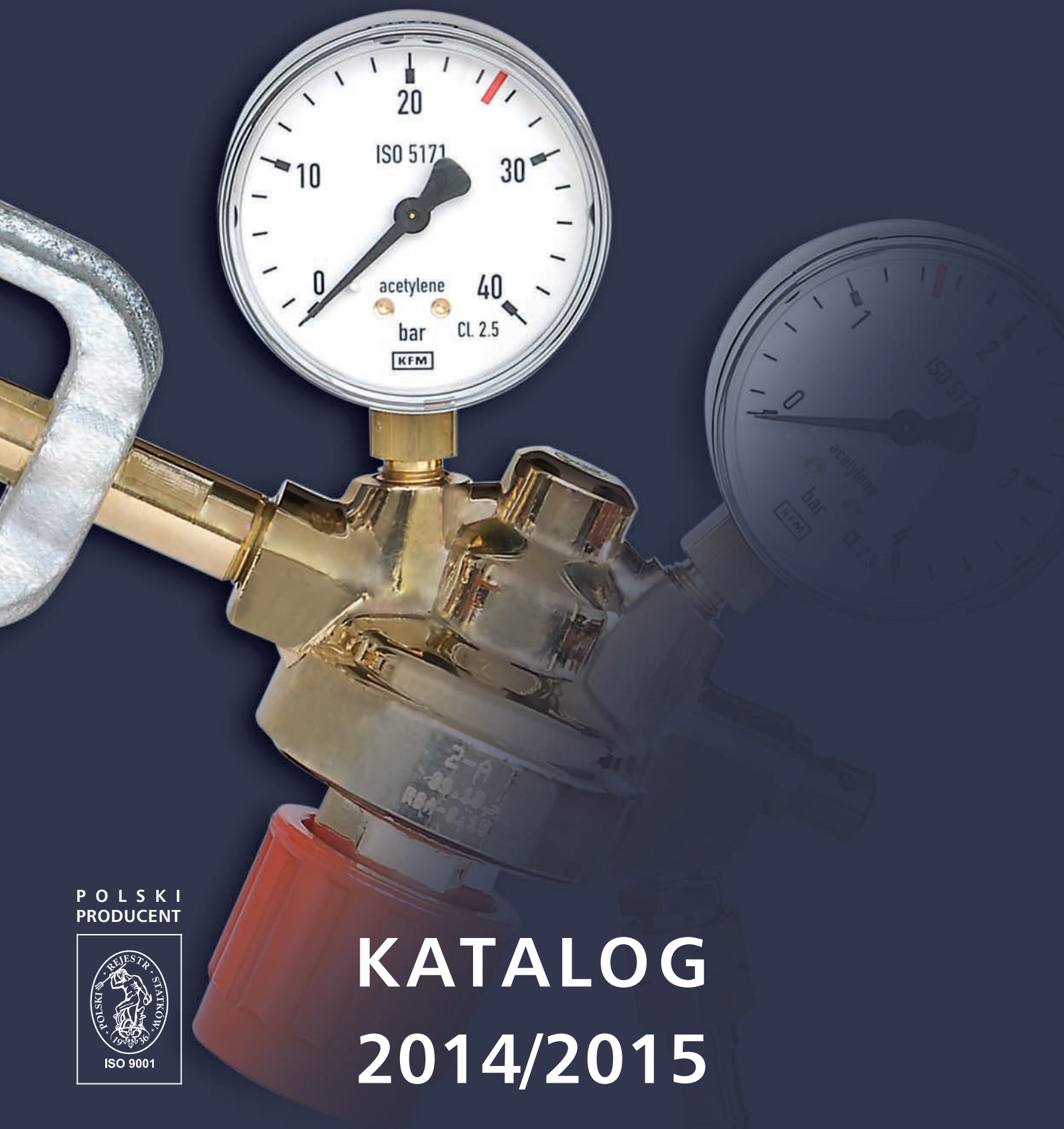




ROK ZAŁOŻENIA 1910



POLSKI
PRODUCENT



KATALOG 2014/2015

| | | |
|--|--|-----------|
| | Historia firmy | 4 |
| | Certyfikaty | 6 |
| 1  | Reduktory | 7 |
| | butlowe jednostopniowe | 8 |
| | butlowe dwustopniowe | 11 |
| | butlowe jednostopniowe i dwustopniowe | 12 |
| | centralne | 13 |
| | sieciowe | 14 |
| | sieciowe dużej wydajności | 15 |
| | punkt poboru gazu | 16 |
| | butlowe specjalne z zaworem odcinającym | 17 |
| | butlowe jednostopniowe do propanu-butanu | 18 |
| 2  | Palniki ręczne | 21 |
| | uniwersalne do spawania i cięcia | 22 |
| | do spawania | 23 |
| | do cięcia tlenem | 24 |
| | do podgrzewania i lutowania | 29 |
| 3  | Palniki maszynowe | 32 |
| | do cięcia tlenem | 33 |
| 4  | Palniki propanowo-powietrzne | 35 |
| | do lutowania | 36 |
| | do podgrzewania | 40 |
| 5  | Elementy palników | 42 |
| | ręcznych | 43 |
| | rękojeści palników ręcznych | 50 |
| | maszynowych | 52 |
| 6  | Osprzęt i przecinarki | 54 |
| | Oferta uzupełniająca | 66 |
| | Serwis | 67 |

S PRODUKTY W CIĄGŁEJ SPRZEDAŻY

Z PRODUKTY NA ZAMÓWIENIE



PERUN S.A.
03-842 Warszawa
ul. Grochowska 301/305
NIP: 781-17-26-496
www.perun.pl

centrala:

tel. +48 22 810 80 41 do 46

sekretariat:

tel. +48 22 810 14 02
fax +48 22 870 76 52
e-mail: perun@perun.pl

dział marketingu:

tel. +48 22 813 04 39

sklep firmowy:

tel. +48 22 810 80 47
e-mail: sklep.firmowy@perun.pl

dział handlowy:

tel./fax +48 22 810 56 39
fax +48 22 813 52 33
e-mail: dzial.handlowy@perun.pl

oddział zamiejscowy:

PERUN S.A.
08-200 ŁOSICE
ul. Kolejowa 25
tel. +48 83 357 29 94
fax +48 83 357 26 16

Historia firmy



1910

Francuskie Towarzystwo Akcyjne L'Air Liquide zakłada pierwszą fabrykę tlenu w Warszawie przy ulicy Leszno 138. Jednocześnie w tym samym roku w Petersburgu powstaje Spółka Akcyjna „PERUN”.

1913

Francuskie Towarzystwo Akcyjne L'Air Liquide łączy się w państwie rosyjskim ze Spółką Akcyjną „PERUN”. Wytwórnia gazów technicznych zostaje przeniesiona na ulicę Grochowską w Warszawie, gdzie powstaje także pomocniczy warsztat spawalniczy.

1918

Francuska Spółka Akcyjna „PERUN” działa już wyłącznie na terenie Polski, rozszerzając produkcję sprzętu i obejmując istniejące wytwórnie gazów technicznych w Poznaniu, Bydgoszczy, Lwowie, Trzebini oraz Dąbrówce Małej na Śląsku. Wybudowano nową wytwórnię tlenu w Skarżysku-Kamiennej, a w Bydgoszczy wytwórnię acetyleny.



Personel fabryki Peruna w Warszawie w 1918 roku.

1918–1920

Następuje dynamiczny rozwój produkcji sprzętu spawalniczego. Spółka Akcyjna „PERUN” jako pierwsza w kraju organizuje produkcję urządzeń do spawania gazowego i armatury związanej z produkcją i użytkowaniem gazów technicznych. Produkcję uruchomiono w oparciu o dokumentację, wzory oraz dostawy niektórych części i zespołów z „Air Liquide” – współakcjonariusza Spółki Akcyjnej „PERUN”. W kolejnych latach wprowadzano do produkcji i sprzedaży także sprzęt opracowany w kraju.

1924

„PERUN” uruchamia pierwszą wytwórnię elektrod do spawania łukowego. Następuje rozpoczęcie produkcji transformatorów spawalniczych typu „Pertrans”, „Pertrans 3F” oraz spawalnic wirujących typów „Peral”, „A.L.T.” i „Monobloc”.

1929–1930

„PERUN” w całości wykonuje pierwszą spawaną konstrukcję budowlaną w Polsce gmach banku PKO w Warszawie. Wykonanie tak wielkiej konstrukcji całkowicie spawanej dla budownictwa (700 ton) stało się osiągnięciem na skalę europejską.



Zaloga Peruna w 1935 roku.

1936

„PERUN” otrzymuje za całokształt produkcji złoty medal na Wystawie Przemysłu Metalowego i Elektrotechnicznego w Warszawie.



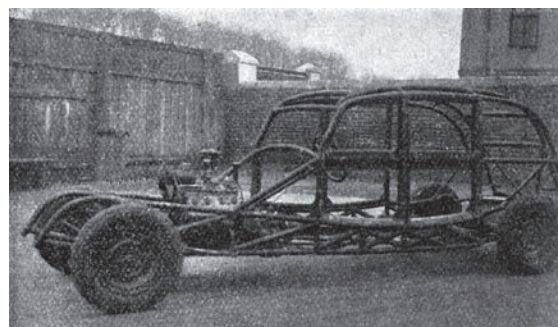
Prezydent RP prof. I. Mościcki przy stoisku Peruna podczas Wystawy Przemysłu Metalowego i Elektrotechnicznego – rok 1936.

1939-1944

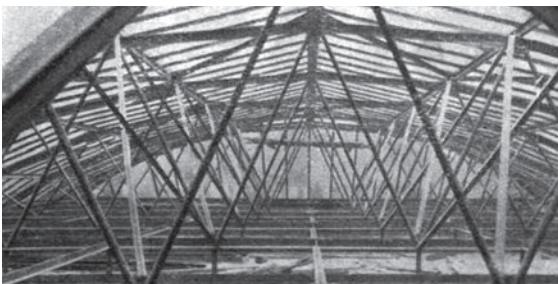
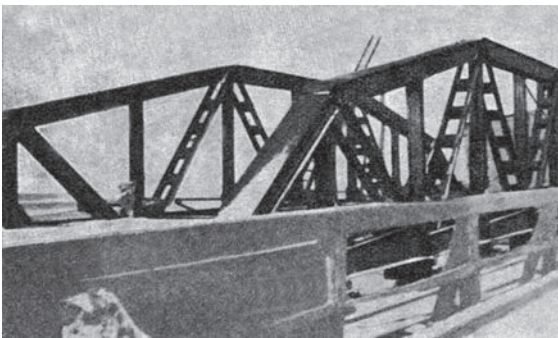
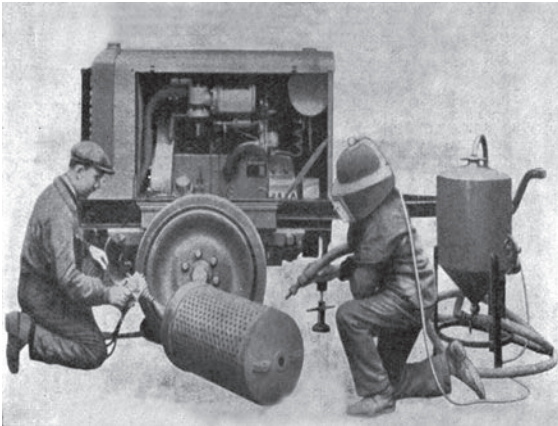
W czasie okupacji fabryka pracowała pod nadzorem niemieckim, jednak zarząd był polski. Działalność fabryki jednak była poważnie ograniczona a produkcja zmniejszona. Produkowano tylko gazy techniczne i podstawowy sprzęt spawalniczy w skali niezbędnej dla funkcjonowania fabryki.

1944-1945

Nastąpiło wznowienie produkcji w nowych warunkach politycznych. Firma została upaństwowiona otrzymując nową nazwę – Warszawska Fabryka Gazów Technicznych i Sprzętu Spawalniczego.



Szkieletowa konstrukcja samochodowa z rur spawanych acetylenem Perun – rok 1935



1956

Zakończono budowę nowej Wytwórni Gazów Technicznych Warszawa-Targówek, która została następnie wydzielona z fabryki jako samodzielne przedsiębiorstwo. Fabrykę przekształcono w Warszawską Fabrykę Sprzętu Spawalniczego „PERUN”.

1957

Powstaje Zakładowe Biuro Konstrukcyjne. Od tego momentu projekty nowego typu sprzętu i modernizacja sprzętu dotychczas produkowanego opracowywane są na miejscu.

1964-1970

„PERUN” nawiązuje współpracę z Instytutem Spawalnictwa w Gliwicach co owocuje opracowaniem automatycznych przecinarek sterowanych magnetycznie i fotoelektrycznie.

1970-1980

Dekada ta, to dalszy rozwój własnych opracowań konstrukcyjnych i technologicznych. Powstają we współpracy z Instytutem Spawalnictwa w Gliwicach przecinarki wielkogabarytowe ze sterowaniem numerycznym CNC.

lata 90-te

Wraz ze zmianą sytuacji polityczno-gospodarczej w kraju konieczne stało się szybkie dostosowanie do nowych warunków i wymogów gospodarki rynkowej. Śledzenie potrzeb klientów i ich wzrastające wymagania jakościowe oraz rosnąca w siłę konkurencja wymuszały szybkie reagowanie na zachodzące na tym rynku zmiany. Firma dzięki zmianom wewnętrznym i poszerzeniu oferty asortymentowej sprostała tym wymaganiom utrzymując pozycję jednego z głównych dostawców sprzętu spawalniczego w kraju.

wrzesień 1999

Początek procesu prywatyzacji WFSS „PERUN”.

maj 2003

Proces prywatyzacji zostaje zakończony - PERUN pozostaje w polskich rękach. Zaczyna działalność na nowych zasadach jako Perun Sp. z o.o.

lipiec 2005

Perun Sp. z o.o. wprowadza certyfikat jakości ISO 9001:2000.

lutym 2006

Zmiana formy własności na spółkę akcyjną.

sierpień 2008

Pięć lat działalności jako prywatnej firmy - PERUN umacnia swoją pozycję na rynku spawalniczym; wprowadza nowe rozwiązania, zwiększa sprzedaż. Okres zmian wewnętrznych i przystosowania się do nowych warunków funkcjonowania firmy zbiegł się z czasem przygotowań i wejścia Polski do Unii Europejskiej. Tym większym sukcesem jest utrzymanie przez PERUN S.A. pozycji największego polskiego producenta sprzętu spawalniczego-gazowego.

2014

„PERUN” jest w stanie opracować i wyprodukować każde urządzenie spawalnicze wykorzystujące gaz jako czynnik roboczy. Jakość naszej produkcji jest porównywalna z wyrobami światowymi w tej dziedzinie. Dziś po ponad 100 latach nieprzerwanej produkcji sprzętu spawalniczego PERUN pozostaje czołowym liderem w produkcji sprzętu gazowego do spawania i cięcia.



CERTYFIKAT CERTIFICATE

Przyznany organizacji:
Issued for:

PERUN S.A.

**ul. Grochowska 301/305
03-842 Warszawa**

Biuro Certyfikacji Systemów Zarządzania Polskiego Rejestru Statków S.A., al. gen. Józefa Hallera 126, 80-416 Gdańsk, zaświadcza, że System Zarządzania Jakością wyżej wymienionej organizacji został oceniony i stwierdzono jego zgodność z wymaganiami:

Management Systems Certification Bureau of Polski Rejestr Statków S.A., al. gen. Józefa Hallera 126, 80-416 Gdańsk, certifies that the Quality Management System of the above organization has been assessed and found to be in accordance with the requirements of:

ISO 9001:2008

Zakres certyfikacji:

**PROJEKTOWANIE I PRODUKCJA GAZOWEGO SPRZĘTU SPAWALNICZEGO,
JAK PALNIKI, REDUKTORY I REDUKTORY SPECJALNE,
CZĘŚCI I PODZESPOŁY ARMATURY GAZOWEJ
WYKONYWANIE SERWISU GWARANCYJNEGO I POGWARANCYJNEGO WYROBÓW
WŁASNYCH ORAZ USŁUG HANDLOWYCH**

Scope of certification:

**DESIGN AND MANUFACTURE OF GAS WELDING EQUIPMENT, SUCH AS BURNERS,
PRESSURE REGULATORS AND SPECIAL PURPOSE PRESSURE REGULATORS,
PARTS AND COMPONENTS OF GAS SYSTEM FITTINGS
PROVISION OF WARRANTY AND POST-WARRANTY SERVICE OF OWN PRODUCTS
AND TRADE SERVICES**

Pierwsze wydanie Certyfikatu: **28.07.2005**
Certificate first issue:

Certyfikat jest ważny do: **13.07.2017**
The Certificate is valid until:

Nr Certyfikatu: **NC - 1207**
Certificate No.:



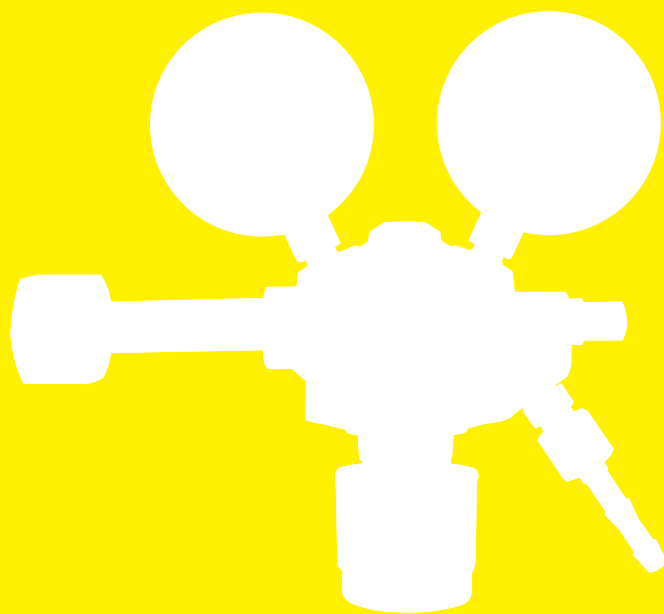
Papiński
Jacek Papiński

Gdańsk, 14.07.2014

AC 014
QMS

Wszystkie wyroby produkowane przez PERUN są zaprojektowane i wykonywane zgodnie z istniejącymi normami. Firma PERUN dostarcza deklaracje zgodności na życzenie klientów.

Reduktory




Reduktory butlowe jednostopniowe



fot. 1




fot. 2

| |  | typ reduktora | znakowanie reduktora | rodzaj gazu gwint na wlocie | znamionowe ciśnienie wlotowe bar [MPa] | zakres ciśnień wylotowych bar [MPa] | znamionowa przepustowość [m³/h] | gwint nakrętki na wylocie końcówka do węży [mm] | |
|----------|---|--------------------------|----------------------|--|--|-------------------------------------|---------------------------------|--|--------|
| S | 212-6301 | RBT – 1 | 3-O-200 | TLEN G 3/4 | 200 (20) | 0,5 ÷ 10 (0,05 ÷ 1) | 30 | G 1/4 6,3 | fot. 1 |
| S | 212-6311 | RBA – 0,15 | 2-A | ACETYLEN jarzmo | 25 (2,5) | 0,1 ÷ 1,5 (0,01 ÷ 0,15) | 5 | G 3/8 LH 8 | fot. 2 |
| S | 212-6321 | RBW – 0,3 | 200 bar | WODÓR W 21,8 x 1/14" LH | 200 (20) | 0,1 ÷ 3 (0,01 ÷ 0,3) | 15 | G 3/8 LH 8 | |
| S | 212-6322 | RBW – 1 | 3-H-200 | WODÓR W 21,8 x 1/14" LH | 200 (20) | 0,5 ÷ 10 (0,05 ÷ 1) | 30 | G 1/4 LH 6,3 | |
| S | 212-6331 | RBP _s – 1 | 3-N-200 | SPRĘŻONE POWIETRZE G 5/8 (zewnątrzny) | 200 (20) | 0,5 ÷ 10 (0,05 ÷ 1) | 30 | G 1/4 6,3 | |
| S | 212-6332 | RBP _s – 0,3 | 200 bar | SPRĘŻONE POWIETRZE G 5/8 (zewnątrzny) | 200 (20) | 0,1 ÷ 3 (0,01 ÷ 0,3) | 6 | G 3/8 8 | |
| S | 212-6341 | RBAz – 0,3 | 200 bar | AZOT W 24,32 x 1/14" | 200 (20) | 0,1 ÷ 3 (0,01 ÷ 0,3) | 6 | G 3/8 8 | |
| S | 212-6342 | RBAz – 1 | 3-N-200 | AZOT W 24,32 x 1/14" | 200 (20) | 0,5 ÷ 10 (0,05 ÷ 1) | 30 | G 1/4 6,3 | |
| S | 212-6351 | RBGP – 0,15 | 15 bar | PROPAN–BUTAN W 21,8 x 1/14" LH | 15 (1,5) | 0,1 ÷ 1,5 (0,01 ÷ 0,15) | 4 | G 3/8 LH 8 | |
| S | 212-6361 | RBA _{Arg} – 0,3 | 200 bar | ARGON W 21,8 x 1/14" | 200 (20) | 0,1 ÷ 3 (0,01 ÷ 0,3) | 6 | G 3/8 8 | |
| S | 212-6362 | RBA _{Arg} – 1 | 3-Na-200 | ARGON W 21,8 x 1/14" | 200 (20) | 0,5 ÷ 10 (0,05 ÷ 1) | 30 | G 1/4 6,3 | |
| S | 212-6371 | RBKW – 0,15 | 185 bar | DWUTLENEK WĘGLA W 21,8 x 1/14" | 185 (18,5) | 0,1 ÷ 1,5 (0,01 ÷ 0,15) | 2,5 | G 3/8 8 | |
| S | 212-6372 | RBKW – 1 | 185 bar | DWUTLENEK WĘGLA W 21,8 x 1/14" | 185 (18,5) | 0,5 ÷ 10 (0,05 ÷ 1) | 15 | G 1/4 6,3 | |
| S | 212-6391 | RBHe – 0,3 | 200 bar | HEL W 21,8 x 1/14" | 200 (20) | 0,1 ÷ 3 (0,01 ÷ 0,3) | 6 | G 3/8 8 | |
| S | 212-6392 | RBHe – 1 | 3-Nh-200 | HEL W 21,8 x 1/14" | 200 (20) | 0,5 ÷ 10 (0,05 ÷ 1) | 30 | G 1/4 6,3 | |

Reduktory zgodne z normą PN-EN ISO 2503:2009

butlowy do amoniaku

| Z |  | 262-0291 | typ reduktora RBAm–0,25 | fot. 3 |
|----------|---|--|----------------------------|--------|
| | | znamionowe ciśnienie wlotowe bar [MPa] | 18 (1,8) | |
| | | zakres ciśnień wylotowych bar [MPa] | 0,2 ÷ 2,5 (0,02 ÷ 0,25) | |
| | | znamionowa przepustowość [m³/h] | 5 | |
| | | gwint nakrętki na wlocie | W 21,8 x 1/14" | |
| | | kocówka do węży [mm] | 8 | |



fot. 3

butlowe jednostopniowe

do argonu
i dwutlenku węgla
ze wskaźnikiem
manometrycznym
przepływu gazu



foto. 4



foto. 5


|  | | typ reduktora | rodzaj gazu | znakowanie reduktora | Maksymalne ciśnienie wlotowe bar [MPa] | zakres ciśnień wylotowych bar [MPa] | zakres przepustowości [dm ³ /min] | gwint nakrętki na wlocie | gwint nakrętki na wylocie | końcówka do węża [mm] | |
|---|-----------------|--------------------|-----------------|----------------------|--|-------------------------------------|--|--------------------------|---------------------------|-----------------------|---------|
| S | 262-8562 | RBArg/KW -0,25 WM | ARGON | 200 bar | 200 (20) | 0,2÷2,5 (0,02÷0,25) | 0÷20 | W 21,8 x 1/14" | G 1/4 | 4/6,3 | foto. 4 |
| S | | RBArg/KW -0,25 WM | DWUTLENEK WĘGLA | 200 bar | 185 (18,5) | 0,2÷2,5 (0,02÷0,25) | 0÷20 | W 21,8 x 1/14" | G 1/4 | 4/6,3 | |
| S | 268-1563 | RBArg/KW -0,25 WMm | ARGON | 200 bar | 165 (16,5) | 0,2÷2,5 (0,02÷0,25) | 0÷12 | W 21,8 x 1/14" | G 1/4 | 4/6,3 | foto. 5 |
| S | | RBArg/KW -0,25 WMm | DWUTLENEK WĘGLA | 200 bar | 165 (16,5) | 0,2÷2,5 (0,02÷0,25) | 0÷12 | W 21,8 x 1/14" | G 1/4 | 4/6,3 | |




foto. 6



foto. 7

z zaworem odcinającym

|  | | typ reduktora | znakowanie reduktora | rodzaj gazu | znacznikowe ciśnienie wlotowe bar [MPa] | zakres ciśnień wylotowych bar [MPa] | znacznikowa przepustowość [m ³ /h] | gwint nakrętki na wylocie | końcówka do węża [mm] | |
|---|-----------------|---------------|----------------------|---------------------------------------|---|-------------------------------------|---|---------------------------|-----------------------|---------|
| S | 212-8201 | RBT-3-z | 200 bar | TLEN G 3/4 | 200 (20) | 2÷30 (0,2÷3) | 40 | G 1/4 | 6,3 | foto. 6 |
| Z | 212-8223 | RBW-3-z | 200 bar | WODÓR W 21,8 x 1/14" LH | 200 (20) | 2÷30 (0,2÷3) | 40 | G 1/4 LH | 6,3 | |
| S | 212-8231 | RBPs-3-z | 200 bar | SPRĘŻONE POWIETRZE G 5/8 (zewnątrzny) | 200 (20) | 2÷30 (0,2÷3) | 40 | G 1/4 | 6,3 | |
| S | 212-8241 | RBAz-3-z | 200 bar | AZOT W 24,32 x 1/14" | 200 (20) | 2÷30 (0,2÷3) | 40 | G 1/4 | 6,3 | |
| Z | 212-8261 | RBArg-3-z | 200 bar | ARGON W 21,8 x 1/14" | 200 (20) | 2÷30 (0,2÷3) | 40 | G 1/4 | 6,3 | |
| Z | 212-8291 | RBHe-3-z | 200 bar | HEL W 21,8 x 1/14" | 200 (20) | 2÷30 (0,2÷3) | 40 | G 1/4 | 6,3 | |
| Z | 212-8271 | RBKW-3-z | 185 bar | DWUTLENEK WĘGLA W 21,8 x 1/14" | 185 (18,5) | 2÷30 (0,2÷3) | 25 | G 1/4 | 6,3 | |
| S | 212-9400 | RBT-4-z | 200 bar | TLEN G 3/4 | 200 (20) | 2-40 (0,2÷4) | 40 | G 1/4 | 6,3 | |
| S | 212-9420 | RBW-4-z | 200 bar | WODÓR W 21,8 x 1/14" LH | 200 (20) | 2-40 (0,2÷4) | 40 | G 1/4 LH | 6,3 | |
| S | 212-9430 | RBPs-4-z | 200 bar | SPRĘŻONE POWIETRZE G 5/8 (zewnątrzny) | 200 (20) | 2-40 (0,2÷4) | 40 | G 1/4 | 6,3 | |
| S | 212-9440 | RBAz-4-z | 200 bar | AZOT W 24,32 x 1/14" | 200 (20) | 2-40 (0,2÷4) | 40 | G 1/4 | 6,3 | foto. 7 |
| S | 212-9460 | RBArg-4-z | 200 bar | ARGON W 21,8 x 1/14" | 200 (20) | 2-40 (0,2÷4) | 40 | G 1/4 | 6,3 | |
| S | 212-9490 | RBHe-4-z | 200 bar | HEL W 21,8 x 1/14" | 200 (20) | 2-40 (0,2÷4) | 40 | G 1/4 | 6,3 | |


Reduktory butlowe jednostopniowe z zaworem odcinającym



fot. 8



fot. 9

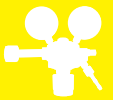
| |  | typ reduktora | znakowanie reduktora | rodzaj gazu gwint na wlocie | znamionowe ciśnienie wlotowe bar [MPa] | zakres ciśnień wylotowych bar [MPa] | znamionowa przepustowość [m ³ /h] | gwint nakrętki na wlocie końcówka do węzła [mm] | |
|----------|---|---------------|----------------------|--|---|--|---|--|--------|
| S | 212-7701 | RBT-1-z | 3-O-200 | TLEN G 3/4 | 200 (20) | 0,5 ÷ 10 (0,05 ÷ 1) | 30 | G 1/4 6,3 | fot. 8 |
| S | 212-7711 | RBA-0,15-z | 2-A | ACETYLEN jarzmo | 25 (2,5) | 0,1 ÷ 1,5 (0,01 ÷ 0,15) | 5 | G 3/8 LH 8 | fot. 9 |
| Z | 212-7721 | RBW-0,3-z | 200 bar | WODÓR W 21,8 x 1/14" LH | 200 (20) | 0,1 ÷ 3 (0,01 ÷ 0,3) | 15 | G 3/8 LH 8 | |
| Z | 212-7722 | RBW-1-z | 3-H-200 | WODÓR W 21,8 x 1/14" LH | 200 (20) | 0,5 ÷ 10 (0,05 ÷ 1) | 30 | G 1/4 6,3 | |
| Z | 212-7732 | RBPs-0,3-z | 200 bar | SPRĘŻONE POWIETRZE G 5/8 (zewnątrzny) | 200 (20) | 0,1 ÷ 3 (0,01 ÷ 0,3) | 6 | G 3/8 8 | |
| Z | 212-7731 | RBPs-1-z | 3-D-200 | SPRĘŻONE POWIETRZE G 5/8 (zewnątrzny) | 200 (20) | 0,5 ÷ 10 (0,05 ÷ 1) | 30 | G 1/4 6,3 | |
| S | 212-7741 | RBAz-0,3-z | 200 bar | AZOT W 24,32 x 1/14" | 200 (20) | 0,1 ÷ 3 (0,01 ÷ 0,3) | 6 | G 3/8 8 | |
| S | 212-7742 | RBAz-1-z | 3-N-200 | AZOT W 24,32 x 1/14" | 200 (20) | 0,5 ÷ 10 (0,05 ÷ 1) | 30 | G 1/4 6,3 | |
| Z | 212-7751 | RBGP-0,15-z | 15 bar | PROPAN-BUTAN W 21,8 x 1/14" LH | 15 (1,5) | 0,1 ÷ 1,5 (0,01 ÷ 0,15) | 4 | G 3/8 LH 8 | |
| Z | 212-7761 | RBArg-0,3-z | 200 bar | ARGON W 21,8 x 1/14" | 200 (20) | 0,1 ÷ 3 (0,01 ÷ 0,3) | 6 | G 3/8 8 | |
| Z | 212-7762 | RBArg-1-z | 3-Na-200 | ARGON W 21,8 x 1/14" | 200 (20) | 0,5 ÷ 10 (0,05 ÷ 1) | 30 | G 1/4 6,3 | |
| Z | 212-7771 | RBKW-0,15-z | 185 bar | DWUTLENEK WĘGLA W 21,8 x 1/14" | 185 (18,5) | 0,1 ÷ 1,5 (0,01 ÷ 0,15) | 2,5 | G 3/8 8 | |
| Z | 212-7772 | RBKW-1-z | 185 bar | DWUTLENEK WĘGLA W 21,8 x 1/14" | 185 (18,5) | 0,5 ÷ 10 (0,05 ÷ 1) | 15 | G 1/4 6,3 | |
| Z | 212-7791 | RBHe-0,3-z | 200 bar | HEL W 21,8 x 1/14" | 200 (20) | 0,1 ÷ 3 (0,01 ÷ 0,3) | 6 | G 3/8 8 | |
| Z | 212-7792 | RBHe-1-z | 3-Nh-200 | HEL W 21,8 x 1/14" | 200 (20) | 0,5 ÷ 10 (0,05 ÷ 1) | 30 | G 1/4 6,3 | |




fol. 10



fol. 11



| |  | typ reduktora | znakowanie reduktora | rodzaj gazu gwint na wlocie | znamionowe ciśnienie wlotowe bar [MPa] | zakres ciśnień wylotowych bar [MPa] | znamionowa przepustowość [m ³ /h] | gwint nakrętki na wylocie końcówka do węża [mm] | |
|----------|---|-----------------------|----------------------|--|--|-------------------------------------|--|--|---------|
| Z | 242-7901 | 2RBT-0,3 | 200 bar | TLEN G 3/4 | 200 (20) | 0,2 ÷ 3 (0,02 ÷ 0,3) | 3 | G 1/4 6,3 | |
| S | 242-7902 | 2RBT-1 | 3-O-200 | TLEN G 3/4 | 200 (20) | 0,5 ÷ 10 (0,05 ÷ 1) | 30 | G 1/4 6,3 | |
| S | 242-7903 | 2RBT-2 | 200 bar | TLEN G 3/4 | 200 (20) | 2 ÷ 20 (0,2 ÷ 2) | 35 | G 1/4 6,3 | fol. 10 |
| S | 242-7911 | 2RBA-0,15 | 25 bar | ACETYLEN jarzmo | 25 (2,5) | 0,1 ÷ 1,5 (0,01 ÷ 0,15) | 3 | G 3/8 LH 8 | fol. 11 |
| S | 242-7921 | 2RBW-0,3 | 200 bar | WODÓR W 21,8 x 1/14" LH | 200 (20) | 0,2 ÷ 3 (0,02 ÷ 0,3) | 6 | G 1/4 LH 6,3 | |
| S | 242-7922 | 2RBW-1 | 3-H-200 | WODÓR W 21,8 x 1/14" LH | 200 (20) | 0,5 ÷ 10 (0,05 ÷ 1) | 30 | G 1/4 LH 6,3 | |
| S | 242-7931 | 2RBP-0,3 | 200 bar | SPRĘŻONE POWIETRZE G 5/8 (zewnątrzny) | 200 (20) | 0,2 ÷ 3 (0,02 ÷ 0,3) | 3 | G 1/4 6,3 | |
| S | 242-7932 | 2RBP-1 | 3-D-200 | SPRĘŻONE POWIETRZE G 5/8 (zewnątrzny) | 200 (20) | 0,5 ÷ 10 (0,05 ÷ 1) | 30 | G 1/4 6,3 | |
| S | 242-7933 | 2RBP-2 | 200 bar | SPRĘŻONE POWIETRZE G 5/8 (zewnątrzny) | 200 (20) | 2 ÷ 20 (0,2 ÷ 2) | 35 | G 1/4 6,3 | |
| S | 242-7941 | 2RBAz-0,3 | 200 bar | AZOT W 24,32 x 1/14" | 200 (20) | 0,2 ÷ 3 (0,02 ÷ 0,3) | 3 | G 1/4 6,3 | |
| S | 242-7942 | 2RBAz-1 | 3-N-200 | AZOT W 24,32 x 1/14" | 200 (20) | 0,5 ÷ 10 (0,05 ÷ 1) | 30 | G 1/4 6,3 | |
| S | 242-7943 | 2RBAz-0,15 | 200 bar | AZOT W 24,32 x 1/14" | 200 (20) | 0,1 ÷ 1,5 (0,01 ÷ 0,15) | 3 | G 1/4 6,3 | |
| S | 242-7961 | 2RBArg-0,3 | 200 bar | ARGON W 21,8 x 1/14" | 200 (20) | 0,2 ÷ 3 (0,02 ÷ 0,3) | 3 | G 1/4 6,3 | |
| S | 242-7962 | 2RBArg-1 | 3-Na-200 | ARGON W 21,8 x 1/14" | 200 (20) | 0,5 ÷ 10 (0,05 ÷ 1) | 30 | G 1/4 6,3 | |
| S | 242-7963 | 2RBArg-0,15 | 200 bar | ARGON W 21,8 x 1/14" | 200 (20) | 0,1 ÷ 1,5 (0,01 ÷ 0,15) | 3 | G 1/4 6,3 | |
| S | 242-7971 | 2RBKW-0,3 | 185 bar | DWUTLENEK WĘGLA W 21,8 x 1/14" | 185 (18,5) | 0,2 ÷ 3 (0,02 ÷ 0,3) | 3 | G 1/4 6,3 | |
| S | 242-7972 | 2RBKW-1 | 185 bar | DWUTLENEK WĘGLA W 21,8 x 1/14" | 185 (18,5) | 0,5 ÷ 10 (0,05 ÷ 1) | 15 | G 1/4 6,3 | |
| S | 242-7973 | 2RBKW-0,15 | 185 bar | DWUTLENEK WĘGLA W 21,8 x 1/14" | 185 (18,5) | 0,1 ÷ 1,5 (0,01 ÷ 0,15) | 2 | G 1/4 6,3 | |
| S | 242-7991 | 2RBHe-0,3 | 200 bar | HEL W 21,8 x 1/14" | 200 (20) | 0,2 ÷ 3 (0,02 ÷ 0,3) | 3 | G 1/4 6,3 | |
| S | 242-7992 | 2RBHe-1 | 3-Nh-200 | HEL W 21,8 x 1/14" | 200 (20) | 0,5 ÷ 10 (0,05 ÷ 1) | 30 | G 1/4 6,3 | |
| S | 262-7960 | 2RBArg/ KW-0,25-WM | 200 bar | ARGON, DWUTLENEK WĘGLA W 21,8 x 1/14" | 200 (20) | 0,2 ÷ 2,5 (0,02 ÷ 0,25) | 20 dm ³ /min | G 1/4 4/6,3 | |

Reduktory

butlowe jednostopniowe i dwustopniowe z rotametrem



foto. 12



foto. 13

| | | typ reduktora | rodzaj gazu | znamionowe ciśnienie wlotowe bar [MPa] | ciśnienie wylotowe bar [MPa] | zakres przepustowości [dm ³ /min] [m ³ /h] | gwint nakrętki na wylocie końcówka do węża [mm] |
|----------|-----------------|---------------|---------------------------------------|--|------------------------------|--|--|
| S | 212-9360 | RBNa/Nd-2,5R | ARGON, DWUTLENEK WĘGLA W 21,8 x 1/14" | 200 (20,0) | 2,5±0,5 (0,25±0,05) | 5÷20 (0,3÷1,2) | G 1/4 4/6,3 |

foto. 12

| | | typ reduktora | znakowanie reduktora | rodzaj gazu gwint na wlocie | znamionowe ciśnienie wlotowe bar [MPa] | zakres przepustowości reduktora przy ciśnieniu wylotowym ustawionym na stole | | gwint nakrętki na wylocie końcówka do węża [mm] |
|----------|-----------------|-----------------|----------------------|---------------------------------------|--|--|--------------------------|--|
| | | | | | | zakres podziałki rotametru [dm ³ /min] [m ³ /h] | bar [MPa] | |
| S | 252-8021 | 2RBW-0,3R | 200 bar | WODÓR W 21,8 x 1/14" LH | 200 (20) | 10÷50 (0,6÷3,0) | 3±0,15 (0,3±0,015) | G 1/4 LH 6,3 |
| S | 252-8041 | 2RBAz-0,3R | 200 bar | AZOT W 24,32 x 1/14" | 200 (20) | 8÷60 (0,48÷3,6) | 3±0,15 (0,3±0,015) | G 1/4 6,3 |
| S | 252-8061 | 2RBArg-0,15R | 200 bar | ARGON W 21,8 x 1/14" | 200 (20) | 5÷20 (0,3÷1,2) | 1,5±0,07 (0,15±0,007) | G 1/4 6,3 |
| S | 252-8062 | 2RBArg-0,3R | 200 bar | ARGON W 21,8 x 1/14" | 200 (20) | 14÷60 (0,84÷3,6) | 3±0,15 (0,3±0,015) | G 1/4 6,3 |
| S | 252-8063 | 2RBArg/KW-0,15R | 200 bar | ARGON, DWUTLENEK WĘGLA W 21,8 x 1/14" | 200 (20) | 5÷20 (0,3÷1,2) | 1,5±0,07 (0,15±0,007) | G 1/4 6,3 |
| S | 252-8071 | 2RBKW-0,15R | 185 bar | DWUTLENEK WĘGLA W 21,8 x 1/14" | 185 (18,5) | 5÷20 (0,3÷1,2) | 1,5±0,07 (0,15±0,007) | G 1/4 6,3 |

foto. 13

do argonu i dwutlenku węgla ze wskaźnikiem manometrycznym przepływu gazu i z podgrzewaczem



foto. 14

| | | typ reduktora | znakowanie reduktora | zakres przepustowości [dm ³ /min] | znamionowe ciśnienie wlotowe bar [MPa] | pobór mocy [W] napięcie zasilania [V] | masa [kg] | gwint nakrętki na wlocie | gwint nakrętki na wylocie końcówka do węża [mm] |
|----------|-----------------|-------------------|----------------------|---|--|--|-----------|--------------------------|--|
| Z | 262-8563 | RBND/Na-2,5 WM-PG | 200 bar | 0÷20 | 200 (20) | 84 W +5% -10% 24V AC 50Hz | 1,85 | W 21,8x1/14" | G 1/4 4/6,3 |
| | | W KOMPLETE | | - reduktor z podgrzewaczem (1 szt.) - uszczelka zapasowa (2 szt.) - przepisy obsługi (2 szt.) - ulotka techniczna sposób pakowania: tekturowe pudełko | | wtyczka zasilania - SzR 16 P2 NG 5 (z kołkami) | | | |

foto. 14



fot. 15



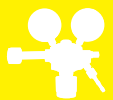
fot. 16




fot. 17




fot. 18



|  | | typ reduktora | rodzaj gazu gwint na wlocie | znamionowe ciśnienie wlotowe bar [MPa] | zakres ciśnień wylotowych bar [MPa] | znamionowa przepustowość [m ³ /h] | rozstaw króćców [mm] | gwint króćca na wylocie | |
|---|-----------------|---------------|--------------------------------|---|--|---|-------------------------|-------------------------|---------|
| Z | 232-5804 | RCT-20/100-Z | TLEN G 3/4 | 200 (20) | 2 ÷ 20 (0,2 ÷ 2) | 100 | 266 | *8-G 3/8 | fot. 18 |
| S | 232-5803 | RCT-20/100 | TLEN G 3/4 | 200 (20) | 2 ÷ 20 (0,2 ÷ 2) | 100 | 220 | G 3/4 | fot. 15 |
| S | 232-5403 | RCT-30 S | TLEN M 30x2 | 200 (20) | 2 ÷ 30 (0,2 ÷ 3) | 220 | 208 | M 30x2 | fot. 17 |
| S | 232-5812 | RCA-1,5 | ACETYLEN G 3/4 | 25 (2,5) | 0,1 ÷ 1,1 (0,01 ÷ 0,11) | 15 | 157 | G 3/4 | fot. 16 |
| Z | 232-5421 | RCW-30 S | WODÓR M 30x2 | 200 (20) | 2 ÷ 30 (0,2 ÷ 3) | 250 | 208 | M 30x2 | fot. 17 |
| Z | 232-5431 | RCPs-30 S | SPRĘŻONE POWIETRZE M 30x2 | 200 (20) | 2 ÷ 30 (0,2 ÷ 3) | 220 | 208 | M 30x2 | |
| Z | 232-5461 | RCAArg-30 S | ARGON M 30x2 | 200 (20) | 2 ÷ 30 (0,2 ÷ 3) | 160 | 208 | M 30x2 | |
| Z | 232-5471 | RCKW-30 S | DWUTLENEK WĘGLA M 30x2 | 185 (18,5) | 2 ÷ 30 (0,2 ÷ 3) | 160 | 208 | M 30x2 | |
| Z | 232-5442 | RCAz-30 S | AZOT M 30x2 | 200 (20) | 2 ÷ 30 (0,2 ÷ 3) | 220 | 208 | M 30x2 | |
| Z | 232-5831 | RCPs-20/100 | SPRĘŻONE POWIETRZE G 3/4 | 200 (20) | 2 ÷ 20 (0,2 ÷ 2) | 100 | 220 | G 3/4 | |
| Z | 232-5871 | RCKW-20/60 | DWUTLENEK WĘGLA G 3/4 | 185 (18,5) | 2 ÷ 20 (0,2 ÷ 2) | 60 | 220 | G 3/4 | |
| Z | 232-5821 | RCW-20/100 | WODÓR G 3/4 | 200 (20) | 2 ÷ 20 (0,2 ÷ 2) | 100 | 220 | G 3/4 | |
| Z | 232-5841 | RCAz-20/100 | AZOT G 3/4 | 200 (20) | 2 ÷ 20 (0,2 ÷ 2) | 100 | 220 | G 3/4 | |
| Z | 232-5861 | RCAArg-20/100 | ARGON G 3/4 | 200 (20) | 2 ÷ 20 (0,2 ÷ 2) | 100 | 220 | G 3/4 | |
| Z | 232-5891 | RCHe-20/100 | HEL G 3/4 | 200 (20) | 2 ÷ 20 (0,2 ÷ 2) | 100 | 220 | G 3/4 | |
| Z | 232-5851 | RCGP-1,5/10 | PROPAN-BUTAN G 3/4 | 15 (1,5) | 0,1 ÷ 1,5 (0,01 ÷ 0,15) | 10 | 220 | G 3/4 | |

Z – z zaworem odcinającym * – końcówka do węża


sieciowe sieciowy do tlenu

| S |  | 222-7601 | typ reduktora RST-1 | fol. 19 |
|---|---|--|------------------------|------------|
| | | znamionowe ciśnienie wlotowe bar [MPa] | 30 (3) | |
| | | zakres ciśnień wylotowych bar [MPa] | 0,5 ÷ 10 (0,05 ÷ 1) | |
| | | znamionowa przepustowość [m ³ /h] | 10 | |
| | | gwint nakrętki na wlocie | G 3/4 | |
| | | gwint nakrętki na wylocie | G 1/4 | |
| | | kocówka do węża [mm] | 6,3 | |




fol. 19

sieciowy do sprężonego powietrza

| S |  | 222-7631 | typ reduktora RSPs-1 |
|---|---|--|-------------------------|
| | | znamionowe ciśnienie wlotowe bar [MPa] | 30 (3) |
| | | zakres ciśnień wylotowych bar [MPa] | 0,5 ÷ 10 (0,05 ÷ 1) |
| | | znamionowa przepustowość [m ³ /h] | 10 |
| | | gwint nakrętki na wlocie | G 5/8 zewnętrzny |
| | | gwint nakrętki na wylocie | G 1/4 |
| | | kocówka do węża [mm] | 6,3 |


sieciowy do argonu i dwutlenku węgla ze wskaźnikiem manometrycznym

| S |  | 222-9060 | typ reduktora RSNa/Nd-2,5WM | fol. 20 |
|---|---|--|--------------------------------|------------|
| | | znamionowe ciśnienie wlotowe bar [MPa] | 30 (3) | |
| | | zakres ciśnień wylotowych bar [MPa] | 0 ÷ 2,5 (0 ÷ 0,25) | |
| | | znamionowa przepustowość dm ³ /min] | 0 ÷ 20 | |
| | | gwint nakrętki na wlocie | G 3/4 | |
| | | gwint nakrętki na wylocie | G 1/4 | |
| | | kocówka do węża [mm] | 4/6,3 | |



fol. 20


sieciowy do acetylenu

| S |  | 222-7310 | typ reduktora RSA-0,15-z | fol. 21 |
|---|---|--|-----------------------------|------------|
| | | min. i maks. ciśnienie wlotowe bar [MPa] | 4 ÷ 25 (0,4 ÷ 2,5) | |
| | | zakres ciśnień wylotowych bar [MPa] | 0,1 ÷ 1,5 (0,01 ÷ 0,15) | |
| | | znamionowa przepustowość [m ³ /h] | 5 | |
| | | gwint nakrętki na wlocie | G 3/4 | |
| | | gwint nakrętki na wylocie | G3/8 LH | |
| | | kocówka do węża [mm] | 8 | |



fol. 21


sieciowy do propanu-butanu

| S |  | 222-7450 | typ reduktora RSP-0,15-z |
|---|---|--|-----------------------------|
| | | min. i maks. ciśnienie wlotowe bar [MPa] | 4 ÷ 15 (0,4 ÷ 1,5) |
| | | zakres ciśnień wylotowych bar [MPa] | 0,1 ÷ 1,5 (0,01 ÷ 0,15) |
| | | znamionowa przepustowość [m ³ /h] | 4 |
| | | gwint nakrętki na wlocie | G 3/4 |
| | | gwint nakrętki na wylocie | G3/8 LH |
| | | kocówka do węża [mm] | 8 |

sieciowe do gazów technicznych z rotametrem i wskaźnikiem manometrycznym




fol. 22

| |  | typ reduktora | rodzaj gazu gwint na wlocie | znamionowe ciśnienie wlotowe bar [MPa] | zakres ciśnień wylotowych bar [MPa] | znamionowa przepustowość [m ³ /h] | gwint króćca na wylocie | końcówka do węża [mm] | |
|----------|---|----------------|---------------------------------------|--|-------------------------------------|--|-------------------------|-----------------------|---------|
| Z | 222-9170 | RSNd-1,5 R | DWUTLENEK WĘGLA G 3/4 | 30 (3) | 1,5±0,07 (0,15±0,007) | 0,3 – 1,2 | G 1/4 | 6,3 | fol. 22 |
| Z | 222-9160 | RSNa-1,5 R | ARGON G 3/4 | 30 (3) | 1,5±0,07 (0,15±0,007) | 0,3 – 1,2 | G 1/4 | 6,3 | |
| Z | 222-9161 | RSNa-3 R | ARGON G 3/4 | 30 (3) | 3±0,15 (0,3±0,015) | 0,84 – 3,6 | G 1/4 | 6,3 | |
| S | 222-9162 | RSNa/Nd-1,5 R | ARGON, DWUTLENEK WĘGLA G 3/4 | 30 (3) | 1,5±0,07 (0,15±0,007) | 0,3 – 1,2 | G 1/4 | 6,3 | |
| Z | 222-9140 | RSN-3 R | AZOT G 3/4 | 30 (3) | 3±0,15 (0,3±0,015) | 0,48 – 3,6 | G 1/4 | 6,3 | |
| Z | 222-9120 | RSH-3 R | WODÓR G 3/4 | 30 (3) | 3±0,15 (0,3±0,015) | 0,6 – 3 | G 1/4 LH | 6,3 | |
| Z | ZJ-21-2005 | RSNa/Nd-1,5 R | ARGON, DWUTLENEK WĘGLA W 21,8 x 1/14" | 30 (3) | 1,5±0,07 (0,15±0,007) | 5÷20 | G 1/4 | 6,3 | |
| Z | ZJ-22-2005 | RSNa/Nd-2,5 WM | ARGON, DWUTLENEK WĘGLA W 21,8 x 1/14" | 30 (3) | 0±2,5 (0±0,25) | 0÷20 | G 1/4 | 4/6,3 | |



fol. 23

sieciowe dużej wydajności

| |  | typ reduktora | rodzaj gazu gwint na wlocie | znamionowe ciśnienie wlotowe bar [MPa] | zakres ciśnień wylotowych bar [MPa] | znamionowa przepustowość [m ³ /h] | gwint nakrętki na wylocie (zewn.) | rozstaw króćców [mm] | |
|----------|---|---------------|--------------------------------|--|-------------------------------------|--|-----------------------------------|----------------------|---------|
| Z | 278-1300 | RST-1S | TLEN G 1 | 30 (3) | 0,5÷10 (0,05÷1) | 250 | G 1 | 195 | fol. 23 |
| Z | 278-1320 | RSW-1S | WODÓR G 1 | 30 (3) | 0,5÷10 (0,05÷1) | 300 | G 1 | 195 | |
| Z | 278-1330 | RSPs-1S | SPRĘŻONE POWIETRZE G 1 | 30 (3) | 0,5÷10 (0,05÷1) | 250 | G 1 | 195 | |
| Z | 278-1340 | RSAz-1S | AZOT G 1 | 30 (3) | 0,5÷10 (0,05÷1) | 250 | G 1 | 195 | |
| Z | 278-1360 | RSArg-1S | ARGON G 1 | 30 (3) | 0,5÷10 (0,05÷1) | 220 | G 1 | 195 | |
| Z | 278-1370 | RSKW-1S | DWUTLENEK WĘGLA G 1 | 30 (3) | 0,5÷10 (0,05÷1) | 220 | G 1 | 195 | |

S - specjalne


Reduktory punkt poboru gazu



fol. 24



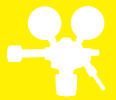
fol. 25


|  | | typ punktu poboru Nr katalogowy | typ reduktora Nr katalogowy | rodzaj gazu | gwint przyłączeniowy punktu poboru z instalacją | min i maks. ciśnienie w sieci bar [MPa] | ciśnienie wylotowe bar [MPa] | przepustowość | Gwint nakrętki na wylocie: końcówka węża (ø) mm | |
|--|-----------------|------------------------------------|--------------------------------|---------------------------|---|---|------------------------------|-----------------------------------|---|---------|
| Z | 867-8300 | PPGT-1 867-8300 | RST-1 222-7601 | TLEN | G 3/8 | 20÷30 (2÷3) | 0,5÷10 (0,05÷1) | max. 10 (m ³ /h) | G 1/4 6,3 | fol. 25 |
| Z | 867-8331 | PPGPs-1 867-8331 | RSPs-1 ZJ 24-2010 | SPRĘŻONE POWIĘTRZE | G 3/8 | 20÷30 (2÷3) | 0,5÷10 (0,05÷1) | max. 10 (m ³ /h) | G 1/4 6,3 | |
| Z | 867-8362 | PPGNa/Nd-2,5 867-8362 | RSNa/Nd-2,5 WMM 222-9060 | ARGON/ CO ₂ | G 3/8 | 5÷30 (0,5÷3) | 0,2÷2,5 (0,02÷0,25) | max. 20 (dm ³ /min) | G 1/4 6,3 | |
| Z | 867-8363 | PPGNa/Nd-1,5 R 867-8363 | RSNa/Nd-1,5 R 222-9162 | ARGON/ CO ₂ | G 3/8 | 3÷30 (0,3÷3) | 1,5±0,07 (0,15±0,007) | 5÷20 (dm ³ /min) | G 1/4 6,3 | |
| Z | 867-8374 | PPGNd-1,5 R 867-8374 | RSNd-1,5 R 222-9170 | CO ₂ | G 3/8 | 3÷30 (0,3÷3) | 1,5±0,07 (0,15±0,007) | 5÷20 (dm ³ /min) | G 1/4 6,3 | |
| Z | 867-8365 | PPGNa-1,5 R 867-8365 | RSNa-1,5 R 222-9160 | ARGON | G 3/8 | 3÷30 (0,3÷3) | 1,5±0,07 (0,15±0,007) | 5÷20 (dm ³ /min) | G 1/4 6,3 | fol. 24 |
| Z | 867-8366 | PPGNa-3 R 867-8366 | RSNa-3 R 222-9161 | ARGON | G 3/8 | 6÷30 (0,6÷3) | 3,0±0,15 (0,3±0,015) | 14÷60 (dm ³ /min) | G 1/4 6,3 | |
| Z | 867-8347 | PPGN-3 R 867-8347 | RSN-3 R 222-9140 | AZOT | G 3/8 | 6÷30 (0,6÷3) | 3,0±0,15 (0,3±0,015) | 8÷60 (dm ³ /min) | G 1/4 6,3 | |
| Z | 867-8328 | PPGH-3 R 867-8328 | RSH-3 R 222-9120 | WODÓR | G 3/8 | 6÷30 (0,6÷3) | 3,0±0,15 (0,3±0,015) | 10÷50 (dm ³ /min) | G 1/4 LH 6,3 | |
| Z | 867-8319 | PPGA-0,15-z 867-8319 | RSA-0,15-z 222-7310 | ACETYLEN | G 3/8 | 4÷25 (0,4÷2,5) | 0,1÷1,5 (0,01÷0,15) | max. 5 (m ³ /h) | G 3/8 LH 8 | fol. 25 |
| Z | 867-8350 | PPGP-0,15-z 867-8350 | RSP-0,15-z 222-7450 | PROPAN BUTAN | G 3/8 | 4÷15 (0,4÷0,15) | 0,1÷1,5 (0,01÷0,15) | max. 4 (m ³ /h) | G 3/8 LH 8 | |

z zaworem odcinającym



fol. 26




|  | | typ reduktora | rodzaj gazu gwint na wlocie | znamionowe ciśnienie wlotowe bar [MPa] | zakres ciśnień wylotowych bar [MPa] | znamionowa przepustowość [m ³ /h] | gwint króćca na wylocie | * średnica rury zewn./grubość ścianki [mm] |
|--|-----------------|------------------------|-----------------------------------|---|--|---|-------------------------|--|
| Z | 268-1600 | RBT-6 S | TLEN G 3/4 | 200 (20) | 5 ÷ 60 (0,5 ÷ 6) | 10 | G 3/4 | 8/2 |
| Z | 268-1200 | RBT-10 S | TLEN G 3/4 | 200 (20) | 5 ÷ 100 (0,5 ÷ 10) | 40 | G 3/4 | 8/2 |
| Z | 268-1700 | RBT-15 S | TLEN G 3/4 | 200 (20) | 10 ÷ 150 (1 ÷ 15) | 40 | G 3/4 | 8/2 |
| Z | 268-1620 | RBW-6 S | WODÓR W 21,8x1/14" LH | 200 (20) | 5 ÷ 60 (0,5 ÷ 6) | 10 | G 3/4 | 8/2 |
| Z | 268-1220 | RBW-10 S | WODÓR W 21,8x1/14" LH | 200 (20) | 5 ÷ 100 (0,5 ÷ 10) | 40 | G 3/4 | 8/2 |
| Z | 268-1720 | RBW-15 S | WODÓR W 21,8x1/14" LH | 200 (20) | 10 ÷ 150 (1 ÷ 15) | 40 | G 3/4 | 8/2 |
| Z | 268-1630 | RBP _s -6 S | SPRĘŻONE POWIETRZE G 5/8 zewn. | 200 (20) | 5 ÷ 60 (0,5 ÷ 6) | 10 | G 3/4 | 8/2 |
| Z | 268-1230 | RBP _s -10 S | SPRĘŻONE POWIETRZE G 5/8 zewn. | 200 (20) | 5 ÷ 100 (0,5 ÷ 10) | 40 | G 3/4 | 8/2 |
| Z | 268-1730 | RBP _s -15 S | SPRĘŻONE POWIETRZE G 5/8 zewn. | 200 (20) | 10 ÷ 150 (1 ÷ 15) | 40 | G 3/4 | 8/2 |
| Z | 268-1640 | RBAz-6 S | AZOT W 24,32 x 1/14" | 200 (20) | 5 ÷ 60 (0,5 ÷ 6) | 10 | G 3/4 | 8/2 |
| Z | 268-1240 | RBAz-10 S | AZOT W 24,32 x 1/14" | 200 (20) | 5 ÷ 100 (0,5 ÷ 10) | 40 | G 3/4 | 8/2 |
| Z | 268-1740 | RBAz-15 S | AZOT W 24,32 x 1/14" | 200 (20) | 10 ÷ 150 (1 ÷ 15) | 40 | G 3/4 | 8/2 |
| Z | 268-1660 | RBA _g -6 S | ARGON W 21,8 x 1/14" | 200 (20) | 5 ÷ 60 (0,5 ÷ 6) | 10 | G 3/4 | 8/2 |
| Z | 268-1260 | RBA _g -10 S | ARGON W 21,8 x 1/14" | 200 (20) | 5 ÷ 100 (0,5 ÷ 10) | 40 | G 3/4 | 8/2 |
| Z | 268-1760 | RBA _g -15 S | ARGON W 21,8 x 1/14" | 200 (20) | 10 ÷ 150 (1 ÷ 15) | 40 | G 3/4 | 8/2 |

*- zalecany materiał:
M1Er ÷ M3Gr.
Połączenie na LS 45

Reduktory butlowe jednostopniowe do propanu-butanu




fot. 27

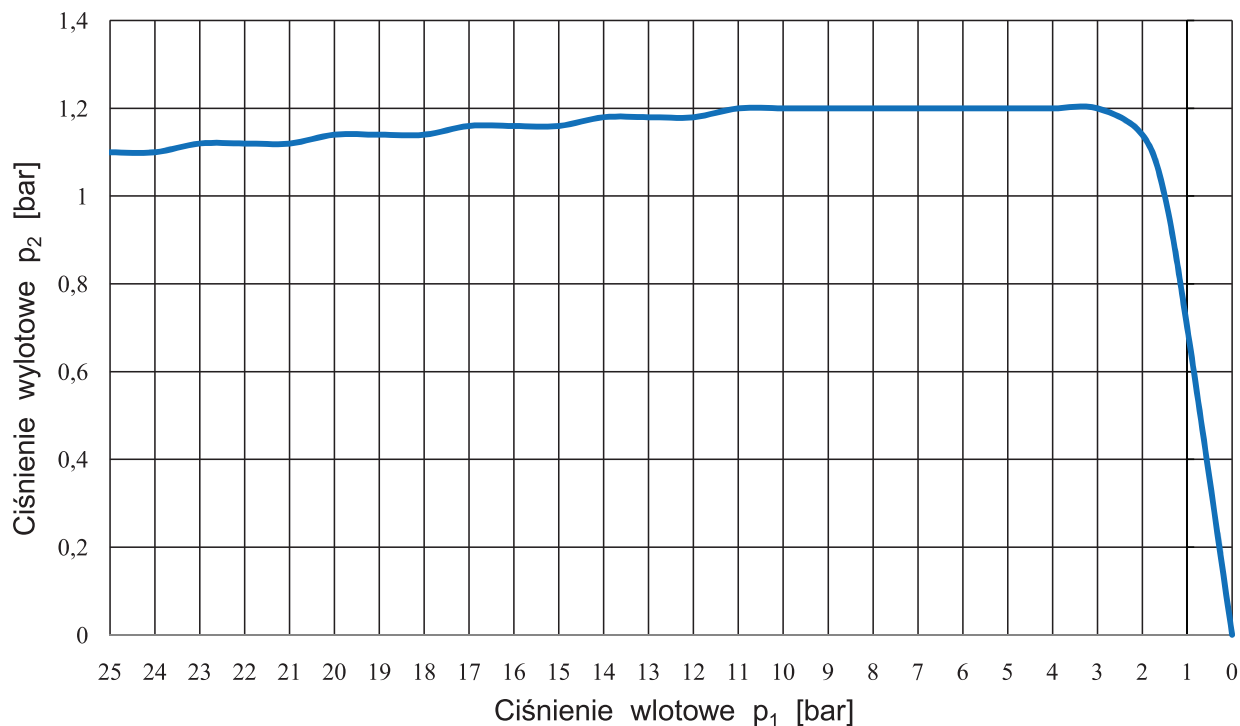
| |  | typ reduktora | rodzaj gazu gwint na wlocie | znamionowe ciśnienie wlotowe bar [MPa] | zakres ciśnień wylotowych bar [MPa] | znamionowa przepustowość [m ³ /h] | gwint króćca na wylocie | końcówka do węża [mm] | |
|----------|---|----------------------------------|---------------------------------|--|-------------------------------------|--|-------------------------|-----------------------|---------|
| S | 212-7851 | do butli 11 kg oraz 33 kg | | | | | | | |
| | | RBGP-0,15/04 | PROPAN-BUTAN W 21,8x1/14" LH | 16 (1,6) | 0,1 ÷ 1,5 (0,01 ÷ 0,15) | 4 | M12x1,5 (zew.n) | 6,3 | |
| S | 218-1150 | do butli 11 kg oraz 33 kg | | | | | | | fot. 27 |
| | | RBGP-0,4 | PROPAN-BUTAN W 21,8x1/14" LH | 16 (1,6) | 0,2 ÷ 4 (0,02 ÷ 0,4) | 6 | G 3/8 LH | 6,3 | |



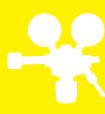
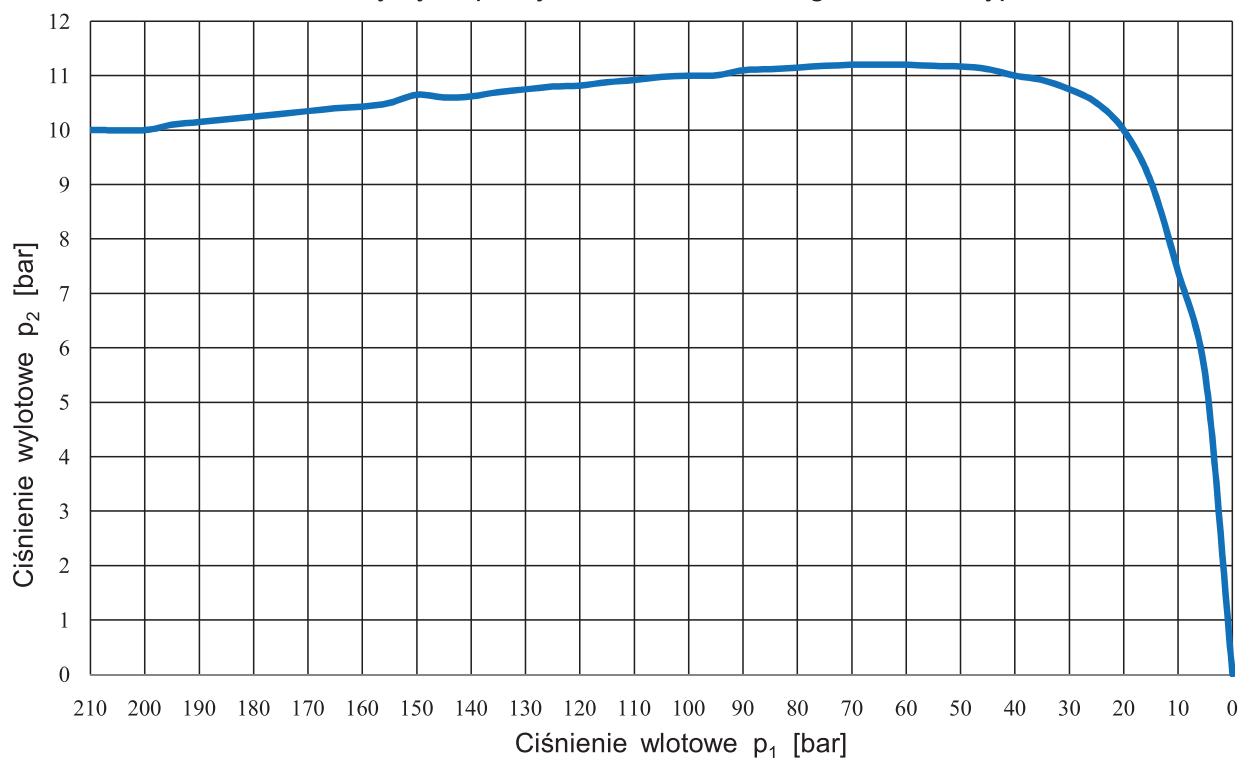
fot. 28

| |  | typ reduktora | rodzaj gazu gwint na wlocie | znamionowe ciśnienie wlotowe bar [MPa] | ciśnienie wylotowe stałe (robocze) bar [MPa] | znamionowa przepustowość [m ³ /h] | gwint króćca na wylocie | |
|----------|---|---------------|---------------------------------|--|--|--|-------------------------|---------|
| S | 218-0951 | RBGP-0,15 S1 | PROPAN-BUTAN W 21,8x1/14" LH | 16 (1,6) | 1,5 (0,15) | 4 | G 3/8 LH | fot. 28 |
| S | 218-0955 | RBGP-0,2 S1 | PROPAN-BUTAN W 21,8x1/14" LH | 16 (1,6) | 2 (0,2) | 6 | G 3/8 LH | fot. 28 |
| S | 218-0953 | RBGP-0,3 S1 | PROPAN-BUTAN W 21,8x1/14" LH | 16 (1,6) | 3 (0,3) | 6 | G 3/8 LH | fot. 28 |

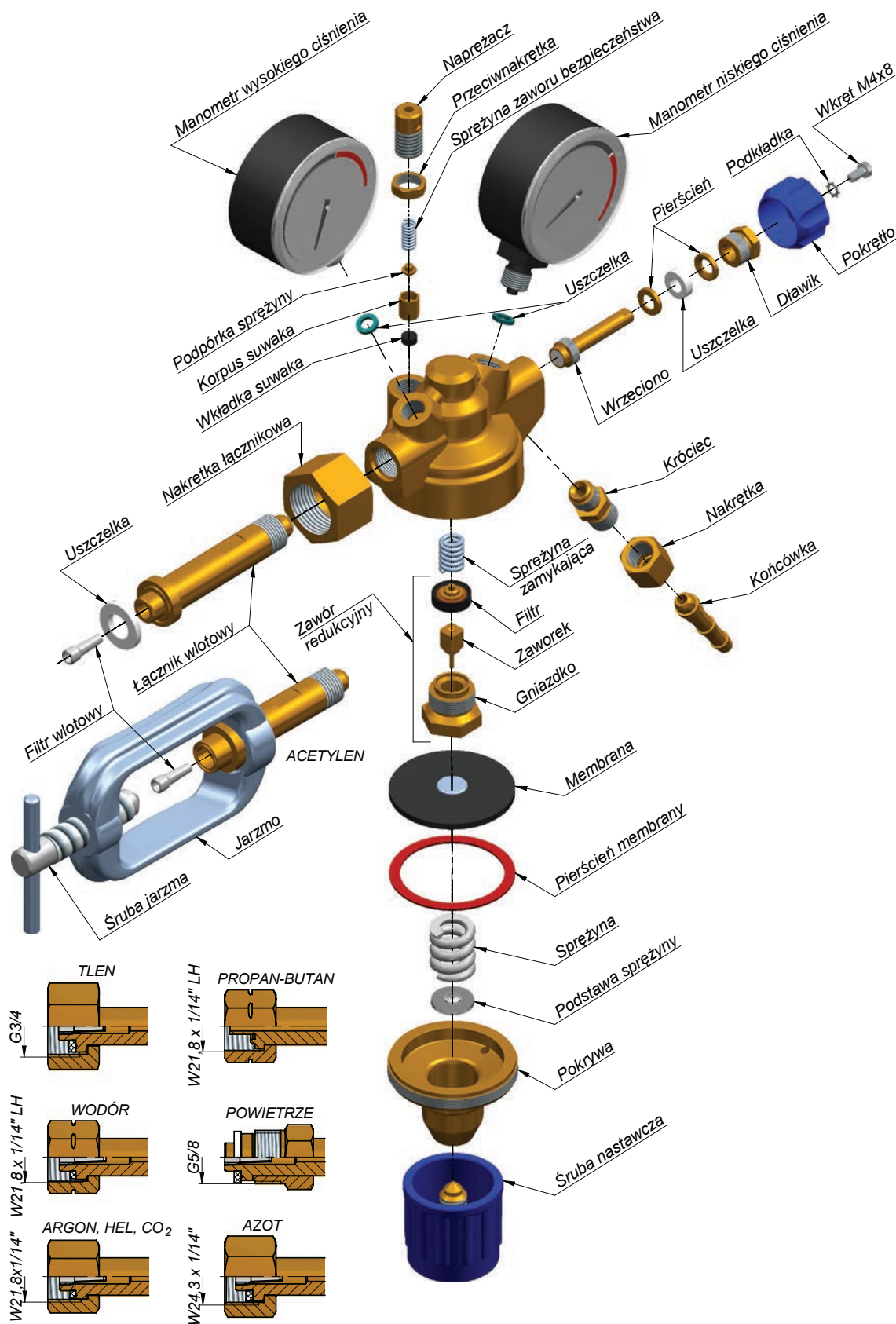
Charakterystyka pracy reduktora butlowego do acetylenu typ RBA-0,15



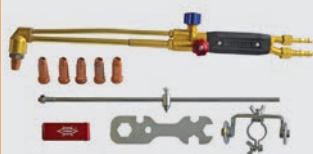
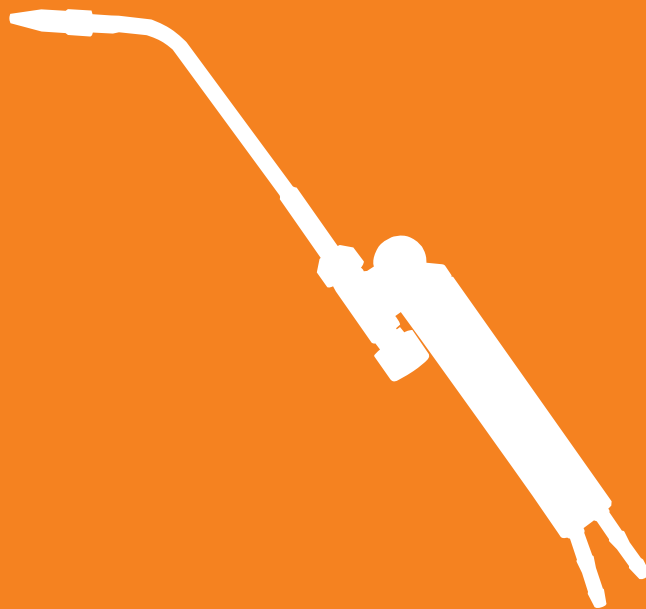
Charakterystyka pracy reduktora butlowego do tlenu typ RBT-1



Reduktor - części i typy połączeń



Palniki ręczne



Palniki ręczne uniwersalne do spawania i cięcia



fol. 29

acetylenowo-tlenowy z dyszami pierścieniowymi

| PERUN ROK ZAŁOŻENIA 1910 | | | | |
|--|--|-------------|---------------------|---------|
| S | 311-5310 | PU-216A/Y12 | w metalowej kasecie | fol. 29 |
| S | 311-5312 | PU-216A/Y12 | w opak. tekturowym | |
| W KOMPLETE | <ul style="list-style-type: none"> - rękojeść 216 - 6 nasadek do spawania z wylotami - nasadka do cięcia - komplet dysz do cięcia - przystawka do cięcia - komplet wałeczków do czyszczenia otworów - komplet uszczelek zapasowych - klucz | | | |
| ZAKRES GRUBOŚCI SPAWANIA: do 12 mm ZAKRES GRUBOŚCI CIĘCIA: 3÷100 mm | | | | |



fol. 30

acetylenowo-tlenowy z dyszami otworowymi

| PERUN ROK ZAŁOŻENIA 1910 | | | | |
|--|--|-------------|---------------------|---------|
| S | 311-9011 | PU-216A/U16 | w metalowej kasecie | fol. 30 |
| S | 311-9012 | PU-216A/U16 | w opak. tekturowym | |
| W KOMPLETE | <ul style="list-style-type: none"> - rękojeść 216 - 6 nasadek do spawania z wylotami - nasadka do cięcia - komplet dysz do cięcia - przystawka do cięcia - komplet wałeczków do czyszczenia otworów - komplet uszczelek zapasowych - klucz | | | |
| ZAKRES GRUBOŚCI SPAWANIA: do 12 mm ZAKRES GRUBOŚCI CIĘCIA: 3÷100 mm | | | | |




fol. 31

acetylenowo-tlenowy z dyszami rowkowymi

| PERUN ROK ZAŁOŻENIA 1910 | | | | |
|--|--|-------------|---------------------|---------|
| S | 310-5310 | PU-216A/X16 | w metalowej kasecie | fol. 31 |
| S | 310-5311 | PU-216A/X16 | w opak. tekturowym | |
| W KOMPLETE | <ul style="list-style-type: none"> - rękojeść 216 - 6 nasadek do spawania z wylotami - nasadka do cięcia - komplet dysz do cięcia - przystawka do cięcia - komplet wałeczków do czyszczenia otworów - komplet uszczelek zapasowych - klucz | | | |
| ZAKRES GRUBOŚCI SPAWANIA: do 12 mm ZAKRES GRUBOŚCI CIĘCIA: 3÷100 mm | | | | |


acetylenowo-tlenowy

| | | | |
|---|-----------------|--|--|
|  | | | |
| S | 321-5310 | PS-216A | w metalowej kasecie fol. 32 |
| S | 311-5312 | PS-216A | w opak. tekturowym |
| W KOMPLETE | | – rękojęć 216 – 6 nasadek do spawania z wylotami – klucz | – komplet wałeczków do czyszczenia otworów – komplet uszczelek zapasowych |
| ZAKRES GRUBOŚCI SPAWANIA: do 12 mm | | | |



fol. 32

acetylenowo-tlenowy z nasadkami giętkimi


| | | | |
|--|-----------------|--|---|
|  | | | |
| S | 321-9412 | PS-216A/g | w opak. tekturowym fol. 33 |
| W KOMPLETE | | – rękojęć 216 – 4 nasadki pojedyncze – 1 nasadka podwójna* | – komplet wałeczków do czyszczenia otworów – komplet uszczelek zapasowych – klucz |
| ZAKRES GRUBOŚCI SPAWANIA: do 5 mm | | | |

* – wyposażenie dodatkowe



fol. 33

acetylenowo-tlenowy (iglicowy)

| | | | |
|---|-----------------|--|--|
|  | | | |
| S | 321-8512 | PS-103A | w opak. tekturowym fol. 34 |
| W KOMPLETE | | – palnik z wylotem – klucz z 6 wylotami – komplet uszczelek zapasowych | – komplet wałeczków do czyszczenia otworów |
| ZAKRES GRUBOŚCI SPAWANIA: do 4 mm | | | |



fol. 34

Palniki ręczne do cięcia tlenem



fol. 35

acetylenowo-tlenowy z dyszami pierścieniowymi

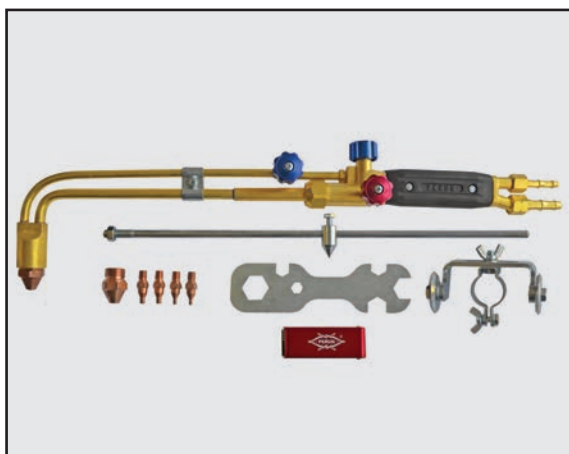
| PERUN | | | | |
|------------------------------------|---|-------------|---|---------|
| S | 341-5512 | PC-116A/Y12 | kompletny | fol. 35 |
| Z | 341-5514 | PC-116A/Y12 | bez dysz i wyposażenia | |
| W KOMPLECIE | – komplet dysz – przystawka do cięcia – klucz | | – komplet wałeczków do czyszczenia otworów – komplet uszczeltek zapasowych | |
| | sposób pakowania: tekturowe pudełko | | | |
| ZAKRES GRUBOŚCI CIĘCIA: 3 ÷ 100 mm | | | | |



fol. 36

acetylenowo-tlenowy z dyszami otworowymi

| PERUN | | | | |
|-------------------------------------|---|-------------|---|---------|
| S | 341-9213 | PC-116A/U16 | kompletny | fol. 36 |
| W KOMPLECIE | – komplet dysz – przystawka do cięcia – klucz | | – komplet wałeczków do czyszczenia otworów – komplet uszczeltek zapasowych | |
| sposób pakowania: tekturowe pudełko | | | | |
| ZAKRES GRUBOŚCI CIĘCIA: 3 ÷ 100 mm | | | | |




fol. 37

acetylenowo-tlenowy z dyszami pierścieniowymi

| PERUN | | | | |
|------------------------------------|----------|-------------|------------------------|---------|
| S | 341-5012 | PC-211A/Y11 | kompletny | fol. 37 |
| S | 341-5014 | PC-211A/Y11 | bez dysz i wyposażenia | |
| S | 341-5152 | PC-211P/Y11 | kompletny | |
| | 341-5154 | PC-211P/Y11 | bez dysz i wyposażenia | |
| ZAKRES GRUBOŚCI CIĘCIA: 3 ÷ 300 mm | | | | |

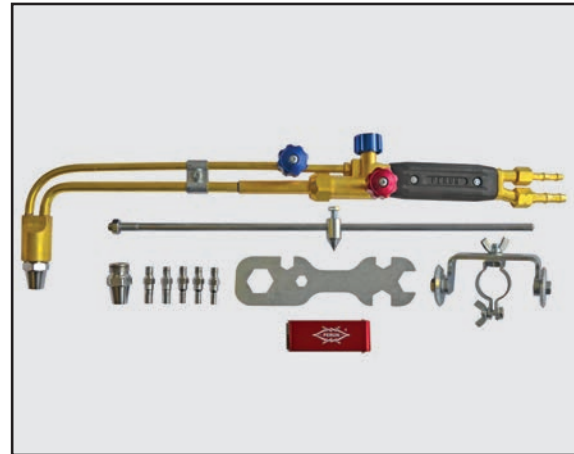
acetylenowo-tlenowy z dyszami rowkowymi

| | | | | |
|---|-----------------|-------------|------------------------|---------|
|  | | | | |
| S | 340-5210 | PC-211A/X16 | kompletny | fot. 38 |
| Z | 340-5211 | PC-211A/X16 | bez dysz i wyposażenia | |

propanowo-tlenowy z dyszami rowkowymi


| | | | | |
|----------|-----------------|-------------|------------------------|--|
| S | 340-5250 | PC-211P/X16 | kompletny | |
| Z | 340-5251 | PC-211P/X16 | bez dysz i wyposażenia | |

ZAKRES GRUBOŚCI CIĘCIA: 3÷300 mm



fot. 38

acetylenowo-tlenowy z dyszami rowkowymi (z dźwignią)

| | | | | |
|---|-----------------|-------------|------------------------|---------|
|  | | | | |
| S | 341-9610 | PC-216A/X16 | kompletny | fot. 39 |
| Z | 341-9611 | PC-216A/X16 | bez dysz i wyposażenia | |

propanowo-tlenowy z dyszami rowkowymi (z dźwignią)


| | | | | |
|----------|-----------------|-------------|------------------------|--|
| S | 341-9650 | PC-216P/X16 | kompletny | |
| Z | 341-9651 | PC-216P/X16 | bez dysz i wyposażenia | |

ZAKRES GRUBOŚCI CIĘCIA: 3÷300 mm



fot. 39

propanowo-tlenowy lub na gaz ziemny-tlen z dyszami otworowymi

| | | | | |
|---|-----------------|--------------|-----------|---------|
|  | | | | |
| S | 341-9253 | PC-216PZ/U16 | kompletny | fot. 40 |

**W
KOMPLECIE**

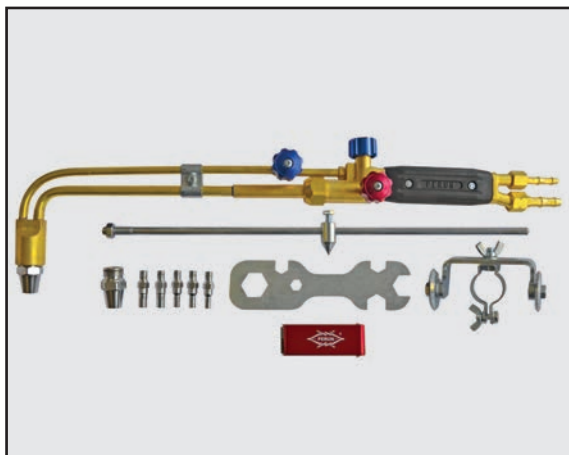
- komplet dysz
- przystawka do cięcia
- klucz
- komplet waleczków do czyszczenia otworów
- komplet uszczelek zapasowych

ZAKRES GRUBOŚCI CIĘCIA: 3÷300 mm



fot. 40

Palniki ręczne do cięcia tlenem



fol. 41

gaz ziemny-tlen

| PERUN ROK ZAŁOŻENIA 1910 | | | | |
|------------------------------------|-----------------|-------------|------------------------|---------|
| S | 340-5180 | PC-211M/X16 | kompletny | fol. 41 |
| Z | 340-5181 | PC-211M/X16 | bez dysz i wyposażenia | |
| ZAKRES GRUBOŚCI CIĘCIA: 3 ÷ 300 mm | | | | |

propanowo-tlenowy

| PERUN ROK ZAŁOŻENIA 1910 | | główka na wprost | | |
|------------------------------------|------------------|------------------|----------|---------|
| Z | ZJ05-2008 | PC-211P/Y11 | L=560 mm | fol. 42 |
| ZAKRES GRUBOŚCI CIĘCIA: 3 ÷ 300 mm | | | | |

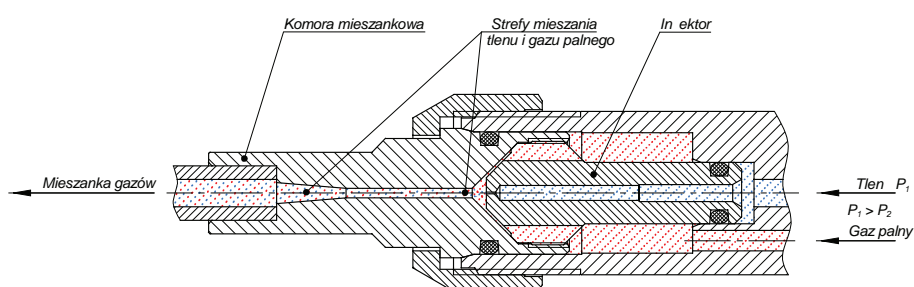


fol. 42

acetylenowo-tlenowy

| PERUN ROK ZAŁOŻENIA 1910 | | główka na wprost | | |
|------------------------------------|------------------|------------------|----------|--|
| Z | ZJ06-2008 | PC-211A/Y11 | L=560 mm | |
| Z | ZJ07-2008 | PC-116A/Y12 | L=560 mm | |
| ZAKRES GRUBOŚCI CIĘCIA: 3 ÷ 300 mm | | | | |

Inżektorowy system mieszania gazów palnych



USTAWIENIE PŁOMIENIA

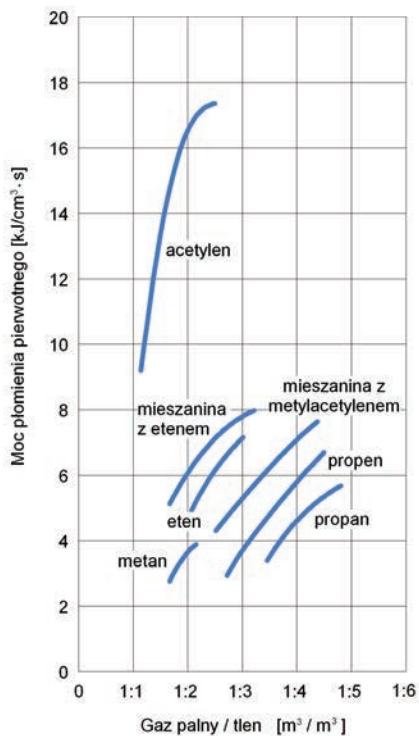


Płomień nawęglający
 $O_2 : C_2H_2 < 1$

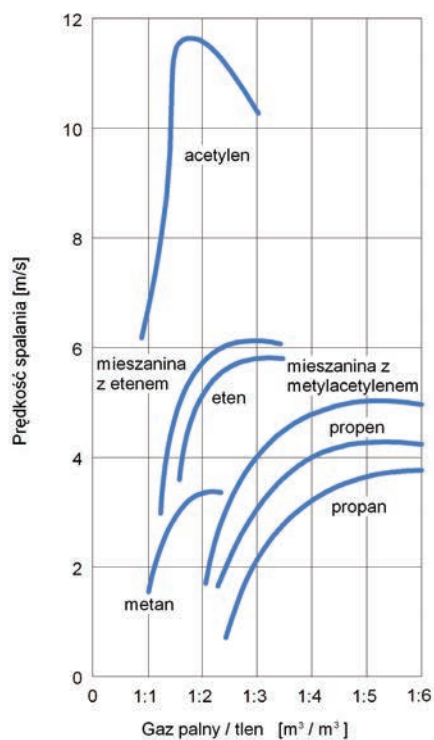
Płomień neutralny
 $1 \leq O_2 : C_2H_2 \leq 1,3$

Płomień utleniający
 $O_2 : C_2H_2 > 1,3$

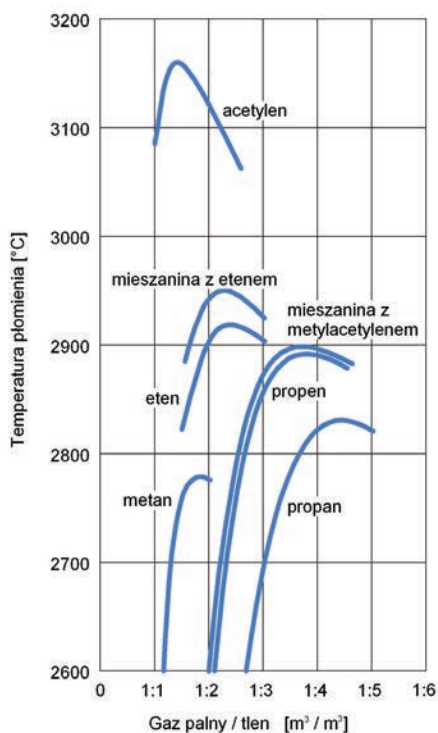
Wykres mocy płomienia pierwotnego w zależności od gazów palnych spalanych z tlenem



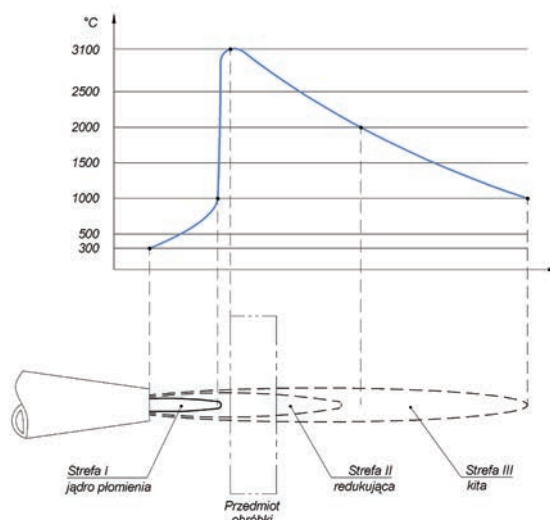
Wykres prędkości spalania w zależności od gazów palnych spalanych z tlenem



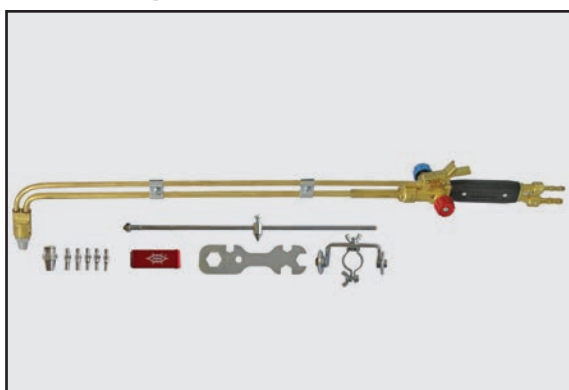
Wykres temperatury płomienia w zależności od gazów palnych spalanych z tlenem



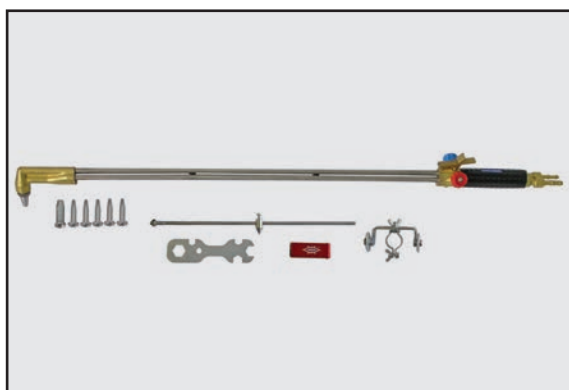
PŁOMIEŃ ACETYLENOWO-TLENOWY



Palniki ręczne do cięcia tlenem



fot. 43



fot. 44

acetylenowo-tlenowy z układem mieszania w główce palnika

| | | z dyszami rowkowymi (z dźwignią) | | fot. 44 |
|----------|-----------------|-------------------------------------|-----------|---------|
| S | 340-6010 | PC-316A/X19 kompletny | L=780 mm | |
| S | 340-6011 | PC-316A/X19 | L=780 mm | |
| Z | 340-6012 | PC-316A/X19 kompletny | L=1050 mm | |
| Z | 340-6013 | PC-316A/X19 | L=1050 mm | |
| Z | 340-6014 | PC-316A/X19 kompletny | L=1300 mm | |
| Z | 340-6015 | PC-316A/X19 | L=1300 mm | |

propanowo-tlenowy lub gaz ziemny-tlen z układem mieszania w główce palnika

| | | | |
|----------|-----------------|-----------------------|-----------|
| S | 340-6050 | PC-316F/X19 kompletny | L=780 mm |
| S | 340-6051 | PC-316F/X19 | L=780 mm |
| Z | 340-6052 | PC-316F/X19 kompletny | L=1050 mm |
| Z | 340-6053 | PC-316F/X19 | L=1050 mm |
| Z | 340-6054 | PC-316F/X19 kompletny | L=1300 mm |
| Z | 340-6055 | PC-316F/X19 | L=1300 mm |

W
KOMPLECIE

- przystawka do cięcia
- klucz specjalny lub komplet kluczy handlowych
- komplet dysz
- komplet wałeczków do czyszczenia otworów
- komplet uszczelek zapasowych

sposób pakowania: tekturowe pudełko

ZAKRES GRUBOŚCI CIĘCIA: 3÷300 mm

acetylenowo-tlenowy propanowo-tlenowy lub gaz ziemny-tlen

| | | z dyszami rowkowymi (z dźwignią) | | fot. 43 |
|----------|------------------|--|-----------|---------|
| Z | ZJ01-2005 | PC-216P/X16 | L=800 mm | |
| Z | ZJ02-2005 | PC-216P/X16 | L=1000 mm | |
| Z | ZJ03-2005 | PC-216A/X16 | L=750 mm | |
| Z | ZJ04-2006 | PC-216P/X16 | L=1000 mm | |
| | | GŁÓWKA POD KĄTEM 75 STOPNI ZAKRES GRUBOŚCI CIĘCIA: 3÷100 mm | | |
| Z | ZJ08-2010 | PC-211M/X16 | L=1000 mm | |

W
KOMPLECIE

- komplet dysz
- przystawka do cięcia
- klucz
- komplet wałeczków do czyszczenia otworów
- komplet uszczelek zapasowych

sposób pakowania: tekturowe pudełko

acetylenowo-tlenowy z układem mieszania w główce palnika

| | | z dyszami rowkowymi (z dźwignią) | |
|----------|-----------------|-------------------------------------|-----------|
| S | 340-6110 | PC-316A/X16 kompletny | L=780 mm |
| S | 340-6111 | PC-316A/X16 | L=780 mm |
| Z | 340-6112 | PC-316A/X16 kompletny | L=1050 mm |
| Z | 340-6113 | PC-316A/X16 | L=1050 mm |
| Z | 340-6114 | PC-316A/X16 kompletny | L=1300 mm |
| Z | 340-6115 | PC-316A/X16 | L=1300 mm |

propanowo-tlenowy lub gaz ziemny-tlen z układem mieszania w główce palnika

| | | z dyszami rowkowymi (z dźwignią) | |
|----------|-----------------|-------------------------------------|-----------|
| S | 340-6150 | PC-316F/X16 kompletny | L=780 mm |
| S | 340-6151 | PC-316F/X16 | L=780 mm |
| Z | 340-6152 | PC-316F/X16 kompletny | L=1050 mm |
| Z | 340-6153 | PC-316F/X16 | L=1050 mm |
| Z | 340-6154 | PC-316F/X16 kompletny | L=1300 mm |
| Z | 340-6155 | PC-316F/X16 | L=1300 mm |


W
KOMPLECIE

- przystawka do cięcia
- klucz specjalny lub komplet kluczy handlowych
- komplet dysz
- komplet wałeczków do czyszczenia otworów
- komplet uszczelek zapasowych

sposób pakowania: tekturowe pudełko

ZAKRES GRUBOŚCI CIĘCIA: 3÷300 mm

acetylenowo-tlenowy

| | | | |
|---|-----------------|------------------------|--|
|  | | do podgrzewania | |
| S | 370-5610 | PG-217A | zużycie acetylenu do 2600 dm ³ /h |
| | | | fot. 45 |


propanowo-tlenowy lub na gaz ziemny-tlen

| | | | |
|------------------------------|--|----------|--|
| S | 371-5952 | PG-216PZ | zużycie propanu-butanu do 1200 dm ³ /h gazu ziemnego do 2600 dm ³ /h |
| W KOMPLECIE | <ul style="list-style-type: none"> - rękojeść 216 - 3 nasadki z dyszami wielopłomieniowymi - klucz sposób pakowania: tekturowe pudełko | | |
| | | | <ul style="list-style-type: none"> - komplet wałeczków do czyszczenia otworów - komplet uszczelek zapasowych |



fot. 45

acetylenowo-tlenowy

| | | | |
|---|-----------------|------------------------|--|
|  | | do podgrzewania | |
| S | 371-1412 | PG-22A | zużycie acetylenu do 6400 dm ³ /h |
| | | | fot. 46 |


propanowo-tlenowy lub na gaz ziemny-tlen

| | | | |
|------------------------------|--|---------|--|
| S | 371-1452 | PG-22PZ | zużycie propanu-butanu do 3300 dm ³ /h gazu ziemnego do 7500 dm ³ /h |
| W KOMPLECIE | <ul style="list-style-type: none"> - rękojeść - 2 nasadki z dyszami wielopłomieniowymi - klucz sposób pakowania: tekturowe pudełko | | |
| | | | <ul style="list-style-type: none"> - komplet wałeczków do czyszczenia otworów - komplet uszczelek zapasowych |



fot. 46

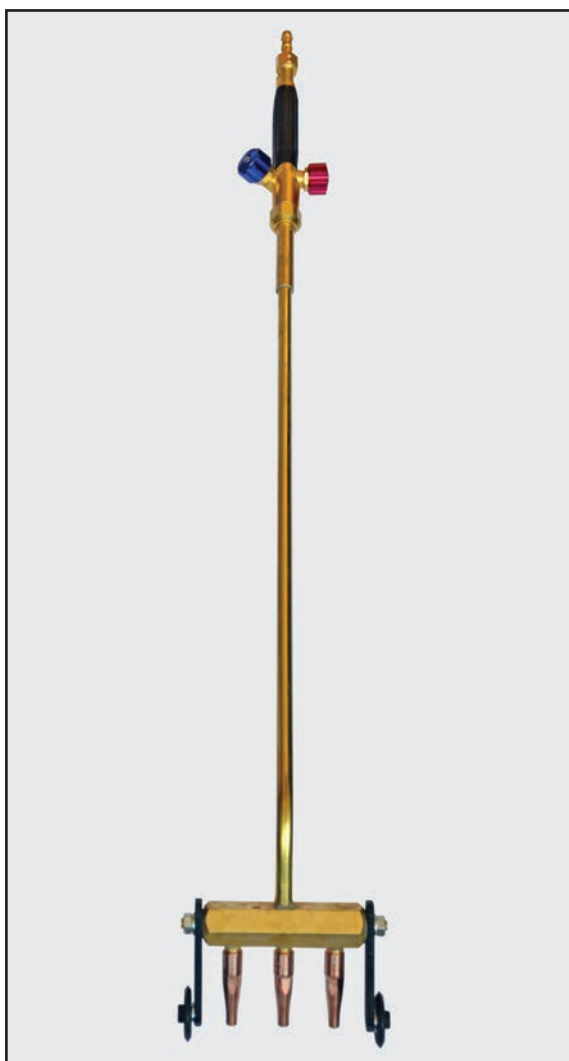
propanowo-tlenowy (iglicowy)

| | | | |
|---|---|---------------------|---|
|  | | do lutowania | |
| S | 331-9352 | PL-006PZ | zużycie propanu-butanu do 100 dm ³ /h tlenu do 350 dm ³ /h |
| W KOMPLECIE | <ul style="list-style-type: none"> - palnik z wylotem - klucz z 6 wylotami - komplet uszczelek zapasowych sposób pakowania: tekturowe pudełko | | |

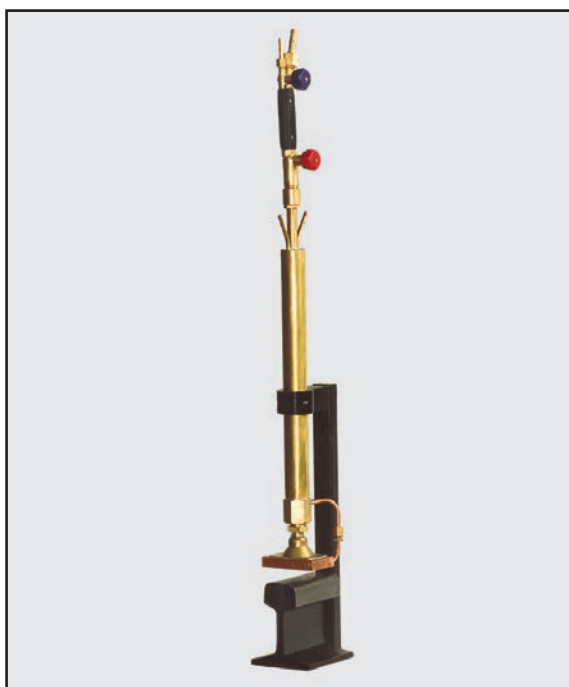


fot. 47

Palniki ręczne specjalnego przeznaczenia



fol. 48



fol. 49

acetylenowo-tlenowy do prostowania płomieniowego

| | | | |
|---|---|----------|--|
| | | | |
| Z | 390-5710 | PPP-202A | zużycie acetylenu do 1600 dm ³ /h |
| W KOMPLECIE | – rękójść 216 – nasadka 202A z dwoma wlotami nr 4A | | – klucz – komplet uszczelek zapasowych |
| | sposób pakowania: torba foliowa | | |
| ROZSTAW MIĘDZY WYLOTAMI: 35 mm GRUBOŚĆ MATERIAŁU NAGRZEWANEGO (dla stali): 3÷12 mm | | | |

acetylenowo-tlenowy

| | | | |
|---|--|----------|---|
| | | | |
| Z | 390-5810 | PPP-203A | zużycie acetylenu do 2200 dm ³ /h fol. 48 |
| W KOMPLECIE | – rękójść 216 – nasadka 203A z trzema wlotami nr 4A | | – klucz – komplet uszczelek zapasowych |
| | sposób pakowania: torba foliowa | | |
| ROZSTAW MIĘDZY WYLOTAMI: 35 mm GRUBOŚĆ MATERIAŁU NAGRZEWANEGO (dla stali): 3÷12 mm | | | |


acetylenowo-tlenowy

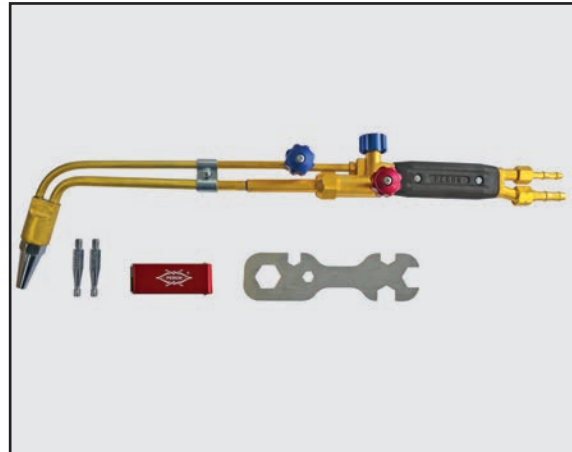
| | | | |
|---|--|----------|--|
| | | | |
| Z | 390-5910 | PPP-205A | zużycie acetylenu do 2600 dm ³ /h |
| W KOMPLECIE | – rękójść 216 – nasadka 205A z pięcioma wlotami nr 4A | | – klucz – komplet uszczelek zapasowych |
| | sposób pakowania: torba foliowa | | |
| ROZSTAW MIĘDZY WYLOTAMI: 35 mm GRUBOŚĆ MATERIAŁU NAGRZEWANEGO (dla stali): 3÷12 mm | | | |

do hartowania rozjazdów kolejowych

| | | | |
|--|-----------------|---------|---|
| | | | |
| Z | 390-5410 | PHR-01A | ACETYLENOWO-TLENOWY zużycie acetylenu do 6000 dm ³ /h fol. 49 |
| – rękójść palnika (114-1000) – nasadka do hartowania (prosta) – dysza do hartowania HRA | | | |
| Z | 390-5450 | PHR-01P | PROPANOWO-TLENOWY zużycie propanu-butanu do 3300 dm ³ /h fol. 49 |
| – rękójść palnika (114-1000) – nasadka do hartowania (prosta) – dysza do hartowania HRP | | | |
| Z | 390-5510 | PHR-02A | ACETYLENOWO-TLENOWY zużycie acetylenu do 6000 dm ³ /h |
| – rękójść palnika (114-1000) – nasadka do hartowania (kątowna) – dysza do hartowania HRA | | | |
| Z | 390-5550 | PHR-02P | PROPANOWO-TLENOWY zużycie propanu-butanu do 3300 dm ³ /h |
| – rękójść palnika (114-1000) – nasadka do hartowania (kątowna) – dysza do hartowania HRP | | | |


do żłobienia acetylenowo-tlenowy

| | | | |
|---|-------------------------------------|---------|--|
|  | | | |
| Z | 351-9910 | PŻ-211A | zużycie acetylenu do 700 dm ³ /h fot. 50 |
| W KOMPLECIE | - komplet dysz - klucz | | - komplet wałeczków do czyszczenia otworów - komplet uszczelek zapasowych |
| | sposób pakowania: tekturowe pudełko | | |
| SZEROKOŚĆ ŻŁOBIENIA: 2 ÷ 12 mm GŁĘBOKOŚĆ ŻŁOBIENIA: 1 ÷ 6 mm | | | |



fot. 50


hutniczy gaz ziemny-tlen

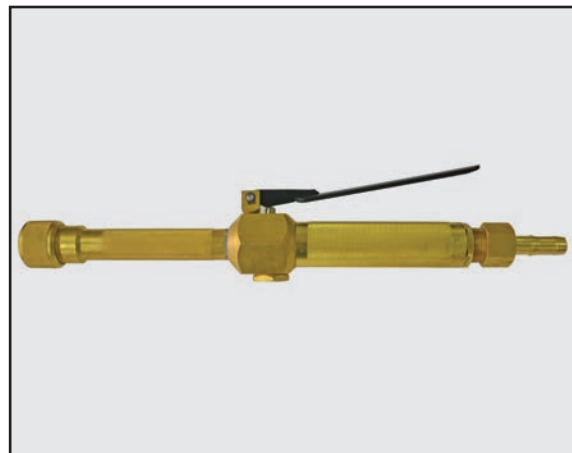
| | | | |
|--|-----------------|------------------------------|--|
|  | | | |
| Z | 360-5080 | PH-206M/HR06 | dysza HR06 tnąca (2 szt.) dysza podgrzewająca HR06 fot. 51 |
| Z | 360-5081 | PH-206M/HR06 BEZ DYSZ | |
| SZEROKOŚĆ ŻŁOBIENIA | | 40 ÷ 80 mm | |
| GŁĘBOKOŚĆ ŻŁOBIENIA | | do 9 mm | |
| CIŚNIENIE TLENU | | 8 ÷ 10 bar (0,8 ÷ 1 MPa) | |
| CIŚNIENIE GAZU ZIEMNEGO | | 0,5 ÷ 1 bar (0,05 ÷ 0,1 MPa) | |
| ZUŻYCIE TLENU | | 140 ÷ 200 m ³ /h | |
| ZUŻYCIE GAZU ZIEMNEGO | | 6 ÷ 7 m ³ /h | |



fot. 51

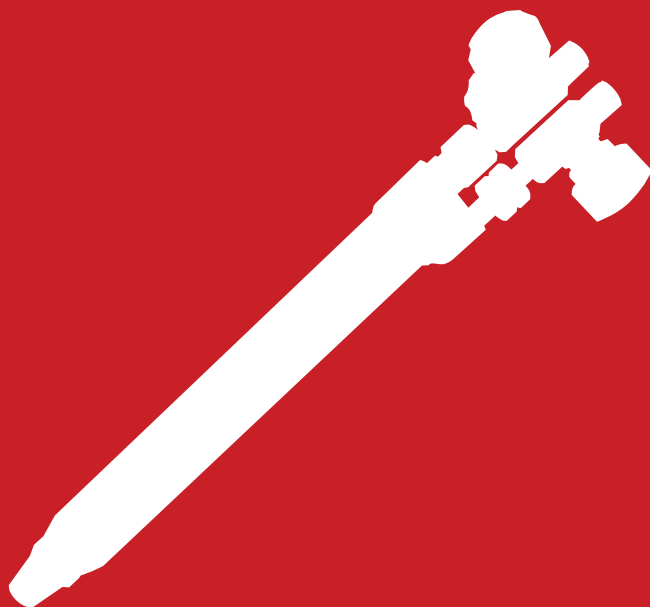
lanca tlenowa

| | | | |
|---|---|------|--|
|  | | | |
| Z | 907-7100 | LT-1 | średnica zamocowanej rury Ø3/8" (Ø17,2 mm) fot. 52 |
| Z | 907-7101 | LT-2 | średnica zamocowanej rury Ø1/2" (Ø21,3 mm) |
| Z | 907-7102 | LT-3 | średnica zamocowanej rury Ø3/4" (Ø26,9 mm) |
| W KOMPLECIE | - trzon lancy - dźwignia zaworu - okładzina | | - przyłączka 12,5-G3/4 - komplet uszczelek zapasowych |
| | sposób pakowania: tekturowe pudełko lub torba foliowa | | |



fot. 52

Palniki maszynowe



TTTT



TTTT

do cięcia tlenem

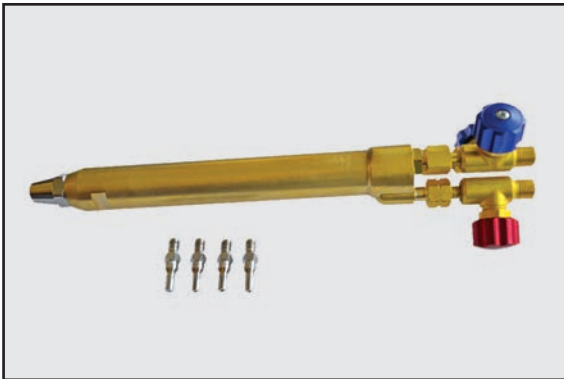


foto. 53

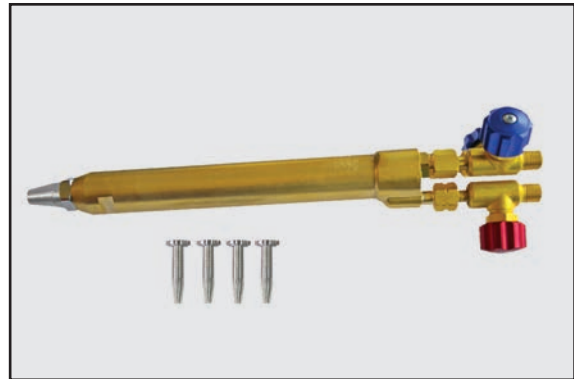


foto. 54



foto. 55

| | | typ palnika | zakres grubości cięcia [mm] | typoszereg dysz | uwagi | |
|----------|-----------------|--------------------------------------|-----------------------------|--|---------------------------------|----------|
| S | 341-7210 | PCM-118A/X16 ACETYLENOWO-TLENOWY | 3 ÷ 100 | typ X16A (5 szt.) tnące typ X16A (1 szt.) podgrzewająca | w komplecie | foto. 53 |
| S | 341-7211 | PCM-118A/X16 ACETYLENOWO-TLENOWY | 3 ÷ 100 | typ X16A | bez dysz, zaworów i wyposażenia | |
| S | 341-7250 | PCM-118P/X16 PROPANOWO-TLENOWY | 3 ÷ 100 | typ X16A (5 szt.) tnące typ X16A (1 szt.) podgrzewająca | w komplecie | |
| S | 341-7251 | PCM-118P/X16 PROPANOWO-TLENOWY | 3 ÷ 100 | typ X16P | bez dysz, zaworów i wyposażenia | |
| S | 341-7110 | PCM-117A/X16* ACETYLENOWO-TLENOWY | 3 ÷ 100 | typ X16A (5 szt.) tnące typ X16A (1 szt.) podgrzewająca | w komplecie | |
| S | 341-7150 | PCM-117P/X16* PROPANOWO-TLENOWY | 3 ÷ 100 | typ X16P (5 szt.) tnące typ X16P (1 szt.) podgrzewająca | w komplecie | |
| S | 341-7180 | PCM-117M/X16* GAZ ZIEMNY-TLEN | 3 ÷ 100 | typ X16P (5 szt.) tnące typ X16P (1 szt.) podgrzewająca | w komplecie | |
| S | 341-7280 | PCM-118M/X16 GAZ ZIEMNY-TLEN | 3 ÷ 100 | typ X16P (5 szt.) tnące typ X16A (1 szt.) podgrzewająca | w komplecie | |
| S | 341-7510 | PCM-218A/X16 ACETYLENOWO-TLENOWY | 100 ÷ 300 | typ X16A (2 szt.) tnące typ X16A (1 szt.) podgrzewająca | w komplecie | foto. 55 |
| S | 341-7550 | PCM-218P/X16 PROPANOWO-TLENOWY | 100 ÷ 300 | typ X16P (2 szt.) tnące typ X16P (1 szt.) podgrzewająca | w komplecie | |
| S | 341-7310 | PCM-119A/X19* ACETYLENOWO-TLENOWY | 3 ÷ 100 | typ X19A (5 szt.) tnące typ X19A (1 szt.) podgrzewająca | w komplecie | foto. 54 |
| S | 341-7350 | PCM-119P/X19* PROPANOWO-TLENOWY | 3 ÷ 100 | typ X19P (5 szt.) tnące typ X19P (1 szt.) podgrzewająca | w komplecie | |
| S | 341-7380 | PCM-119M/X19* GAZ ZIEMNY-TLEN | 3 ÷ 100 | typ X19F (5 szt.) tnące typ X19P (1 szt.) podgrzewająca | w komplecie | |
| S | 341-7650 | PCM-219P/X19 PROPANOWO-TLENOWY | 100 ÷ 300 | typ X19F (2 szt.) tnące typ X19F (1 szt.) podgrzewająca | w komplecie | foto. 54 |
| S | 341-7680 | PCM-219M/X19 GAZ ZIEMNY-TLEN | 100 ÷ 300 | typ X19F (2 szt.) tnące typ X19F (1 szt.) podgrzewająca | w komplecie | |

* – ŚREDNICA TRZONU PALNIKA Ø32 MM (STANDARD EUROPEJSKI)



Wykaz aktualnych norm

| URZĄDZENIA I SPRZĘT DO SPAWANIA I CIĘCIA GAZOWEGO | |
|---|--|
| PN-EN 560:2007 | Sprzęt do spawania gazowego – Przyłącza węży dla sprzętu do spawania, cięcia i procesów pokrewnych |
| PN-EN 560:2007/AC:2009 | Sprzęt do spawania gazowego – Przyłącza węży dla sprzętu do spawania, cięcia i procesów pokrewnych |
| PN-EN 561:2006 | Sprzęt do spawania gazowego – Szybkozłączki z zaworami odcinającymi do spawania, cięcia i procesów pokrewnych |
| PN-EN 730-1:2006 | Sprzęt do spawania gazowego – Urządzenia zabezpieczające – Część 1: Zawierające zaporę płomieniową |
| PN-EN 730-2:2006 | Sprzęt do spawania gazowego – Urządzenia zabezpieczające – Część 2: Nie zawierające zapory płomieniowej |
| PN-EN 1256:2007 | Sprzęt do spawania gazowego – Specyfikacja zespołów węża dla sprzętu do spawania, cięcia i procesów pokrewnych |
| PN-EN 1326:1999 | Sprzęt do spawania gazowego – Małe zestawy do lutowania i spawania gazowego |
| PN-EN 1327:1999 | Sprzęt do spawania gazowego – Węże termoplastyczne stosowane podczas spawania oraz procesów pokrewnych |
| PN-EN 12584:2004 | Niezgodności w procesach cięcia płomieniowego tlenowo-gazowego, cięcia wiązką laserową i cięcia plazmowego – Terminologia |
| PN-EN 13622:2004 | Sprzęt do spawania gazowego – Terminologia – Terminy dotyczące sprzętu do spawania gazowego |
| PN-EN 28206:1997 | Badania odbiorcze przecinarek do cięcia tlenowego – Dokładność odwzorowania – Charakterystyki działania |
| PN-EN 29090:1996 | Szczelność urządzeń do spawania gazowego oraz procesów pokrewnych |
| PN-EN ISO 2503:2009 | Sprzęt do spawania gazowego – Reduktory ciśnienia i reduktory ciśnienia z urządzeniami dozującymi przepływ do butli gazowych stosowanych w spawaniu, cięciu i procesach pokrewnych, do 300 bar (oryg.) |
| PN-EN ISO 3821:2010 | Sprzęt do spawania gazowego – Węże gumowe stosowane przy spawaniu, cięciu i procesach pokrewnych (oryg.) |
| PN-EN ISO 5171:2010 | Sprzęt do spawania gazowego – Manometry stosowane przy spawaniu, cięciu i procesach pokrewnych (oryg.) |
| PN-EN ISO 5172:2008 | Sprzęt do spawania gazowego – Palniki do spawania, podgrzewania i cięcia gazowego – Wymagania techniczne i badania |
| PN-EN ISO 7287:2004 | Znaki graficzne na sprzęcie do cięcia termicznego |
| PN-EN ISO 7291:2010 | Sprzęt do spawania gazowego – Reduktory ciśnienia do rozgałęzionych systemów instalacji rurowych stosowane w spawaniu, cięciu i procesach pokrewnych, do 30 MPa (300 bar) (oryg.) |
| PN-EN ISO 9012:2012 | Sprzęt do spawania gazowego – Ręczne palniki zasysające powietrze – Wymagania i badania (oryg.) |
| PN-EN ISO 9013:2008 | Cięcie termiczne – Klasyfikacja cięcia termicznego – Specyfikacja geometrii wyrobu i tolerancje jakości |
| PN-EN ISO 9539:2010 | Sprzęt do spawania gazowego – Materiały dla sprzętu stosowanego w gazowym spawaniu, cięciu i procesach pokrewnych (oryg.) |
| PN-EN ISO 14113:2014-02 | Sprzęt do spawania gazowego – Węże z gumy i z tworzyw sztucznych oraz zespoły węży do stosowania z gazami technicznymi do 450 bar (45 MPa) (oryg.) |
| PN-EN ISO 14114:2001 | Sprzęt do spawania gazowego – Zestawy butli acetylenowych do spawania, cięcia i procesów pokrewnych – Wymagania ogólne |
| PN-EN ISO 15615:2013-07 | Sprzęt do spawania gazowego – Instalacje acetylenowe do spawania, cięcia i procesów pokrewnych – Wymagania bezpieczeństwa dotyczące urządzeń wysokociśnieniowych (oryg.) |
| PN-CR 13259:2002 | Sprzęt do spawania gazowego – Ręczne i maszynowe przemysłowe palniki tlen-gazy palne do podgrzewania płomieniowego i procesów pokrewnych (oryg.) |
| PN-M-69202:1976 | Spawalnictwo – Zawory bezpieczeństwa |

Palniki propanowo-powietrzne





fot. 56



fot. 59




fot. 57




fot. 58


do lutowania miękkiego i twardego

| | | | |
|--|-----------|---|---------|
|  | | przeznaczony do lutowania drobnych części | |
| S | 331-8152* | PL-002Ppa | fot. 56 |
| S | 331-8154 | PL-002Ppa | |
| W KOMPLECIE – rękojeść – komplet uszczeltek zapasowych – nasadki do lutowania (3 szt.) – wąż z przyłączkami o długości 2 m* lub 5 m sposób pakowania: pudełko z tworzywa | | | |
| ZASILANY PROPANEM-BUTANEM I POWIETRZEM ATMOSFERYCZNYM MAKSYMALNA TEMPERATURA PŁOMIENIA do 1000 °C | | | |


do lutowania i opalania

| | | | |
|---|-----------|--|---------|
|  | | przeznaczony do lutowania drobnych części i opalania | |
| S | 331-8153* | PL-002Ppa | fot. 59 |
| S | 331-8155 | PL-002Ppa | |
| W KOMPLECIE – rękojeść – wąż z przyłączkami o długości 2 m* lub 5 m – nasadki do lutowania (3 szt.) – komplet uszczeltek zapasowych – nasadka płaska do opalania sposób pakowania: pudełko z tworzywa | | | |
| ZASILANY PROPANEM-BUTANEM I POWIETRZEM ATMOSFERYCZNYM MAKSYMALNA TEMPERATURA PŁOMIENIA do 1000 °C | | | |



do lutowania miękkiego i twardego cyklonowego

| | | | |
|---|----------|--|---------|
|  | | przeznaczony do lutowania miedzianych elementów instalacji wodnych | |
| S | 330-0851 | PL-017Ppa | fot. 57 |
| z rękojeścią P33 | | | |
| zużycie propanu-butanu 0,15 ÷ 1,25 kg/h przy ciśnieniu 2 bar (0,2 MPa) | | | |
| W KOMPLECIE – rękojeść typu P33 – nasadki do lutowania (4 szt.) – komplet uszczeltek zapasowych sposób pakowania: pudełko tekturowe | | | |
| ZASILANY PROPANEM-BUTANEM I POWIETRZEM ATMOSFERYCZNYM | | | |

lutownica płomieniowa do lutowania miękkiego

| | | | |
|--|----------|---|---------|
|  | | przeznaczony do wykonywania połączeń lutowanych w pracach blacharsko-dekarskich przy użyciu spoiw ołowiuo-kadmowych oraz tradycyjnych spoiw cynowo-otowianych | |
| S | 330-0950 | PL-018pa | fot. 58 |
| zużycie propanu-butanu 0,06 kg/h przy ciśnieniu 2 bar (0,2 MPa) moc cieplna płomienia 0,75 kW | | | |
| W KOMPLECIE – rękojeść typu P31 – osłona kompletna – groty grzejne (3 szt.) – komplet uszczeltek zapasowych – nasadka nr 2 sposób pakowania: pudełko tekturowe | | | |



do obkurczania gorącym powietrzem

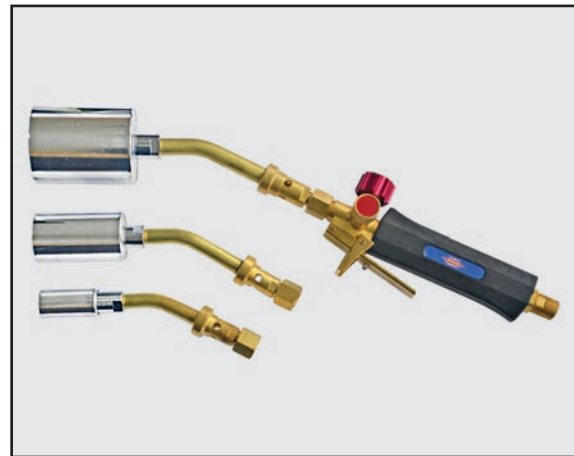
| | | | | |
|---|-----------------|-----------|------------------|---|
|  | | | | |
| S | 370-0151 | PG-010Ppa | z rękojeścią P33 |  fot. 60 |
| zużycie propanu-butanu 0,15 kg/h przy ciśnieniu 2 bar (0,2 MPa) moc cieplna płomienia 0,75 kW | | | | |
| W KOMPLETE <ul style="list-style-type: none"> - rękojeść P33 - nasadka do obkurczania gorącym powietrzem - komplet uszczelek zapasowych | | | | |
| sposób pakowania: pudełko tekturowe | | | | |
| ZASILANY PROPANEM-BUTANEM I POWIETRZEM ATMOSFERYCZNYM | | | | |





fot. 60

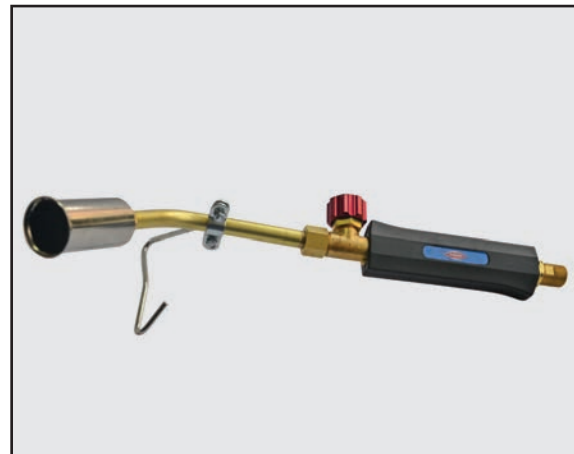
do obkurczania płomieniowego

| | | | | |
|--|-----------------|-----------|------------------|---|
|  | | | | |
| S | 370-0251 | PG-011Ppa | z rękojeścią P33 |  fot. 61 |
| zużycie propanu-butanu 0,26-2,6 kg/h przy ciśnieniu 2 bar (0,2 MPa) | | | | |
| W KOMPLETE <ul style="list-style-type: none"> - rękojeść P33 - nasadki (3 szt.) - komplet uszczelek zapasowych | | | | |
| sposób pakowania: pudełko tekturowe | | | | |
| ZASILANY PROPANEM-BUTANEM I POWIETRZEM ATMOSFERYCZNYM | | | | |




fot. 61

| | | | | |
|---|-----------------|-----------|------------------|---|
|  | | | | |
| przeznaczony do zastosowań w energetyce | | | | |
| S | 370-1452 | PG-020Ppa | z rękojeścią P31 |  fot. 62 |
| zużycie propanu-butanu 0,85 kg/h przy ciśnieniu 2 bar (0,2 MPa) | | | | |
| W KOMPLETE <ul style="list-style-type: none"> - rękojeść P31 - nasadka - komplet uszczelek zapasowych | | | | |
| sposób pakowania: pudełko tekturowe | | | | |
| ZASILANY PROPANEM-BUTANEM I POWIETRZEM ATMOSFERYCZNYM | | | | |



fot. 62



do lutowania

| | | | | |
|---|-----------------|-----------|-----|--|
|  | | | | |
| S | 330-2051 | PL-003Ppa | 2 m | |
| S | 330-2052 | PL-003Ppa | 5 m | |
| W KOMPLETE <ul style="list-style-type: none"> - rękojeść - nasadki do lutowania (3 szt.) - komplet uszczelek zapasowych | | | | |
| <ul style="list-style-type: none"> - wąż z przyłączkami o długości 2 m lub 5 m | | | | |
| sposób pakowania: pudełko tekturowe | | | | |
| ZASILANY PROPANEM-BUTANEM I POWIETRZEM ATMOSFERYCZNYM | | | | |



fot. 63

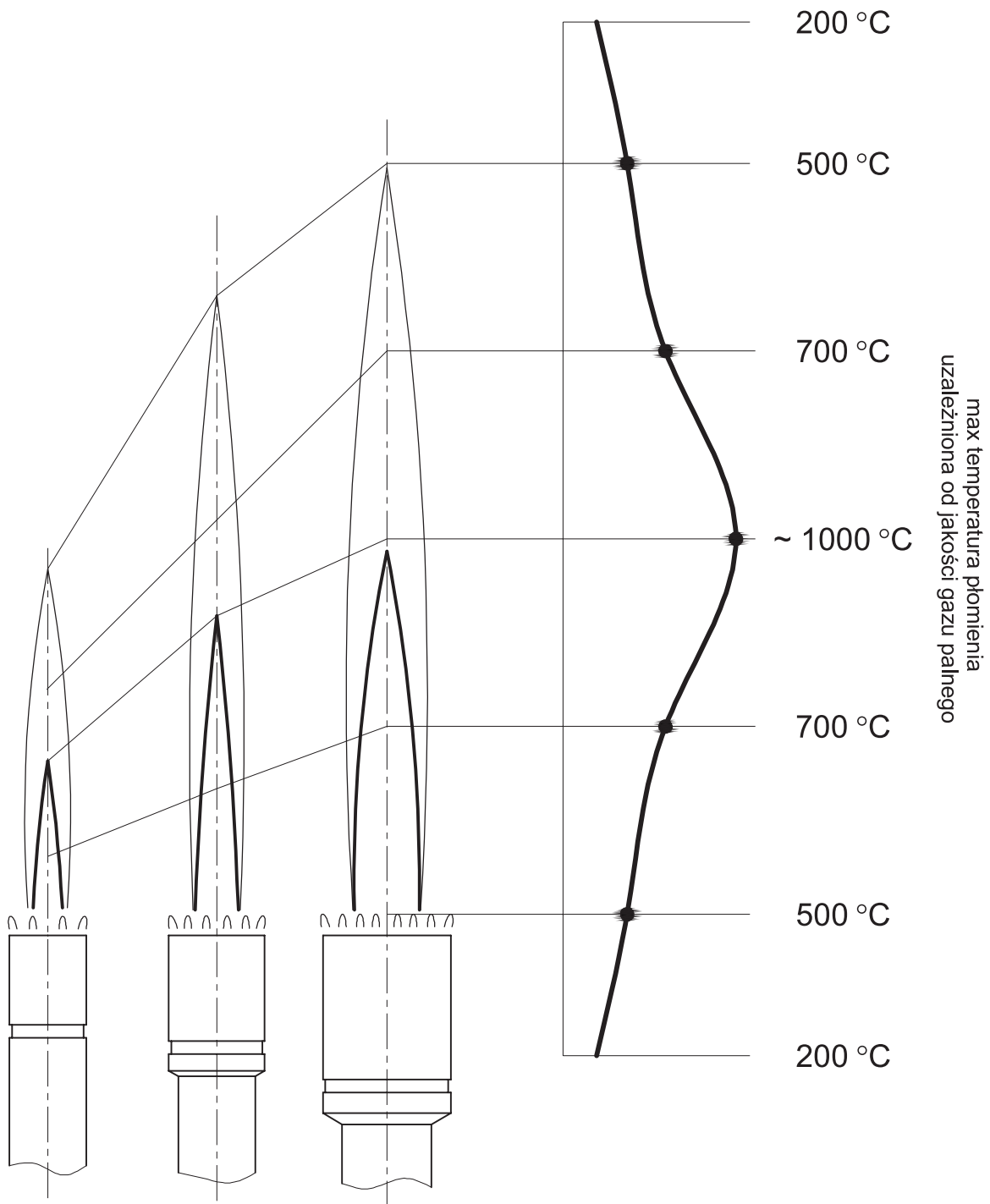
do lutowania i opalania

| | | | | |
|---|-----------------|-----------|-----|---|
|  | | | |  fot. 63 |
| S | 330-2053 | PL-003Ppa | 2 m | |
| S | 330-2054 | PL-003Ppa | 5 m | |
| W KOMPLETE <ul style="list-style-type: none"> - rękojeść - nasadki do lutowania (3 szt.) - nasadka płaska do opalania | | | | |
| <ul style="list-style-type: none"> - komplet uszczelek zapasowych - wąż z przyłączkami o długości 2 m lub 5 m | | | | |
| sposób pakowania: pudełko tekturowe | | | | |
| ZASILANY PROPANEM-BUTANEM I POWIETRZEM ATMOSFERYCZNYM | | | | |

4 Palniki propanowo-powietrzne

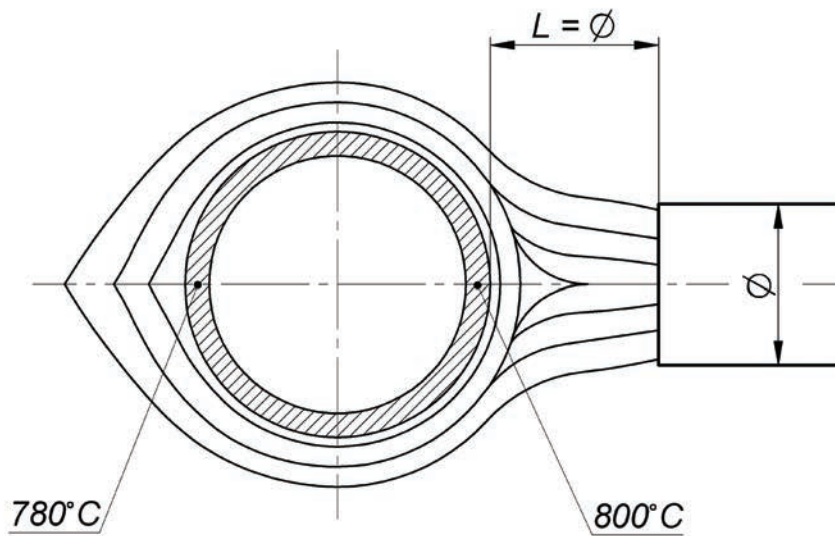


Temperatura płomienia przy zastosowaniu propanu-butanu (mieszanina B) wg PN-82/C-69000 spalanego z powietrzem atmosferycznym



Nasadki od PL-003 Ppa oraz PL-002 Ppa

Płomień palnika cyklonowego do lutowania



In ektorowy system mieszania propanu-butanu i powietrza atmosferycznego w palnikach

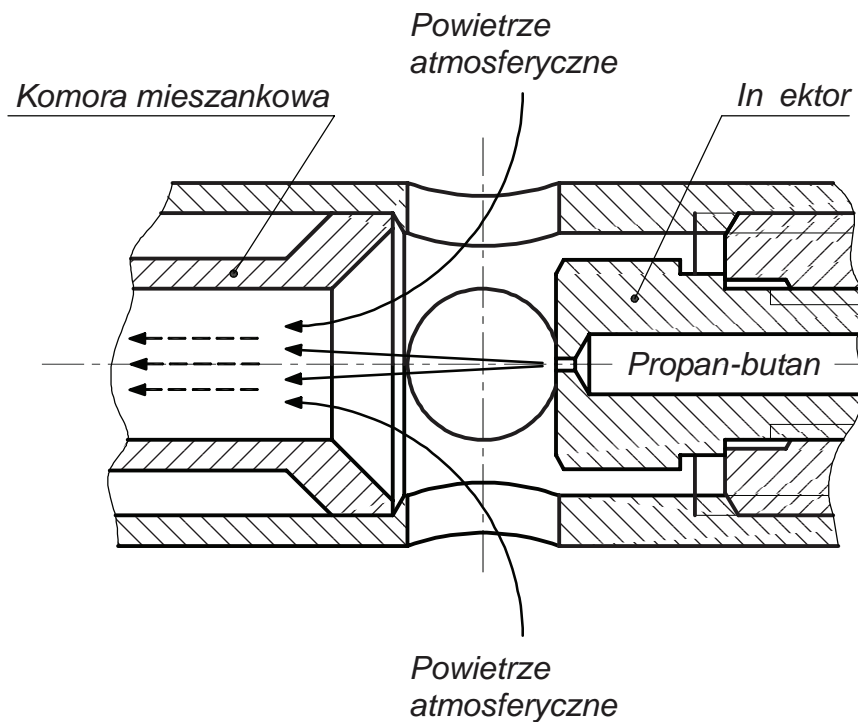




foto. 64

do podgrzewania papy i asfaltu

| | | | |
|--|---|-----------|----------|
| | | | |
| S | 370-0450 | PG-013Ppa | foto. 64 |
| zużycie propanu-butanu 2-6 kg/h przy ciśnieniu 2-4 bar (0,2-0,4 MPa) | | | |
| W KOMPLECIE | – rękojeść P33 – dysza (3 szt.) – łącznik (4 szt.) – komplet uszczelek zapasowych sposób pakowania: pudełko tekturowe | | |
| ZASILANY PROPANEM-BUTANEM I POWIETRZEM ATMOSFERYCZNYM | | | |

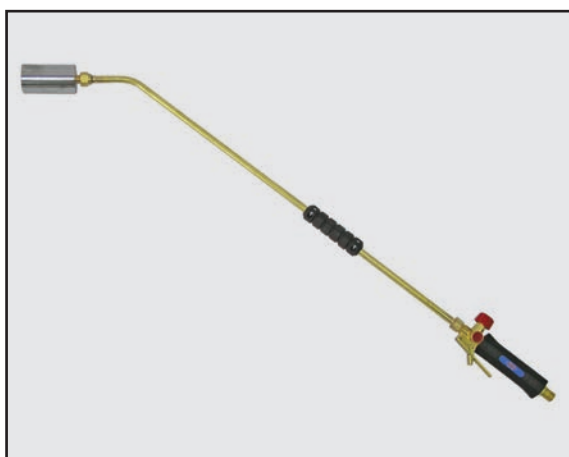


foto. 65

do podgrzewania z jedną dyszą

| | | | |
|---|--|-------------|----------|
| | | | |
| S | 370-1850 | PG-025Ppa/1 | foto. 65 |
| zużycie propanu-butanu 2,3 kg/h przy ciśnieniu 1-1,5 bar (0,1-0,15 MPa) | | | |
| W KOMPLECIE | – rękojeść P33 – dysza – łącznik – klucz – uchwyt – komplet uszczelek zapasowych sposób pakowania: pudełko tekturowe | | |
| ZASILANY PROPANEM-BUTANEM I POWIETRZEM ATMOSFERYCZNYM | | | |



foto. 66

do podgrzewania z dwiema dyszami

| | | | |
|--|---|-------------|----------|
| | | | |
| S | 370-1851 | PG-025Ppa/2 | foto. 66 |
| zużycie propanu-butanu 4,6 kg/h przy ciśnieniu 1-1,5 bar (0,1-0,15MPa) | | | |
| W KOMPLECIE | – rękojeść P33 – dysza (2 szt.) – łącznik – łącznik podwójny – klucz – uchwyt – komplet uszczelek zapasowych sposób pakowania: pudełko tekturowe | | |
| ZASILANY PROPANEM-BUTANEM I POWIETRZEM ATMOSFERYCZNYM | | | |

do podgrzewania w zestawie

| | | | |
|---|---|--------|--|
| | | | |
| S | 479-1450 | KPG-1P | fot. 67 |
| zużycie propanu-butanu 4,6 kg/h | | | |
| W KOMPLECIE | <ul style="list-style-type: none"> - rękojeść P33 - dysza Ø50 - łącznik 750 - uchwyt - podpora | | <ul style="list-style-type: none"> - reduktor RBGP-0,15S1 - wąż WP-5/6,3 - komplet uszczelek zapasowych - klucze |
| | sposób pakowania: pudełko tekturowe | | |
| ZASILANY PROPANEM-BUTANEM I POWIETRZEM ATMOSFERYCZNYM | | | |



fot. 67

do podgrzewania w zestawie

| | | | |
|---|--|--------|--|
| | | | |
| S | 479-1451 | KPG-2P | fot. 68 |
| zużycie propanu-butanu 4,6 kg/h | | | |
| W KOMPLECIE | <ul style="list-style-type: none"> - rękojeść P33 - dysza Ø50 (2 szt.) - łącznik 750 - łącznik podwójny - uchwyt - podpora | | <ul style="list-style-type: none"> - reduktor RBGP-0,15S1 - wąż WP-5/6,3 - komplet uszczelek zapasowych - klucze |
| | sposób pakowania: pudełko tekturowe | | |
| ZASILANY PROPANEM-BUTANEM I POWIETRZEM ATMOSFERYCZNYM | | | |



fot. 68

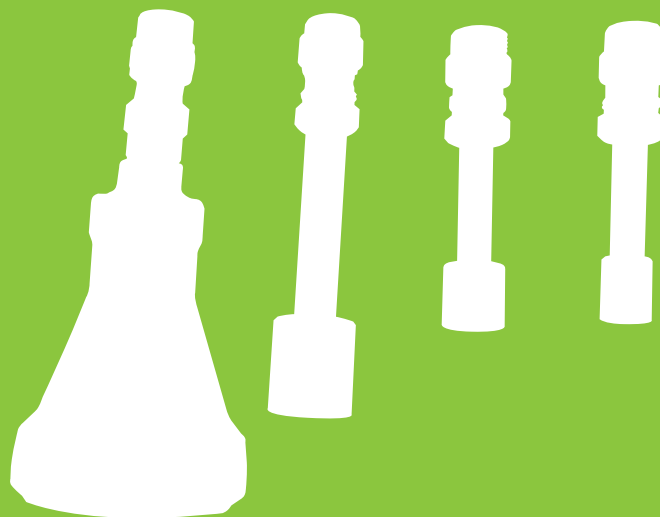
zespolony do podgrzewania papy

| | | | |
|---|---|-----------|---------|
| | | | |
| S | 370-1750 | PG-024Ppa | fot. 69 |
| zużycie propanu-butanu 3,4÷6,8 kg/h przy ciśnieniu 1÷1,5 bar (0,1÷0,15 MPa) | | | |
| W KOMPLECIE | <ul style="list-style-type: none"> - wózek z zaworami - uchwyt z rękojeścią P33 - dysza (4 szt.) - stelaż z rolką | | |
| | sposób pakowania: pudełko tekturowe | | |
| ZASILANY PROPANEM-BUTANEM I POWIETRZEM ATMOSFERYCZNYM | | | |




fot. 69

Elementy palników



nasadki do prostowania płomieniowego

|  | | nasadka | do grubości stali [mm] | fol. 70 |
|---|-----------------|---------|------------------------|---------|
| Z | 057-2000 | nr 202A | 3 ÷ 12 | |
| Z | 058-2000 | nr 203A | 3 ÷ 12 | |
| Z | 059-2000 | nr 205A | 3 ÷ 12 | |




fol. 70



|  | | nasadki do spawania giętkie do PS-216A/G | fol. 71 |
|---|-----------------|--|---------|
| S | 194-2910 | nr 1A | |
| S | 194-2920 | nr 2A | |
| S | 194-2930 | nr 3A | |
| S | 194-2940 | nr 4A | |
| S | 194-2980 | nr 5A PODWÓJNA - ZAKRES SPAWANIA 2 ÷ 5 mm | |



fol. 71

|  | | nasadki do spawania | fol. 72 |
|---|-----------------|---------------------|------------|
| S | 153-2912 | nr 1A | do 1 mm |
| S | 153-2922 | nr 2A | 1 ÷ 2 mm |
| S | 153-2932 | nr 3A | 2 ÷ 3 mm |
| S | 153-2942 | nr 4A | 3 ÷ 5 mm |
| S | 153-2952 | nr 5A | 5 ÷ 8 mm |
| S | 153-2962 | nr 6A | 8 ÷ 12 mm |
| S | 153-2972 | nr 7A | 12 ÷ 20 mm |



fol. 72

Elementy palników ręcznych



foto. 73


|  | | wyloty do PU-216A i PS-216A | | foto. 73 |
|--|----------|-----------------------------|----------|----------|
| S | 153-2714 | nr 1A | do 1 mm | |
| S | 153-2724 | nr 2A | 1÷2 mm | |
| S | 153-2734 | nr 3A | 2÷3 mm | |
| S | 153-2744 | nr 4A | 3÷5 mm | |
| S | 153-2754 | nr 5A | 5÷8 mm | |
| S | 153-2764 | nr 6A | 8÷12 mm | |
| S | 153-2774 | nr 7A | 12÷20 mm | |



foto. 74




|  | | wyloty do PS-103A | | foto. 74 |
|--|----------|-------------------|------------|----------|
| S | 184-0210 | A25 | do 0,3 mm | |
| S | 184-0220 | A50 | 0,3÷0,5 mm | |
| S | 184-0230 | A80 | 0,5÷0,8 mm | |
| S | 184-0240 | A100 | 0,8÷1 mm | |
| S | 184-0250 | A160 | 1÷2 mm | |
| S | 184-0260 | A250 | 2÷3 mm | |
| S | 184-0270 | A315 | 3÷4 mm | |



foto. 75

|  | | wyloty do PL-006PZ | | foto. 75 |
|--|----------|--------------------|-----|----------|
| S | 193-0210 | | 1PZ | |
| S | 193-0220 | | 2PZ | |
| S | 193-0230 | | 3PZ | |
| S | 193-0240 | | 4PZ | |
| S | 193-0250 | | 5PZ | |
| S | 193-0260 | | 6PZ | |
| S | 193-0270 | | 7PZ | |


dysze tnące pierścieniowe

|  | | do palnika PC-211A/Y11 | | |
|---|-----------------|------------------------|-------|--------------------|
| | | typ dyszy | numer | zakres cięcia [mm] |
| S | 117-0010 | Y11A | 1 | 3 ÷ 15 |
| S | 117-0020 | Y11A | 2 | 15 ÷ 40 |
| S | 117-0030 | Y11A | 3 | 40 ÷ 100 |
| S | 117-0040 | Y11A | 4 | 100 ÷ 200 |
| S | 117-0050 | Y11A | 5 | 200 ÷ 300 |



fol. 76


dysze podgrzewające do dysz tnących pierścieniowych

|  | | do palnika PC-211A/Y11 | | |
|---|-----------------|------------------------|-------|--------------------|
| | | typ dyszy | numer | zakres cięcia [mm] |
| S | 117-0060 | Y11A | 1 | 3 ÷ 100 |
| S | 117-0070 | Y11A | 2 | 100 ÷ 300 |




fol. 77

dysze tnące pierścieniowe

|  | | do palnika PC-211P/Y11 | | | fol. 76 |
|---|-----------------|------------------------|-------|--------------------|---------|
| | | typ dyszy | numer | zakres cięcia [mm] | |
| S | 122-0010 | Y11P | 1 | 3 ÷ 15 | |
| S | 122-0020 | Y11P | 2 | 15 ÷ 40 | |
| S | 122-0030 | Y11P | 3 | 40 ÷ 100 | |
| S | 122-0040 | Y11P | 4 | 100 ÷ 200 | |
| S | 122-0050 | Y11P | 5 | 200 ÷ 300 | |

dysze podgrzewające do dysz tnących pierścieniowych

|  | | do palnika PC-211P/Y11 | | | fol. 77 |
|---|-----------------|------------------------|-------|--------------------|---------|
| | | typ dyszy | numer | zakres cięcia [mm] | |
| S | 122-0060 | Y11P | 1 | 3 ÷ 100 | |
| S | 122-0070 | Y11P | 2 | 100 ÷ 300 | |

Elementy palników ręcznych




fot. 78




fot. 79

dysze tnące pierścieniowe

|  | | do palników: PU-216A/Y12 PC-116A/Y12 | | | fot. 78 |
|---|----------|---|-------|--------------------|---------|
| | | typ dyszy | numer | zakres cięcia [mm] | |
| S | 153-3510 | Y12A | 1 | 3 ÷ 10 | |
| S | 153-3520 | Y12A | 2 | 10 ÷ 30 | |
| S | 153-3530 | Y12A | 3 | 30 ÷ 60 | |
| S | 153-3540 | Y12A | 4 | 60 ÷ 100 | |


dysze podgrzewające do dysz tnących pierścieniowych

|  | | do palników: PU-216A/Y12 PC-116A/Y12 | | | fot. 79 |
|---|----------|---|-------|--------------------|---------|
| | | typ dyszy | numer | zakres cięcia [mm] | |
| S | 153-3600 | Y12A | 1 | 3 ÷ 100 | |




fot. 80

dysze tnące rowkowe

|  | | do palników: PC-211A/X16 PC-216A/X16 PU-216A/X16 | | | fot. 80 |
|---|----------|--|-------|--------------------|---------|
| | | typ dyszy | numer | zakres cięcia [mm] | |
| S | 196-3510 | X16A | 1 | 5 ÷ 10* | |
| S | 196-3520 | X16A | 2 | 10 ÷ 30 | |
| S | 196-3530 | X16A | 3 | 30 ÷ 60 | |
| S | 196-3540 | X16A | 4 | 60 ÷ 100 | |
| S | 196-3550 | X16A | 5 | 100 ÷ 200 | |
| S | 196-3560 | X16A | 6 | 200 ÷ 300 | |

dysze podgrzewające do dysz tnących rowkowych

|  | | do palników: PC-211A/X16 PC-216A/X16 PU-216A/X16 | | | fot. 80 |
|---|----------|--|-------|--------------------|---------|
| | | typ dyszy | numer | zakres cięcia [mm] | |
| S | 196-3600 | X16A | 1 | 3 ÷ 100 | |
| S | 196-3610 | X16A | 2 | 100 ÷ 300 | |

* – umożliwia cięcie ręczne w zakresie grubości 3 ÷ 10






fol. 81




fol. 82

dysze tnące rowkowe

|  | do palników: PC-211P/X16 PC-216P/X16 | | | fol. 81 |
|---|---|-------|--------------------|-----------|
| | typ dyszy | numer | zakres cięcia [mm] | |
| S | 172-7510 | X16P | 1 | 5 ÷ 10* |
| S | 172-7520 | X16P | 2 | 10 ÷ 30 |
| S | 172-7530 | X16P | 3 | 30 ÷ 60 |
| S | 172-7540 | X16P | 4 | 60 ÷ 100 |
| S | 196-7550 | X16P | 5 | 100 ÷ 200 |
| S | 196-7560 | X16P | 6 | 200 ÷ 300 |

* – umożliwia cięcie ręczne w zakresie grubości 3÷10


dysze podgrzewające do dysz tnących rowkowych

|  | do palników: PC-211P/X16 PC-216P/X16 | | | fol. 82 |
|---|---|-------|--------------------|-----------|
| | typ dyszy | numer | zakres cięcia [mm] | |
| S | 172-7600 | X16P | 1 | 3 ÷ 100 |
| S | 196-7610 | X16P | 2 | 100 ÷ 300 |




fol. 83

dysze tnące otworowe

|  | do palników: PU-216A/U16 PC-116A/U16 | | | fol. 83 |
|---|---|-------|--------------------|----------|
| | typ dyszy | numer | zakres cięcia [mm] | |
| S | 192-3011 | U16A | 1 | 3 ÷ 10 |
| S | 192-3021 | U16A | 2 | 10 ÷ 30 |
| S | 192-3031 | U16A | 3 | 30 ÷ 60 |
| S | 192-3041 | U16A | 4 | 60 ÷ 100 |

dysze tnące otworowe

|  | do palnika: PC-216PZ/U16 | | | |
|---|--------------------------|-------|--------------------|-----------|
| | typ dyszy | numer | zakres cięcia [mm] | |
| S | 166-3010 | U16PZ | 1 | 3 ÷ 10 |
| S | 166-3020 | U16PZ | 2 | 10 ÷ 30 |
| S | 166-3030 | U16PZ | 3 | 30 ÷ 60 |
| S | 166-3040 | U16PZ | 4 | 60 ÷ 100 |
| S | 166-3050 | U16PZ | 5 | 100 ÷ 200 |
| S | 166-3060 | U16PZ | 6 | 200 ÷ 300 |

Elementy palników ręcznych



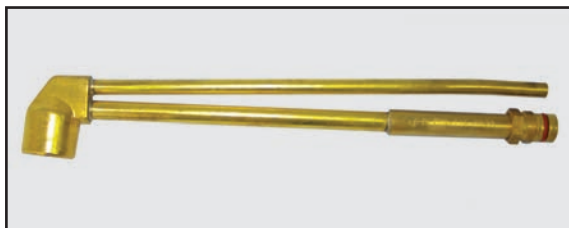
fol. 84



fol. 85



fol. 86



fol. 87



fol. 88




fol. 89





fol. 90

nasadki do cięcia


|  | | typ palnika | | |
|--|-----------------|-------------|-----------------|---------|
| S | 157-3001 | U16A | do PU-216A/U16 | fol. 84 |
| S | 153-3001 | Y12A | do PU-216A/Y12 | |
| S | 053-3000 | X16A | do PU-216A/X16 | |
| S | 052-7000 | X16P | do PC-211P/X16 | fol. 85 |
| S | 052-3000 | X16A | do PC-211A/X16 | |
| S | 196-3000 | X16A | do PC-216A/X16 | |
| S | 196-7000 | X16P | do PC-216P/X16 | |
| S | 150-3020 | Y11A | do PC-211A/Y11 | |
| S | 151-7000 | Y11P | do PC-211P/Y11 | |
| S | 192-3000 | U16A | do PC-116A/U16 | fol. 86 |
| S | 192-6000 | U16Pz | do PC-216PZ/U16 | |
| S | 155-3000 | Y12A | do PC-116A/Y12 | fol. 87 |

nasadki do podgrzewania

|  | | nasadka | do grubości stali [mm] | |
|--|-----------------|---------|------------------------|---------|
| do PG-216PZ | | | | fol. 88 |
| S | 159-5960 | nr 6PZ | do 8 | |
| S | 159-5970 | nr 7PZ | 8 ÷ 12 | |
| S | 159-5980 | nr 8PZ | 12 ÷ 20 | |
| do PG-217A | | | | fol. 89 |
| S | 056-2060 | nr 6A | do 8 | |
| S | 056-2070 | nr 7A | 8 ÷ 12 | |
| S | 056-2080 | nr 8A | 12 ÷ 20 | |

|  | | nasadka | do grubości stali [mm] | długość nasadki [mm] | |
|--|-----------------|---------|------------------------|----------------------|---------|
| do PG-22A | | | | | fol. 90 |
| S | 114-2090 | nr 9A | 20 ÷ 40 | ~660 | |
| S | 114-2100 | nr 10A | 30 ÷ 50 | ~780 | |
| do PG-22PZ | | | | | fol. 90 |
| S | 114-2110 | nr 9PZ | 20 ÷ 40 | ~660 | |
| S | 114-2120 | nr 10PZ | 30 ÷ 50 | ~780 | |


nasadki do PL-003Ppa

|  | | (lutowanie) | fol. 97 |
|---|----------|-------------|---------|
| S | 020-2000 | nr 1 | |
| S | 020-3000 | nr 2 | |
| S | 020-4000 | nr 3 | |
| | | (opalanie) | fol. 97 |
| S | 020-5000 | opalanie | |



fol. 97


nasadki do PL-002Ppa

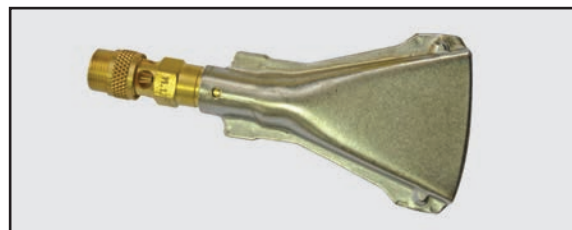
|  | | (lutowanie) | fol. 92 |
|---|----------|-------------|---------|
| S | 181-0751 | nr 1 | |
| S | 181-0761 | nr 2 | |
| S | 181-0771 | nr 3 | |
| | | (opalanie) | fol. 93 |
| S | 181-0782 | opalanie | |



fol. 92


dysze wielopłomieniowe

|  | | dysza | do grubości stali [mm] | |
|---|----------|--------|------------------------|---------|
| | | | do PG-216PZ | fol. 94 |
| S | 124-1091 | nr 6PZ | do 8 | |
| S | 124-1101 | nr 7PZ | 8 ÷ 12 | |
| S | 124-1111 | nr 8PZ | 12 ÷ 20 | |



fol. 93

dysze wielopłomieniowe

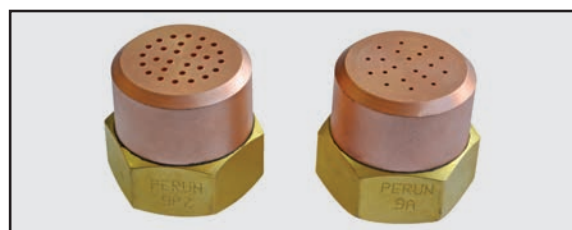
|  | | dysza | do grubości stali [mm] | |
|---|----------|---------|------------------------|---------|
| | | | do PG-217A | fol. 95 |
| S | 056-2960 | nr 6A | do 8 | |
| S | 056-2970 | nr 7A | 8 ÷ 12 | |
| S | 056-2980 | nr 8A | 12 ÷ 20 | |
| | | | do PG-22A | fol. 96 |
| S | 114-3090 | nr 9A | 20 ÷ 40 | |
| S | 114-3190 | nr 10A | 30 ÷ 50 | |
| | | | do PG-22PZ | fol. 96 |
| S | 114-3100 | nr 9PZ | 20 ÷ 40 | |
| S | 114-3200 | nr 10PZ | 30 ÷ 50 | |



fol. 94



fol. 95



fol. 96

Elementy palników

rękojeści palników ręcznych



foto. 98

rękojeści do palników ręcznych

| PERUN ROK ZAŁOŻENIA 1910 | | rękojeść PG-22 | foto. 98 |
|-----------------------------|----------|-------------------|-------------|
| S | 114-1010 | PG-22PZ | |
| S | 114-1000 | PG-22A | |



foto. 99

rękojeść do palników propanowo-powietrznych

| PERUN ROK ZAŁOŻENIA 1910 | | | foto. 99 |
|-----------------------------|----------|-----------|-------------|
| S | 020-1000 | PL-003Ppa | |




foto. 100

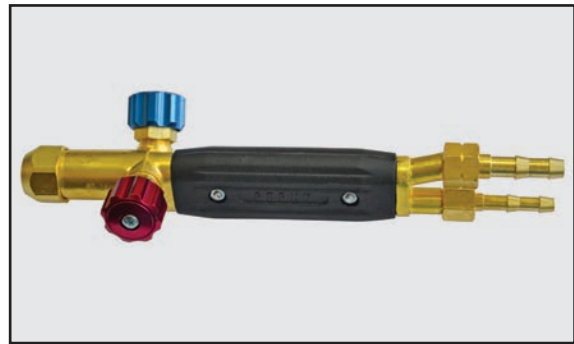
rękojeść do palników propanowo-powietrznych

| PERUN ROK ZAŁOŻENIA 1910 | | | foto. 100 |
|-----------------------------|----------|-----------|--------------|
| S | 181-1000 | PL-002Ppa | |

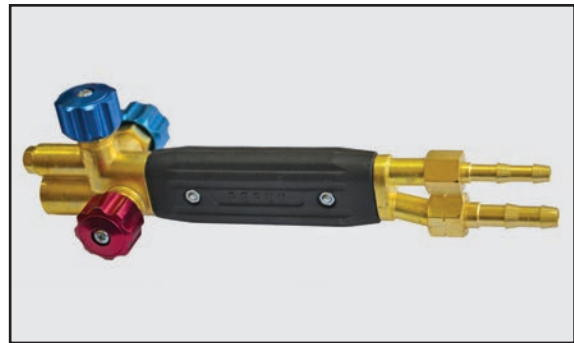


rękojeść do palników ręcznych

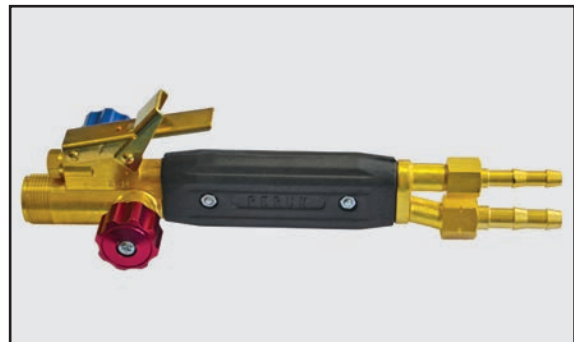
|  | | | |
|---|-----------------|---|-------------|
| S | 190-1001 | PU-216A/X16 PU-216A/Y12 PU-216A/U16 PS-216A PG-217A PG-216PZ | fot. 101 |
| S | 145-1001 | PC-211 | |
| S | 196-1000 | PC-216.../X16 | fot. 103 |
| S | 192-1001 | PC-116A/Y12 PC-116A/U16 | fot. 102 |
| S | 192-1010 | PC-216PZ | fot. 102 |



fot. 101




fot. 102



fot. 103


rękojeść do palników propanowo-powietrznych typu 31

|  | | | |
|---|-----------------|------------------------|-------------|
| Z | 001-1000 | PG-020Ppa PL-018Ppa | fot. 104 |



fot. 104

rękojeść do palników propanowo-powietrznych typu 33

|  | | | |
|---|-----------------|---|-------------|
| S | 004-1000 | PL-017Ppa PG-010Ppa PG-011Ppa PG-013Ppa | fot. 105 |
| | | PG-024Ppa PG-025Ppa/1 PG-025Ppa/2 KPG-1P KPG-2P | |



fot. 105



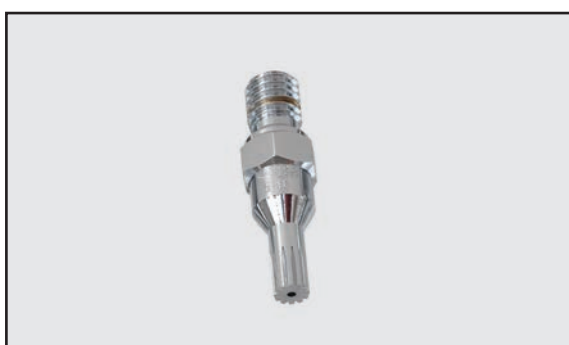
fol. 106



fol. 107



fol. 108



fol. 109



fol. 110

dysze do palników maszynowych

| | | typ dyszy | numer | zakres cięcia [mm] | |
|----------------------|----------|-----------|-------|--------------------|----------|
| PCM-114A/U14 | | | | | fol. 106 |
| S | 154-3010 | U14A | 1 | 3 ÷ 10 | |
| S | 154-3020 | U14A | 2 | 10 ÷ 30 | |
| S | 154-3030 | U14A | 3 | 30 ÷ 60 | |
| S | 154-3040 | U14A | 4 | 60 ÷ 100 | |
| PCM-116A/U15 | | | | | fol. 107 |
| Z | 168-3010 | U15A | 1 | 3 ÷ 10 | |
| Z | 168-3020 | U15A | 2 | 10 ÷ 30 | |
| Z | 168-3030 | U15A | 3 | 30 ÷ 60 | |
| Z | 168-3040 | U15A | 4 | 60 ÷ 100 | |
| PCM-114PZ/U16 | | | | | fol. 108 |
| S | 166-3010 | U16PZ | 1 | 3 ÷ 10 | |
| S | 166-3020 | U16PZ | 2 | 10 ÷ 30 | |
| S | 166-3030 | U16PZ | 3 | 30 ÷ 60 | |
| S | 166-3040 | U16PZ | 4 | 60 ÷ 100 | |
| PCM-216PZ/U16 | | | | | fol. 108 |
| S | 166-3050 | U16PZ | 1 | 100 ÷ 200 | |
| S | 166-3060 | U16PZ | 2 | 200 ÷ 300 | |

dysze tnące

| | | typ dyszy | numer | zakres cięcia [mm] | |
|-----------------------------------|----------|-----------|-------|--------------------|----------|
| PCM-118A/X16, PCM-117A/X16 | | | | | fol. 109 |
| S | 196-3500 | X16A | 0 | 3 ÷ 5 | |
| S | 196-3510 | X16A | 1 | 5 ÷ 10 | |
| S | 196-3520 | X16A | 2 | 10 ÷ 30 | |
| S | 196-3530 | X16A | 3 | 30 ÷ 60 | |
| S | 196-3540 | X16A | 4 | 60 ÷ 100 | |
| podgrzewająca nr 1 | | | | | fol. 110 |
| S | 196-3600 | X16A | 1 | 3 ÷ 100 | |
| PCM-218A/X16 | | | | | fol. 109 |
| S | 196-3550 | X16A | 5 | 100 ÷ 200 | |
| S | 196-3560 | X16A | 6 | 200 ÷ 300 | |
| podgrzewająca nr 2 | | | | | fol. 110 |
| S | 196-3610 | X16A | 2 | 100 ÷ 300 | |

dysze tnące do palników

| |  | numer | typ dyszy | zakres cięcia [mm] | |
|---|---|-------|-----------|--------------------|----------|
| PCM-118P/X16, PCM-117P/X16, PCM-117M/X16 | | | | | fol. 111 |
| S | 172-7500 | 0 | X16P | 3÷5 | |
| S | 172-7510 | 1 | X16P | 5÷10 | |
| S | 172-7520 | 2 | X16P | 10÷30 | |
| S | 172-7530 | 3 | X16P | 30÷60 | |
| S | 172-7540 | 4 | X16P | 60÷100 | |
| podgrzewająca nr 1 | | | | | fol. 112 |
| S | 172-7600 | 1 | X16P | 3÷100 | |
| PCM-119A/X19 | | | | | fol. 113 |
| Z | 173-3500 | 0 | X19A | 3÷5 | |
| Z | 173-3510 | 1 | X19A | 5÷10 | |
| Z | 173-3520 | 2 | X19A | 10÷30 | |
| Z | 173-3530 | 3 | X19A | 30÷60 | |
| Z | 173-3540 | 4 | X19A | 60÷100 | |
| podgrzewająca nr 1 | | | | | fol. 114 |
| Z | 173-3600 | 1 | X19A | 3÷100 | |



fol. 111



fol. 112




fol. 113



fol. 114

dysze tnące

| |  | numer | typ dyszy | zakres cięcia [mm] | |
|-----------------------------------|---|-------|-----------|--------------------|----------|
| PCM-119P/X19, PCM-119M/X19 | | | | | fol. 115 |
| Z | 173-7500 | 0 | X19F | 3÷5 | |
| Z | 173-7510 | 1 | X19F | 5÷10 | |
| Z | 173-7520 | 2 | X19F | 10÷30 | |
| Z | 173-7530 | 3 | X19F | 30÷60 | |
| Z | 173-7540 | 4 | X19F | 60÷100 | |
| podgrzewająca nr 1 | | | | | fol. 116 |
| Z | 173-7600 | 1 | X19F | 3÷100 | |



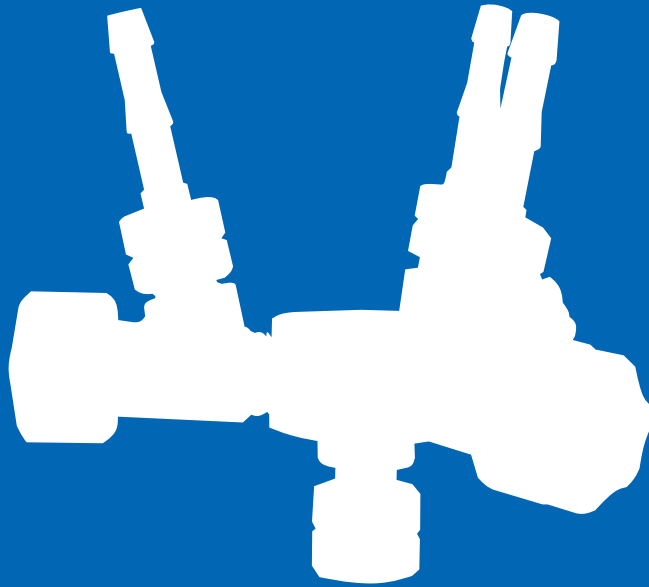
fol. 115



fol. 116



Osprzęt



minibezpieczniki przepalnikowe*


* – Charakterystyki przepływu gazu wg ulotek technicznych (PN-EN 730-1:2006)



fol. 117



fol. 118

| |  | typ reduktora | rodzaj gazu | zakres ciśnień roboczych bar [MPa] | gwint króćca | |
|----------|---|---------------|-------------|------------------------------------|--------------|----------|
| S | 877-5310 | MBSA-1 | ACETYLEN | 0,1 ÷ 1,5 (0,01 ÷ 0,15) | G 1/4 LH | |
| S | 877-5311 | MBSA-2 | ACETYLEN | 0,1 ÷ 1,5 (0,01 ÷ 0,15) | G 3/8 LH | fol. 117 |
| S | 877-5301 | MBST-1 | TLEN | 1 ÷ 10 (0,1 ÷ 1) | G 1/4 | fol. 118 |
| S | 877-5302 | MBST-2 | TLEN | 1 ÷ 10 (0,1 ÷ 1) | G 3/8 | |
| S | 877-5350 | MBSP-1 | PROPAN | 0,1 ÷ 1,5 (0,01 ÷ 0,15) | G 1/4 LH | |
| S | 877-5351 | MBSP-2 | PROPAN | 0,1 ÷ 1,5 (0,01 ÷ 0,15) | G 3/8 LH | |


bezpieczniki suche przyreduktorowe



fol. 119




fol. 120

| |  | typ reduktora | rodzaj gazu | zakres ciśnień roboczych bar [MPa] | gwint króćca | |
|----------|---|---------------|-------------|------------------------------------|--------------|----------|
| S | 877-8511 | BSA-1,5-1 | ACETYLEN | 0,1 ÷ 1,5 (0,01 ÷ 0,15) | G 1/4 LH | |
| S | 877-8512 | BSA-1,5-2 | ACETYLEN | 0,1 ÷ 1,5 (0,01 ÷ 0,15) | G 3/8 LH | fol. 119 |
| S | 877-8501 | BST-10-1 | TLEN | 1 ÷ 10 (0,1 ÷ 1) | G 1/4 | fol. 120 |
| S | 877-8502 | BST-10-2 | TLEN | 1 ÷ 10 (0,1 ÷ 1) | G 3/8 | |
| S | 877-8551 | BSP-1,5-1 | PROPAN | 0,1 ÷ 1,5 (0,01 ÷ 0,15) | G 1/4 LH | |
| S | 877-8552 | BSP-1,5-2 | PROPAN | 0,1 ÷ 1,5 (0,01 ÷ 0,15) | G 3/8 LH | |

oszczędzacz gazów



fot. 121

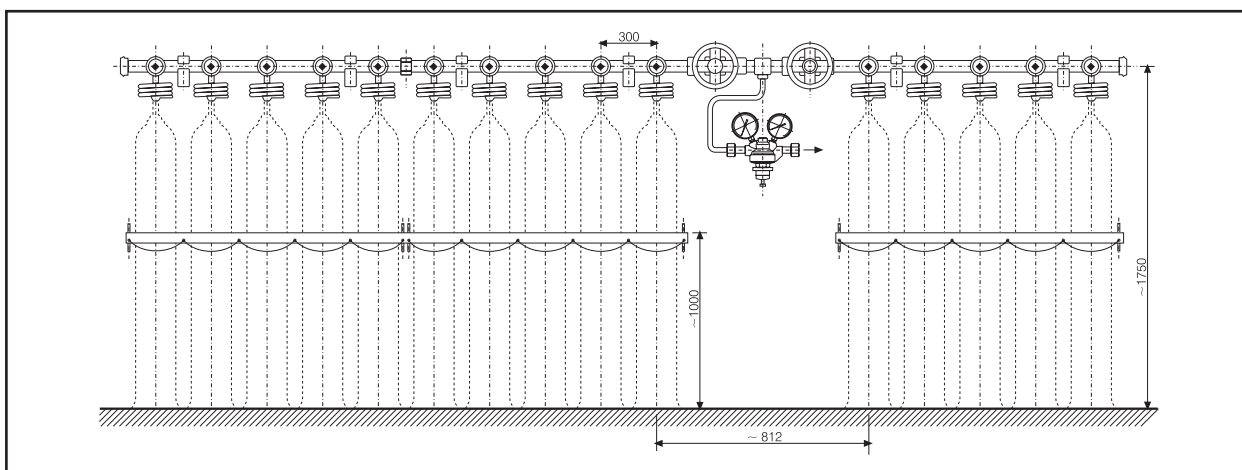
|  | typ reduktora | rodzaj gazu | ciśnienie zasilania bar [MPa] | przepustowość [m³/h] | przyłączki |
|---|---------------|-------------|-------------------------------|----------------------|------------|
| S 857-5110 | VO-2 | ACETYLEN | 0,1 ÷ 0,4 (0,01 ÷ 0,04) | 0,1 bar - 0,6 m³/h | 8-G 3/8 LH |
| | | TLEN | 2,5 (0,25) | 2,5 bar - 8,5 m³/h | 6,3-G 1/4 |

fot. 121



Przeznaczone do palników do spawania PS-216A i PU-216A

typowe rampy przyścienne – jednostronne i dwustronne*

* – Rampy wykonujemy na indywidualne zamówienie



typ rampy jednostronnej

|  | rodzaj gazu | ilość punktów przyłączenia butli szt. | maksymalny pobór gazu [m³/h] | maksymalne ciśnienie wlotowe bar [MPa] |  | rodzaj gazu | ilość punktów przyłączenia butli szt. | maksymalny pobór gazu [m³/h] | maksymalne ciśnienie wlotowe bar [MPa] |
|---|--------------------|---------------------------------------|------------------------------|--|---|--------------------|---------------------------------------|------------------------------|--|
| Z RP-3-O | TLEN | 3 | 30 | 200 (20) | Z RP-5-O | TLEN | 5 | 50 | 200 (20) |
| Z RP-3-D | SPRĘŻONE POWIETRZE | 3 | 30 | 200 (20) | Z RP-5-D | SPRĘŻONE POWIETRZE | 5 | 50 | 200 (20) |
| Z RP-3-Na | ARGON | 3 | 30 | 200 (20) | Z RP-5-Na | ARGON | 5 | 50 | 200 (20) |
| Z RP-3-N | AZOT | 3 | 30 | 200 (20) | Z RP-5-N | AZOT | 5 | 50 | 200 (20) |
| Z RP-4-O | TLEN | 4 | 40 | 200 (20) | Z RP-10-O | TLEN | 10 | 100 | 200 (20) |
| Z RP-4-D | SPRĘŻONE POWIETRZE | 4 | 40 | 200 (20) | Z RP-10-D | SPRĘŻONE POWIETRZE | 10 | 100 | 200 (20) |
| Z RP-4-Na | ARGON | 4 | 40 | 200 (20) | Z RP-10-Na | ARGON | 10 | 100 | 200 (20) |
| Z RP-4-N | AZOT | 4 | 40 | 200 (20) | Z RP-10-N | AZOT | 10 | 100 | 200 (20) |

zawory odcinające



foto. 122



foto. 123

| | PERUN [®] | typ zaworu | średnica przelotowa [mm] | znamionowe (maksymalne) ciśnienie bar [MPa] | średnica przelotowa [mm] | | |
|----------|--------------------|------------|--------------------------|---|--------------------------|-------|-----------|
| | | | | | wlot | wylot | |
| Z | 833-1700 | ZCW-12 | 12 | 150 (15) | G 1 | G 1 | foto. 122 |
| Z | 833-1701 | ZCW-12 | 12 | 150 (15) | G 1 | G 3/4 | foto. 122 |
| Z | 833-0100 | ZCW-4 | 4 | 200 (20) | G 3/4 | G 3/4 | foto. 123 |
| Z | 833-0400 | ZCN-8 | 8 | 30 (3) | G 3/4 | G 3/4 | foto. 123 |
| Z | 833-3100 | ZCWm-4 | 4 | 200 (20) | M 16x1,5 | G 3/4 | |

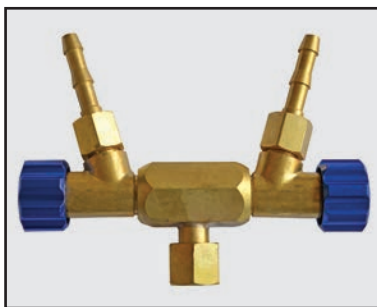


foto. 124



foto. 125


rozgałęziacze

| | PERUN [®] | typ rozgałęziacza | gwint na wlocie | gwint nakrętki na wylocie | uwagi | |
|----------|--------------------|-------------------|-----------------|---------------------------|---------------------|-----------|
| | | | | końcówka do węża [mm] | | |
| Z | 5803-080 | R-2-2-z | G 3/8 | G 1/4 6,3 | 2 ZAWORY NA WYLOCIE | foto. 124 |
| Z | 5803-081 | R-2-2-z | G 3/8 LH | G 1/4 LH 6,3 | 2 ZAWORY NA WYLOCIE | |
| Z | 5803-082 | R-2-2-z | G 3/8 | G 3/8 8 | 2 ZAWORY NA WYLOCIE | |
| Z | 5803-083 | R-2-2-z | G 3/8 LH | G 3/8 LH 8 | 2 ZAWORY NA WYLOCIE | |
| Z | 5803-070 | R-3-3-z | G 3/8 | G 1/4 6,3 | 3 ZAWORY NA WYLOCIE | foto. 125 |
| Z | 5803-071 | R-3-3-z | G 3/8 LH | G 1/4 LH 6,3 | 3 ZAWORY NA WYLOCIE | |
| Z | 5803-072 | R-3-3-z | G 3/8 | G 3/8 8 | 3 ZAWORY NA WYLOCIE | |
| Z | 5803-073 | R-3-3-z | G 3/8 LH | G 3/8 LH 8 | 3 ZAWORY NA WYLOCIE | |
| Z | 5803-050 | R-3-z | G 1/4 6,3 | G 1/4 6,3 | BEZ ZAWORÓW | |
| Z | 5803-079 | R-3-3-z | G 1/4 | G 1/4 6,3 | 3 ZAWORY NA WYLOCIE | |
| Z | 5803-086 | R-3-3-z | G 1/4 | G 1/4 6,3 | 3 ZAWORY NA WYLOCIE | |



fot. 126


zaciski biegunowe

|  | | typ zacisku | max. przew. prąd przy P 60 [A] | max. łącz. przewód [mm] | masa zacisku [kg] | |
|---|-----------------|-------------|--------------------------------|-------------------------|-------------------|----------|
| S | 104-3730 | ZBS-25 | 150 | 25 | 0,20 | fot. 126 |
| S | 104-3731 | ZBS-50 | 250 | 50 | 0,25 | |
| S | 104-3732 | ZBS-70 | 300 | 70 | 0,30 | |
| S | 104-3733 | ZBS-95 | 400 | 95 | 0,45 | |

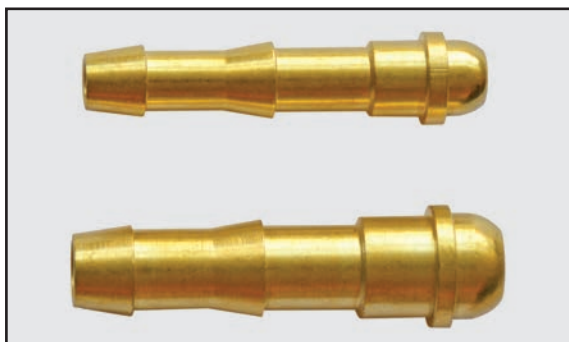


fot. 127

młotek spawalniczy

|  | | | |
|---|-----------------|---------|----------|
| S | 104-3830 | MST-400 | fot. 127 |
| DŁUGOŚĆ MŁOTKA – 280 mm CIĘŻAR MŁOTKA – 0,5 kg | | | |

końcówki i nakrętki węża




fot. 128

|  | | końcówki | fot. 128 |
|---|-----------------|-------------|----------|
| S | 692-6110 | 4-G 1/4 | |
| S | 692-6170 | 4-G 3/8 | |
| S | 692-6120 | 6,3-G 1/4 | |
| S | 692-6181 | 6,3-G 3/8 | |
| S | 692-6130 | 8-G 3/8 | |
| S | 692-6140 | 10-G 1/2 | |
| S | 692-6150 | 12,5-G 1/2 | |
| S | 692-6190 | 4/6,3-G 1/4 | |
| S | 692-6160 | 16-G 3/4 | |




fot. 129

|  | | nakrętki | fot. 129 |
|---|-----------------|----------|----------|
| S | 110-3190 | G 1/4 | |
| S | 111-0010 | G 1/4 LH | |
| S | 208-0580 | G 3/8 | |
| S | 225-0580 | G 3/8 LH | |
| S | 123-0910 | G 1/2 | |
| S | 114-3060 | G 1/2 LH | |

węże spawalnicze

wąż do tlenu Ø6,3 mm


| |  | typ węża | długość węża [m] | uwagi | fol. 130 |
|----------|---|----------|------------------|-------------------------------|----------|
| S | 889-1000 | WT-5 | 5 | z przyłączkami nakrętka G 1/4 | |
| S | 889-1001 | WT-10 | 10 | z przyłączkami nakrętka G 1/4 | |
| S | 889-1003 | WT-25 | 25 | z przyłączkami nakrętka G 1/4 | |
| S | 889-1004 | WT-50 | 50 | z przyłączkami nakrętka G 1/4 | |



fol. 130




wąż do acetyleny Ø8 mm

| |  | typ węża | długość węża [m] | uwagi | fol. 131 |
|----------|---|----------|------------------|----------------------------------|----------|
| S | 889-1110 | WA-5 | 5 | z przyłączkami nakrętka G 3/8 LH | |
| S | 889-1111 | WA-10 | 10 | z przyłączkami nakrętka G 3/8 LH | |
| S | 889-1113 | WA-25 | 25 | z przyłączkami nakrętka G 3/8 LH | |
| S | 889-1114 | WA-50 | 50 | z przyłączkami nakrętka G 3/8 LH | |



fol. 131

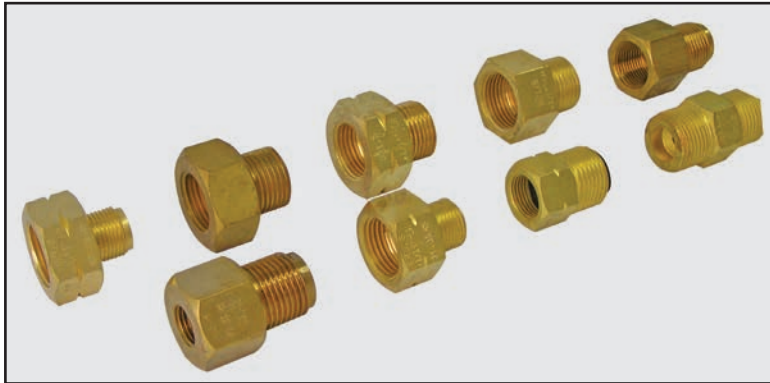
wąż do do propanu

| |  | typ węża | długość węża [m] | średnica węża [mm] | nakrętka węża | fol. 132 |
|----------|---|-----------|------------------|--------------------|----------------------|----------|
| S | 889-1351 | WP-2/4 | 2 | 4 | G 1/4 LH G 3/8 LH | |
| S | 889-1352 | WP-5/4 | 5 | 4 | G 1/4 LH G 3/8 LH | |
| S | 889-1250 | WP-2/6,3 | 2 | 6,3 | G 3/8 LH | |
| S | 889-1251 | WP-5/6,3 | 5 | 6,3 | G 3/8 LH | |
| S | 889-1252 | WP-10/6,3 | 10 | 6,3 | G 3/8 LH | |
| S | 889-1253 | WP-25/6,3 | 25 | 6,3 | G 3/8 LH | |


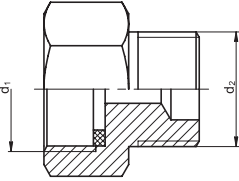
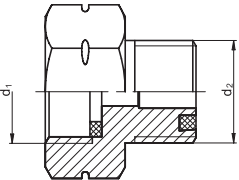
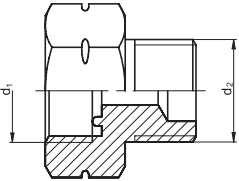
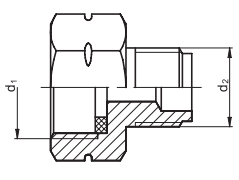
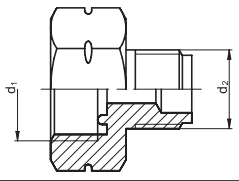
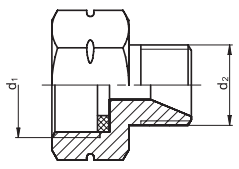


fol. 132

redukcje jednoelementowe i dwuelementowe



fot. 133

| |  | gwint zewnętrzny | gwint wewnętrzny |
|---|---|------------------|------------------|
|  | Z 5803-171 | W24,32x1/14" | G3/4 |
| | Z 5803-172 | W21,8x1/14" | G3/4 |
| | Z 5803-173 | G3/4 | W24,32x1/14" |
| | Z 5803-174 | W21,8x1/14"LH | W24,32x1/14" |
| | Z 5803-175 | W21,8x1/14"LH | W21,8x1/14" |
| | Z 5803-176 | G1 | G3/4 |
| | Z 5803-177 | G3/4 | G1 |
| | Z 5803-178 | G3/4 | W21,8x1/14" |
| | Z 5803-179 | W24,32x1/14" | W21,8x1/14" |
|  | Z 5803-143 | W21,8x1/14"LH | W21,8x1/14"LH |
|  | Z 5803-142 | W21,8x1/14"LH | W21,8x1/14"LH |
|  | Z 5803-147 | W21,8x1/14"LH | G3/8LH |
|  | Z 5803-256 | W21,8x1/14"LH | G3/8LH |
|  | Z 5803-241 | W21,8x1/14"LH | G3/8LH |



| | | gwint zewnętrzny | gwint wewnętrzny |
|--|-------------------|------------------|------------------|
| | Z 5803-255 | G3/8LH | W21,8x1/14"LH |
| | Z 5803-148 | G3/8LH | G3/8LH |
| | Z 5803-150 | G3/8LH | W21,8x1/14" |
| | Z 5803-225 | G3/8LH | W21,8x1/14" |
| | Z 5803-250 | G3/8LH | G3/8LH |
| | Z 5803-131 | M20x1,5 | M12X1,5 |
| | Z 5803-132 | G1/4 | M12X1,5 |
| | Z 5803-133 | G1/2 | M12X1,5 |
| | Z 5803-134 | M12X1,5 | M20X1,5 |
| | Z 5803-135 | M12X1,5 | M14X1,5 |
| | Z 5803-136 | M12X1,5 | G1/4 |
| | Z 5803-137 | M12X1,5 | G1/2 |
| | Z 5803-138 | M20X1,5 | G1/2 |
| | Z 5803-141 | G1/4 | G1/2 |
| | Z 5803-161 | G3/4 | G3/4 |
| | Z 5803-162 | G1 | G3/4 |
| | Z 5803-163 | G1 1/4 | G3/4 |
| | Z 5803-164 | G5/8 | G3/4 |
| | Z 5803-165 | G5/8 | W21,8x1/14"LH |
| | Z 5803-166 | G5/8 | W21,8x1/14" |


Osprzęt

stanowiska przenośne i przewoźne



fol. 134

złączki


| |  | średnica wewnętrzna węża [mm] | długość całkowita złączki [mm] | |
|----------|--|-------------------------------|--------------------------------|----------|
| S | 5803-001 | 4 | 71 | fol. 134 |
| S | 5803-002 | 6,3 | 71 | |
| S | 5803-003 | 8 | 71 | |
| Z | 5803-004 | 10 | 71 | |
| Z | 5803-005 | 12,5 | 75 | |
| Z | 5803-006 | 16 | 75 | |

element gazoszczelny pod ciśnieniem 30 bar (3 MPa)

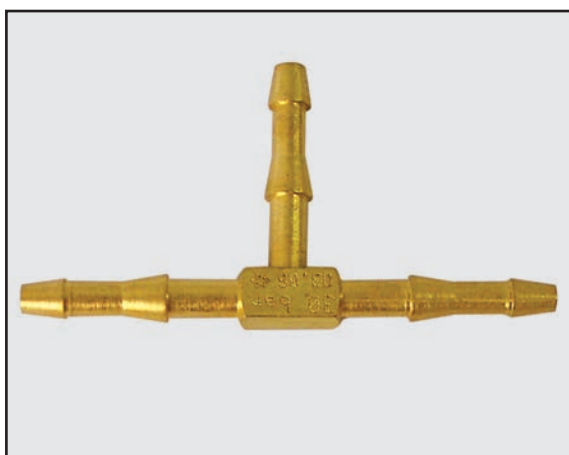


fol. 135

dwuzłączki


| |  | końcówka | nakrętka | |
|----------|---|-----------|----------|----------|
| S | 5803-090 | 6,3 G 1/4 | G 1/4 | fol. 135 |
| S | 5803-091 | 6,3 G 1/4 | G 1/4 LH | |
| S | 5803-092 | 8 G 3/8 | G 3/8 | |
| S | 5803-093 | 8 G 3/8 | G 3/8 LH | |
| Z | 5803-094 | 10 G 1/2 | G 1/2 | |
| Z | 5803-095 | 10 G 1/2 | G 1/2 LH | |
| Z | 5803-096 | 16 G 3/4 | G 3/4 | |
| Z | 5803-097 | 16 G 3/4 | G 3/4 LH | |

połączenia i części gazoszczelne pod ciśnieniem 30 bar (3 MPa)



fol. 136


trójzłączki

| |  | średnica wewnętrzna węża [mm] | wymiary liniowe złączki [mm] | |
|----------|--|-------------------------------|------------------------------|----------|
| S | 5803-040 | 4 | 82x41 | fol. 136 |
| S | 5803-041 | 6,3 | 82x43 | |
| S | 5803-042 | 8 | 82x44 | |

połączenia i części gazoszczelne pod ciśnieniem 30 bar (3 MPa)
BUDOWA: trójnik + 3 końcówki

stanowiska przenośne i przewoźne

urządzenie plecakowe acetylenowo-tlenowe do spawania i cięcia

| | | | |
|---|--|-----------|--|
|  | | | |
| Z | 415-3510 | UPU-5AY12 | z palnikiem PU-216AY12 fot. 137 |
| W KOMPLECIE | <ul style="list-style-type: none"> - konstrukcja nośna - butle: <ul style="list-style-type: none"> tlenowa 5 m³, acetylenowa 5 dm³ - reduktory: <ul style="list-style-type: none"> tlenowy RBT-1, acetylenowy RBA-0,15 - palnik - nasadki 1÷4 A - dysze 1÷3 A - dysza podgrzewająca nr 1 A - klucz | | |
| | <ul style="list-style-type: none"> - wąż: <ul style="list-style-type: none"> tlenowy, acetylenowy - okulary spawalnicze - waleczki do czyszczenia otworów - komplet uszczelek zapasowych - torba na nasadki - minibebezpieczniki | | |
| ZAKRES GRUBOŚCI CIĘCIA – 3 ÷ 60 mm ZAKRES GRUBOŚCI SPAWANIA – do 5 mm | | | |



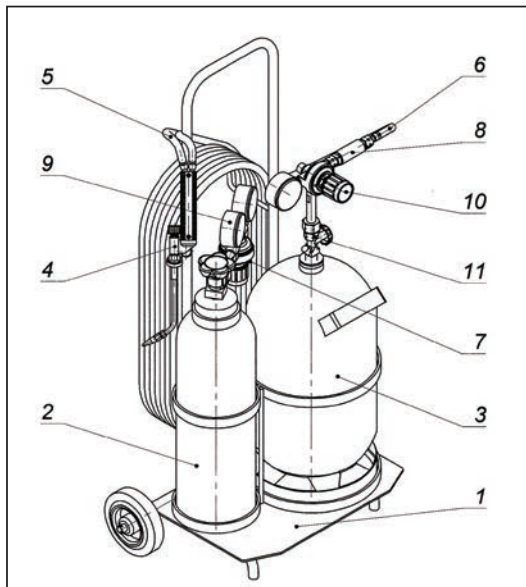
fot. 137

urządzenie przewoźne tlenowo-propanowe z palnikiem do lutowania twardego

| | | | |
|---|---|----------|--|
|  | | | |
| Z | 435-1250 | UPL-006P | z palnikiem PL-006PZ fot. 138 |
| W KOMPLECIE | <ul style="list-style-type: none"> - wózek wraz z konstrukcją do mocowania butli - butle: <ul style="list-style-type: none"> tlenowa 200 bar 5L, propan-butan mieszanina B 5 kg - palnik PL-006PZ - wąż: <ul style="list-style-type: none"> do tlenu Ø6,3, do propanu-butanu Ø6,3 | | |
| | <ul style="list-style-type: none"> - bezpiecznik suchy przedreduktorowy: <ul style="list-style-type: none"> do tlenu BST-10-1, do propanu BSP-1,5-2 - reduktor: <ul style="list-style-type: none"> do tlenu RBT-1, do propanu-butanu RBGP-0,15/04 - redukcja | | |
| ZUŻYCIE PROPANU-BUTANU DO 100 dm ³ /h TLENU 350 dm ³ /h | | | |




fot. 138



1. Wózek wraz z konstrukcją do mocowania butli
2. Butla tlenowa 200 bar 5 L
3. Butla propan-butan mieszanina B 5 kg
4. Palnik PL 006PZ
5. Wąż do tlenu 6,3
6. Wąż do propanu-butanu 6,3
7. Bezpiecznik suchy przedreduktorowy do tlenu BST-10-1
8. Bezpiecznik suchy przedreduktorowy do propanu BSP-1,5-1
9. Reduktor tlenu RBT-1
10. Reduktor do propanu-butanu RBGP-0,15/04
11. Redukcja




fot. 139

|  | typ reduktora | rodzaj gazu gwint zewnętrzny na wlocie | znamionowe ciśnienie wlotowe bar [MPa] | zakres ciśnień wylotowe bar [MPa] | znamionowa przepustowość [m³/h] | gwint zewnętrzny na wylocie | | |
|---|-----------------|--|---|---|---------------------------------------|--------------------------------|------|----------|
| | 276-2501 | RSPpT-1 | TLEN G3/8 | 20 (2) | 0,5÷8 (0,05÷0,8) | 15 | G3/8 | fot. 139 |
| | 276-2503 | RSPpT-1,5 | TLEN G3/8 | 30 (3) | 2÷15 (0,2÷1,5) | 15 | G3/8 | |
| | 276-2500 | RSPiT-1 | TLEN G1/2 | 30 (3) | 1÷10 (0,1÷1) | 45 (przy p=6÷10 bar) | G1/2 | |
| | 276-2502 | RSPiT-1,5 | TLEN G1/2 | 30 (3) | 2÷15 (0,2÷1,5) | 15 | G1/2 | |



fot. 140

elektryczny podgrzewacz do gazów


|  | | | |
|--|------------------------------|----------------------------|----------|
| S | 857-7470 | PGNd-2 | fot. 140 |
| | znamionowe ciśnienie wlotowe | 200 bar (20 MPa) | |
| | przepływ CO (maksymalny) | 1000 dm³/h | |
| | zasilanie | 24 V AC 50 Hz | |
| | wtyczka zasilania | SzR 16 P2 NG 5 (z kołkami) | |
| | gwint nakrętki na wlocie | W 21,8x1/14" | |
| | gwint nakrętki na wlocie | W 21,8x1/14" | |
| | masa | 0,8 kg | |

 W
 KOMPLECIE

- podgrzewacz
- uszczelki zapasowe (2 szt.)
- instrukcja obsługi
- ulotka techniczna

sposób pakowania: tekturowe pudełko

do cięcia tlenem z napędem elektrycznym

| | | | | |
|---|-----------------|----------|--|-------------|
|  | | | | fot. 141 |
| S | 525-4010 | PPA-100A | | |
| S | 525-4050 | PPA-100P | | |

W KOMPLETE

- palnik
- wózek
- prowadnica szynowa
- cyrkiel


ZAKRES GRUBOŚCI CIĘCIA – 3 ÷ 300 mm
przy zastosowaniu dodatkowych dysz do cięcia
ZASILANIE GAZEM: ACETYLEN-TLEN LUB PROPAN-TLEN



fot. 141



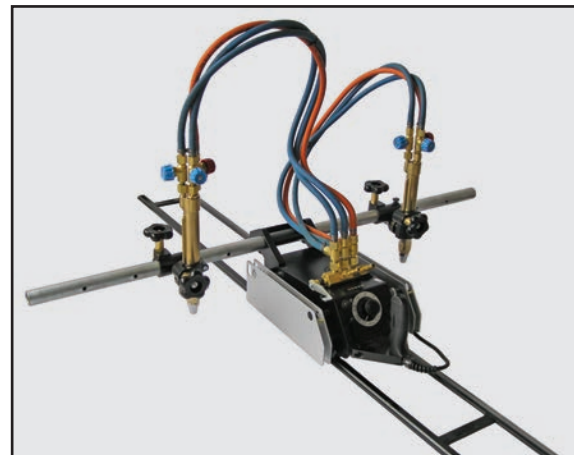
do cięcia tlenem z napędem elektrycznym

| | | | | |
|--|-----------------|---------------|--|-------------|
|  | | | | fot. 142 |
| S | 525-4011 | PPA-100/1000A | | |
| S | 525-4053 | PPA-100/1000P | | |

W KOMPLETE

- palnik (2 szt.)
- wózek
- prowadnica szynowa
- cyrkiel

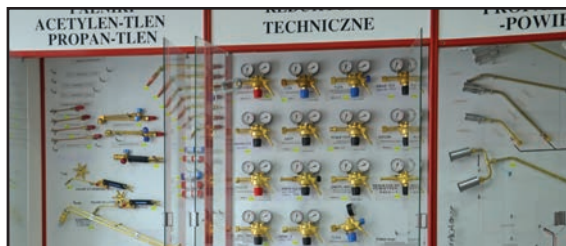
ZAKRES GRUBOŚCI CIĘCIA – 3 ÷ 300 mm
przy zastosowaniu dodatkowych dysz do cięcia
SZEROKOŚĆ CIĘCIA PASA: 75 ÷ 340 mm, 340 ÷ 1000 mm
ZASILANIE GAZEM: ACETYLEN-TLEN LUB PROPAN-TLEN



fot. 142

PROJEKTUJEMY I WYKONUJEMY NA SPECJALNE ZAMÓWIENIE

- rampy zbiorcze do gazów technicznych
- palniki specjalne
- reduktory specjalne
- części i podzespoły armatury gazowej



SKLEP FIRMOWY OFERUJE W CIĄGŁEJ SPRZEDAŻY

- spawarki transformatorowe, prostownikowe do spawania metodą MIG/MAG i TIG wraz z niezbędnym wyposażeniem (w cenach producenta)
- butle do gazów technicznych
- cieplarki i suszarki do elektrod
- kompresory
- szlifierki
- elektronarzędzia
- elektrody i druty spawalnicze
- urządzenia wentylacyjne
- środki ochrony osobistej spawaczy: okulary, maski, przyłbice, fartuchy, rękawice i inne akcesoria



PROWADZIMY SPRZEDAŻ WYSYŁKOWĄ PEŁNEGO ASORTYMENTU

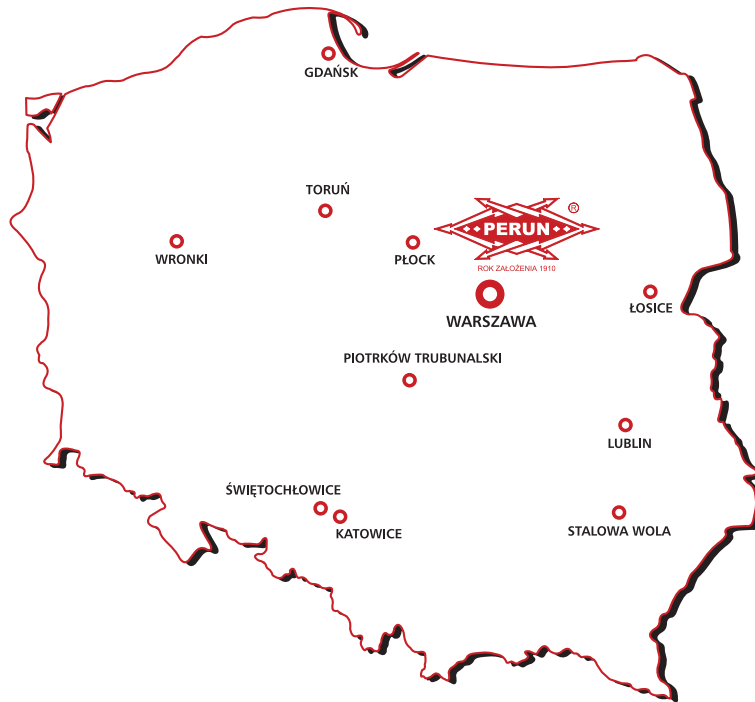
Dzięki prowadzonej przez nas sprzedaży wysyłkowej kompletnego asortymentu proponowanych przez naszą firmę wyrobów otrzymują Państwo doskonałe narzędzie do szybkiego i fachowego zaopatrzenia się w niezbędny sprzęt. Jedynym warunkiem jej skuteczności jest czytelne podanie dokładnego adresu wraz z kodem pocztowym, numeru NIP, informacji o formie realizacji zamówienia oraz upoważnienie do wystawienia faktury VAT bez podpisu odbiorcy.



Dodatkowe informacje mogą Państwo uzyskać pod numerami:

Dział Handlowy: tel./fax (+48 22) 810 56 39
Sklep Firmowy: tel. (+48 22) 810 80 47

Zapewniamy dobrą jakość i konkurencyjność cen w stosunku do podobnych wyrobów innych firm krajowych i zagranicznych oraz fachowe doradztwo w sprawach związanych ze spawalnictwem i cięciem gazowym.



WARSZAWA

Centrala

PERUN S.A.

03-842 Warszawa
ul. Grochowska 301/305
tel. +48 22 810 80 41-46
fax +48 22 870 76 52

ŁOSICE

Oddział zamiejscowy

PERUN S.A.

03-842 Łosice
ul. Kolejowa 25
tel. (+48 83) 357 29 94
fax (+48 83) 357 26 16

GDAŃSK

MIKRO-TEST Sp. Jawna

80-554 Gdańsk
ul. Handlowa 12
tel. +48 58 343 63 98

PŁOCK

Mazowieckie Centrum

Spawalnicze
09-402 Płock
ul. Łączna 3
tel. +48 24 262 47 27

TORUŃ

RYWAL RHC Sp. z o.o.

87-100 Toruń
ul. Polna 140B
tel. +48 56 669 38 50

KATOWICE

IZMET P.P.H.U

40-826 Katowice
ul. Grabskiego 25D
tel. +48 32 254 82 14

PIOTRKÓW TRYBUN.

DONWAR P.P.H.U

97-300 Piotrków Trybunalski
ul. Kostromska 48 D
tel. +48 44 647 69 70

WARSZAWA

Hurtowe Centrum

Spawalnicze HEFT Sp. Jawna
03-879 Warszawa
ul. Przecławaska 9
tel. +48 22 678 45 35

LUBLIN

JARSPAW S.C. Robert Sagan

Piotr Sagan
20-484 Lublin
ul. Inżynierska 3
tel. kom.: +48 669 289 830,
+48 605 834 368

STALOWA WOLA

REGASPAW P.P.H.U

37-464 Stalowa Wola 6
ul. Marzenie 28
tel. +4815 843 25 90

WRONKI

Przedsiębiorstwo

WROKLECH
64-510 Wronki
Stare Miasto 32
tel. +48 67 254 07 08

ŁOWICZ

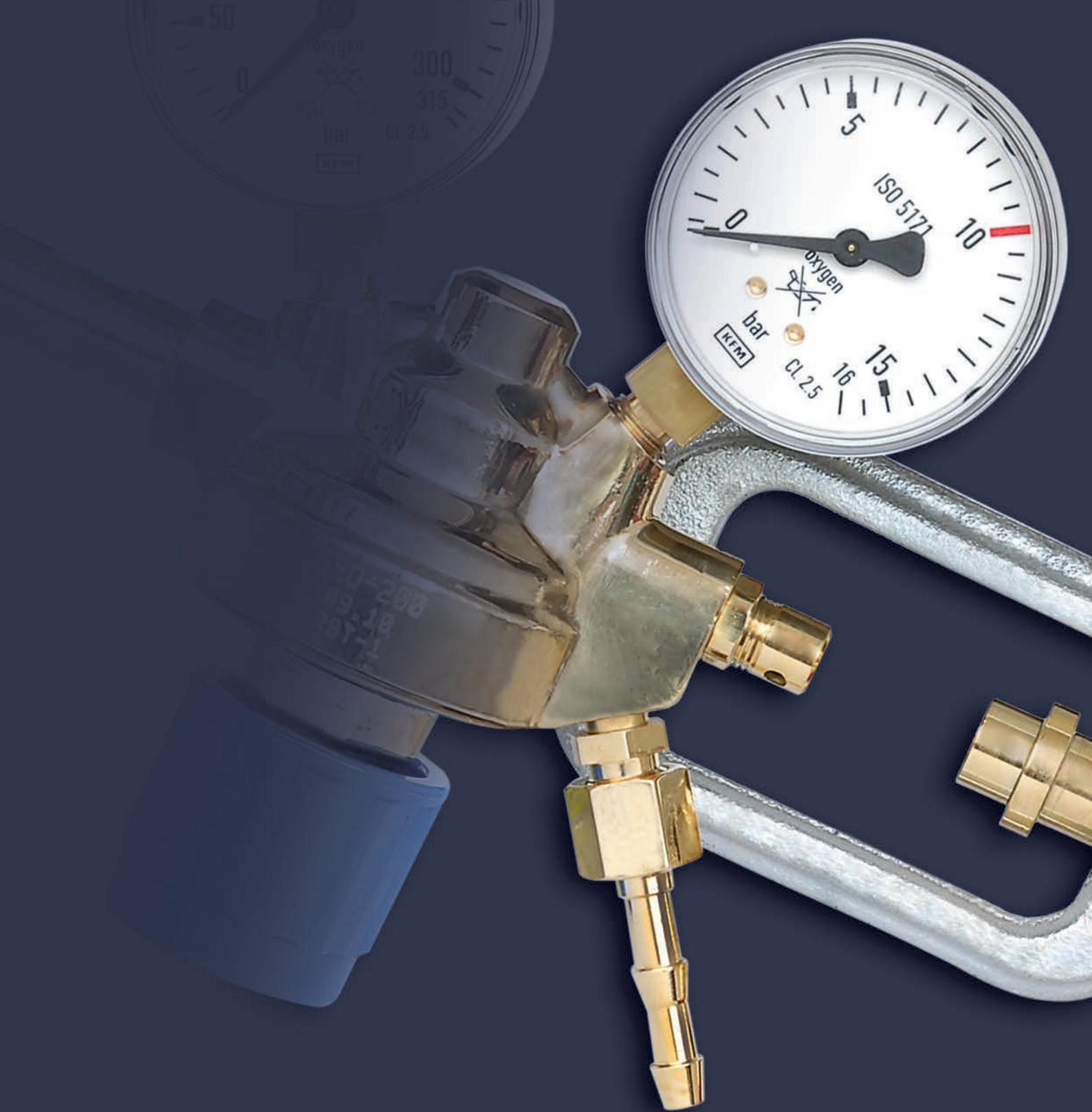
MUTECH Tadeusz Mucha
P.H.U

99-400 Łowicz
ul. Mickiewicza 31
tel. +48 46 837 04 44

RUDA ŚLĄSKA

REFLEKS P.H.U

41-708 Ruda Śląska
ul. Pawła 8
tel. +48 32 340 06 88



ROK ZAŁOŻENIA 1910

PERUN S.A.
03-842 Warszawa
ul. Grochowska 301/305
perun@perun.pl
www.perun.pl