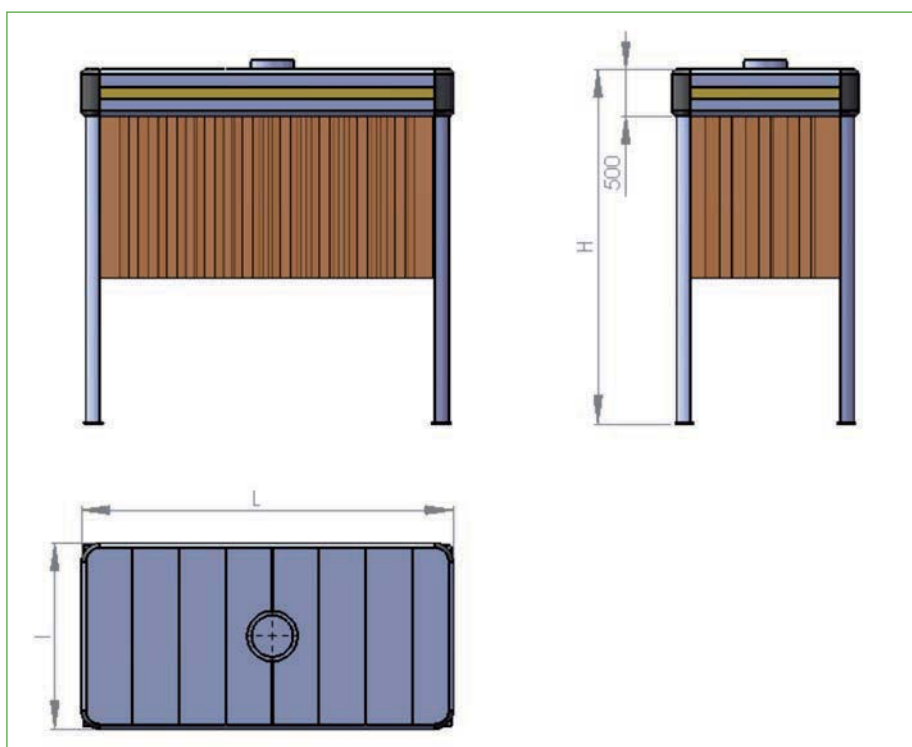


# Appendice: Aspirazione legata al pezzo

## BANCHI DA TAGLIO ASPIRANTI ESSENTIAL

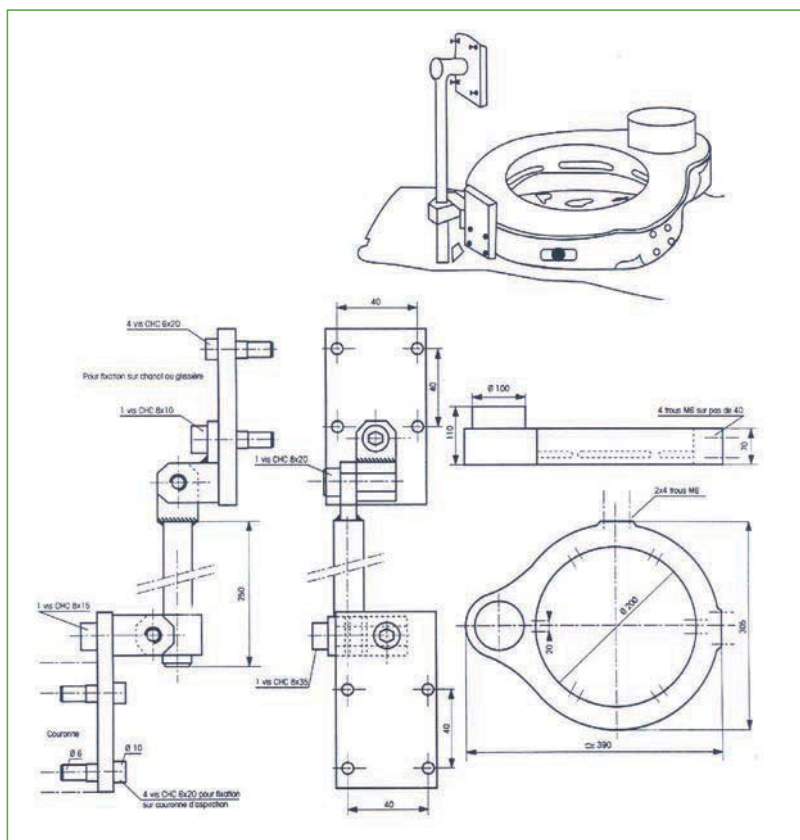


## CAPPE ASPIRANTI MODULARI IN ACCIAIO



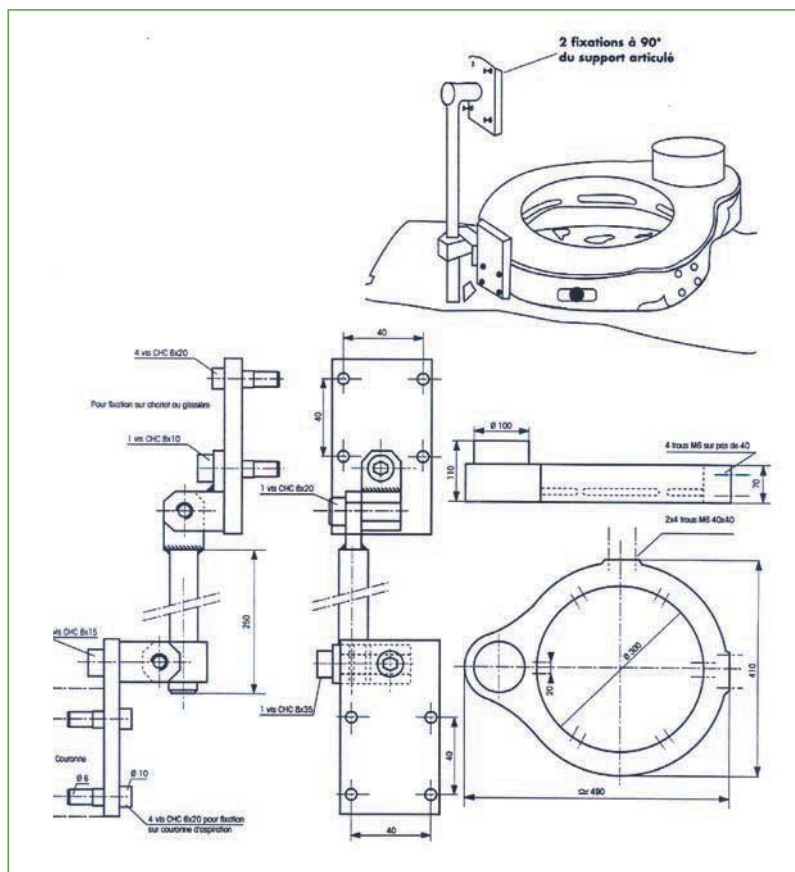
# Appendice: Aspirazione legata all'utensile

## CORONE ASPIRANTI



Corona  
aspirante  
Ø 200 mm

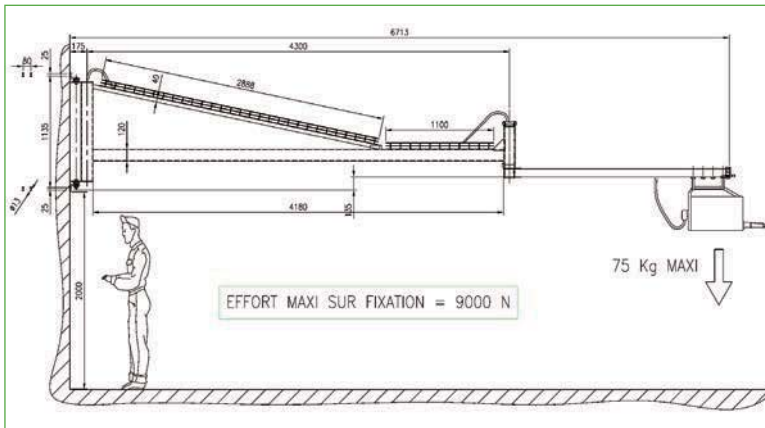
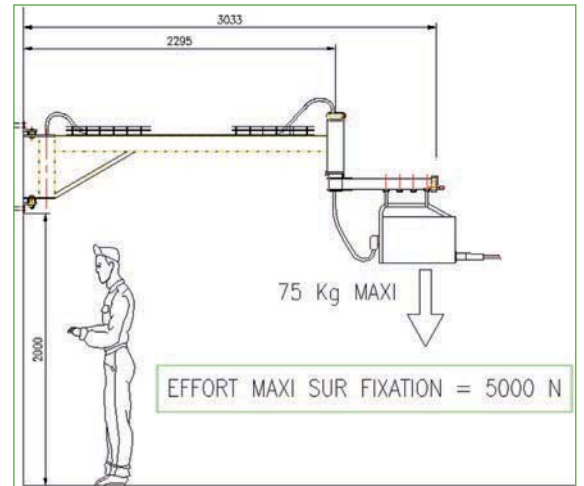
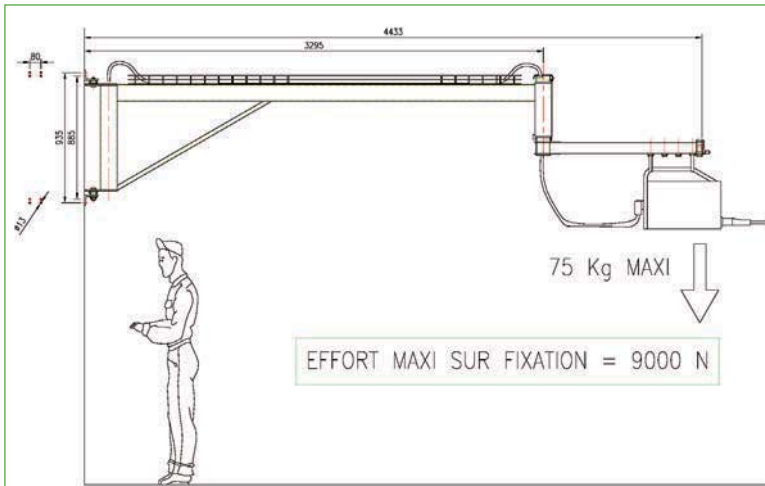
Corona  
aspirante  
Ø 300 mm



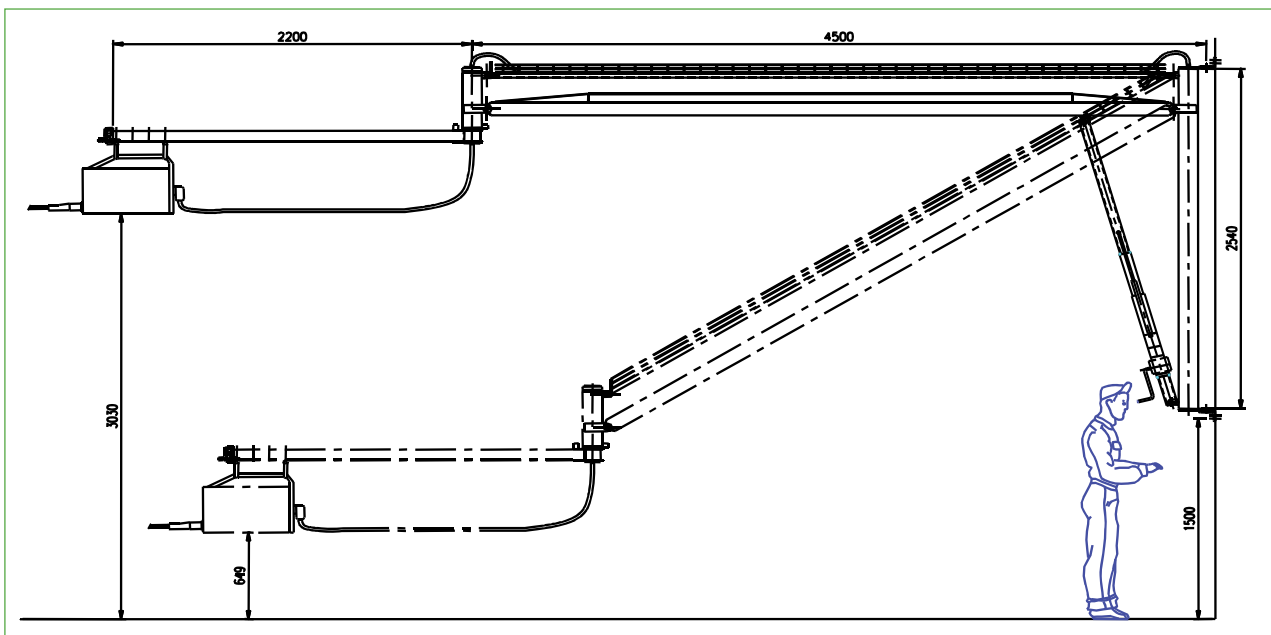


# Appendice: Ergonomia della saldatura

## SUPPORTI "AEROMIG 2D"



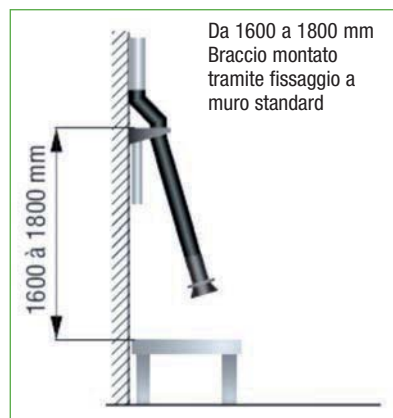
## SUPPORTI "AEROMIG 3D"



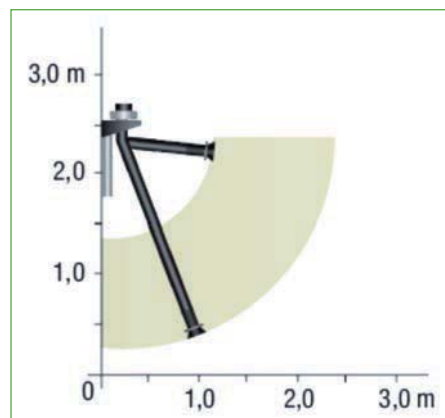
# Appendice: Bracci di captazione per installazioni fisse

## BRACCI TELESCOPICI Ø 160 mm

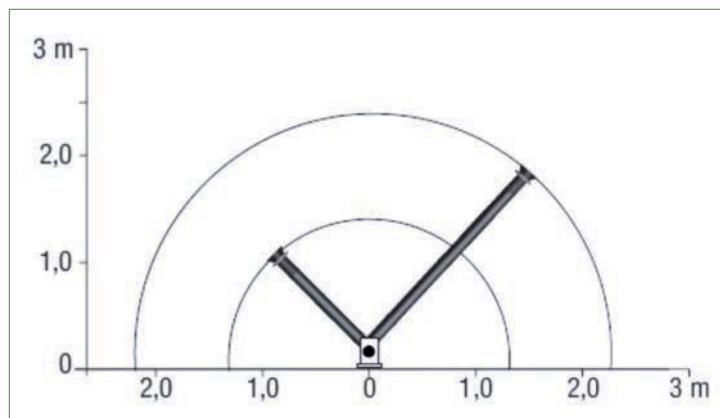
### Supporto fisso per montaggio braccio



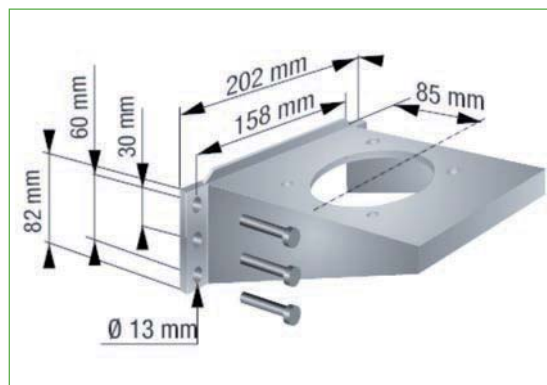
### Zona di azione dei bracci TELESCOPICO



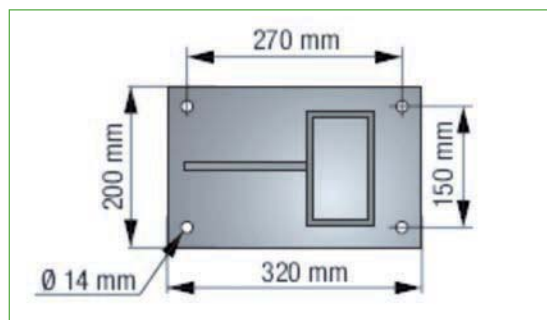
### Raggio d'azione di un braccio TELESCOPICO



### Fissaggio a muro di un braccio TELESCOPICO



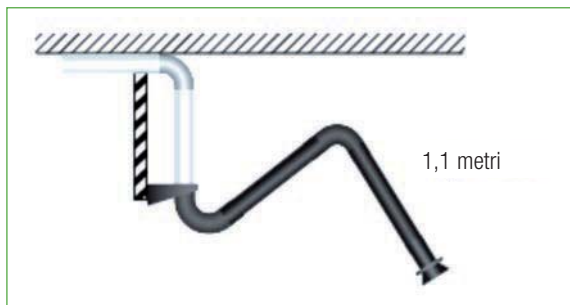
### Piastra di fissaggio del palo



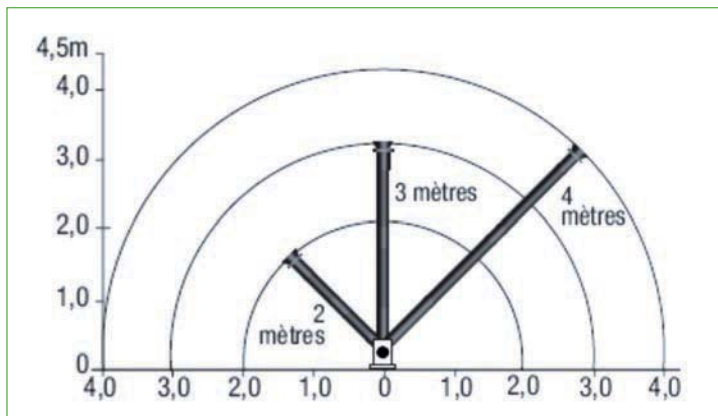
# Appendice: Bracci di captazione per installazioni fisse

## BRACCI ECOFLEX Ø 160 mm

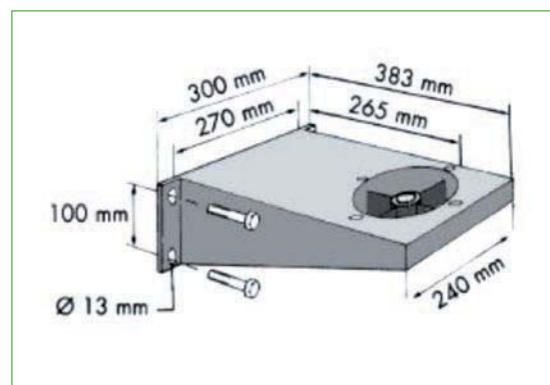
### Supporto fisso per montaggio braccio



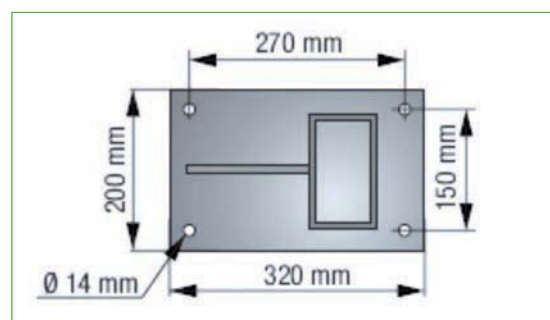
### Raggio d'azione di un braccio ECOFLEX M



### Fissaggio a muro di un braccio ECOFLEX M

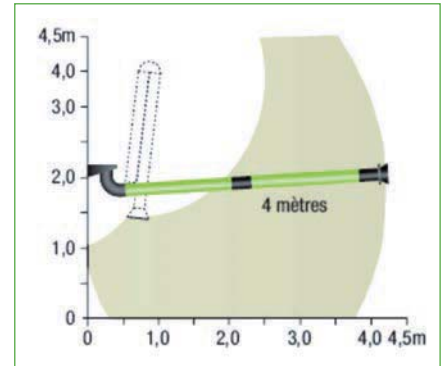
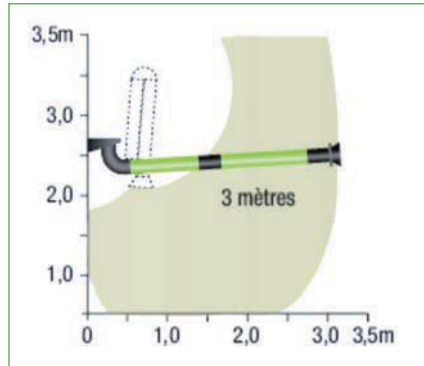
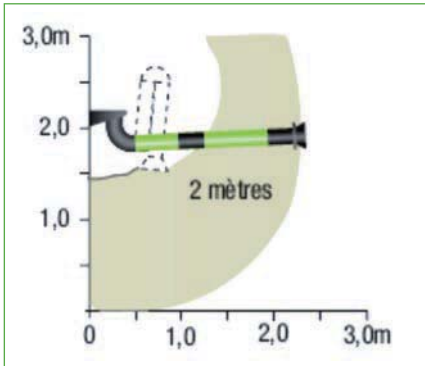


### Piastra di fissaggio del palo

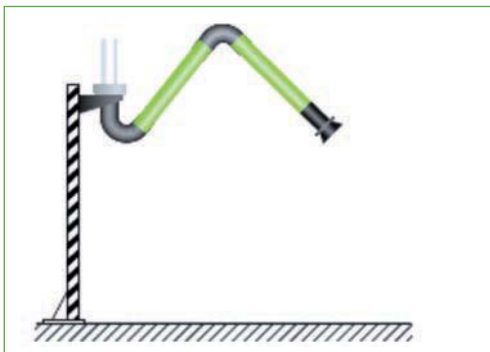
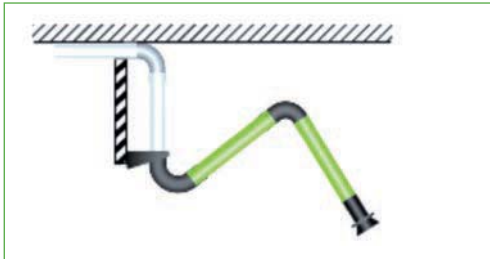


## BRACCIO POLIARTICOLATO Ø 160 mm

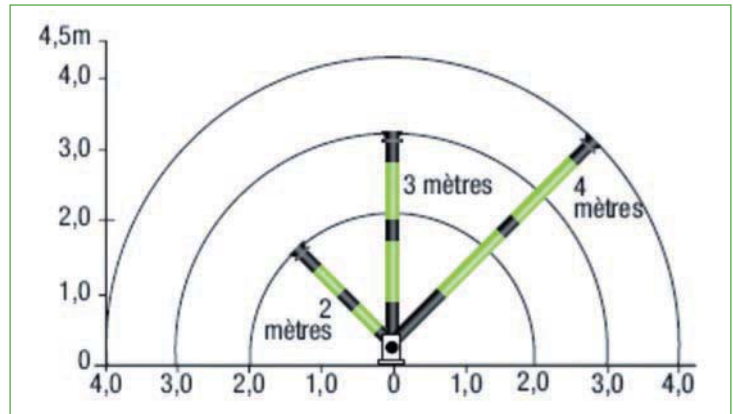
### Zona di azione dei bracci POLIARTICOLATO M



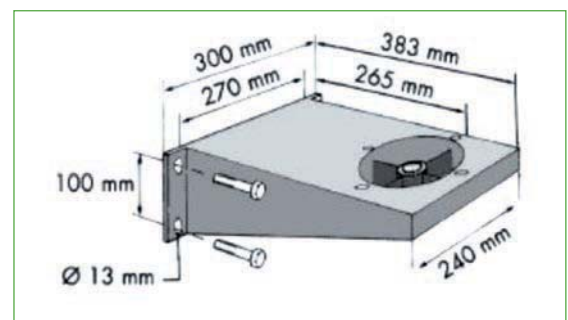
### Supporto fisso per montaggio braccio



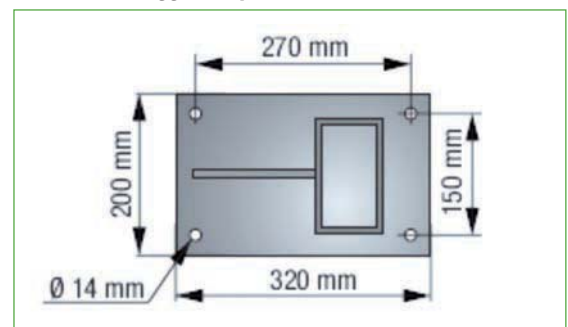
### Raggio d'azione di un braccio POLIARTICOLATO M



### Fissaggio a muro di un braccio POLIARTICOLATO



### Piastra di fissaggio del palo

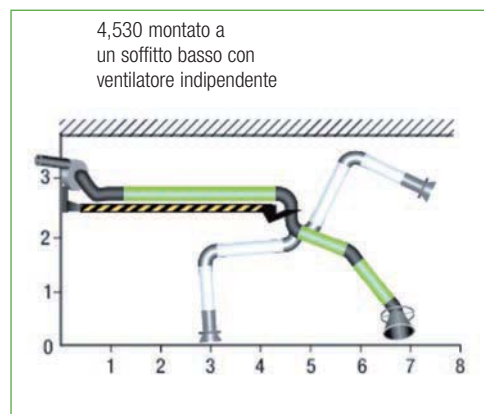
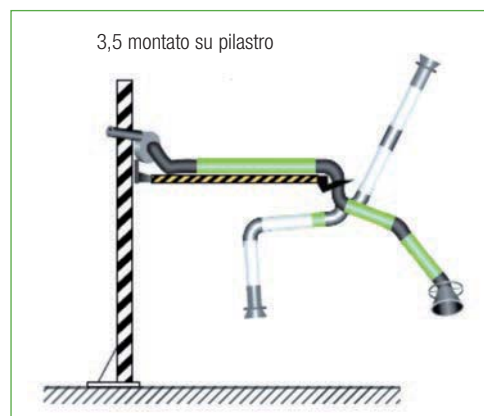
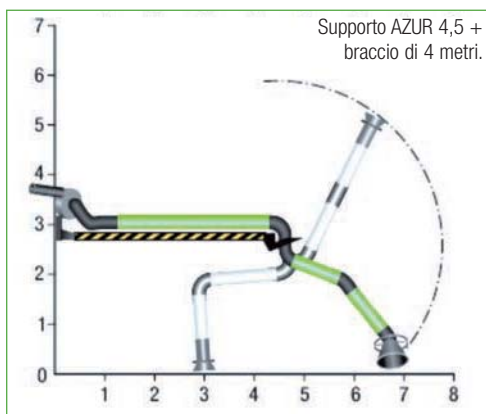
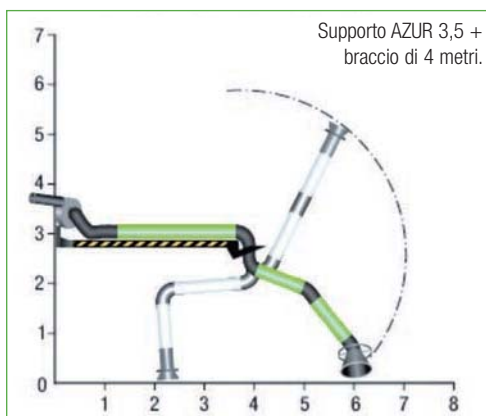
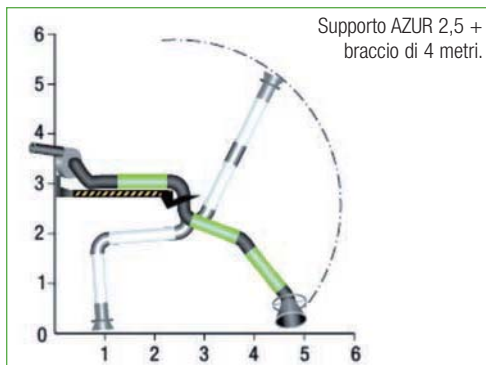




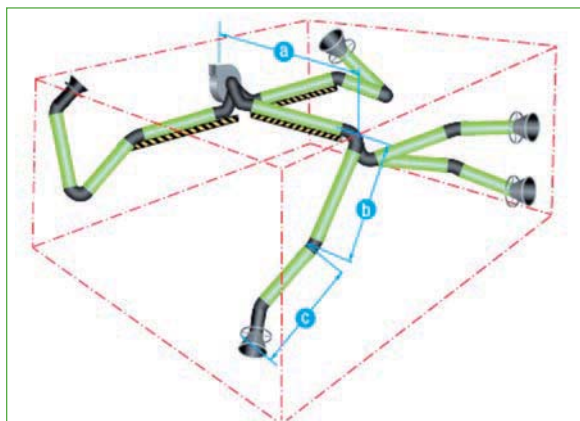
# Appendice: Bracci di captazione per installazioni fisse

## SUPPORTI AZUR PLUS Ø 160 mm

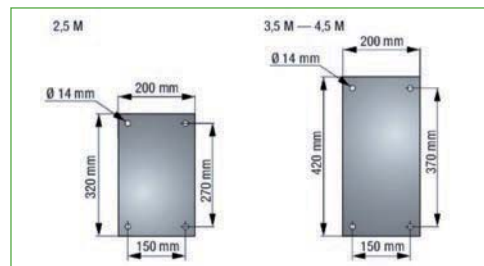
### Raggio d'azione di un supporto AZUR PLUS



### Ingombro delle diverse versioni di supporti



### Piastra di fissaggio

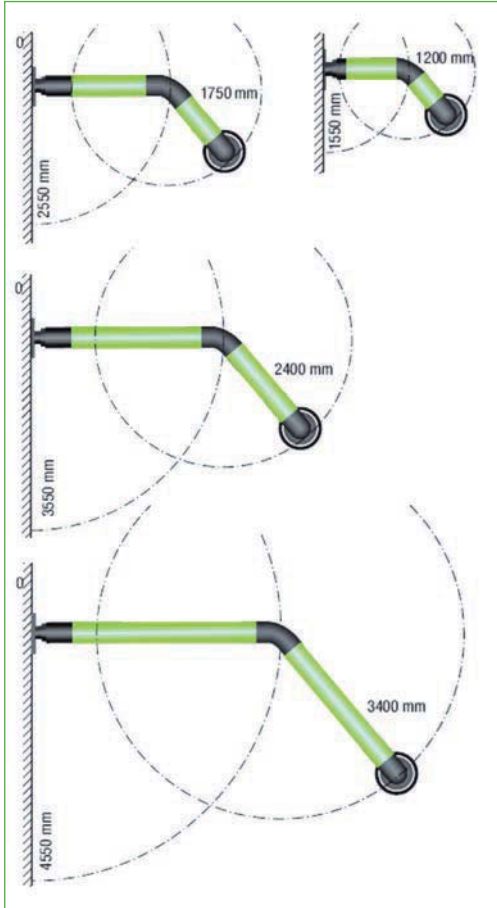


\*mm – Altezza di montaggio da 2.5 a 3 m

	2520	2530	2540	3520	3530	3540	4520	4530	4540
<b>a</b>	2850	2850	2850	3850	3850	4850	4850	4850	4850
<b>b</b>	1120	1650	2300	1120	1650	2300	1120	1650	2300
<b>c</b>	1070	1520	1870	1070	1520	1870	1070	1520	1870

## SUPPORTI PEBE Ø 160 mm

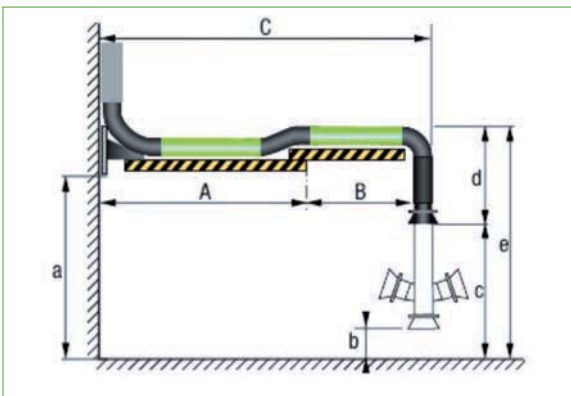
### Raggio d'azione di un supporto AZUR PLUS



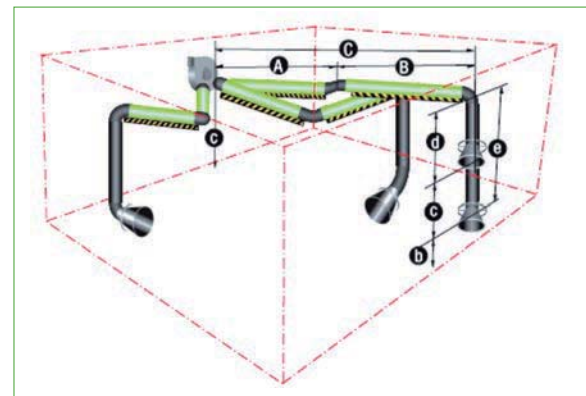
### Supporto fisso per montaggio braccio



### Ingombro delle diverse versioni di supporti



### Ingombro delle diverse versioni di supporti

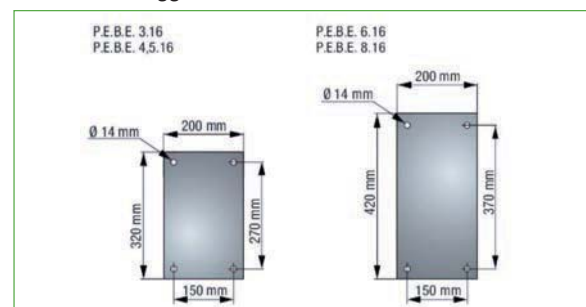


Dimensioni in mm

Supporti PEBE	Raggio d'azione massimo	A	B	C	a	b	c	d	e
PEBE 3.16	3 m	1550	1200	3000	3200	550	2100	1400	3500
PEBE 4,5.16	4,5 m	2550	1750	4550	3200	550	2100	1400	3500
PEBE 6.16	6 m	3550	2400	6200	3150	550	2100	1400	3500
PEBE 8.16	8 m	4550	3400	8200	3150	550	2100	1400	3500

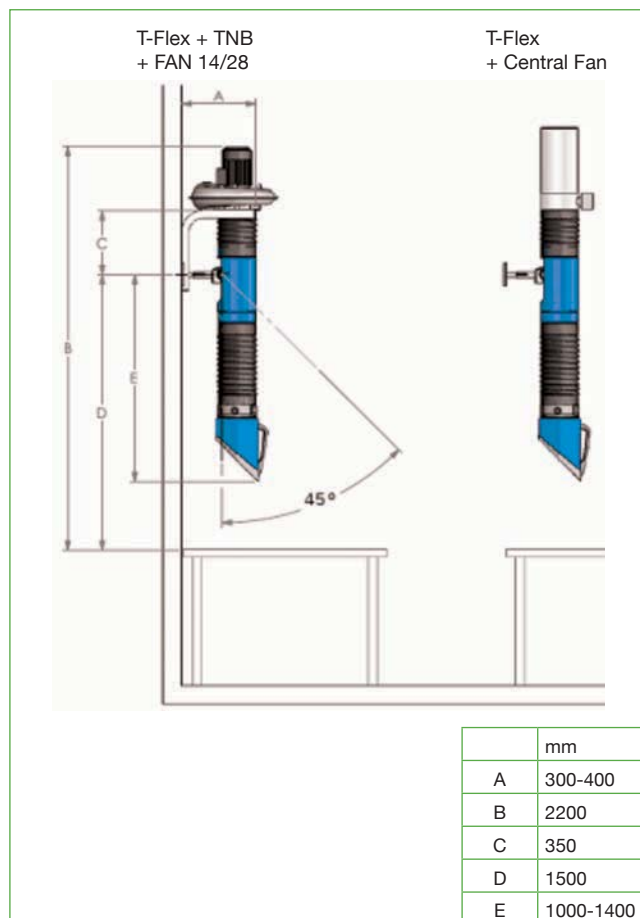
\* Il supporto 8.16 è dotato di un braccio interno di rinforzo che attenua le oscillazioni.

### Piastra di fissaggio

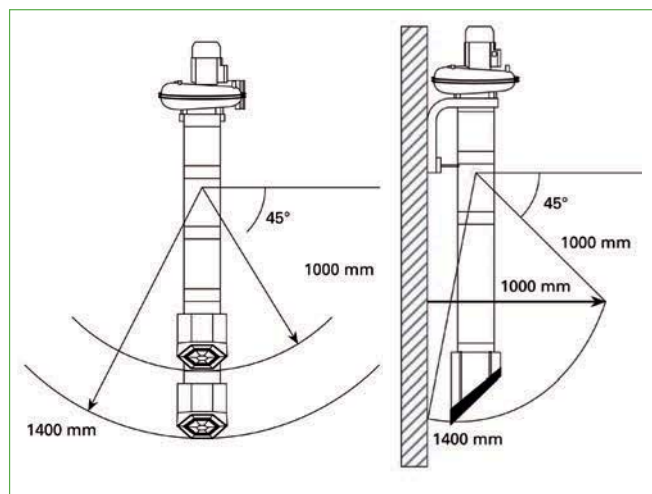


# Appendice: Bracci di captazione per installazioni fisse

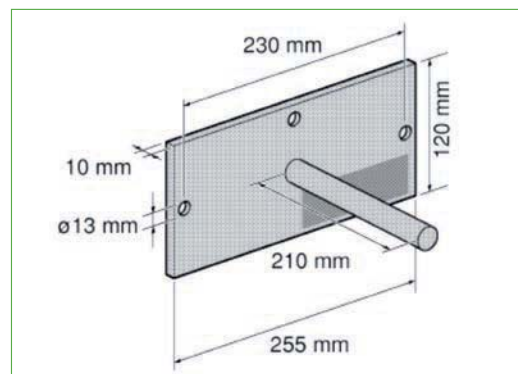
## BRACCIO TELEPICKFUME Ø 203 mm



### Supporto fisso per montaggio braccio

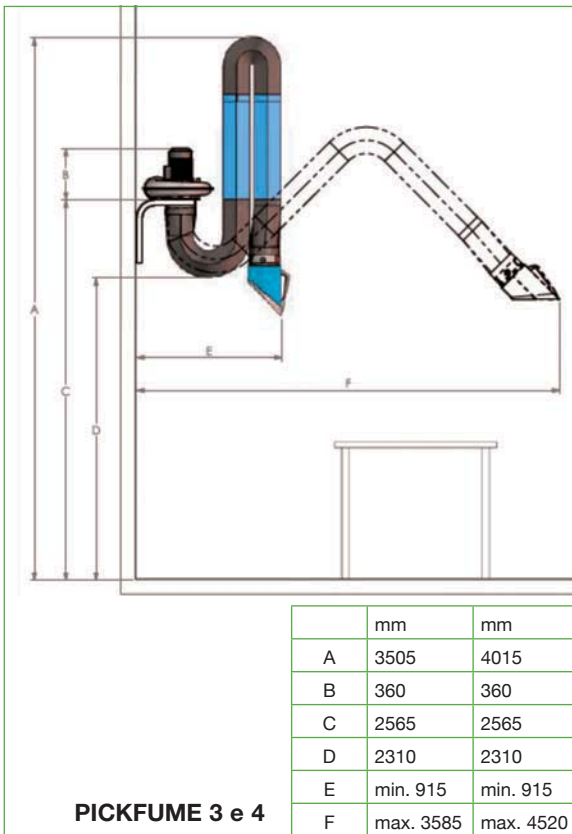
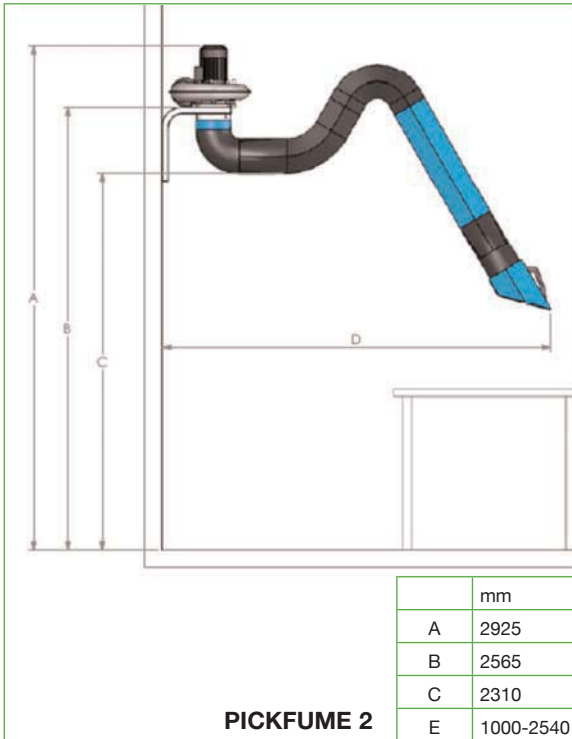


### Fissaggio a muro di un braccio T-FLEX

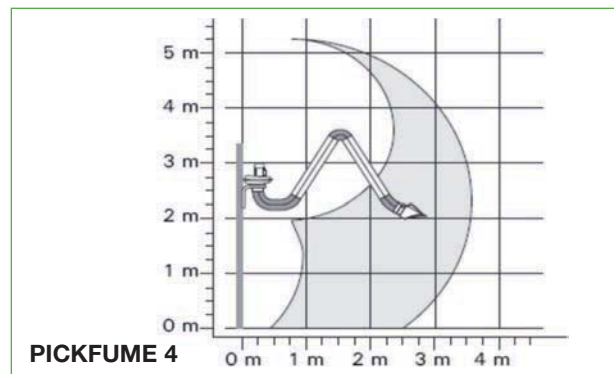
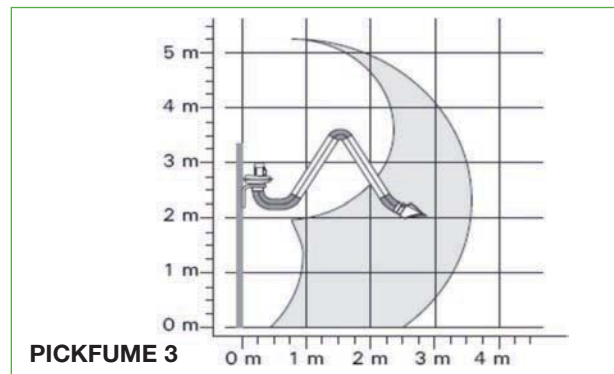
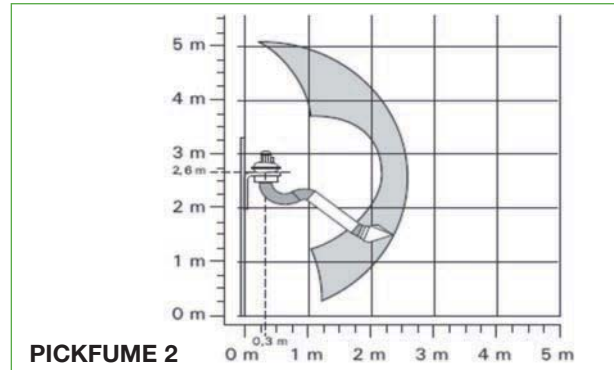


## BRACCI PICKFUME Ø 203 mm

### Zona d'azione dei bracci PICKFUME



### Raggio d'azione di un braccio PICKFUME

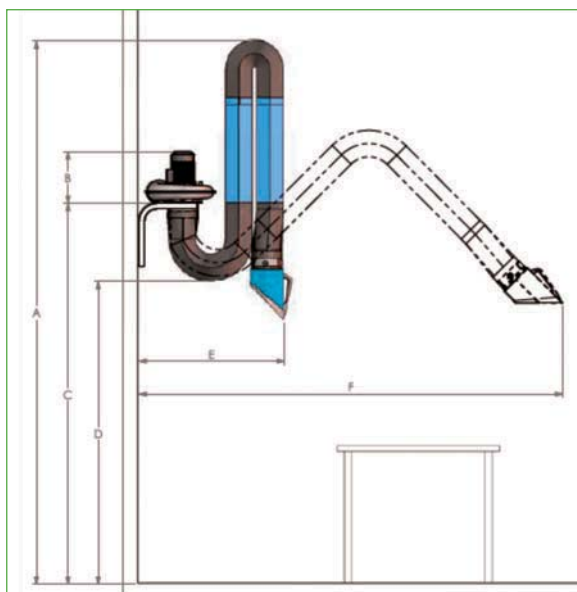




# Appendice: Bracci di captazione per installazioni fisse

## BRACCI EASYPICKFUME Ø 203 mm

### Zona d'azione dei bracci ULTRAFLEX

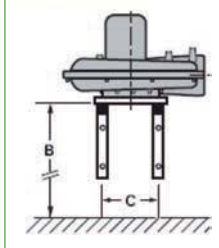


	mm	mm
A	3505	4015
B	360	360
C	2565	2565
D	2310	2310
E	min. 915	min. 915
F	max. 3585	max. 4520

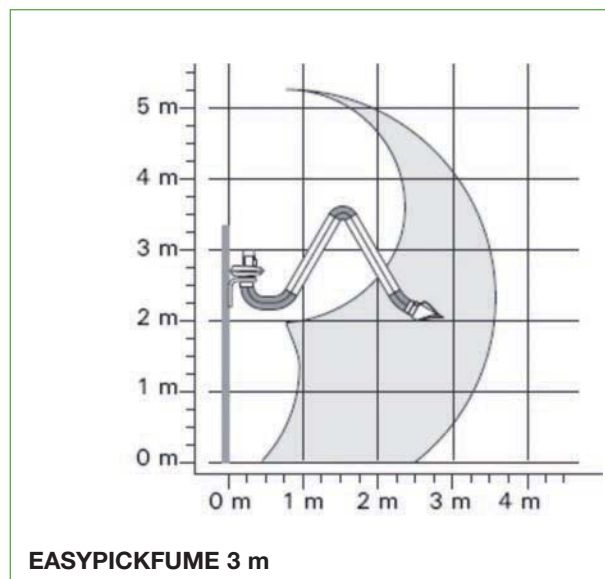
EASYPICKFUME 3 e 4

	mm
B	2600
C	230

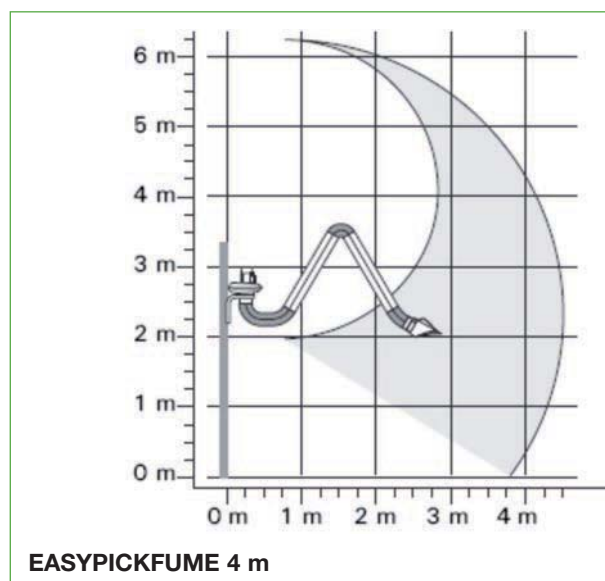
### Mensola di fissaggio



### Raggio d'azione di un braccio ULTRAFLEX



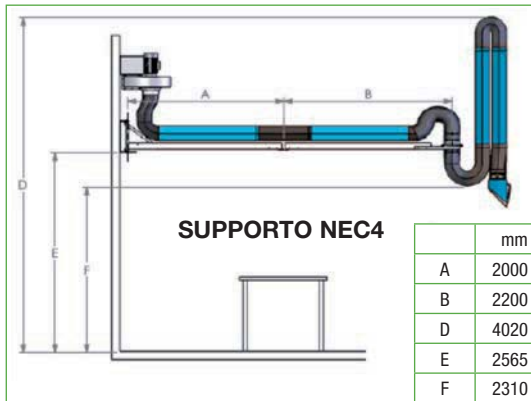
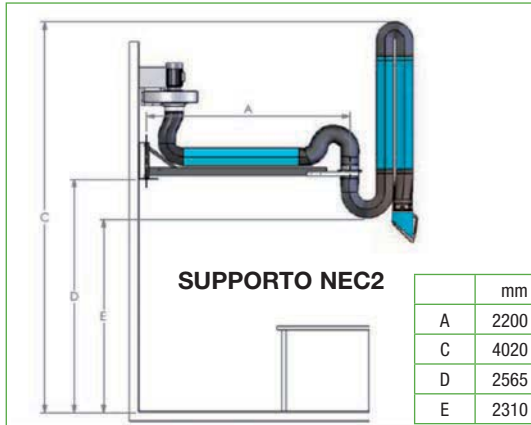
EASYPICKFUME 3 m



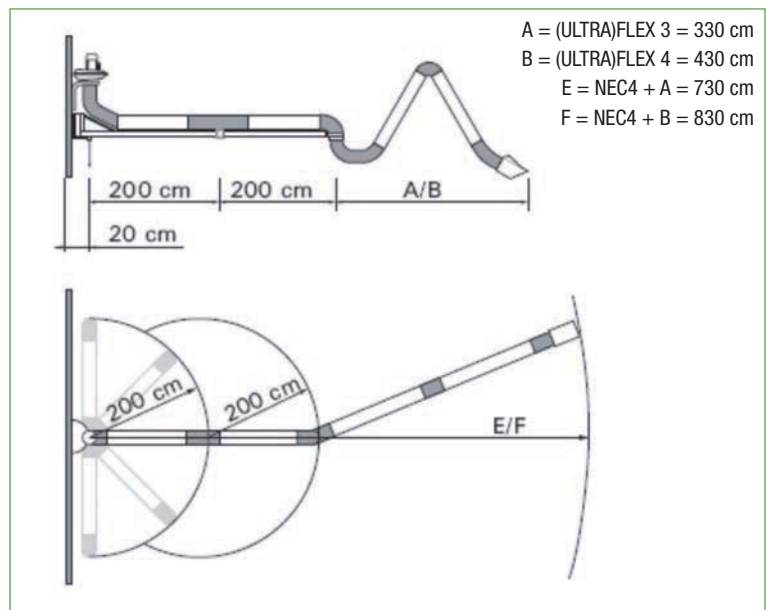
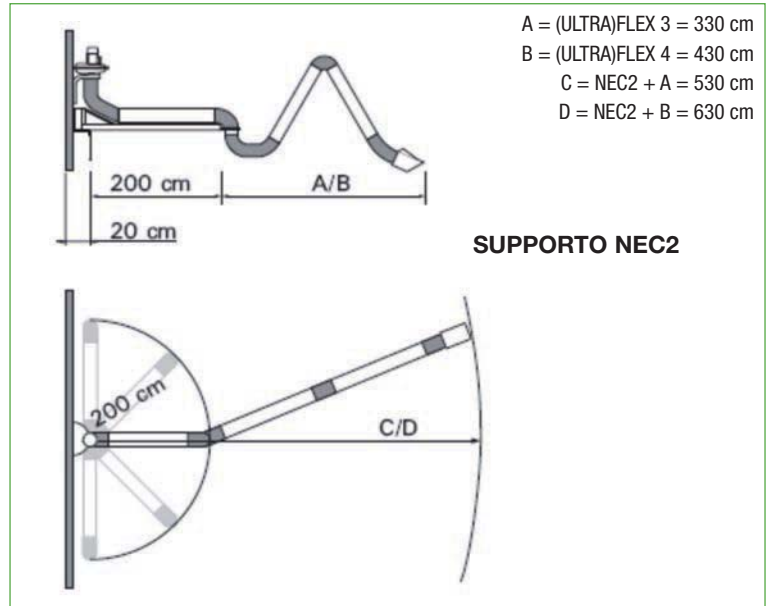
EASYPICKFUME 4 m

## SUPPORTI PER ESTENSIONE Ø 203 mm

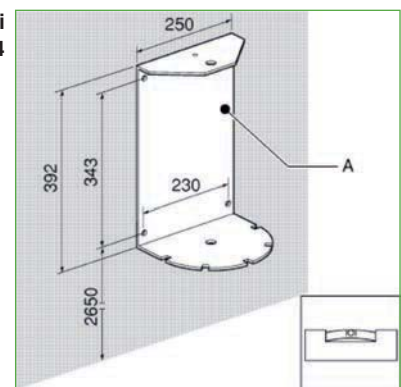
### Zona d'azione dei supporti NEC2/NEC4



### Raggio d'azione dei supporti NEC2/NEC4



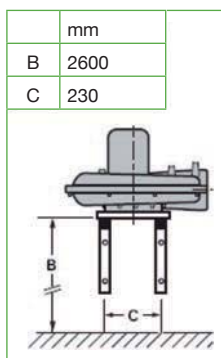
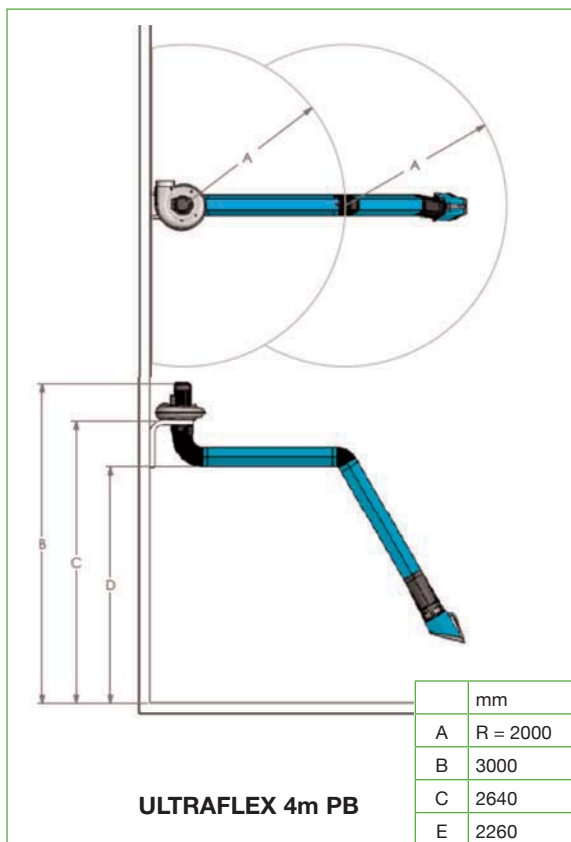
### Fissaggio a muro dei supporti NEC2/NEC4



# Appendice: Bracci di captazione per installazioni fisse

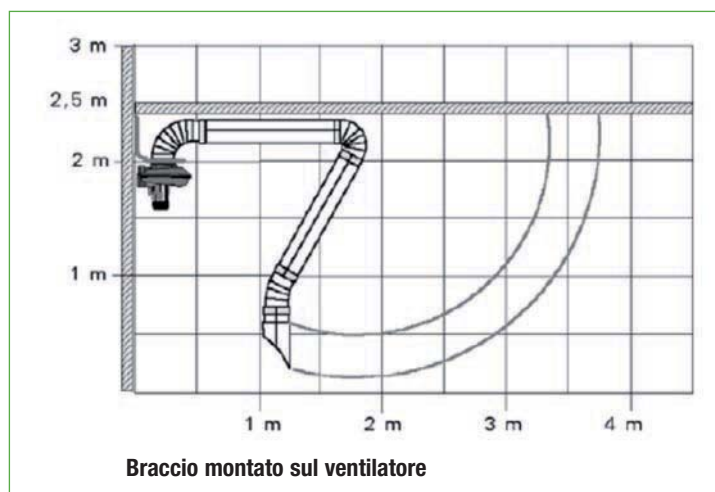
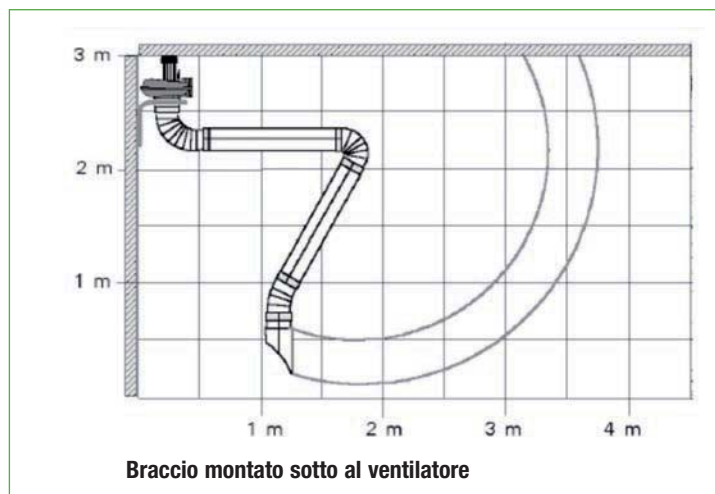
## BRACCIO EASY PICKFUME 4 m LC Ø 203 mm

### Zona d'azione dei bracci ULTRAFLEX



Mensola di fissaggio

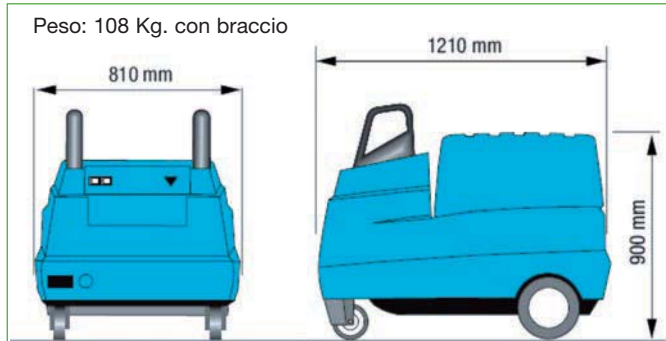
### Raggio d'azione di un braccio ULTRAFLEX



# Unità mobili

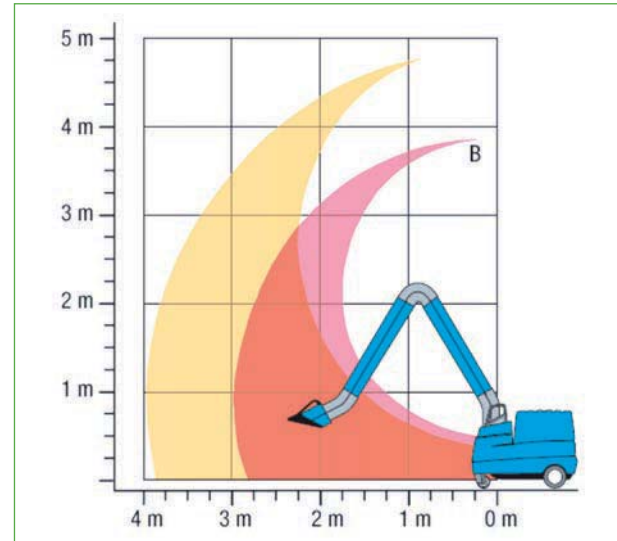
## MOBIFILTER 50M / MOBIFILTER 50M IFA W3 / MOBIFILTER 30C / MOBIFILTER 1300E

### Dimensioni e peso



MOBIFILTER 50M	108 Kg. con braccio
MOBIFILTER 50M IFA W3	108 Kg. con braccio
MOBIFILTER 30C	120 Kg. con braccio
MOBIFILTER 1300E	145 Kg. con braccio

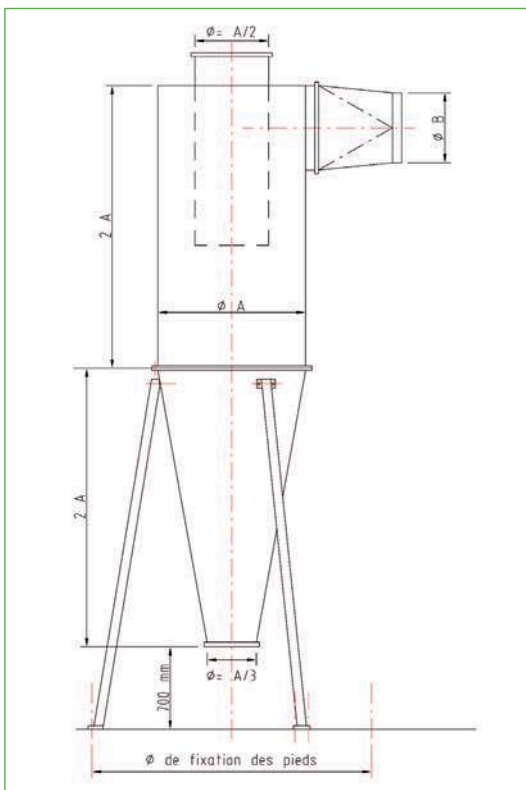
### Zona d'azione con bracci FLEX, ULTRAFLEX 3 e 4 m





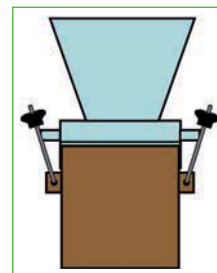
# Filtri per installazioni fisse

## FILTRI MECCANICI CICLONE FU



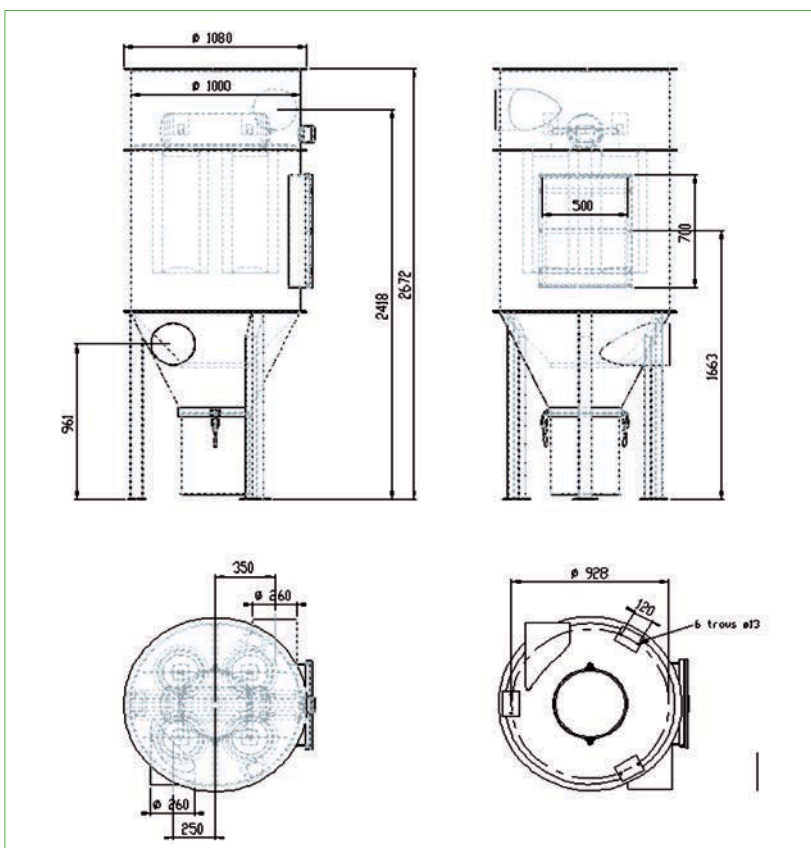
Piano di installazione

FU TIPO:	Ø fissaggio dei piedi in mm	Altezza totale in mm	Per condotto a spirale		Per condotto acciaio liscio	
			Ø ingresso	B Manicotto maschio	Ø uscita	C Raccordo a briglia
Ø ciclone			C / B in mm		C / B in mm	
200	850	1500	100		100	
315	1100	1960	160		140	
400	1300	2300	200		200	
500	1500	2700	250		250	
630	1700	3220	315		300	
710	1900	3540	355		350	
800	2100	3900	400		400	
900	2300	4300	450		450	
1100	2700	5100	560		550	
1300	3100	5900	630		650	



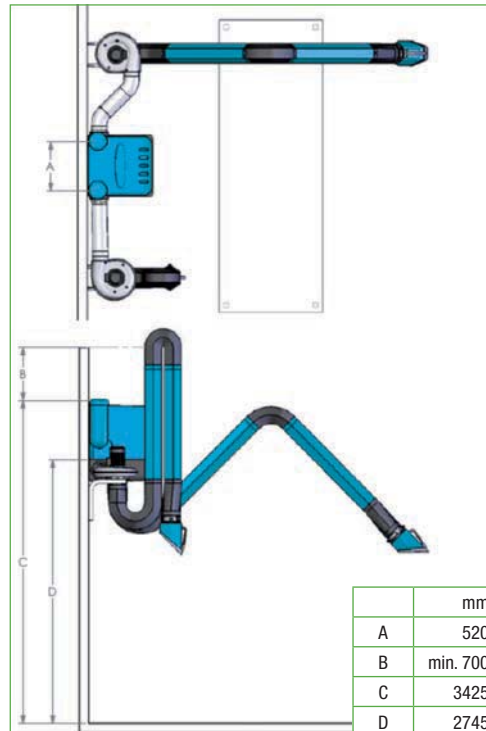
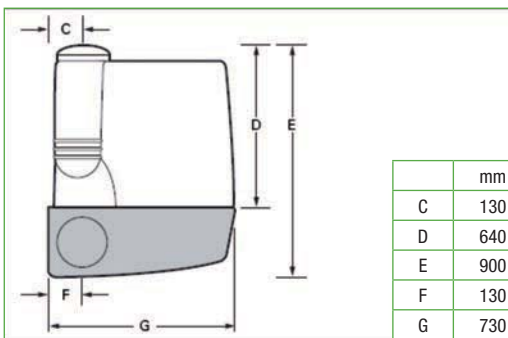
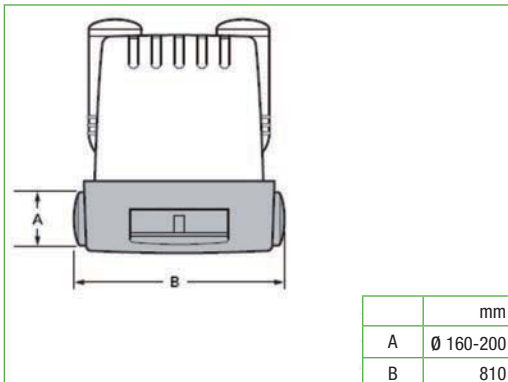
Dettaglio montaggio fusti per polveri

## CICLOFILTRI CD

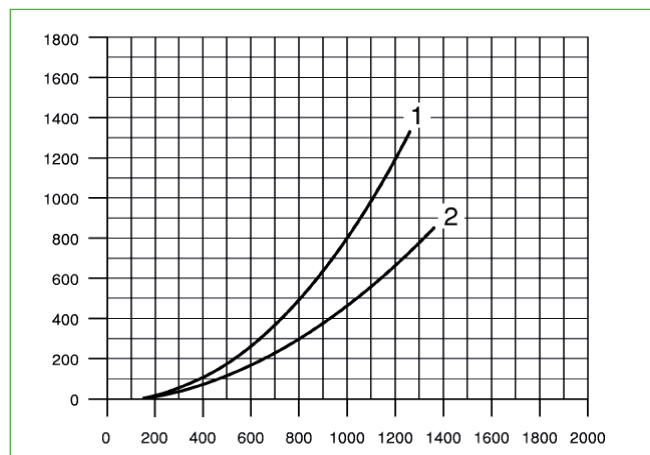


Piano di installazione

## FILTRO MECCANICO MECAFILTER 50M AZUR



<b>Tipo</b>	<b>Cartuccia filtrante in cellulosa mod. DuraFilter</b>
Codice	0923500
Utilizzato in	Unità mobili MFD ed unità fisse SFD
Composta da	1 filtro quadro in cellulosa pieghettata
Efficienza filtro	max. 99,6% norm: L
Classe filtro	DIN EN 60335 ZN 1/487 norm: U, S, G
Classe fuoco	F1
Setto filtrante	Fibre di cellulosa impregnate da resine
Certificato test BIA	no. 200123447/6210
Diametro	550 mm
Altezza	590 mm
Superficie filtro	50 m <sup>2</sup>
Max. temperatura	50 °C
Peso	15 kg.
Peso per unità di superficie	127 g/m <sup>2</sup>
Portata	1800 m <sup>2</sup> /h
Flusso d'aria specifico a 200 Pa	530 m <sup>3</sup> /h
Colore filtro	Giallo/marrone
Numero di pieghe	516; questa costruzione permette una uniforme distribuzione dell'aria che determina una uniforme distribuzione delle polveri su tutta la superficie del filtro.
Trattamento superficiale	Che permette di allungare il tempo di autonomia del filtro



**Tabella perdite di carichi**  
**Curva 1: Filtro SFD Saturo**  
**Curva 2: Filtro SFD Pulito**



**Filtro FCC 50 per unità SFD**

# Filtri per installazioni fisse

## FILTRO MECCANICO MECAFILTER 30C

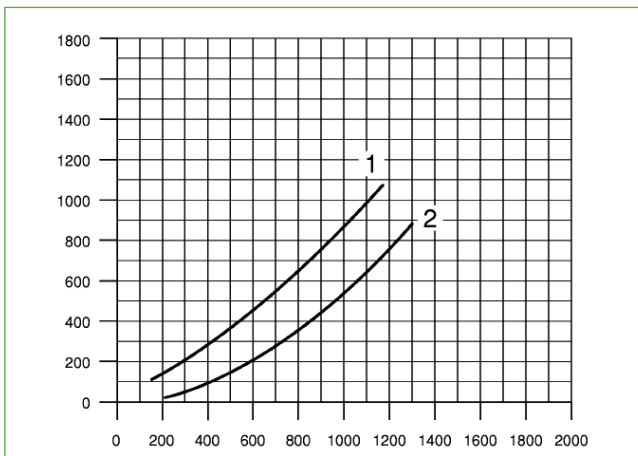
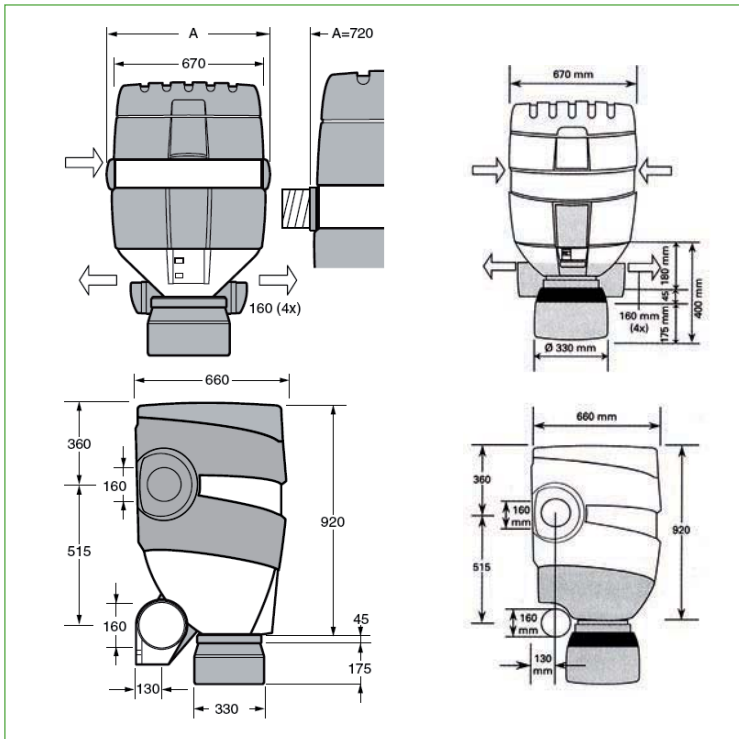
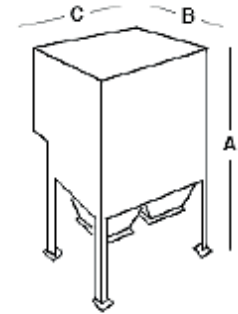


Tabella perdite di carichi  
 Curva 1: Filtro SFD Saturo  
 Curva 2: Filtro SFD Pulito

## FILTRI ADVANCE FILTER TECHNOLOGY (A. F. T.)

### FILTRI AFT COMPATTI

MODEL	Numero Cartucce	Potenza (Kw)	A (mm)	B (mm)	C (mm)	Peso (Kg)	Portata max (m <sup>3</sup> /h)
AZUR-AFT-COMPACT-02CC-PW/G-SX	2	2,2	2015	1980	1105	650	1000 / 2000
AZUR-AFT- COMPACT-02CC-PW/G-DX	2	2,2	2015	1980	1105	650	1000 / 2000
AZUR-AFT-COMPACT-04CC-PW/G-SX	4	5,5	2015	1980	1525	850	2000 / 4000
AZUR-AFT- COMPACT-04CC-PW/G-DX	4	5,5	2015	1980	1525	850	2000 / 4000
AZUR-AFT-COMPACT-06CC-PW/G-SX	6	7,5	2440	2010	1550	1000	3000 / 6000
AZUR-AFT- COMPACT-06CC-PW/G-DX	6	7,5	2440	2010	1550	1000	3000 / 6000
AZUR-AFT-COMPACT-08CC-PW/G-SX	8	9	2230	2660	1840	1300	4000 / 8000
AZUR-AFT- COMPACT-08CC-PW/G-DX	8	9	2230	2660	1840	1300	4000 / 8000
AZUR-AFT-COMPACT-09CC-PW/G-SX	9	11	2440	2010	2060	1300	4500 / 9000
AZUR-AFT- COMPACT-09CC-PW/G-DX	9	11	2440	2010	2060	1300	4500 / 9000
AZUR-AFT-COMPACT-12CC-PW/G-SX	12	15	2450	2660	1850	1430	6000 / 12000
AZUR-AFT- COMPACT-12CC-PW/G-DX	12	15	2450	2660	1850	1430	6000 / 12000



### FILTRI AFT SEMICOMPATTI

MODEL	Numero Cartucce	A (mm)	B (mm)	C (mm)	Peso (Kg)	Portata max Welding (m <sup>3</sup> /h)	Portata max Grinding (m <sup>3</sup> /h)
AZUR-AFT-SC-04CC-PW/G-SX	4	2630	1500	1000	510	3600	2800
AZUR-AFT-SC-04CC-PW/G-DX	4	2630	1500	1000	510	3600	2800
AZUR-AFT-SC-06CC-PW/G-SX	6	3050	1500	1860	680	5400	4200
AZUR-AFT-SC-06CC-PW/G-DX	6	3050	1500	1860	680	5400	4200
AZUR-AFT-SC-08CC-PW/G-SX	8	2630	2050	1860	850	7200	5600
AZUR-AFT-SC-08CC-PW/G-DX	8	2630	2050	1860	850	7200	5600
AZUR-AFT-SC-09CC-PW/G-SX	9	3050	1500	1500	900	8100	6300
AZUR-AFT-SC-09CC-PW/G-DX	9	3050	1500	1500	900	8100	6300
AZUR-AFT-SC-12CC-PW/G-SX	12	3050	2050	1860	950	1800	8400
AZUR-AFT-SC-12CC-PW/G-DX	12	3050	2050	1860	950	1800	8400
AZUR-AFT-SC-16CC-PW/G-SX	16	3530	2050	2160	1050	14400	11200
AZUR-AFT-SC-16CC-PW/G-SX-RV	16	4630	2050	2160	1150	14400	11200
AZUR-AFT-SC-16CC-PW/G-DX	16	3530	2050	2160	1050	14400	11200
AZUR-AFT-SC-18CC-PW/G-SX	18	3050	2050	2310	1250	16200	12600
AZUR-AFT-SC-18CC-PW/G-DX	18	3050	2050	2310	1250	16200	12600
AZUR-AFT-SC-20CC-PW/G-SX	20	2630	2050	3210	1600	18000	14000
AZUR-AFT-SC-20CC-PW/G-DX	20	2630	2050	3210	1600	18000	14000
AZUR-AFT-SC-24CC-PW/G-SX	24	3530	2300	2480	1690	21600	16800
AZUR-AFT-SC-24CC-PW/G-DX	24	3530	2300	2480	1690	21600	16800
AZUR-AFT-SC-48CC-PW/G-SX	48	3530	2370	4430	2500	43200	33600
AZUR-AFT-SC-48CC-PW/G-DX	48	3530	2370	4430	2500	43200	33600
AZUR-AFT-SC-48CC-PW/G-DX	48	4550	2370	4430	2600	43200	33600

Misure indicative soggette a variazione (per tutti i filtri AFT).

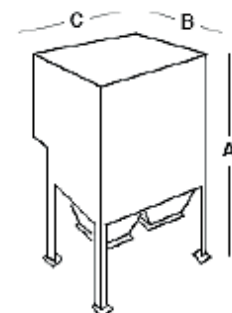


# Filtri per installazioni fisse

## FILTRI ADVANCE FILTER TECHNOLOGY (A. F. T.)

### FILTRI AFT SEPARATI

MODEL	Numero Cartucce	A (mm)	B (mm)	C (mm)	Peso (Kg)	Portata max (m <sup>3</sup> /h)
AZUR-AFT-SP-04CP-PC	4	2780	1500	1060	510	2000 / 4000
AZUR-AFT-SP-04CP-PC-RV	4	3880	1500	1060	610	2000 / 4000
AZUR-AFT-SP-06CP-PC	6	3200	1500	1060	680	3000 / 6000
AZUR-AFT-SP-06CP-PC-RV	6	4300	1500	1060	780	3000 / 6000
AZUR-AFT-SP-08CP-PC	8	2780	2200	1060	730	4000 / 8000
AZUR-AFT-SP-08CP-PC-RV	8	3880	2200	1060	830	4000 / 8000
AZUR-AFT-SP-12CP-PC	12	3200	2200	1060	780	6000 / 12000
AZUR-AFT-SP-12CP-PC-RV	12	4300	2200	1060	880	6000 / 12000
AZUR-AFT-SP-16CP-PC	16	3620	2200	1060	922	8000 / 16000
AZUR-AFT-SP-16CP-PC-RV	16	4720	2200	1060	1022	8000 / 16000
AZUR-AFT-SP-18CP-PC	18	3200	2200	1510	1400	9000 / 18000
AZUR-AFT-SP-18CP-PC-RV	18	4300	2200	1510	1500	9000 / 18000
AZUR-AFT-SP-20CP-PC	20	2780	2200	2410	1530	10000 / 20000
AZUR-AFT-SP-20CP-PC-RV	20	3880	2200	2410	1630	10000 / 20000
AZUR-AFT-SP-24CP-PC	24	3620	2200	1510	1600	12000 / 24000
AZUR-AFT-SP-24CP-PC-RV	24	4720	2200	1510	1700	12000 / 24000
AZUR-AFT-SP-30CP-PC	30	3200	2200	2410	2120	15000 / 30000
AZUR-AFT-SP-30CP-PC-RV	30	4300	2200	2410	2220	15000 / 30000
AZUR-AFT-SP-36CP-PC	36	3200	2200	2860	2200	18000 / 36000
AZUR-AFT-SP-36CP-PC-RV	36	4300	2200	2860	2300	18000 / 36000
AZUR-AFT-SP-40CP-PC	40	3620	2200	2410	2530	20000 / 40000
AZUR-AFT-SP-40CP-PC-RV	40	4720	2200	2410	2630	20000 / 40000
AZUR-AFT-SP-40CP-PC	48	3620	2200	2860	2856	24000 / 48000
AZUR-AFT-SP-40CP-PC-RV	48	4720	2200	2860	2956	24000 / 48000



Misure indicative soggette a variazione (per tutti i filtri AFT).



Condizioni  
di vendita.

Listino  
certificazioni  
e trasporti.



# AIR LIQUIDE WELDING Condizioni di vendita

## 1. DEFINIZIONI

Nelle presenti Condizioni Generali di Vendita le seguenti parole avranno i seguenti significati:

“Condizioni” indica le condizioni di vendita qui contenute.

“Contratto” indica un contratto per la vendita di Prodotti, stipulato dalla parte venditrice (“Fornitore”) con soggetti terzi (“Clienti o Cliente”) a seguito del ricevimento da parte di questi ultimi della Conferma di un Ordine da parte del Fornitore.

“Fornitore” FRO - AIR LIQUIDE Welding Italia S.p.A.

“Prodotti” indica i prodotti di consumo per saldatura e taglio di metalli, i prodotti fiamma, le macchine e gli impianti per la saldatura ed il taglio dei metalli, aspirazione fumi, ricambi, accessori e servizi venduti dal Fornitore, ovvero tutto quanto previsto da quest’ultimo nei propri cataloghi.

“Ordine” indica un ordine di acquisto di Prodotti trasmesso dal Cliente al Fornitore.

“Giorno lavorativo” indica qualunque giorno, dal lunedì al venerdì (compresi) non festivi.

“Conferma d’Ordine” indica la conferma dell’Ordine da parte del Fornitore inviata al Cliente.

## 2. GENERALITA'

**2.1** Le presenti Condizioni annullano e sostituiscono ogni altra condizione di vendita del Fornitore. Eventuali accordi particolari (aventi ad oggetto, a titolo esemplificativo e non esaustivo, impianti automatici, prodotti speciali o su commessa) intervenuti con personale del Fornitore non saranno validi se non verranno espressamente specificati nella Conferma d’Ordine.

**2.2** L’importo minimo dell’Ordine è di Euro 150.00 (ricambi esclusi).

**2.3** In caso di annullamento dell’Ordine, il Fornitore potrà trattenere gli acconti già ricevuti e il Cliente dovrà pagare, a seguito di richiesta con raccomandata a.r., una penale pari al 15% del valore dell’Ordine, ferma la risarcibilità del danno ulteriore.

**2.4** L’Ordine perderà efficacia se nel termine di 30 giorni non seguirà la Conferma d’Ordine.

**2.5** Il Fornitore potrà a sua discrezione confermare in tutto o in parte l’Ordine; in ogni caso il Fornitore potrà rifiutare ordini non debitamente redatti o sottoscritti.

## 3. PREZZO E PAGAMENTO

**3.1** Il prezzo dovuto dal Cliente per i Prodotti sarà quello indicato nella Conferma d’Ordine.

**3.2** I termini di pagamento si considereranno sempre essenziali.

**3.3** Nel caso in cui il Cliente risulti inadempiente alle condizioni di pagamento di cui sopra, fatto salvo il diritto alla risoluzione ed ogni altro diritto spettante in base alla legge o alle presenti Condizioni, il Fornitore si riserva il diritto di sospendere e/o interrompere immediatamente la fornitura di ulteriori Prodotti, senza alcuna conseguente responsabilità.

**3.4** In aggiunta a quanto previsto al punto 3.3, in caso di inadempimento al pagamento del prezzo, il Fornitore avrà il diritto di compensare eventuali suoi debiti nei confronti del Cliente.

**3.5** Su tutti gli importi rimasti insoluti dopo la scadenza del termine di pagamento saranno applicati interessi moratori nella misura e modalità previste dal decreto legislativo n. 231 del 23 Ottobre 2002.

**3.6** Salvo diversa indicazione, i prezzi sono calcolati imballo compreso.

## 4. CARATTERISTICHE DEI PRODOTTI

**4.1** Oltre a quanto previsto nei cataloghi, il Fornitore non garantisce

la conformità dei prodotti a specifiche e/o standard particolari richiesti dal Cliente e non specificatamente accettati dal Fornitore.

## 5. CONSEGNA

**5.1** La consegna si intende Franco Magazzino del Fornitore.

**5.2** Nel caso in cui il trasporto dei Prodotti sia affidato al Fornitore, quest’ultimo avrà facoltà di scegliere la modalità per la consegna dei Prodotti. Il trasporto rimane comunque a rischio e spese del Cliente. Il Cliente verrà informato della disponibilità dei Prodotti con semplice avviso, anche telefonico.

**5.3** All’arrivo dei Prodotti spetta al Cliente l’onere di verificarne lo stato, la natura e la conformità all’Ordine.

**5.4** Qualsiasi perdita e/o danneggiamento rilevati all’arrivo dei Prodotti sugli imballi deve essere dichiarata immediatamente al trasportatore.

**5.5** I reclami al Fornitore, per consegne eventualmente non conformi all’Ordine, devono essere formulati immediatamente e confermati per iscritto entro 3 giorni dal ricevimento dei Prodotti da parte del Cliente. In mancanza di tale reclamo il Fornitore sarà esonerato da qualsiasi obbligo nei confronti del Cliente.

## 6. TERMINI DI CONSEGNA

**6.1** I termini di consegna indicati nella Conferma d’Ordine devono intendersi puramente indicativi in funzione delle previsioni di consegna effettuate al momento della stesura della Conferma d’Ordine; eventuali ritardi nella consegna dei Prodotti non comporteranno nessuna responsabilità per il Fornitore.

**6.2** I termini di consegna si intendono come data di presa in carico dei prodotti da parte del trasportatore.

**6.3** I termini di consegna si intendono sempre riferiti a Giorni Lavorativi.

## 7. GARANZIA

**7.1** La durata della garanzia, salvo quanto diversamente previsto, a partire dalla data di consegna, è:

- per le macchine e gli impianti (generatori, alimentatori, macchine da taglio, attrezzature di saldatura e posizionamento);
  - 12 mesi per gli impianti di saldatura e taglio, nonché per gli impianti di aspirazione fumi (come da cataloghi del Fornitore);
  - 12 mesi per i componenti di installazione saldatura e taglio automatico e robotica;
  - 3 mesi per i pezzi di ricambio e per le torce;
- La durata della garanzia s’intende per turni giornalieri di utilizzo della macchina della durata di 8 ore;
- per i prodotti fiamma (cannelli, riduttori e materiali per la distribuzioni gas) (con l’esclusione dei manometri): 12 mesi dalla data di consegna;
- per gli accessori a catalogo (pinze porta elettrodi, schermi, maschere, dispositivi di protezione individuali e collettivi): 3 mesi dalla data di consegna;
- per le parti di ricambio, acquistate al di fuori del periodo di garanzia del materiale (schede, relè, strumenti di misura e simili): 3 mesi dalla data di consegna.

**7.2** La garanzia non si applica né ai materiali di consumo, né alle parti d’usura (lampadine, fusibili, tubi passaggio corrente, ugelli guaine, fasci, tubi, tubi flessibili e simili).

**7.3** La garanzia non si applica alle sostituzioni o riparazioni che risultassero conseguenti all’usura normale dei materiali, dal loro uso difettoso (in particolare in ambienti per i quali i Prodotti non fossero

destinati), dal mancato rispetto delle istruzioni d'uso o di manutenzione, da difetti di manutenzione e/o improprio utilizzo (ovvero modifiche apportate senza il nostro consenso), dalla mancanza di vigilanza o di errato immagazzinamento o collocamento, da anomalie derivanti dall'utilizzo di parti di ricambio o di usura che non sono di origine del Fornitore e/o omologate dallo stesso.

**7.4** Per poter invocare il beneficio della garanzia per vizi palesi il Cliente deve informare il Fornitore, entro 10 (dieci) giorni dal ricevimento della merce e per iscritto, dei difetti che egli attribuisce al Prodotto, fornendo tutte le giustificazioni al riguardo, il tutto accompagnato dai giustificativi d'acquisto. Per quanto riguarda i vizi occulti, il termine della denuncia scritta è di 10 (dieci) giorni dalla scoperta degli stessi.

**7.5** Il Fornitore si impegna ad effettuare la riparazione e/o la sostituzione dei Prodotti e/o di componenti degli stessi per difetti, salvo quanto previsto all'articolo 7.3. Le spese di trasporto per la riconsegna al Fornitore dei Prodotti e/o delle componenti degli stessi per la riparazione e/o sostituzione saranno a carico del Cliente.

**7.6** La garanzia cesserà qualora il Cliente effettui lui stesso, o faccia eseguire da terzi, senza il consenso scritto del Fornitore, le riparazioni o le modifiche sui Prodotti.

**7.7** Gli interventi effettuati ai sensi della presente garanzia non implicano il prolungamento della medesima.

**7.8** Al di fuori di quanto previsto dalle presenti Condizioni, ogni altra garanzia è esclusa nella misura massima consentita dalla legge.

## 8. RESTITUZIONE DI PRODOTTI

**8.1** I Prodotti restituiti saranno accettati dal Fornitore solo dopo autorizzazione, scritta ed anticipata, dello stesso.

**8.2** Il Fornitore si riserva di detrarre dal valore della merce resa eventuali spese di controllo, imballaggio, rimessa a magazzino, oneri amministrativi o di altro genere. Le spese di trasporto per la riconsegna al Fornitore dei Prodotti saranno a carico del Cliente.

**8.3** I resi dovranno riferirsi a prodotti nuovi, non utilizzati e di produzione corrente.

**8.4** L'accettazione del reso per errori di ordinazione, o per altre cause non imputabili al Fornitore, daranno luogo a un addebito del 15% per spese di ri-stoccaggio in funzione del valore d'acquisto della merce.

## 9. DIRITTI DI PROPRIETA' INTELLETTUALE

**9.1** Qualsiasi disegno, catalogo o documento tecnico inviato al Cliente, prima o dopo la conclusione del contratto, rimane in esclusiva proprietà del Fornitore e non potrà essere copiato, riprodotto, trasmesso o comunicato a terzi senza il consenso preventivo scritto del Fornitore, in quanto di natura strettamente confidenziale. La violazione di tale obbligo darà diritto al Fornitore di risolvere il Contratto e richiedere il risarcimento del danno subito.

## 10. RESPONSABILITA'

**10.1** I Prodotti sono consegnati unitamente a documenti e/o certificati che ne illustrano le caratteristiche, i termini e le modalità di utilizzo e di cui il Cliente riconosce l'importanza ai fini di un corretto impiego. Nei casi in cui i Prodotti, per qualsiasi ragione, siano consegnati senza detta documentazione, è fatto obbligo al Cliente di attenderne il ricevimento prima del loro utilizzo. In caso contrario, è esclusa qualsiasi responsabilità del Fornitore per i danni e le conseguenze pregiudizievoli che ne dovessero derivare.

## 11. LIMITE DI RESPONSABILITA'

**11.1** Fermo quanto previsto all'articolo 4, all'articolo 7 ed all'articolo 10, e salvo quanto diversamente specificato nella Conferma d'Ordine, la responsabilità del Fornitore per inadempimento nell'esecuzione dell'Ordine e/o per danni riconducibili ai Prodotti di cui all'Ordine, non potrà eccedere l'importo pari a quanto pagato dal Cliente per l'acquisto dei Prodotti oggetto dell'Ordine. In nessun caso il Fornitore sarà responsabile per lucro cessante e/o per danni indiretti, quali, ad esempio, perdita d'uso e/o perdita di produzione subiti dal Cliente.

## 12. FORZA MAGGIORE

**12.1** Il Fornitore potrà sospendere l'esecuzione dell'Ordine quando tale esecuzione sia resa impossibile o irragionevolmente onerosa da un impedimento imprevedibile indipendente dalla sua volontà quale ad esempio: sciopero, boicottaggio, serrata, incendio, guerra (dichiarata o meno), guerra civile, sommosse e rivoluzioni, requisizioni, embargo, interruzioni di energia, ritardi nella consegna di componenti di materie prime.

**12.2** Il Fornitore dovrà comunicare al Cliente il verificarsi e la cessazione delle circostanze di forza maggiore.

## 13. FORO COMPETENTE

**13.1** Per ogni controversia derivante dall'interpretazione e/o esecuzione dell'Ordine e/o delle presenti Condizioni sarà competente in via esclusiva il Foro di Verona.

*Le caratteristiche, descrizioni e illustrazioni sono a titolo indicativo e non impegnano l'azienda. Possono essere modificate senza preavviso.*



# AIR LIQUIDE WELDING Listino certificazioni e trasporti

## NORMATIVA DI RIFERIMENTO: EN 10204

**1. ATTESTATO DI CONFORMITA' ALL'ORDINE – TIPO 2.1 – cod. W000277228** **Euro 10,00**  
 Documento in cui AIR LIQUIDE Welding attesta che i prodotti forniti sono conformi a quanto concordato all'ordinazione, senza indicare alcun risultato di prova. L'attestato di conformità all'ordinazione è un documento redatto sulla base di controlli non specifici.

**2. ATTESTATO DI CONTROLLO – TIPO 2.2 - cod. W000277229** **Euro 10.00**  
 Documento in cui AIR LIQUIDE Welding attesta che i prodotti forniti sono conformi a quanto concordato all'ordinazione, e in cui fornisce risultati di prova sulla base di controlli non specifici.

**3. CERTIFICATO DI COLLAUDO**  
 Documento rilasciato sulla base di controlli e prove eseguiti in conformità con le prescrizioni tecniche dell'ordinazione o con i regolamenti ufficiali e le regole tecniche corrispondenti. Le prove sono effettuate sui prodotti dell'unità di collaudo di cui la fornitura costituisce una parte. L'unità di collaudo è fissata dalla norma di prodotto, dai regolamenti ufficiali e dalle regole tecniche corrispondenti, o è specificata all'ordinazione.

Secondo il caso, si distinguono i certificati di collaudo seguenti:

a) **TIPO M01 3.1+2.2 per fili ed elettrodi - cod. W000277230** **Euro 150,00**

- analisi chimica del filo o del deposito redatta in conformità a controlli specifici.
- analisi delle caratteristiche meccaniche del deposito redatto in conformità a controlli non specifici;

b) **TIPO M02 3.1+2.2 per flussi accoppiati a filo AS non specifico cod. W000277231** **Euro 150,00**

- analisi chimica e granulometrica del flusso redatta in conformità a controlli specifici.
- analisi chimica del deposito redatta in conformità a controlli non specifici.
- analisi delle caratteristiche meccaniche del deposito redatto in conformità a controlli non specifici;

**Nota: Il deposito è realizzato con il filo standard di riferimento aziendale.**

c) **TIPO M01 3.1+2.2 per flussi accoppiati a filo AS specifici cod. W000277232** **Euro 450,00**

- analisi chimica e granulometrica del flusso redatta in conformità a controlli specifici.
- analisi chimica del deposito redatta in conformità a controlli specifici.
- analisi delle caratteristiche meccaniche del deposito redatto in conformità a controlli non specifici;

**Nota 1: Il deposito è realizzato con il lotto di filo specifico richiesto dal cliente.**

**Nota 2: Certificazione da richiedere al momento della conferma d'ordine.**

d) **TIPO 3.1 cod. W000277233** **Euro 1500,00**

- analisi delle caratteristiche chimiche e meccaniche redatte in conformità a controlli specifici

**Nota: Certificazione da richiedere al momento della conferma d'ordine.**

## 4 . CERTIFICATI DI COLLAUDO SPECIALI SU RICHIESTA - cod. W000277234

Documenti rilasciati in conformità a controlli e prove richieste dal cliente ed eseguite in conformità con le prescrizioni tecniche dell'ordinazione, con i regolamenti ufficiali e le regole tecniche corrispondenti. Le prove sono effettuate sull'unità di collaudo della fornitura. L'unità di collaudo è fissata dalla norma di prodotto, dai regolamenti ufficiali e dalle regole tecniche corrispondenti, o è specificata all'ordinazione.

Il costo di questa certificazione è stabilito sulla base dell'ordine d'acquisto e dei documenti tecnici collegati.

Secondo il caso, si distinguono i certificati di collaudo seguenti:

### a) TIPO 3.1 con prove aggiuntive

Certificato di tipo 3.1 analogo al caso descritto al punto 3. d) ma con prove aggiuntive richieste dal cliente; queste possono essere:

> Trazione HT	<b>Euro 350,00</b>
> Curva KV (RNDT) 5 temperature	<b>Euro 2.200,00</b>
> Trattamento termico SC	<b>Euro 2.400,00</b>
> Durezza (macro inclusa)	<b>Euro 200,00</b>
> Fillet weld test	<b>Euro 300,00</b>
> Piega trasversale (n.2)	<b>Euro 200,00</b>
> Liquidi penetranti	<b>Euro 120,00</b>
> Esame radiografico	<b>Euro 200,00</b>
> Idrogeno diffusibile	<b>Euro 400,00</b>
> Corrosione A262-E	<b>Euro 400,00</b>

\*Eventuali altre prove aggiuntive sono quotate al momento dell'ordinazione.

### b) TIPO 3.2

Certificato di collaudo rilasciato e convalidato da un rappresentante qualificato dall'acquirente, in conformità con quanto prescritto nell'ordinazione.

## EXTRA LEGA

Per i materiali comprensivi di Cr - Ni - Mo, sarà addebitata separatamente l'incidenza sul prezzo.

## TRASPORTI

### RECUPERO SPESE DI TRASPORTO

Per peso inferiore a 30 Kg:

**Euro 9,00**

Da 30 a 5.000 Kg:

**Euro 10,00/quintale**

Oltre 5.000 Kg:

**Euro 8,00/quintale**

# AIR LIQUIDE WELDING Principi d'azione



## Principi d'Azione

Il Codice Etico di Air Liquide, adottato da tutti i Consigli di Amministrazione delle società Air Liquide Welding in Italia, nasce dalla consapevolezza della Responsabilità Sociale d'Impresa. Essa si esprime nella chiara volontà aziendale che il comportamento dei singoli, che agiscono in nome e nell'interesse di Air Liquide, sia ispirato dall'orientamento al massimo risultato ma sempre nel pieno rispetto dei principi di correttezza, lealtà e buona fede.

## Missione

Air Liquide si impegna a creare valore aggiunto per i propri clienti in tutto il mondo, fornendo tecnologie, prodotti e servizi innovativi nel settore dei gas industriali e medicinali e delle attività connesse. Si impegna inoltre a favorire la crescita dei propri collaboratori, a tutelare l'ambiente e la salute e ad offrire agli azionisti performance a lungo termine.



## Dichiarazione Generale

Nell'esercizio della propria attività, il gruppo Air Liquide aderisce alle più rigide normative, soprattutto nel rispetto dei diritti umani, sociali e ambientali.

Ovunque siano presenti, le filiali Air Liquide tendono ad integrarsi con le culture e le tradizioni locali, trasmettendo i valori del Gruppo attraverso azioni e impegno a livello locale.

La nostra azienda opera nel totale rispetto delle leggi e delle normative vigenti, incluse quelle sulla libera concorrenza, e condanna qualsiasi forma di corruzione.

Integrità, trasparenza, impegno costante, incremento delle prestazioni attraverso l'innovazione e rigore nella gestione: sono questi i principi che ispirano la nostra condotta e il nostro lavoro.

Per essere **collegati**  
**in ogni momento**

in tempo reale: [www.saf-fro.it](http://www.saf-fro.it)

**1 News**

Informazione su nuovi prodotti,  
nuovi servizi o eventi speciali



**2 Presentazione**

Descrizione del Gruppo  
AIR LIQUIDE Welding

**3 Web Site**

Accesso diretto ai siti  
web o alle altre aziende  
del gruppo

**4 Prodotti e impianti di saldatura**

Cataloghi prodotti, leaflet commerciali,  
documenti tecnici  
(consumabili, impianti per saldatura manuale  
e automatica, prodotti per la fiamma e gas,  
consumabili e accessori).











## Contatti

### **FRO - AIR LIQUIDE Welding Italia S.p.A.**

Loc. Casalmenini, 3

37010 Rivoli Veronese (VR) Italy

Tel.: + 39 045 8291511

Fax: + 39 045 8291500

E-mail: [info.saldatura@airliquide.com](mailto:info.saldatura@airliquide.com)

web site: [www.saf-fro.it](http://www.saf-fro.it)

