



ALESSANDRO GRAVELLINO

DIREZIONE GENERALE E MARKETING

cell. 348 - 3172030

alessandro.gravellino@flarco.it



MAURO MEDDA

ASSISTENZA TECNICA

cell. 348 - 3172038

mauro.medda@flarco.it



SILVIA PIRAS

CONTABILITA' CLIENTI E FORNITORI

Uff. 070 - 2110213

silvia.piras@flarco.it



La società **FLARCO S.R.L.** nasce nel 1991 su iniziativa del suo fondatore Alessandro Gravellino. con l'obiettivo di dare un servizio specifico e dedicato al settore della saldatura dei metalli.

Il nome Flarco deriva infatti dall'abbreviazione di "filarco" che si ispira chiaramente all'arco della saldatrice a filo continuo.

ALESSANDRO GRAVELLINO e la sua piccola squadra di allora affrontano con grande determinazione i primi e più difficili anni, credendo fermamente nel "core business" che oggi identifica la Flarco come leader in saldatura nel mercato sardo.

Sono più di quattromila gli impianti di saldatura venduti in questi primi 26 anni di attività ed è proprio attorno a questo mercato che l'organizzazione di Flarco si è allargata con altre divisioni che ne fanno un punto di riferimento per le piccole, medie e grandi officine di carpenteria.

La **Flarco** oggi si propone al mercato sardo con queste divisioni:

DIVISIONE ASSISTENZA TECNICA

DIVISIONE SALDATURA AD ARCO E PUNTATRICI

DIVISIONE MACCHINE UTENSILI

DIVISIONE GAS TECNICI E OSSITAGLIO

DIVISIONE ARIA COMPRESSA

DIVISIONE ROBOT E POSIZIONATORI



Riparazione e Assistenza

CENTRO RIPARAZIONE ASSISTENZA E COLLAUDO PER SALDATRICI MIG/MAG – TIG – MMA E IMPIANTI DI TAGLIO PLASMA

La nostra azienda effettua un servizio di pronto intervento per la riparazione e la manutenzione di tali attrezzature.

Un team di tecnici altamente qualificati si occupa con grande professionalità della revisione, del controllo, della verifica o del collaudo di saldatrici di qualsiasi tipologia.

L'esperienza, l'affidabilità e l'attenzione alle evoluzioni tecnologiche consentono di accontentare qualunque richiesta, anche la più esigente, fatta da professionisti del settore.

Il reparto assistenza dispone di un fornito magazzino per le parti di ricambio adatto a risolvere le casistiche tecniche di qualsiasi natura.

I tecnici all'occorrenza intervengono presso le aziende grazie alla disponibilità di una attrezzata officina mobile allestita su "automezzo" riducendo quindi al minimo i tempi di fermo macchina nelle produzioni. Il servizio di assistenza vede il suo completamento nella consulenza tecnica, indispensabile per valutare le problematiche e suggerire le soluzioni migliori.

Se sei interessato ad avere maggiori informazioni in merito ai prodotti e ai servizi offerti, contattaci senza esitazione!

RICHIEDI ASSISTENZA



PATENTINI SALDATORE E CERTIFICAZIONE UNI EN 1090 MARCATURA CE



L'evoluzione della tecnologia impone a chi opera nel mercato della fabbricazione di integrare continuamente le proprie conoscenze.

Un settore da sempre in costante evoluzione è quello del "processo speciale" saldatura, dove i nuovi materiali e le moderne metodologie stanno obbligando a rivisitare in senso critico molta della conoscenza tradizionale.



L'offerta formativa può essere svolta sia presso le aziende di origine che presso la nostra sede operativa, parte dalle nozioni di base su tutti i processi di saldatura per l'acquisizione di una abilitazione per il saldatore secondo la normativa richiesta e si estende a tutte le procedure aziendali che permettono una certificazione di qualità del prodotto.

Formazione teorica di saldatura



Revisione e taratura impianti di saldatura



Accessori e prodotti per saldatura



Qualifica dei processi

Gestire la qualità del prodotto con nuovi metodi diventa essenziale per conquistare spazi di mercato impossibili da avvicinare con metodi costruttivi tradizionali, pertanto attraverso i livelli di controllo è possibile distinguere i diversi riferimenti normativi:

- Di sistema (UNI ISO 9000)

La ISO 9000 descrive i fondamenti dei sistemi di gestione per la qualità e ne specifica la terminologia, la ISO 9001 specifica i requisiti dei sistemi di gestione per la qualità da utilizzarsi quando un'organizzazione debba dimostrare la propria capacità a fornire prodotti che soddisfino i requisiti richiesti dal cliente.

- Di processo (UNI EN 3834)

La norma fornisce uno schema generale e i criteri da considerare per la scelta del livello appropriato dei requisiti di qualità per la saldatura a fusione dei materiali metallici tra i tre livelli descritti nelle parti 2, 3 e 4 della EN ISO 3834. La norma si applica alla produzione sia in officina che nel cantiere di messa in opera.

- Di prodotto (UNI EN 1090)

La Certificazione secondo la norma EN 1090 è regolata dalla Direttiva 89/106 meglio conosciuta come CPD (ormai abrogata dal Regolamento 305/2011/CPR). La marcatura CE secondo la EN 1090 è indispensabile per vendere prodotti all'interno dell'Unione Europea, in quanto è obbligatorio applicare il marchio CE per dare evidenza che i prodotti sono conformi alle direttive applicabili.

A tal proposito la FLARCO si propone di offrire un servizio formativo finalizzato al conseguimento dei patentini per saldatori, un supporto tecnico per la certificazione delle procedure di saldatura WPQR, la stesura delle WPS e alla certificazione del sistema di qualità richiesto.

LA SALDATURA AD ELETTRODO

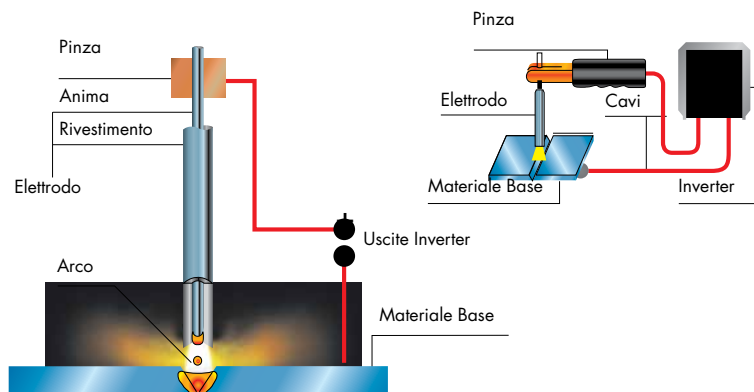
È uno dei procedimenti più utilizzati: la saldatura avviene grazie alla formazione di un arco elettrico (detto arco di saldatura) che si innesca tra un elettrodo e il pezzo da saldare. Il calore prodotto dall'arco di salda-turafondesia l'elettrodo, trasformandosi in goccia di metallo, che si fonde con il materiale base. La fusione necessita della protezione dall'ossidazione dell'aria; durante la saldatura viene quindi protetta tramite il gas che si sviluppa dalla fusione del rivestimento dell'elettrodo e, durante il raffreddamento, per mezzo della scoria che verrà successivamente rimossa. Il rivestimento può essere di tipo RUTILE, ACIDO, BASICO e CELLULOSICO.

Il rivestimento dell'elettrodo influisce:

- Sulla stabilità dell'arco, ossia sul regolare funzionamento di quest'ultimo;
- Sulla composizione chimica e sulle proprietà meccaniche del deposito;
- Sulle condizioni di lavoro.

VANTAGGI

- In corrente continua la saldatura risulta molto stabile e uniforme, consentendo di operare anche a bassi valori e in posizioni difficili. Il range della corrente e la polarità di saldatura relativa al tipo di elettrodo impiegato viene specificato dal costruttore sul contenitore degli elettrodi stessi.
- Il generatore ad elettrodo, con gli accessori adeguati come la torcia TIG con valvola e il riduttore di pressione, permette la saldatura in TIG con innesco SCRATCH e, nei generatori più evoluti, la saldatura TIG con innesco LIFT.



TIPO DI RIVESTIMENTO	PROPRIETÀ	POSIZIONI D'IMPIEGO	UTILIZZO	CARATTERISTICHE
RUTILE	Arco molto stabile	Tutte le posizioni	Non adatto per acciai di elevati spessori	Scoria molto consistente; facilità di impiego; penetrazione scarsa
ACIDO	Arco stabile; buone proprietà meccaniche; alta velocità di fusione	Piano	Non adatto per acciai di elevati spessori	Buona penetrazione, scoria abbondante, facilità di impiego
BASICO	Ottime proprietà meccaniche	Tutte le posizioni	Adatto per forti spessori e per giunti molto vincolanti	Impiego impegnativo conservazione delicata
CELLULOSO	Elevata penetrazione; buone proprietà meccaniche del deposito	In tutte le posizioni	Prima passata sui tubi; non adatto per acciaio di elevato spessore	Scoria scarsa

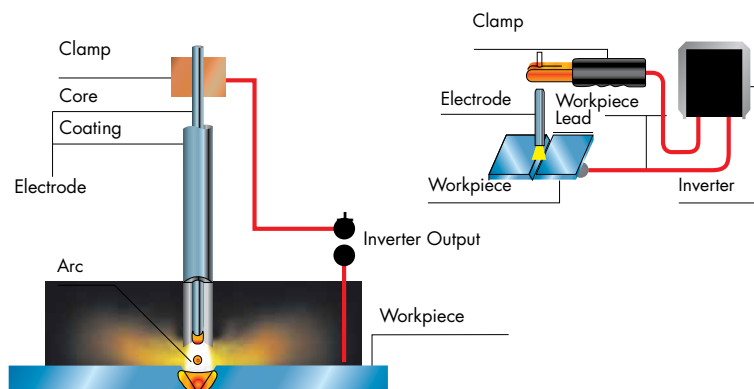
STICK ELECTRODE WELDING

This is a very common welding process. The welding arc is formed between the welding electrode (stick) and the work-piece. The high temperature of the arc melts the electrode and the base metal, while welding is taking place. The weld metal needs to be shielded from environmental oxygen. During welding, this shield is created by the smoke generated from the electrode coating. During cooling, the shield is guaranteed by the bead slag. Then, the slag is removed. Electrode coating can be of several types: Rutile, Acid, Basic and Cellulose.

ADVANTAGES

- DC welding is extremely stable and seam is regular, both at low current and with unusual positions. The choice of electrodes and of inverter connectors polarity depends on the single job and is indicated on the electrodes' package.
- TIG welding is possible by using a proper TIG torch and gas pressure gauge. TIG ignition will be SCRATCH, unless with the higher positioned models, where ignition is LIFT.

- Coating is important for: Arc stability during welding;
- Metallic composition and features of the welding bead;
- Welding quality and job results.



COATING	FEATURES	WELDING POSITION	USE	PERFORMANCE
RUTILE	Very stable welding arc	All positions	Not suitable for thick steel	Much slug; easy to use; low penetration
ACID	Stable arc	Slow	Not suitable for thick steel	Good penetration; much slug; easy to use
BASIC	Good strength	All positions	Suitable for thick material and thick joints	Professional jobs; care demanding storage
CELLULOSIC	Deep penetration; good strength	All positions	Round pipe welding; not suitable for thick steel	Little slug

LA SALDATURA TIG

La saldatura TIG (Tungsten InertGas) avviene grazie all'arco che si crea tra un elettrodo infusibile (Tungsteno) e il pezzo da saldare. L'elettrodo, la zona fusa e l'arco elettrico sono protetti da un gas inerte (ARGON). La saldatura può avvenire con o senza materiale di apporto; quando si apporta del materiale la bacchetta di apporto deve essere compatibile con il pezzo da saldare (Fe - inox - Alluminio, ecc...).

VANTAGGI

procedimento molto pulito e senza scoria. Il cordone risulta con un'ottima penetrazione, ha un bell'aspetto e non richiede le consuete operazioni di finitura.

- con il metodo TIG si può saldare la maggioranza dei materiali:

- FE - INOX - RAME in corrente continua (DC)

- ALLUMINIO e sue leghe in corrente alternata (AC).

Con il nuovo sistema di controllo a microprocessore sui modelli CDi è possibile utilizzare una corrente continua pulsata che permette un miglior controllo del bagno in particolari condizioni operative.

Nella figura viene mostrato il principio: Il bagno di saldature viene formato dagli impulsi di picco (I_p), mentre la corrente di base (I_b) mantiene l'arco acceso.

Questa soluzione facilita la saldatura di piccoli spessori e, confrontata ad una saldatura a TIG tradizionale, eseguita a pari valori di corrente media (I_m), assicura una zona termicamente limitata senza perforazioni, con minori deformazioni, minor pericolo di cricche a caldo e di inclusioni gassose.

ATTENZIONE!

Nella saldatura TIG DC e AC l'elettrodo di Tungsteno non deve mai venire a contatto con il pezzo da saldare. Per questo motivo si deve innescare l'arco a distanza tramite impulsi di alta frequenza (HF) o, in alternativa, con il metodo LIFT che mantiene una buona qualità di innescio ma ne rallenta l'operazione in quanto per innescare l'arco, l'elettrodo deve toccare il pezzo. Esistono tre tipologie di elettrodo in tungsteno contraddistinte da dei colori:

ELETTRODO

Tungsteno Ceriato
Tungsteno Puro

COLORE

Grigio
Verde/Bleu

IMPIEGO

Universale
Alluminio e le sue leghe

TIG WELDING

In TIG (Tungsten Inert Gas) welding, an arc between the work-piece and the non-melting electrode (Tungsten/Wolfram) is created. Work-piece, electrode and arc are protected from atmospheric oxidation by the shielding gas (Argon) coming out from the TIG torch. TIG welding can be done with or without filling material. When filling material sticks are used, they must be perfectly compatible with the work-piece (steel, stainless steel, aluminium, etc.).

ADVANTAGES

TIG welding is clean and without slag. The arc has excellent penetration and the seam is regular. There is no need to clean, brush or grind the seam.

TIG welding is used for many metals:

- Steel, Stainless Steel, Copper, in DC welding;
- Aluminium and light alloys in AC welding.

Our Cdi models have a new microprocessor welding control. Those models have an important pulsed current feature that allow for a better welding optimisation and seam control. The figure above shows how pulse current operates:

The base current (I_b) maintains the arc, while the seam is created by the spike pulsing (I_p).

This feature makes thin work-piece welding easier, avoids holes creation, decreases the size of the HAZ (Heat Affected Zone) thus having minor heat dispersion, minor material deforming, no heat cracks and no bubble inclusion.

WARNING!

When welding TIG DC or AC mode, HF ignition system inverters should be operated to avoid contact between the electrode (Tungsten) and the work-piece. Another solution for inexpensive TIG inverters is LIFT ignition where the Tungsten electrode must lightly touch the work-piece in order to get arc ignition, which is slowing down the operation.

There are three different types of Tungsten electrodes, of two different colours:

ELECTRODE

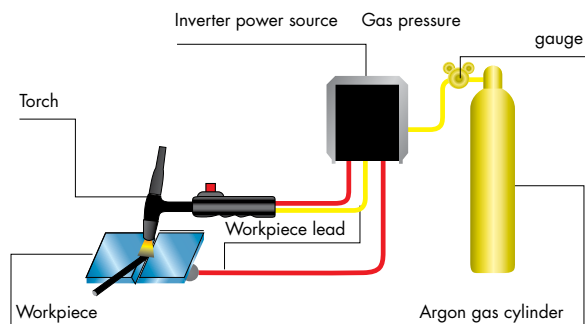
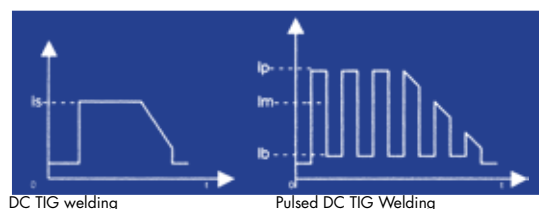
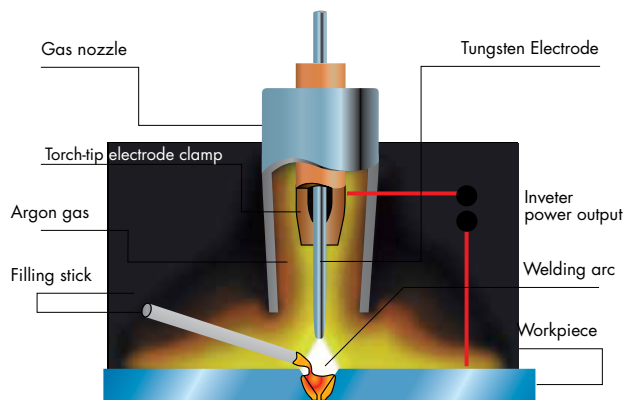
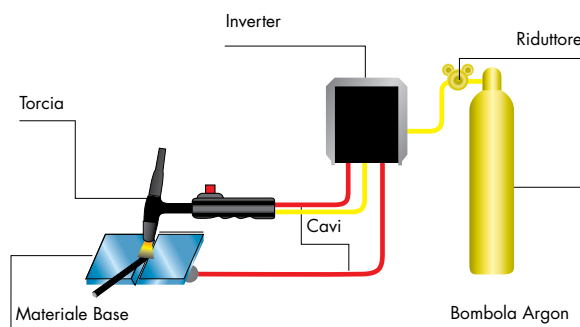
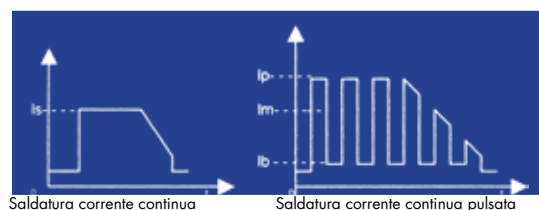
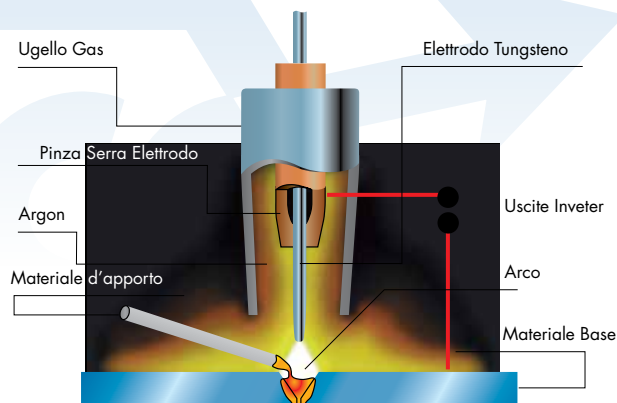
Cerium Tungsten
Pure Tungsten

COLOUR

Grey
Green/Blue

USE

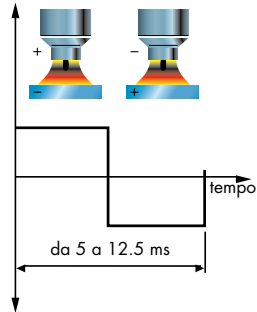
Universal
Aluminium and light alloys



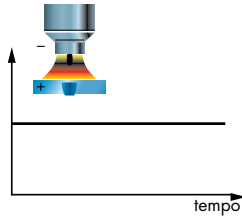
CORRENTE ALTERNATA AC

La **CORRENTE CONTINUA** unidirezionale prodotta dai generatori tradizionali presenta oscillazioni; i generatori ad inverter garantiscono invece una corrente costante e meglio raddrizzata, che rende l'arco molto più stabile, concentrato e silenzioso. Tutto questo grazie alle elevate frequenze di conversione impiegate (50-100 kHz).

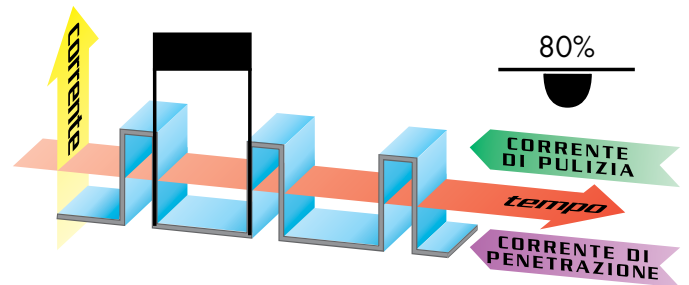
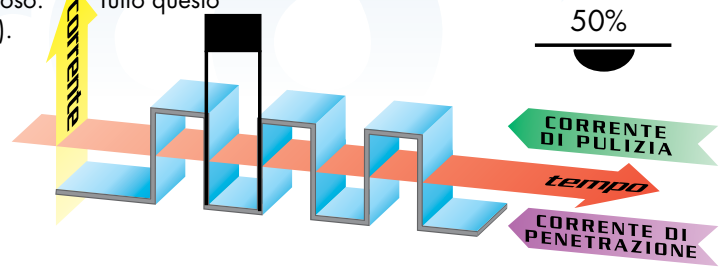
Corrente Alternata ad Onda Quadra



Corrente Continua



La **CORRENTE ALTERNATA** di rete (utilizzata dai generatori tradizionali) cambia di polarità passando dal polo positivo al polo negativo, a una frequenza di 50 Hz. La particolare tecnologia dei nuovi generatori, che erogano corrente alternata ad onda quadra ad una frequenza da 80 a 200 Hz, ha ridotto i tempi di passaggio dalla semionda positiva a quella negativa, garantendo quindi una perfetta concentrazione e stabilità dell'arco. Un altro vantaggio è la possibilità di aumentare o diminuire la percentuale della durata della semionda positiva o negativa mediante la regolazione della manopola del bilanciamento, che ne permette la modifica continua al fine di accrescere la penetrazione o la pulizia.



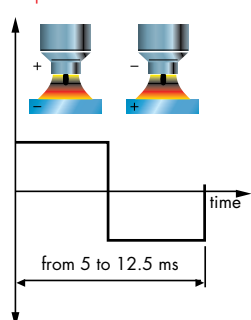
ATTENZIONE!

- Gli inverter a corrente alternata ad onda quadra si devono utilizzare per saldare l'alluminio e le sue leghe perché l'ossido presente sull'alluminio (allumina) ha un punto di fusione superiore a quello del metallo stesso.

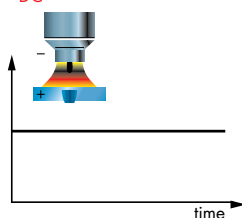
AC WELDING

DC WELDING with traditional transformer rectifiers produces arc oscillations, leading to low quality welding. Inverters instead provide smooth and stable output, with subsequent enhanced arc quality. An inverter operates at much higher frequency (50-100 KHz).

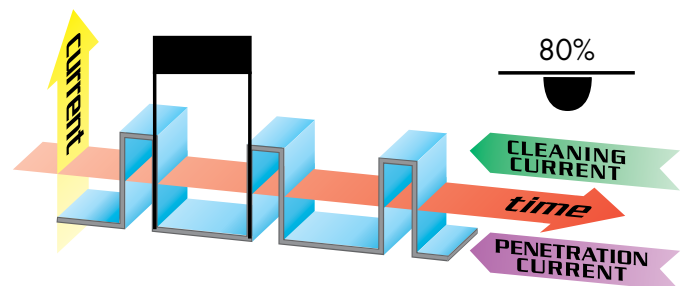
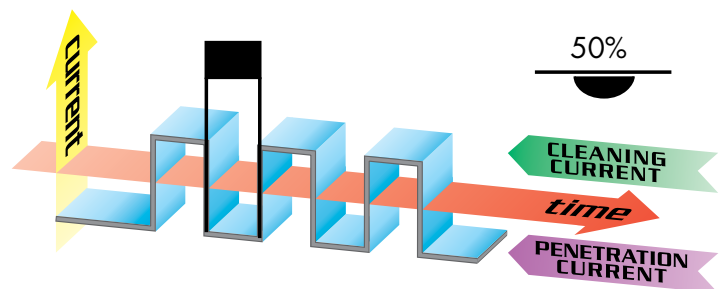
Square wave AC



DC



AC WELDING used by traditional power sources operates at 50/60 Hz with polarity oscillation being changed from plus to minus and back. The above mentioned working frequency is no guaranty of arc stability. Conversely, the AC inverter operates with an 80-200 Hz square wave, thus reducing the interval from plus to minus semi-wave and back, giving the arc more stability and concentration of power. This plus/minus cycle is manually adjustable and is used by the operator to increase or decrease arc penetration and to obtain a cleaner weld.



WARNING!

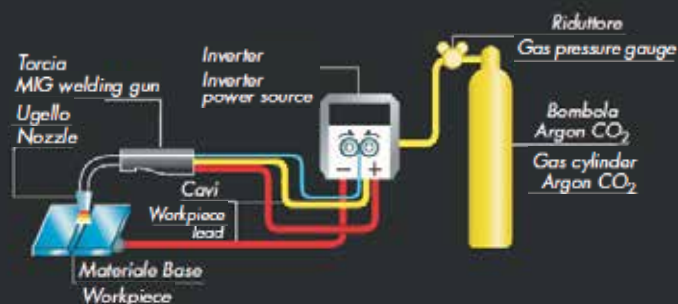
- AC square wave inverters must be used for TIG aluminium and light alloy welding, because the oxidised coating (alumina) has a higher melting point than the workpiece itself.

LA SALDATURA MIG

Un generatore MIG (Metal Inert Gas) è formato da un generatore in corrente continua, un alimentatore filo talvolta incorporato, una torcia, una bobina di filo, un riduttore gas e una bombola di gas inerte (ARGON/CO₂ - 80/20%). Il filo, fungendo da materiale da apporto, viene spinto mediante un motore trainafilo attraverso il cavo della torcia. L'energia elettrica per l'arco è fornita dal generatore, la corrente di saldatura viene trasmessa attraverso la punta guidafile della torcia. Questa è normalmente collegata al positivo del generatore, mentre il materiale base è collegato al negativo tramite il cavo di massa; il circuito si chiude quando si innesca l'arco. Il gas protettivo, il cui compito principale è di proteggere l'arco ed il bagno di saldatura dall'azione ossidante dell'aria, fuoriesce dall'ugello della torcia. Poiché il filo avanza automaticamente mentre la torcia viene fatta avanzare a mano lungo la saldatura, il procedimento MIG è considerato un procedimento semiautomatico.

VANTAGGI

- maggiore produttività, poiché grazie all'apporto continuo di materiale fornito da una bobina di filo di vari diametri non occorre sostituire l'elettrodo
- nessuna scoria sul cordone di saldatura, grazie alla presenza del gas di protezione
- alta velocità di fusione del filo di apporto che garantisce saldature più veloci
- vasta gamma di spessori saldabili: da 0,5 mm in su grazie al basso apporto di calore.



Esistono due principi di saldatura a filo animato:

- Senza Gas
- Con Gas,

Nel primo caso avremo un processo di saldatura simile a quello dell'elettrodo rivestito che quindi permette una saldatura a filo ma senza l'utilizzo del gas, ovviamente sarà una saldatura che presenta scoria da rimuovere; esso contiene disossidanti, scorificanti, stabilizzanti d'arco e elementi di lega. Nel secondo caso, invece, grazie all'utilizzo di un gas esterno ARGON CO₂ fornisce alla saldatura una maggior protezione del bagno con presenza sempre di scoria in quanto usiamo sempre fili rivestiti.

Per saldare con fili animati la torcia dell'inverter sarà collegata al negativo del generatore cambiando la polarità all'interno del vano porta bobina (spina mobile) e collegando il materiale base al polo positivo tramite il cavo massa.

VANTAGGI

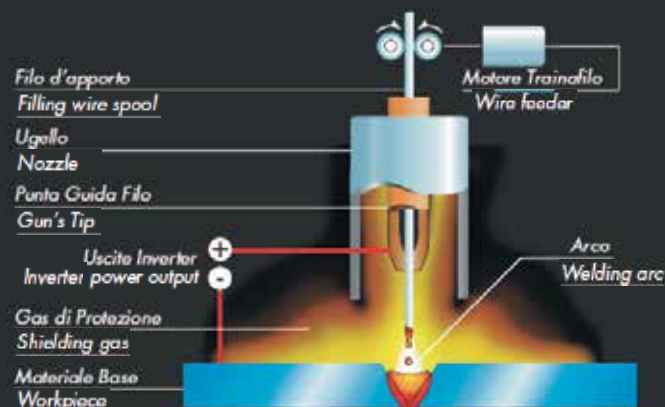
Costo minore data la maggiore velocità di deposito e la maggiore intermittenza; non teme particolarmente l'umidità; facilmente adattabile alla saldatura automatica o robotizzata; saldatura più economica; ottima penetrazione; ottima tenacità del metallo depositato; minor sensibilità alla vernice; praticità per uso senza bombola gas.

MIG WELDING

The MIG (Metal Inert Gas) inverter welding system features a DC power source, a wire feeder (sometimes built-in), a welding gun, a wire spool, a gas pressure gauge and a gas cylinder (ARGON/CO₂ 80/20%). The wire is a filler metal that is pushed out by the wire-feeder rollers through the gun's hose. The power source generates current for the arc and this current is transmitted through the gun, connected to the positive pole of the inverter. The workpiece lead is connected to the negative pole of the inverter. Arc ignition closes the circuit. Output of shielding inert gas through the gun protects the welding arc and weld metal from atmospheric oxidation. MIG welding is a semi-automatic welding mode, since the wire output is automatic, while the welding gun is manually operated.

ADVANTAGES

- High throughput thanks to continuous filling-wire feeding, much higher than the electrode welding mode.
- No slagging thanks to the shielding gas
- Any thickness of work-piece from mm 0.5 onwards, thanks to the low temperature of the weld, can be welded.



There are two types of flux core wire welding:

- Without gas;
- With gas;

The first type is similar to the coated electrode welding, which combines the wire welding features with the advantage of no gas. This welding produces slag that needs to be removed; it is composed of de-oxidants, slaggers, arc stabilizers and alloys.

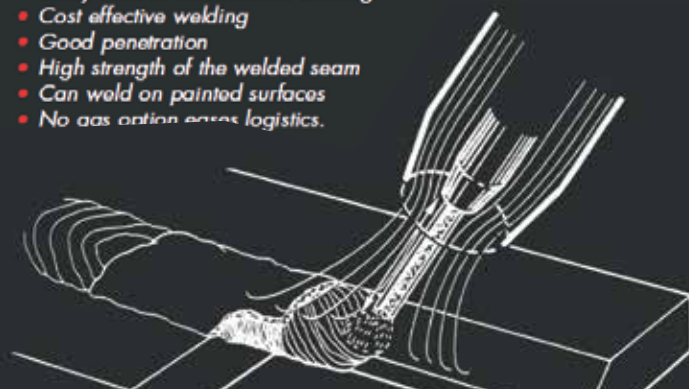
The second type uses Argon/CO₂ gas and provides the welding seam a better protection. It produces a minor quantity of slag, that will always be produced with flux cored wires.

In order to weld the flux cored wire, the welding gun must be connected to the negative pole of the inverter by polarity exchange located nearby the wire feeder cassette. The weld is connected to the positive pole of the inverter.

ADVANTAGES

Higher deposition speed of the wire is economically valid;

- Moist is not damaging storage
- Easily used in mechanized welding
- Cost effective welding
- Good penetration
- High strength of the welded seam
- Can weld on painted surfaces
- No gas option enters logistics.



IL TAGLIO PLASMA

È un procedimento che consente il taglio di tutti i materiali conduttori come:

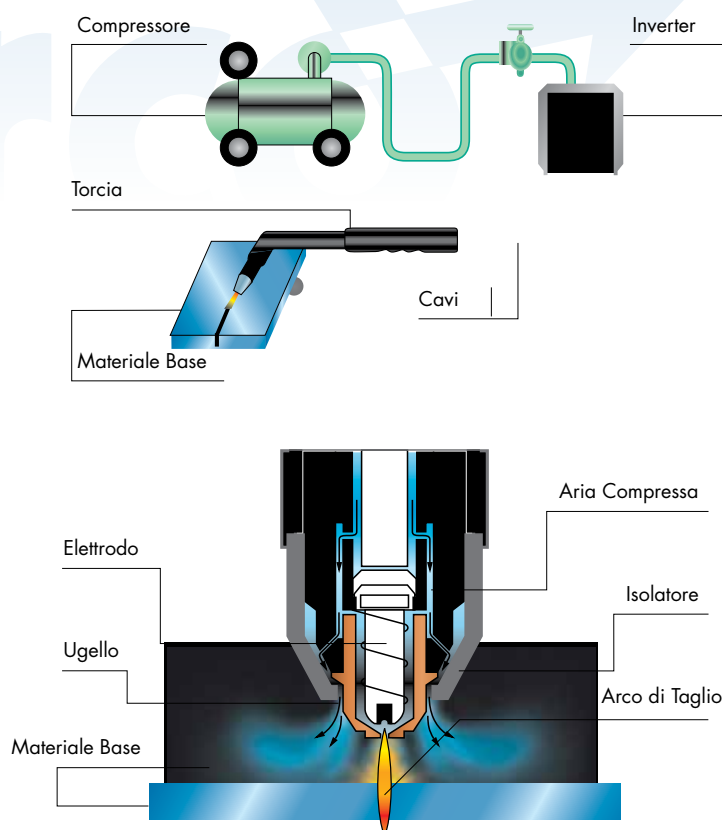
- Ferro
- Inox
- Alluminio
- Ottone
- Rame, ecc...

Il Taglio Plasma è utilizzato per tagliare velocemente tutti i materiali conduttori, senza creare bave e senza deformare neppure le lamiere più sottili. Tutto questo grazie alle altissime temperature (circa 20.000°C) dell'arco plasma, che viene creato sfruttando l'azoto presente nell'aria (circa il 78%) e la corrente erogata dal generatore.

Questi due elementi vengono convogliati nel foro calibrato dell'ugello della torcia plasma, formando l'arco concentrato e rigido che consente il taglio dei metalli.

Nel Taglio Plasma la partenza può essere effettuata a contatto che, pur mantenendo una buona qualità di innesco, ne rallenta l'operazione; inoltre non è utilizzabile su lamiere verniciate, plastificate e molto ossidate.

In alternativa, la partenza può essere effettuata ad arco pilota, innescato grazie alla presenza dell'alta frequenza (HF), che consente di creare l'arco di taglio sia partendo a distanza dal pezzo, sia a contatto, poiché lo stesso perfora l'isolamento creato da vernici, ossidi e plastificazioni; in questo modo sono evitati tutti i problemi creati dalla partenza a contatto senza l'arco pilota.

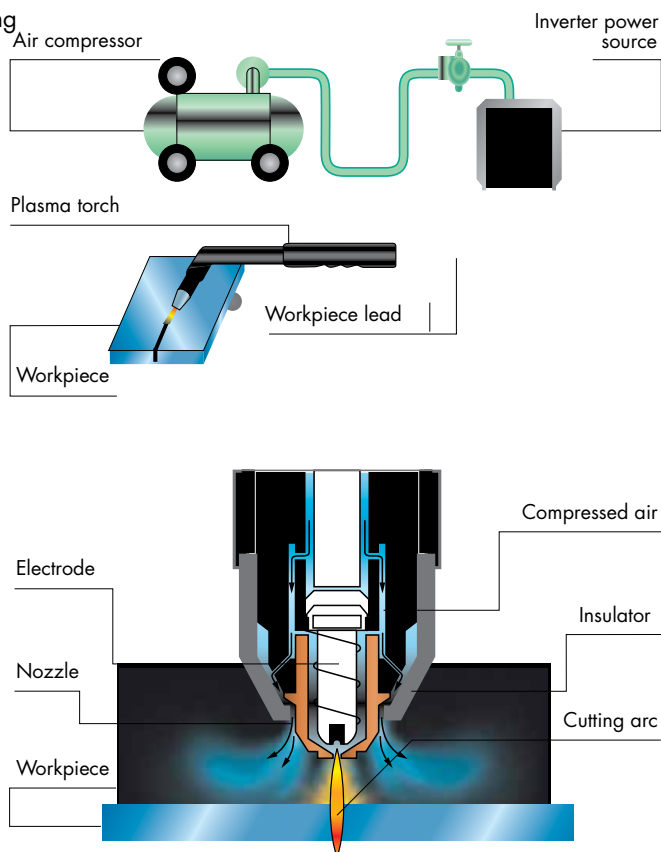


AIR PLASMA CUTTING

Several ferrous and non ferrous metals can be cut with our plasma cutting inverters:

- Steel
- Stainless steel
- Aluminium
- Brass
- Copper etc.

The benefits from plasma cutting are quick cutting, neat, chip-free edges and no sheet warping even with thin metal sheets. This can be achieved thanks to the very high plasma arc temperature: about 20.000° C (36.000° F). The plasma arc is mostly high pressure polarised air jet. It is obtained from an air compressor and a power source capable of polarising compressed air (consisting of about 78% Nitrogen). Polarised air comes out from a calibrated nozzle of the plasma torch which concentrates the cutting jet on the workpiece. There are several systems to create and ignite the cutting jet, for example, by contact between the plasma torch and the workpiece. In this case, the workpiece surface must have no grease, paint or other coatings, to allow for electric contact between the poles and ignite the arc. Another system is by pilot arc, which maintains the arc ignited with the built-in HF system, which ensures the initial penetration into the workpiece, thus guaranteeing the electric contact that will maintain the cutting arc. The second system is quicker and safer.



TECNA[®]

Advanced Resistance Welding Systems



Balancing your job



flarco^{SRL}

RIVENDITORE AUTORIZZATO

Linea Bilanciatori

PORTATE 0,2 ÷ 180 kg



ATEX^{Ex}

9311AX ÷ 9313AX

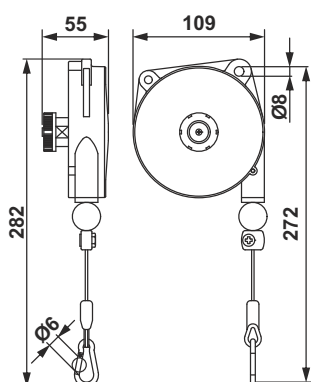
25
ATEX 
II 2G c T6



Alluminio

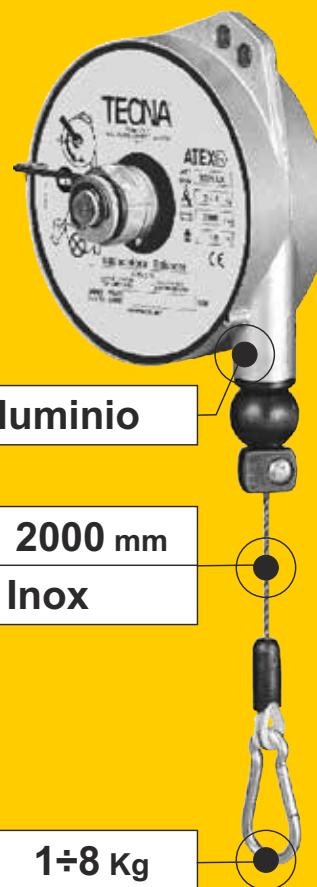
1600 mm
Inox

0.4÷3 Kg



9320AX ÷ 9323AX

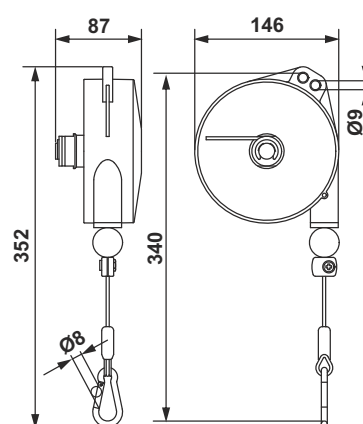
26
ATEX 
II 2G c T6



Alluminio

2000 mm
Inox

1÷8 Kg



Art.	9311AX	9312AX	9313AX
	0,4÷1	1÷2	2÷3
Kg	0,57	0,60	0,74

Art.	9320AX	9321AX	9322AX	9323AX
	1÷2,5	2÷4	4÷6	6÷8
Kg	1,67	1,90	1,98	2,28

9336AX ÷ 9340AX

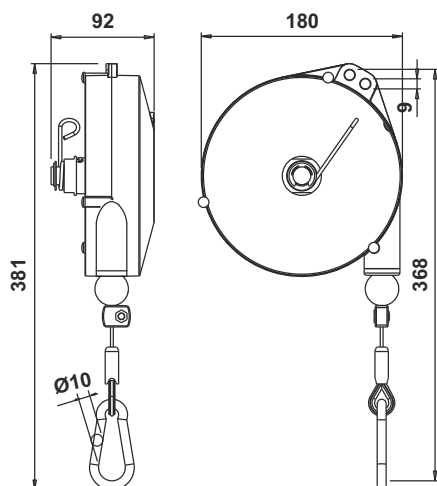
27
ATEX Ex
II 2G c T6



Alluminio

2500 mm
Inox

2÷14 Kg



9346AX ÷ 9350AX

28
ATEX Ex
II 2G c T6

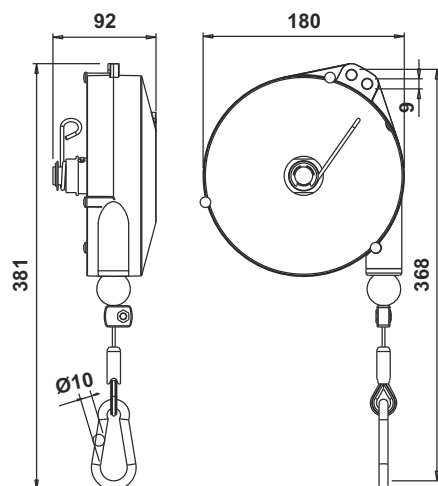


Alluminio

2500 mm
Inox

2÷14 Kg

Questi bilanciatori sono dotati di un dispositivo che consente di bloccare la corsa con una semplice manovra sul carico.



Art.	9336AX	9337AX	9338AX	9339AX	9340AX
	2÷4	4÷6	6÷8	8÷10	10÷14
Kg	3,14	3,30	3,36	3,43	3,58

Art.	9346AX	9347AX	9348AX	9349AX	9350AX
	2÷4	4÷6	6÷8	8÷10	10÷14
Kg	3,14	3,32	3,38	3,48	3,62

9354AX ÷ 9359AX

29

ATEX 

II 2G c T6
II 2D c T 85°C

Opzione F

Alluminio

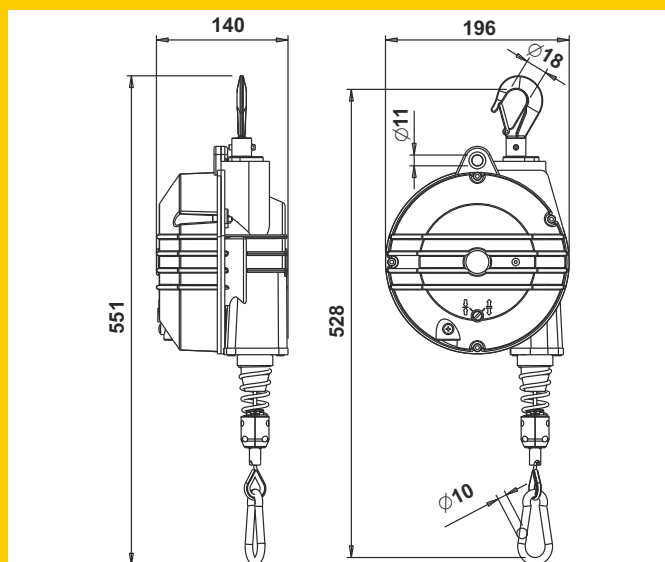
 **2000 mm**
Inox

 **4÷25 Kg**



Opzione F Dispositivo Freno

Il bilanciatore è provvisto di una frizione/freno che comanda la velocità di rotazione del tamburo. Opzione da richiedere in fase di ordinazione, non è possibile il montaggio su bilanciatori già installati.



Art.	9354AX	9355AX	9356AX	9357AX	9358AX	9359AX
	4÷7	7÷10	10÷14	14÷18	18÷22	22÷25
Kg	4,94	5,30	5,67	6,26	5,89	6,53

9502AX ÷ 9509AX

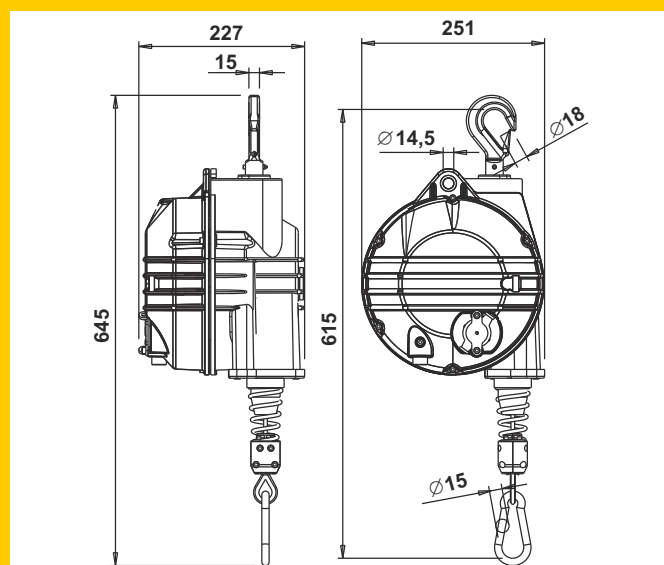
30
ATEX 
II 2G c T6
II 2D c T 85°C



Alluminio

2100 mm
Inox

 **20÷100 Kg**



Art.	9502AX	9503AX	9504AX	9505AX	9506AX	9507AX	9508AX	9509AX
	20÷30	30÷40	40÷50	50÷60	60÷70	70÷80	80÷90	90÷100
Kg	12,60	15,20	15,50	16,70	15,50	17,70	16,20	16,80

9520AX ÷ 9525AX



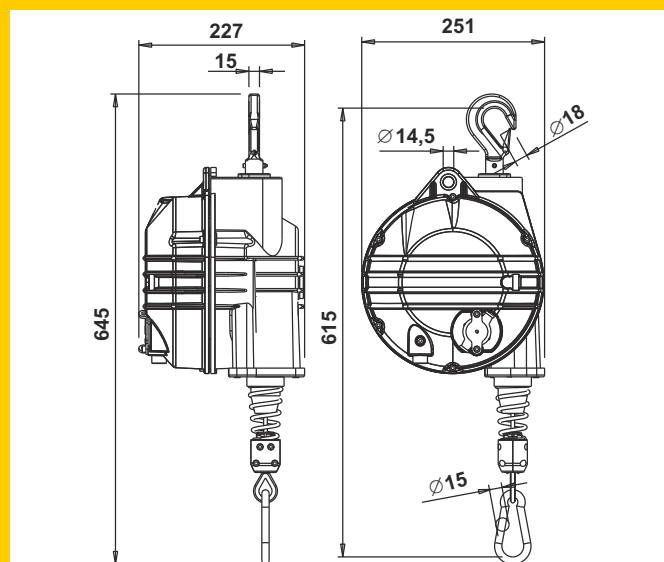
II 2G c T6
II 2D c T 85°C



Alluminio

2700 mm
Inox

12÷70 Kg



Art.	9520AX	9521AX	9522AX	9523AX	9524AX	9525AX
	12÷20	20÷30	30÷40	40÷50	50÷60	60÷70
Kg	12,80	12,60	15,80	15,40	16,60	15,70

CARATTERISTICHE TECNICHE BILANCIATORI ATEX

	25	26	27	28	29	30	31	
kg	0,4÷3	1÷8	2÷14	2÷14	4÷25	20÷100	12÷70	Portata
mm	1600	2000	2500	2500	2000	2100	2700	Corsa
	●	●	●	●				Costruzione robusta in lega di alluminio
					●	●	●	Esecuzione chiusa e nervata in lega di alluminio
	●	●	●	●	●	●	●	Fune acciaio inox
	●	●	●	●				Portata registrabile
					●	●	●	Portata regolabile con vite senza fine
	●	●	●	●	●	●	●	Sospensione di sicurezza
		●	●	●	●	●	●	Cinematismo di sicurezza che blocca la caduta del carico in caso di rottura della molla (portata >3kg)
					●	●	●	Sospensione superiore rotante con gancio di sicurezza
				●	●	●	●	Dispositivo per bloccare il carico a qualunque altezza
	●	●	●	●	●	●	●	Limitatore registrabile della corsa
					●	●	●	Tamburo conico rotante su cuscinetti a sfera
	●	●	●	●	●	●	●	Guida del cavo in materiale antifrizione
					●	●	●	Gancio rotante con cuscinetto a sfere
	●	●	●	●	●	●	●	Pacco molla
	●	●	●	●				Radancia in poliammide
	●	●	●	●	●	●	●	Temperatura di utilizzo da +5°C a +60°C.

A RICHIESTA OPZIONI F

					●			F: Dispositivo Freno
--	--	--	--	--	---	--	--	----------------------

TECNA S.p.A. può variare, senza preavviso alcuno, i propri prodotti

TECNA®

Advanced Resistance Welding Systems



flarco

RIVENDITORE AUTORIZZATO

4640N÷4649N

- PUNTATRICI A COLONNA A BRACCIO OSCILLANTE, A PEDALE E PNEUMATICHE 16÷25 kVA
 ROCKER ARM SPOT WELDERS, FOOT AND AIR OPERATED 16÷25 kVA
 SOUDEUSES PAR POINTS A BRAS OSCILLANT A PEDALE ET PNEUMATIQUES 16÷25 kVA
 SCHWEISSMASCHINEN IN SCHWINGHEBELAUSFÜHRUNG FUSSBETÄTIGT UND PNEUMATISCH 16÷25 kVA
 MAQUINAS DE SOLDADURA A BRAZO OSCILANTE, A PEDAL Y NEUMATICAS 16÷25 kVA



CE

The most advanced resistance welding machines



PUNTATRICI A COLONNA A BRACCIO OSCILLANTE A PEDALE E PNEUMATICHE 16-25kVA

Le puntatrici TECNA sono progettate per soddisfare ogni tipo di esigenza di saldatura a punti.

La nuova struttura ergonomica a colonna, studiata da TECNA, contribuisce ad agevolare il lavoro dell'operatore.

L'unità di controllo è stata posizionata frontalmente per consentire all'operatore di visualizzare i dati di saldatura anche durante il ciclo di lavoro.

I comandi della pneumatica ed il manometro dell'aria compressa sono stati posizionati in alto per agevolare le operazioni di regolazione e di lettura.

PRINCIPALI CARATTERISTICHE TECNICHE

- I bracci sono regolabili in lunghezza per una maggiore flessibilità al lavoro.
- Portaelettrodi in rame-cromo adatti al servizio pesante e di lunga durata, predisposti per il montaggio diritto e inclinato.
- La corsa degli elettrodi è regolabile.
- Trasformatore incapsulato in resina epossidica.
- Raffreddamento ad acqua del trasformatore, dei bracci e degli elettrodi.
- Unità di controllo a microprocessore TECNA TE101, il TE101 misura la corrente di saldatura e la controlla tramite i limiti impostati.

SALDATRICI CON AZIONAMENTO A PEDALE

La forza degli elettrodi è regolabile, un microinterruttore comanda il ciclo di saldatura al raggiungimento del valore impostato.

Il pedale è regolabile in lunghezza.

SALDATRICI CON AZIONAMENTO PNEUMATICO

- Il cilindro pneumatico lavora senza lubrificazione senza emettere nebbia di olio.
- La forza agli elettrodi è regolabile con il gruppo filtro-riduttore e con il manometro.
- Scarico della condensa semiautomatico.
- Regolatori della velocità agli elettrodi in apertura e chiusura, ammortizzatore di fine corsa del cilindro e silenziatori di scarico.
- Il pedale elettrico a due stadi consente l'uso normale a ciclo singolo ed automatico e di serrare e saldare i pezzi correttamente posizionati.
- Predisposizione al secondo pedale elettrico a due stadi art. 72977.
- Con l'aggiunta del secondo pedale è possibile richiamare due diverse regolazioni di tempo-corrente. Questa funzione è particolarmente utile per eseguire saldature diverse sullo stesso pezzo.



ROCKER ARM SPOT WELDERS, FOOT AND AIR OPERATED 16-25kVA

TECNA spot welders are designed to meet every need of spot welding.

The new stationary ergonomic frame designed by TECNA helps to facilitate the operator's work.

The control unit has been positioned frontally to allow the operator to view the welding data even during the working cycle.

The pneumatic commands and the compressed air pressure gauge have been placed at the top for easier adjustment and reading.

MAIN TECHNICAL FEATURES

- Arms adjustable in length allowing a better working flexibility.
- Chrome-copper electrode-holders for long life and heavy duty service, designed for straight and angled fitting.
- Adjustable electrode stroke.
- Epoxy resin coated transformer.
- Water-cooled transformer, arms and electrodes.
- Microprocessor control unit TECNA TE101, the TE101 measures the welding current and controls it through set limits.

FOOT OPERATED WELDERS

Adjustable electrode force; a microswitch starts the welding cycle when the desired pre-set value is reached.

The foot pedal is adjustable in length.

AIR OPERATED WELDERS

- The air operated lubrication free cylinder eliminates oil mist.
- Electrode force adjustment through air filter reducer and gauge.
- Semi-automatic drainage system.
- Electrode speed control valves, shock absorber for cylinder's end of stroke and air discharge silencers.
- Two-stage electric foot pedal, that besides its normal use in automatic and single spot mode, allows the operator to bring the pieces together and to weld them only when correctly positioned.
- Pre-arrangement for the connection of a second electric two-stage foot pedal item 72977.
- The addition of the second foot pedal allows to recall two different adjustments of time- current. This function is helpful when different kinds of welding are to be performed on the same piece.

Art. / Item 4640N-4641N-4642N-4643N-4644N



TECNA



SOUDEUSES A BRAS OSCILLANTS A PEDALE MANUELLE ET PNEUMATIQUE 16-25 KVA

Les soudeuses TECNA sont fabriquées pour satisfaire toutes exigences de soudage par points.

Le nouveau bâti ergonomique à colonne développé par TECNA contribue à faciliter le travail de l'opérateur.

L'unité de contrôle a été placée à l'avant pour permettre à l'opérateur de visualiser les données de soudage, même pendant le cycle de travail.

Les contrôles pneumatiques et le manomètre de l'air comprimé ont été placés dans la partie supérieure pour faciliter les opérations de réglage et de lecture.

PRINCIPALES CARACTERISTIQUES TECHNIQUES

- Bras réglables en longueur pour les adapter au travail à accomplir.
- Porte-électrodes en cuivre-chrome, très résistant avec une longévité importante, de faible encombrement, avec possibilité de montage droit ou incliné.
- Course des électrodes réglable.
- Transformateur capsulé en résine époxy.
- Transformateur, bras et porte-électrodes refroidis par eau.
- Contrôle de soudage par microprocesseur incorporé, TECNA TE101, le TE101 mesure le courant de soudage et le contrôle au moyen des limites établies.

SOUDEUSES ACTIONNEES PAR PEDALE MANUELLE

La pression aux électrodes est réglable; un micro-interrupteur commande le cycle de soudage quand on atteint la position de serrage fixée.

Pédale réglable en longueur.

SOUDEUSES A FONCTIONNEMENT PNEUMATIQUE

- Le Vérin pneumatique sans lubrification pour éviter le brouillard d'huile.
- Pression aux électrodes réglable par le groupe filtre-réducteur et par le manomètre.
- Évacuation de la buée par un système semi-automatique.
- Régulateurs de la vitesse de fermeture de d'ouverture des électrodes. Amortisseur de fin de course du cylindre. Silencieux d'échappement.
- Pédale électrique à deux positions qui permet le fonctionnement normal de la soudeuse en cycle automatique ou simple, permet de bloquer les pièces et commencer le soudage lorsque celles-ci sont correctement positionnées.
- Predisposition pour la deuxième pédale électrique à deux positions art. 72977.
- Avec cette deuxième pédale on peut appeler deux différents réglages de temps-courant, utile quand on doit faire des soudages différents sur la même pièce.



STATIONÄRE SCHWINGHEBEL-SCHWEISSMASCHINEN, FUSSBETÄTIGT UND PNEUMATISCH 16-25kVA

Die TECNA-Punktschweissmaschinen sind für jede Art von Punktschweißungen geeignet.

Das von TECNA neu entwickelte ergonomische stationäre Gehäuse erleichtert dem Bediener die Schweißarbeit.

Die Schweiß-Steuerung befindet sich auf der Frontseite der Maschine, dadurch wird dem Bediener die Ablesung der Schweißdaten auch während des Arbeitszyklus erleichtert.

Zur Erleichterung der Einstellung und Ablesung sind die Steuerung der Pneumatik und das Druckluftmanometer auf der oberen Seite montiert.

TECHNISCHE EIGENSCHAFTEN

- Länge der Arme einstellbar zur besseren Arbeitsflexibilität.
- Elektrodenhalter aus Chrom-Kupfer für Langzeitproduktion, gerade und schräg einsetzbar.
- Elektrodenhub einstellbar.
- Epoxydharzvergossener Transformator
- Transformator, Arme und Elektroden wassergekühlt.
- Mikroprozessor-Steuerung TECNA TE101, Die TE101 misst den Schweißstrom und kontrolliert diesen mittels der eingestellten Grenzen.

FUSSBETÄTIGTE SCHWEISSMASCHINEN

Elektrodenkraft einstellbar, ein Microschalter steuert den Schweißzyklus bei Erreichen des eingestellten Wertes.

Der Fusschalter ist in der Länge einstellbar.

PNEUMATISCHE SCHWEISSMASCHINEN

- Pneumatischer Zylinder arbeitet ohne Schmierung und ohne Ölnebel.
- Elektrodenkraft einstellbar mit Luftwartungseinheit und Manometer
- Wasserabscheider mit halbautomatischem Ablass.
- Reguliertventile für Schliess- u. Öffnungsgeschwindigkeit der Elektroden, Zylinder mit Endlagendämpfung, Schalldämpfer für Luftaustritt.
- 2-stufiger Fusschalter für Einzelpunkt und Automatik und zum Aufsetzen/Schweißen. Die Aufsetzstellung dient zur korrekten Werkstückpositionierung.
- Steckanschluss für zweiten 2-stufigen Fusschalter Art. 72977.
- Mit diesem zusätzlichen Fusschalter ist der Abruf von zwei verschiedenen Zeit/Strom-Einstellungen möglich. Diese Funktion ist bei verschiedenen Schweißungen auf demselben Werkstück nützlich.



MAQUINAS DE SOLDADURA A BRAZO OSCILANTE, A PEDAL Y NEUMATICAS 16-25kVA

Las máquinas de soldadura TECNA han sido proyectadas para satisfacer cualquier tipo de requisito de soldadura por puntos.

Tecna ha dedicado en este proyecto una atención especial, logrando una nueva estructura ergonómica de columna que ofrece al operador una mejor posición de trabajo. La unidad de control está ubicada en la parte frontal de manera que el operador puede visualizar los datos de soldadura durante el ciclo de trabajo. Los mandos del sistema neumático y el manómetro del aire comprimido están ubicados en la parte alta para facilitar las operaciones de regulación y de lectura.

PRINCIPALES CARACTERISTICAS TECNICAS

- Brazos registrables en longitud para una mayor flexibilidad de trabajo.
- Porta electrodos en cobre-cromo para servicio pesado y de larga duración, preajustados para el montaje recto e inclinado.
- Carrera a los electrodos registrable.
- Transformador encapsulado en resina epoxi.
- Transformador, brazos y electrodos refrigerados por agua.
- Control de soldadura a microprocesador TECNA TE101, el TE101 mide la corriente de soldadura y la controla según los límites marcados.

MAQUINAS A PEDAL:

Fuerza a los electrodos registrable; un microinterruptor manda el ciclo de soldadura cuando se llega al valor ajustado.

Pedal registrable en longitud.

MAQUINAS NEUMATICAS:

- Cilindro neumático sin lubricación y sin emisión de niebla de aceite.
- Fuerza a los electrodos registrable con el grupo fitroreductor y con el manómetro.
- Descarga semi-automática de la condensación.
- Reguladores de la velocidad de electrodos en abertura y cierre, amortiguador de final de carrera del cilindro y silenciadores de descarga.
- Pedal eléctrico a dos estadios, permite, además al empleo normal en ciclo único y automático, cerrar las piezas y soldarlas solo si están en posición correcta.
- Predisposición para conectar otro pedal eléctrico a dos estadios art. 72977.
- Añadiendo el segundo pedal se pueden reclamar dos diferentes regulaciones de tiempo-corriente, muy útil cuando sea necesario soldar puntos diferentes sobre la misma pieza.

Art. / Item 4645N-4646N-4647N-4648N-4649N



Art. / Item 72977



Opzione / Option 4618

ART.		4640N	4641N	4642N	4643N	4644N	4645N	4646N	4647N	4648N	4649N
Puntatrice a pedale		•	•	•	•	•					
Puntatrice pneumatica							•	•	•	•	•
Profondità bracci regolabile		•	•	•	•	•	•	•	•	•	•
Potenza nominale 50%	kVA	16	20	20	25	25	16	20	20	25	25
Potenza max. di saldatura	kVA	35	48	39	68	55	35	48	39	68	55
Tensione secondaria a vuoto	V	3.4	4	4	4.6	4.6	3.4	4	4	4.6	4.6
Corrente max di corto circuito	kA	12.5	14.5	12	18	14.5	12.5	14.5	12	18	14.5
Max. corrente di saldatura su leghe leggere	kA	-	-	-	16.3	-	-	-	-	16.3	-
Max. corrente di saldatura su acciaio	kA	10	11.6	9.6	14.4	11.6	10	11.6	9.6	14.4	11.6
Corrente termica al 100%	kA	3,3	3,5	3,5	3,8	3,8	3,3	3,5	3,5	3,8	3,8
Alimentazione	*V	400	400	400	400	400	400	400	400	400	400
	*Hz	50	50	50	50	50	50	50	50	50	50
Fusibili ritardati 220-230- 240 V	A	50	63	63	80	80	50	63	63	80	80
380-400-415 V	A	32	40	40	50	50	32	40	40	50	50
Sezione cavi di linea per L=10m	mm ²	6	10	10	16	16	6	10	10	16	16
L=30m	mm ²	10	10	10	16	16	10	10	10	16	16
Isolamento classe	F	F	F	F	F	F	F	F	F	F	F
Aria compressa	**bar	-	-	-	-	-	6.5-10	6.5-10	6.5-10	6.5-10	6.5-10
Consumo per 1000 punti	N/m ³	-	-	-	-	-	4.3	4.3	4.3	4.3	4.3
Profondità minima	mm	230	230	380	230	380	230	230	380	230	380
Forza massima agli elettrodi	daN	240	240	150	240	150	240	240	165	240	165
Corsa agli elettrodi	mm	8-44	8-44	10-60	8-44	10-60	8-44	8-44	10-60	8-44	10-60
Profondità massima	mm	550	550	700	550	700	550	550	700	550	700
Forza massima agli elettrodi	daN	95	95	80	95	80	115	115	90	115	90
Corsa agli elettrodi	mm	15-85	15-85	15-105	15-85	15-105	15-85	15-85	15-105	15-85	15-105
Corrente di corto circuito con L max.	kA	8.4	10	8.8	13	10.5	8.4	10	8.8	13	10.5
Raffreddamento	l/min	2.5	3	3	3.7	3.7	2.5	3	3	3.7	3.7
Pressione minima acqua	**bar	2.5	2.5	2.5	2.5	2.5	2.5	2.5	2.5	2.5	2.5
Rumore aereo prodotto	dB(A)	<70	<70	<70	<70	<70	<70	<70	<70	<70	<70
Condizione di misura											
corsa di lavoro	(mm)	20	20	20	20	20	20	20	20	20	20
tempo di saldatura	(cicli)	21	17	26	14	20	21	17	26	14	20
corrente di saldatura (kA)	(kA)	9.4	11	9	13.5	11	9.4	11	9	13.5	11
ritmo di lavoro (sald/min)	N/min	10	10	10	10	10	10	10	10	10	10
Peso netto	kg	135	143	146	145	148	133	141	144	143	146
Ø bracci	mm	36	40	40	40	40	36	40	40	40	40
Ø portaelettrodi	mm	19	22	22	22	22	19	22	22	22	22
Ø cono elettrodo	mm	12.7	14.8	14.8	14.8	14.8	12.7	14.8	14.8	14.8	14.8

* Altre tensioni e frequenze a richiesta / * Different voltages and frequencies on demand / * Voltages et tensions différentes sur demande / * Andere Spannungen und Frequenzen auf Anfrage / * Otras tensiones y frecuencias bajo demanda.

** kPa = bar x 100

ACCESSORI A RICHIESTA - ACCESSORIES ON DEMAND - ACCESSOIRES SUR DEMANDE - ZUBEHÖR AUF ANFRAGE - ACCESORIOS BAJO DEMANDA



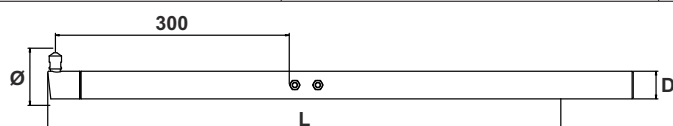
Art. / Item 73070

Pedale supplementare per il programma n. 2
Additional foot pedal for program no. 2
Pédale supplémentaire pour le programme nr. 2
Fusspedal für Schweissprogramm Nr. 2
Pedal suplementario para el programa N 2

ELETTRODI RAFFREDDATI - ELECTRODES REFROIDIES - WATER COOLED ELECTRODES - WASSERGEKÜHLTE ELEKTRODEN - ELECTRODOS REFRIGERADOS

	4726	4727	4729			
Ø						
	Dritto Straight Centrée Zentrisch Recto	Fuori centro Offset Excentrée Exzentrisch Fuera de centro	Inclinato Angled Inclinée Schräg Inclinado	Piegato Bent Déportée S.Form Curvo	Piano Flat Plate Plan Plano	A rotula Swivel A rotule Kugelkopf A punta redonda
12.7	3720	3721	3722	3723	3724	3725
14.8	3620	3621	3622	3623	3624	3625

ITEM	ART.	ART.	ART.
Pedal spot welder	Machine à pédale	Máquinas a pedal	Fussbetätigte Punktschweissmaschine
Pneumatic welder	Machine pneumatique	Máquinas neumaticas	Pneumatische Punktschweissmaschine
Adjustable arms depth	Profondeur bras réglables	Profundidad brazos registrable	Armlänge einstellbar
Nominal power 50%	Puissance nominale 50%	Potencia nominal al 50%	Nennleistung bei 50% ED
Maximum welding power	Puissance maximum de soudage	Potencia máxima de soldadura	Max Schweisstrom
No load secondary voltage	Tension secondaire à vide	Tensión secundaria en vacío	Leerlauf-Sekundärspannung
Maximum short circuit current	Courant maximum de court circuit	Máxima corriente de corto circuito	Kurzschlussstrom max.
Maximum welding current on light alloys	Courant maximum de soudage sur alliages d'aluminium	Máxima corriente de soldadura sobre aleaciones ligeras	Max. Schweisstrom auf leichten Legierungen
Maximum welding current on steel	Courant max. de soudage sur acier	Máxima corriente de soldadura en acero	Max. Schweisstrom auf Stahl
Thermal current 100%	Courant thermique à 100%	Corriente térmica 100%	Wärmestrom bei 100% ED
Supply	Alimentation	Alimentación	Netzanschluss
Delayed fuses 220-230-240 V	Fusibles à grande inertie 220-230-240 V	Fusibles retardados 220-230-240 V	Träge Sicherungen 220-230-240 V
380-400-415 V	380-400-415 V	380-400-415 V	380-400-415 V
Mains cables section for L=10 m L=30 m	Section des câbles pour L=10m L=30m	Sección cables de línea L=10m L=30m	Querschnitt Netzkabel L=10m L=30m
Insulation class	Isolement classe	Aislamiento clase	Isolationklasse
Compressed air	Air comprimé	Aire comprimido	Druckluft
Consumption for 1000 spots	Consommation pour 1000 points	Consumo en 1000 puntos	Verbrauch für 1000 Punkte
Min. throat depth	Profondeur minimum	Profundidad min.	Ausladung min.
Max. electrode force	Force maximum aux électrodes	Máxima fuerza a los electrodos	Max. Elektrodendruck
Electrode stroke	Course aux électrodes	Carrera a los electrodos	Elektrodenhub
Max. Throat depth	Profondeur maximum	Profundidad max.	Ausladung max.
Max electrode force	Force max. aux électrodes	Máxima fuerza a los electrodos	Max. Elektrodendruck
Electrode stroke	Course aux électrodes	Carrera a los electrodos	Elektrodenhub
Short circuit current with L max.	Courant de court circuit avec L max.	Corriente de corto circuito con L max.	Kurzschlussstrom max. bei L
Water cooling	Refroidissement	Refrigeración	Kühlung
Min. water pressure	Pression minimum de l'eau	Presion minima agua	Wasserdruck min.
Aerial noise produced	Bruit aérien produit	Nivel de ruido aereo	Lärmpegel
Measure condition working stroke (mm) welding time (cycles) welding current (kA) working rating (weld/min.)	Condition de mesure course de travail (mm) temps de soudage (cycles) courant de soudage (kA) cadence de travail (soud/min.)	Condiciones de medida Carrera de trabajo (mm) Tiempo de soldadura (periodos) Corriente de soldadura (kA) Cadencia de trabajo (sold./min.)	Messbedingung Arbeitshub (mm) Schweiszeit (per) Schweisstrom (kA) Arbeitstakt (Schw./min.)
Net weight	Poids net	Peso neto	Netto-Gewicht
Ø arms	Ø bras	Ø brazos	Ø Arme
Ø electrode-holders	Ø porte-électrodes	Ø portaelectrodos	Ø Elektrodenhalter
Ø electrode-cone	Ø cône électrode	Ø cono electrodo	Ø Konus Elektrode



perfor/pour/ für/ para art./item 4640N-4645N

Art. / Item 4506 - Braccio in ottone ad ingombro ridotto con testina.

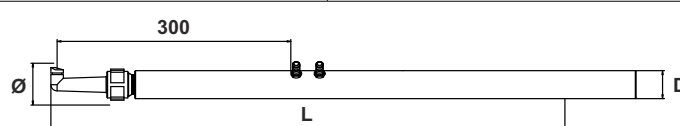
Reduced-size brass arm with tip.

Bras à encombrement réduit en laiton avec tête.

Hohlkörperarm aus Messing mit Kopf.

Bras de latón de dimension reducida con cabezal.

L=380-700 mm - D=36 mm - Ø=62 mm



perfor/pour/ für/ para art./item 4641N-4642N-4646N-4647N

Art. / Item 4509 - Braccio in ottone ad ingombro ridotto con ghiera ed elettrodo frontale.

Reduced-size brass arm with ring nut and frontal electrode.

Bras à encombrement réduit avec embout en laiton avec électrode frontale.

Hohlkörperarm aus Messing mit Ring und vorderer Elektrode.

Bras de latón de dimension reducida con abrazadera y electrodo frontal.

L=380-700 mm - D=36 mm - Ø=45 mm

perfor/pour/ für/ para art./item 4643N-4644N-4646N-4647N

Art. / Item 4566 - Braccio in ottone ad ingombro ridotto con testina.

Reduced-size brass arm with tip.

Bras à encombrement réduit en laiton avec tête.

Hohlkörperarm aus Messing mit Kopf.

Bras de latón de dimension reducida con cabezal.

L=380-700 mm - D=40 mm - Ø=65 mm

perfor/pour/ für/ para art./item 4643N-4644N-4646N-4647N

Art. / Item 4569 - Braccio in ottone ad ingombro ridotto con ghiera ed elettrodo frontale.

Reduced-size brass arm with ring nut and frontal electrode.

Bras à encombrement réduit avec embout en laiton avec électrode frontale.

Hohlkörperarm aus Messing mit Ring und vorderer Elektrode.

Bras de latón de dimension reducida con abrazadera y electrodo frontal.

L=380-700 mm - D=40 mm - Ø=50 mm

perfor/pour/ für/ para art./item 4643N-4644N-4646N-4647N

Art. / Item 4567 - Braccio in rame ad ingombro ridotto con testina.

Reduced-size copper arm with tip

Bras à encombrement réduit en cuivre avec tête.

Hohlkörperarm aus Kupfer mit Kopf.

Bras de cobre de dimension reducida con cabezal.

L=380-700 mm - D=40 mm - Ø=65 mm

perfor/pour/ für/ para art./item 4643N-4644N-4646N-4647N

Art. / Item 4568 - Braccio in rame ad ingombro ridotto con ghiera ed elettrodo frontale.

Reduced-size copper arm with ring nut and frontal electrode.

Bras à encombrement réduit avec embout en cuivre avec électrode frontale.

Hohlkörperarm aus Kupfer mit Ring und vorderer Elektrode.

Bras de cobre de dimension reducida con abrazadera y electrodo frontal.

L=380-700 mm - D=40 mm - Ø=50 mm

perfor/pour/ für/ para art./item 6030

Art./Item 4564 - Braccio in ottone ad ingombro ridotto con testina. Ø 65 mm

Reduced-size brass arm with tip. Ø 65 mm

Bras à encombrement réduit en laiton avec tête. Ø 65 mm

Hohlkörperarm aus Messing mit Kopf. Ø 65 mm

Bras de latón de dimension reducida con cabezal. Ø 65 mm

perfor/pour/ für/ para art./item 6030

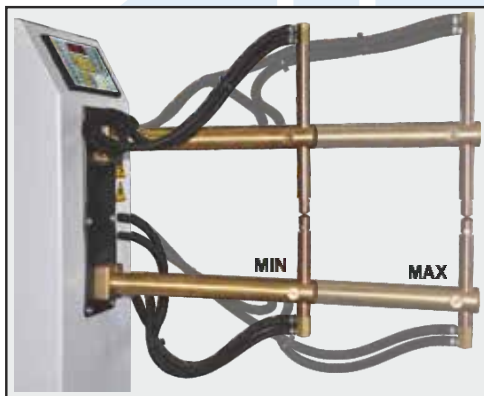
Art. / Item 4565 - Braccio in ottone ad ingombro ridotto con ghiera ed elettrodo frontale. Ø 50 mm

Reduced-size brass arm with ring nut and frontal electrode. Ø 50 mm

Bras à encombrement réduit avec embout en laiton avec électrode frontale. Ø 50 mm

Hohlkörperarm aus Messing mit Ring und vorderer Elektrode. Ø 50 mm

Bras de latón de dimension reducida con abrazadera y electrodo frontal. Ø 50 mm



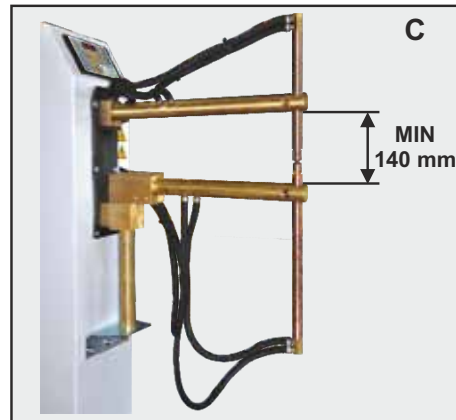
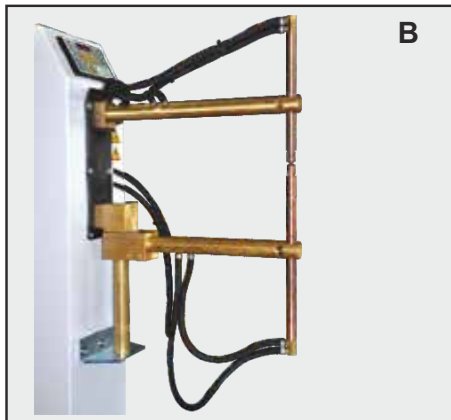
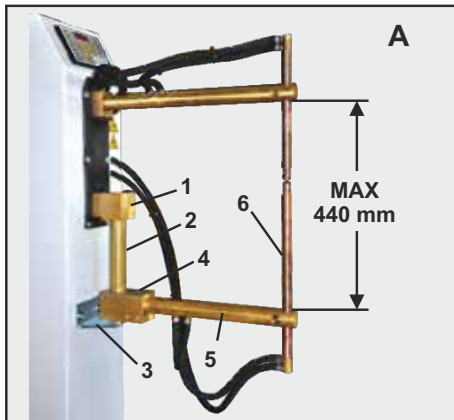
Profondità bracci regolabile 320 mm, consente di adeguare la saldatrice alle esigenze di lavoro.

Adjustable arms depth 320 mm according to the working requirements.

Profondeur des bras réglable 320 mm par rapport aux exigences du travail à exécuter.

Armlänge je nach Bedarf einstellbar 320 mm.

Profundidad de los brazos registrable 320 mm para adecuar la máquina a las exigencias de trabajo.



A = Scartamento massimo
B = Scartamento medio
C = Scartamento minimo

A = Max. gap
B = Intermediate gap
C = Min. gap

A = Ecartement max
B = Ecartement moyen
C = Ecartement min.

A = Abstand max
B = Zwischenabstand
C = Abstand min

A = Separación max
B = Separación intermedia
C = Separación min

Art. 4618 - Gruppo braccio grande apertura regolabile per art. 4641N, 4642N, 4643N, 4644N, 4646N, 4647N, 4648N, 4649N (particolari 1-2-3-4-5-6)
Maggiore è lo scartamento minore è la corrente di saldatura.

Item 4618 - Adjustable arms large gap assembly for items 4641N, 4642N, 4643N, 4644N, 4646N, 4647N, 4648N, 4649N (parts 1-2-3-4-5-6)
The more the arms gap, the less the welding current.

Art. 4618 - Groupe bras grande ouverture réglables pour art. 4641N, 4642N, 4643N, 4644N, 4646N, 4647N, 4648N, 4649N (parties 1-2-3-4-5-6)
Plus grand est l'écartement, plus petit est le courant de soudage.

Art. 4618 - Gruppe Arm grosse Öffnung einstellbar für Art. 4641N, 4642N, 4643N, 4644N, 4646N, 4647N, 4648N, 4649N (Parte 1-2-3-4-5-6)
Je grösser der Abstand, desto geringer der Schweißstrom.

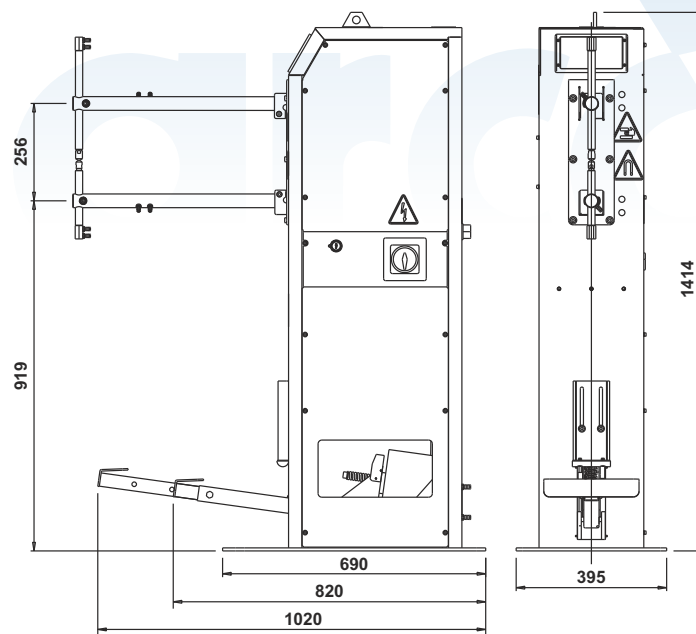
Art. 4618 - Grupo brazo de grande abertura regulable para. 4641N, 4642N, 4643N, 4644N, 4646N, 4647N, 4648N, 4649N (particulares 1-2-3-4-5-6)
Mayor es la separación de los brazos, menor será la corriente de soldadura.

PRESTAZIONI - PERFORMANCES - PERFORMANCE - LEISTUNGEN - PRESTACIONES

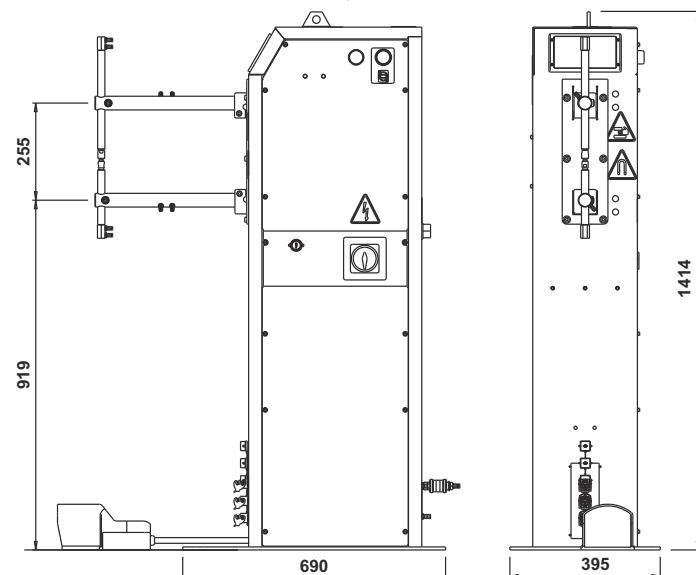
Art. Item	L mm	 * Spessore Thickness Epaisseur Materialstärke Espesor	 Ø mm	*Spessore Thickness Epaisseur Materialstärke Espesor	Lunghezza bracci Arms length Longueur bras Armlänge Longitud brazos	Ø Electrodo Ø Electrode Ø Electrode Ø Elektrodenspitze Ø Electrodo	Tempo di saldatura Welding time Temps de soudage Schweisszeit Tiempo de soldadura	Punti / h Spots / h Points / h Punkte /h Puntos / h
		mm	mm	mm	cicli/cycles/per			
kVA 16								
		0.8 + 0.8	230		5		6	4000
		1.5 + 1.5	230		5.5		14	2800
		2.5 + 2.5	230		7.5		60	600
		2 + 2	550		7		55	1000
		1.5 + 1.5	700		6		50	1000
		Ø 10 + Ø 10	230		~ 16		45	700
kVA 20								
		0.8 + 0.8	230		4.5		5	4000
		1.5 + 1.5	230		5.5		12	3400
		3 + 3	230		8		55	400
		1 + 1	550		5		5	4000
		2 + 2	550		7		40	1200
		2 + 2	700		7		50	1100
kVA 25								
		0.8 + 0.8	230		4.5		5	4000
		1.5 + 1.5	230		5.5		12	3400
		3 + 3	230		8		55	400
		1 + 1	550		5		5	4000
		2 + 2	550		7		40	1200
		2 + 2	700		7		50	1100
		4 + 4	230		11		80	220
		Ø 6 + Ø 6	550		~ 16		15	4000
		Ø 8 + Ø 8	230		~ 16		20	1600
		Ø 12 + Ø 12	230		~ 16		40	500

* Spessore massimo di acciaio dolce decapato mm. - Max. thickness on pickled mild steel mm. - Epaisseur maxi sur acier doux décapé mm. - Max. Materialstärke bei sauberem Material mm. - Spesoros max. en acero dulce decapado mm.

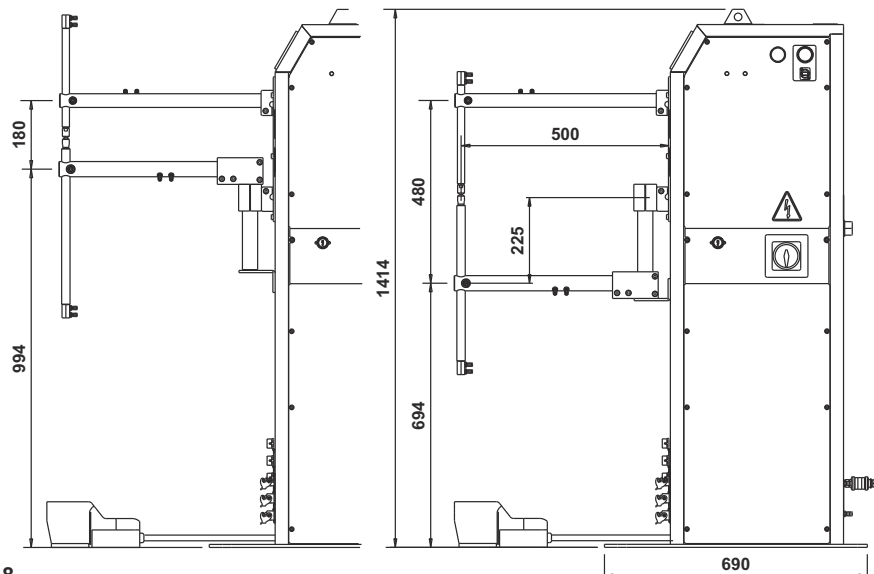
**PUNTATRICI A PEDALE - FOOT OPERATED SPOT WELDERS - SOUDEUSES PAR POINTS A PEDALE
FUSSBETÄTIGTE MASCHINEN - MAQUINAS DE SOLDADURA A PEDAL**



**PUNTATRICI PNEUMATICHE - AIR OPERATED SPOT WELDERS - SOUDEUSES PAR POINTS PNEUMATIQUES
PNEUMATISCHE MASCHINEN - MAQUINAS DE SOLDADURA NEUMATICAS**



**GRUPPO BRACCIO GRANDE APERTURA REGISTRABILE - ADJUSTABLE ARMS LARGE GAP ASSEMBLY - GROUPE BRAS GRANDE OUVERTURE
RÉGLABLE - GRUPPE ARM GROSSE ÖFFNUNG EINSTELLBAR - GRUPO BRAZO DE GRANDE ABERTURA REGULABLE**



OPZIONE / OPTION 4618

**CONTROLLO DI SALDATURA TE101. • CONTROL UNIT TE101.
CONTROLE DE SOUDAGE TE101 • SCHWEISSTEUERUNG TE101.
CONTROL DE SOLDADURA TE101.**



Il **TE101** è un controllo di saldatura a microprocessore per saldatrici a resistenza monofasi in corrente alternata. La funzione del controllo di saldatura è quello di gestire gli organi della saldatrice, in particolare modo i diodi controllati che effettuano la regolazione della corrente di saldatura. Il ciclo di lavoro che il **TE101** esegue è descritto nei programmi di saldatura da 13 parametri di programmazione. Si possono memorizzare 99 diversi programmi di saldatura, 31 dei quali richiamabili direttamente dall'esterno.

Il **TE101** misura la corrente di saldatura e la controlla tramite i limiti impostati. Il **TE101** è adatto sia alle saldatrici con azionamento manuale che pneumatico.



The **TE101** is a microprocessor-based weld control unit for single-phase alternating current resistance welders. The task of this weld control unit is to manage the welder's components, especially the controlled diodes that adjust the welding current. The **TE101** work cycle is described in the weld programs by 13 programming parameters. As many as 99 different weld programs can be stored, 31 of which can be brought up directly from the outside.

The **TE101** measures the welding current and controls it through set limits. The **TE101** is suitable both for manual and pneumatic operated welders.



El **TE101** es un control de soldadura con microprocesador para soldadoras por resistencia monofásicas de corriente alterna. La función del dispositivo consiste en controlar los componentes de la soldadora, especialmente los diodos que regulan la corriente de soldadura. El ciclo de trabajo que realiza el **TE101** se describe mediante 13 parámetros de programación. Se pueden memorizar 99 programas diferentes de soldadura, 31 de los cuales pueden ser activados directamente desde el exterior.

El **TE101** mide la corriente de soldadura y la controla según los límites marcados. El **TE101** es apto para soldadoras con accionamiento manual o neumático.

PARAMETRO	DESCRIZIONE	DESCRIPTION	DESCRIPTION	BESCHREIBUNG	DESCRIPCIÓN	RANGE
SQUEEZE TIME	Tempo di ACCOSTAGGIO	SQUEEZE TIME	TEMPS D'ACCOSTAGE	VORPRESSEN-ZEIT	TIEMPO DE ACERCAMIENTO	0 - 99 cicli
PRE-WELD TIME	Tempo di PRE-SALDATURA	PRE-WELD TIME	TEMPS DE PRE-SOUDAGE	Zeit VOR-SCHWEISSEN	TIEMPO DE PRESOLDADURA	00 - 99 cicli
PRE-WELD CURR.	CORRENTE di pre-saldatura	PRE-WELD CURRENT	COURANT DE PRÉ-SOUDAGE	VOR-SCHWEISS-STROM	CORRIENTE DE PRESOLDADURA	1 - 99 %
COOL TIME 1	TEMPO FREDDO 1	COOL TIME 1	TEMPS REFROIDISSEMENT 1	ABKÜHLZEIT 1	TIEMPO DE ENFRIAMIENTO 1	0 - 50 cicli
SLOPE UP TIME	Tempo di SLOPE	SLOPE UP TIME	TEMPS DE SLOPE	SLOPE-ZEIT	TIEMPO DE RAMPA	00 - 25 cicli
WELD TIME	Tempo di SALDATURA	WELD TIME	TEMPS DE SOUDAGE	SCHWEISS-ZEIT	TIEMPO DE SOLDADURA	00.5 - 99.5 cicli
CURRENT	CORRENTE di saldatura	WELD CURRENT	COURANT DE SOUDAGE	SCHWEISS-STROM	CORRIENTE DE SOLDADURA	1 - 99 %
COOL TIME 2	TEMPO FREDDO 2	COOL TIME 2	TEMPS REFROIDISSEMENT 2	ABKÜHLZEIT 2	TIEMPO DE ENFRIAMIENTO 2	1 - 50 cicli
PULSES NUMBER	NUMERO IMPULSI	PULSES NUMBER	NOMBRE IMPULSIONS	ANZAHL IMPULSE	NÚMERO DE IMPULSOS	0 - 9
HOLD TIME	Tempo di MANTENIMENTO	HOLD TIME	TEMPS DE MAINTIEN	NACHPRESS-ZEIT	TIEMPO DE MANTENIMIENTO	00 - 99 cicli
OFF TIME	Tempo di PAUSA	OFF TIME	TEMPS DE PAUSE	PAUSEN-ZEIT	TIEMPO DE PAUSA	1 - 99 cicli
MAX CURRENT LIMIT	LIMITE CORRENTE MASSIMA	MAXIMUM CURRENT LIMIT	LIMITE DE COURANT MAX.	HÖCHSTSTROMGRENZE	LÍMITE DE CORRIENTE MÁXIMA	00.0 - 56.0 kA
MIN CURRENT LIMIT	LIMITE CORRENTE MINIMA	MINIMUM CURRENT LIMIT	LIMITE DE COURANT MIN.	MINDESTSTROMGRENZE	LÍMITE DE CORRIENTE MÍNIMA	00.0 - 56.0 kA

La TECNA può variare senza preavviso alcuno i suoi prodotti - TECNA Specifications subject to change without notice. - TECNA spa peut changer sans aucun préavis ses produits - TECNA behält sich das Recht vor, jederzeit Änderungen ohne Ankündigungen vorzunehmen. - TECNA S.p.A. se reserva el derecho de efectuar cambios sin preaviso.



Le **TE101** est un contrôle de soudage à microprocesseur pour soudeuses par résistance monophasées en courant alternatif. Il a pour fonction de gérer les organes de la soudeuse, en particulier les diodes contrôlées qui assurent le réglage du courant de soudage. Le cycle de travail réalisé par le **TE101** est décrit dans les programmes de soudage par 13 paramètres de programmation. Il est possible de mémoriser 99

programmes de soudage, dont 31 peuvent être rappelés directement de l'extérieur.

Le **TE101** mesure le courant de soudage et le contrôle au moyen des limites établies. Le **TE101** est adapté aussi bien aux soudeuses à commande manuelle que pneumatique.



Die **TE101** ist eine Mikroprozessor-Schweiss-Steuerung für Einphasen-Wechselstrom-Widerstandsschweissmaschinen. Funktion der Schweiss-Steuerung ist die Verwaltung der Schweissmaschinenorgane, insbesondere der kontrollierten Dioden, die den Schweissstrom regeln. Der Arbeitszyklus der **TE101** wird in den Schweissprogrammen durch 13 Programmierparameter bestimmt. Es können 99 verschiedene Schweissprogramme, davon 31 direkt extern abrufbar, gespeichert werden.

Die **TE101** misst den Schweissstrom und kontrolliert diesen mittels der eingestellten Grenzen. Die **TE101** eignet sich sowohl für manuell als pneumatisch gesteuerte Schweissmaschinen.



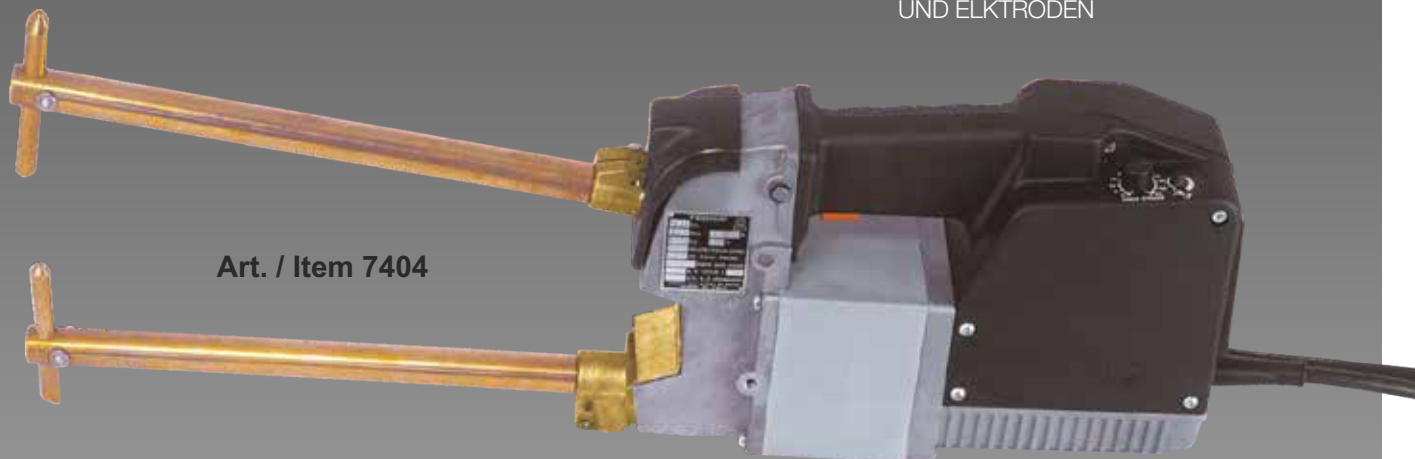
- PUNTATRICI MANUALI E PNEUMATICHE
- POTENZE: 2 - 2,5 - 6 kVA AL 50%
- TIMER ELETTRONICO INCORPORATO
- AMPIO ASSORTIMENTO DI BRACCI ED ELETTRODI



- HAND AND AIR OPERATED SPOT GUNS
- POWER: 2 - 2,5 - 6 kVA AT 50%
- BUILT-IN ELECTRONIC TIMER
- LARGE CHOICE OF ARMS AND ELECTRODES



- HANDBETÄTIGTE UND PNEUMATISCHE PUNKTSCHWEISSZANGEN
- LEISTUNGEN: 2-2,5-6 kVA BEI 50% ED
- INTEGRIERTER ELEKTRONISCHER ZEITGEBER
- GROSSES SORTIMENT VON ARMEN UND ELKTRODEN



Art. / Item 7404

Art. / Item 7911



Art. / Item 7503

Art. / Item 7900



Art. / Item 7902P

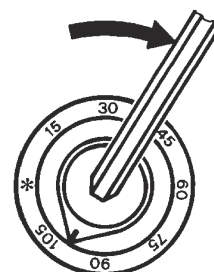


The most advanced resistance welding machines

Art.7900



Regolazione forza elettrodi
Electrode force adjustment
Einstellung Elektrodendruck



PUNTATRICE MANUALE ART. 7900 - 2 kVA

Caratteristiche

- Puntatrice per autocarrozzeria perfezionata e leggera.
- Timer elettronico interno da 2 a 65 cicli sincrono con SCR.
- Circuito di compensazione che aziona il timer solo se circola corrente nel punto, ciò permette di saldare su lamiere con tracce di vernice, ossidate o su lamiere nere con i migliori risultati.
- Regolazione della forza con scala in daN.
- Innesto supplementare nel braccio inferiore per disporre di grande apertura fra i bracci.
- Trasformatore isolato in classe F, collaudato a 4000 Volt c.a.

HAND OPERATED SPOT GUN ITEM ART. 7900 - 2 kVA

Features

- Light and proven spot gun for auto body repair.
- Synchronous built-in electronic timer with SCR from 2 to 65 cycles.
- Compensation circuit starts the timer only when there is a proper passage of current, which enables to weld on oxidized sheets, on surfaces with paint residues or on black sheets.
- Force adjustment with scale in daN.
- Additional arm coupling to provide larger opening between arms.
- All transformers are coated with F class insulation material. Test are made using 4000 volts.

HANDBETÄTIGTE PUNKTSCHWEISSZANGE ART. 7900 - 2 kVA

Daten

- Punktschweisszange für Karosseriewerkstätten, leicht.
- Elektronischer Synchronzeitgeber mit SCR 2 - 65 Perioden.
- Kompensationskreis steuert den Zeitregler nur bei Stromfluss am Schweisspunkt, daher ausgezeichnete Ergebnisse beim Schweißen auf Blechen mit Lackspuren, oxydierten Teilen oder auf verzinktem Blech.
- Druckeinstellung mit Skala in daN.
- Zusätzlicher unterer Armanschluss zur Vergrößerung des Armabstandes.
- Transformator in Isolationsklasse F, getestet mit 4000 Volt Wechselstrom.

Prestazioni indicative/Indicative performances/Indikative Leistungen

Lunghezza bracci mm. Arms length mm. Armlänge mm.	Forza massima agli elettrodi daN Max. force at electrodes daN Max. Elektrodendruck daN	Apertura elettrodi mm. Electrode stroke mm. Öffnung Elektroden mm.	Spessore massimo su acciaio dolce decapato mm. Max. thickness on pickled mild steel mm. Max. Materialstärke mm.
125	120	55	2+2
250	70	105	1,8+1,8
350	50	135	1,5+1,5
500	38	185	1,2+1,2

Spessore mm. Thickness mm. Materialstärke mm.	Cadenze punti/ora Spots/hour Arbeitstakt Punkte/Stunde	Ø punta elettrodi mm. Ø electrodes tip mm. Ø Elektrodenspitze mm.
0,6+0,6	540	3,5
0,8+0,8	380	4
1+1	300	4,5
1,2+1,2	260	4,5
1,5+1,5	120	5
1,8+1,8	100	5,5
2+2	60	6
Ø 6+6	200	-



A richiesta valigia in plastica - On request plastic case - Plastikkoffer auf Anfrage
 Art. 7900K=7900 + 7504 + 7521 + 7526 + 7527 + 7619 + 7618 + 2 x 30064
 Item 7900K=7900 + 7504 + 7521 + 7526 + 7527 + 7619 + 7618 + 2 x 30064
 Art. 7900K=7900 + 7504 + 7521 + 7526 + 7527 + 7619 + 7618 + 2 x 30064

A richiesta valigia in plastica - On request plastic case - Plastikkoffer auf Anfrage
 Art. 7902K=7902 + 7404 + 7451 + 7452 + 7453 + 7619 + 7618 + 70746
 Item 7902K=7902 + 7404 + 7451 + 7452 + 7453 + 7619 + 7618 + 70746
 Art. 7902K=7902 + 7404 + 7451 + 7452 + 7453 + 7619 + 7618 + 70746



Art.7902 P

PUNTATRICE MANUALE ART. 7902 - 2,5 kVA

Caratteristiche

- Puntatrice di impiego versatile dall'autocarrozzeria alle riparazioni.
- Timer elettronico interno da 2 a 65 cicli sincrono con SCR.
- Circuito di compensazione che aziona il timer solo se circola corrente nel punto, ciò permette di saldare su lamiere con tracce di vernice, ossidate o su lamiere nere con i migliori risultati.
- Controllo della corrente con regolazione di fase per lavori delicati, spessori molto sottili, tondini $\varnothing$ ridotto, lamiera acciaio inox ecc.
- Controllo del $\cos\varphi$ d'inserzione.
- Regolazione della forza con scala in daN.
- Innesco supplementare nel braccio inferiore per disporre di grande apertura tra i bracci.
- Trasformatore isolato in classe F, collaudato a 4000 Volt c.a.
- A richiesta tempo di saldatura con pulsazioni (versione P).

HAND OPERATED SPOT GUN ITEM 7902 - 2,5 kVA

Features

- Versatile portable spot welder for auto body repair shops, and maintenance shops.
- Synchronous built-in electronic timer with SCR from 2 to 65 cycles.
- Compensation circuit starts the timer only when there is a proper passage of current, which enables to weld on oxidized sheets, on surfaces with paint residues or on black sheets.
- Current control with phase adjustment to carry out difficult welds, on very thin thickness, on rods with reduced $\varnothing$, on stainless steel sheet and similar.
- $\cos\varphi$ control.
- Force adjustment with scale in daN.
- Additional arm coupling to provide larger opening between arms.
- All transformers are coated with F class insulation material. Test are made using 4000 volts.
- Pulsation weld time control available (P version).

HANDBETÄTIGTE PUNKTSCHWEISSZANGE ART. 7902 - 2,5 kVA

Daten

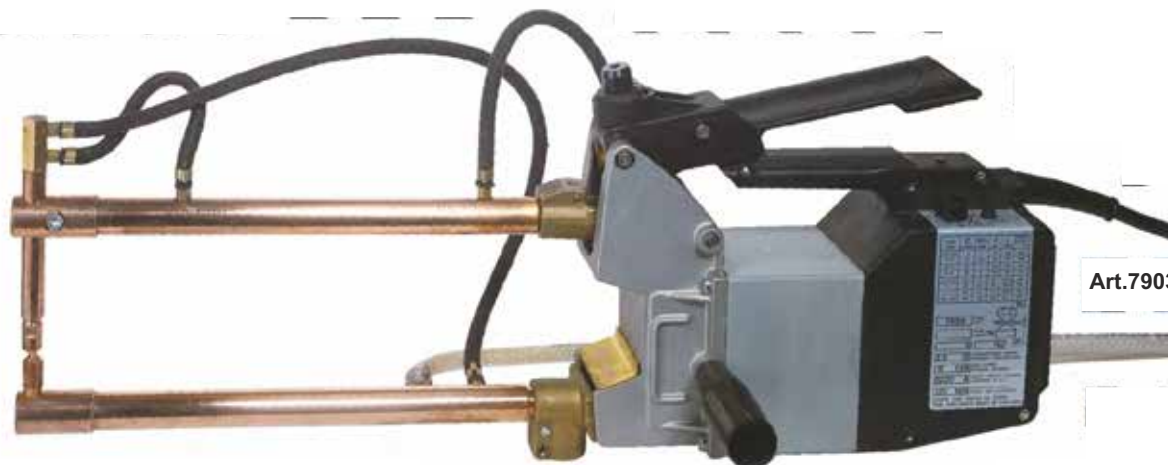
- Vielseitig anwendbare Punktschweisszange für Karosseriewerkstätten, Reparaturarbeiten.
- Elektronischer Synchronzeitgeber mit SCR 2 - 65 Perioden.
- Kompensationskreis steuert den Zeitregler nur bei Stromfluss am Schweisspunkt, daher ausgezeichnete Ergebnisse beim Schweißen auf Blechen mit Lackspuren, oxydierten Teilen oder auf verzinktem Blech.
- Steuerung mit Schweisstromregelung für Schweißungen von besonders dünnen Blechen, dünnen Drähten, Edelstahlblechen usw.
- Druckeinstellung mit Skala in daN.
- Zusätzlicher unterer Armanschluss zur Vergrößerung des Armabstandes.
- Transformator in Isolationsklasse F getestet mit 4000 Volt Wechselstrom.
- Auf Anfrage Schweißzeit mit Pulsationen (Version P).

Prestazioni indicative/Indicative performances/Indikative Leistungen

Lunghezza bracci mm.	Forza massima agli elettrodi daN	Apertura elettrodi mm.	Spessore massimo su acciaio dolce decapato mm.
Arms length mm.	Max. force at electrodes daN	Electrode stroke mm.	Max. thickness on pickled mild steel mm.
Armlänge mm.	Max. Elektrodendruck daN	Öffnung Elektroden mm.	max. Materialstärke bei sauberem Material mm.
125	120	55	2,5+2,5
250	70	90	1,8+1,8
350	50	135	1,5+1,5
500	40	190	1,2+1,2

Spessore mm.	Cadenze punti/ora	$\varnothing$ punta elettrodi mm.
Thickness mm.	Spots/hour	$\varnothing$ electrodes tip mm.
Materialstärke mm.	Arbeitstark/Punkte/Stunde	$\varnothing$ Elektrodenspitze mm.
0,8+0,8	380	4
1+1	300	4,5
1,2+1,2	260	4,5
1,5+1,5	140	5
1,8+1,8	110	5,5
2+2	70	6
$\varnothing$ 6+6	300	—
$\varnothing$ 8+8	200	—

Art.7514



Art.7903

TECNA

PUNTATRICE RAFFREDDATA ART. 7903 - 6 kVA

Caratteristiche

- Puntatrice portatile totalmente raffreddata ad acqua impiega bracci 7512 - 7513 - 7514 - 7515. A richiesta.
- Per lavori a cadenze elevate in carrozzeria.
- Per produzione leggera nell'industria e artigianato.
- Timer elettronico incorporato sincrono da 2 a 65 cicli con SCR.
- Circuito di compensazione che aziona il timer solo se circola corrente nel punto, ciò permette di saldare su lamiere con tracce di vernice, ossidate o su lamiere nere con i migliori risultati.
- Controllo della corrente con regolazione di fase per lavori delicati, spessori molto sottili, tondini ϕ ridotto, lamiera acciaio inox ecc.
- Controllo del $\cos\phi$ d'inserzione.
- Regolazione della forza con scala in daN.
- Innesco supplementare nel braccio inferiore per disporre di grande apertura tra i bracci.
- Isolamento in classe F, collaudato a 4000 Volt c.a.
- A richiesta tempo di saldatura con pulsazioni (versione P).

WATER COOLED PORTABLE SPOT GUN ITEM 7903 - 6 kVA

Features

- Fully water-cooled portable spot gun to be used with arms item 7512 - 7513 - 7514 - 7515 on request.
- For high operating rate works in car body repair.
- For light production works in industry
- Complete with synchronous electronic built-in timer 2 to 65 cycles and SCR contactor.
- Compensation circuit starts the timer only when there is a proper passage of current, which enables to perform on oxidized sheets, on surfaces with paint residues or on black sheets.
- Current control with phase adjustment to carry out difficult welds, on very thin thickness, on rods with reduced ϕ , on stainless steel sheet and similar.
- $\cos\phi$ control.
- Force adjustment with scale in daN.
- Additional arm coupling to provide larger opening between arms.
- All transformers are coated with F class insulation material. Test are made using 4000 volts.
- Pulsation weld time control available (P version).

PUNKTSCHWEISSZANGE, WASSERGEKÜHLT ART. 7903 - 6 kVA

Daten

- Punktschweisszange, komplett wassergekühlt, Arme 7512 - 7513 - 7514 - 7515 separat lieferbar.
- Werkstattarbeiten mit schneller Schweisspunkfolge.
- Leichtbau in Industrie- u. Handwerksbetrieben.
- Integrierter, elektronischer Synchronzeitgeber mit SCR 2 - 65 Perioden.
- Kompensationskreis steuert den Zeitregler nur bei Stromfluss am Schweisspunkt, daher ausgezeichnete Ergebnisse beim Schweißen auf Blechen mit Lackspuren, oxydierten Teilen oder auf verzinktem Blech.
- Steuerung mit Schweißstromregelung für Schweißungen von besonders dünnen Blechen, dünnen Drähten, Edelstahlblechen usw.
- Steuerung Netzeinschaltverzögerung.
- Druckeinstellung mit Skala in daN.
- Zusätzlicher unterer Armanschluss zur Vergrößerung des Armabstandes.
- Isolationsklasse F, getestet mit 4000 Volt Wechselstrom.
- Auf Anfrage Schweißzeit mit Pulsationen (Version P).

Prestazioni indicative/Indicative performances/Indikative Leistungen

Lunghezza bracci mm.	Forza massima agli elettrodi daN	Apertura elettrodi mm.	Spessore massimo su acciaio dolce decapato mm.
Arms length mm.	Max. force at electrodes daN	Electrode stroke mm.	Max. thickness on pickled mild steel mm.
Armlänge mm.	Max. Elektrodendruck daN	Öffnung Elektroden mm.	max. Materialstärke bei sauberem Material mm.
150	120	55	2+2
250	70	90	1,8+1,8
350	50	135	1,5+1,5
500	40	190	1,2+1,2

Spessore mm.	Cadenze punti/ora	ϕ punta elettrodi mm.
Thickness mm.	Spots/hour	ϕ electrodes tip mm.
Materialstärke mm.	Arbeitsstark/Punkte/Stunde	ϕ Elektrodenspitze mm.
0,8+0,8	2000	4
1+1	1600	4,5
1,2+1,2	1000	5
1,5+1,5	700	5,5
1,8+1,8	500	6
ϕ 5+5	1100	—
ϕ 6+6	500	—



Art.7911

PUNTATRICE PORTATILE PNEUMATICA ART. 7911 - 2,5 kVA

Caratteristiche

- Per lavori di riparazione in carrozzeria.
- Per lavori di manutenzione e preparazione nell'industria e artigianato.
- Temporizzatore elettronico incorporato sincrono da 2 a 65 cicli con SCR.
- Circuito di compensazione che aziona il timer solo se circola corrente nel punto, ciò permette di saldare su lamiere con tracce di vernice, ossidate o su lamiere nere con i migliori risultati.
- Controllo della corrente con regolazione di fase per lavori delicati, spessori molto sottili, tondini Ø ridotto, lamiera acciaio inox ecc.
- Innesto braccio supplementare per disporre di grande spazio fra i bracci.
- Base filettata per montaggio fisso su banco.
- Un pressostato differenziale interno alla puntatrice comanda il timer quando vi è la corretta pressione di lavoro tra gli elettrodi.
- Trasformatore isolato in classe F, collaudato a 4000 Volt c.a.
- Impiega bracci 7401 /7402/7403/7404/7405/7406/7407.
- A richiesta tempo di saldatura con pulsazioni (versione P).

Prestazioni indicative/Indicative performances/Indikative Leistungen

Lunghezza bracci mm.	Forza massima agli elettrodi daN	Apertura elettrodi mm.	Spessore massimo su acciaio dolce decapato mm.
Arms length mm.	Max. force at electrodes daN	Electrode stroke mm.	Max. thickness on pickled mild steel mm.
Armlänge mm.	Max. Elektrodendruck daN	Öffnung Elektroden mm.	max. Materialstärke bei sauberem Material mm.
125	125	30	2,5+2,5
250	70	50	2+2
350	52	65	1,8+1,8
500	40	90	1,8+1,8

Spessore mm.	Cadenze punti/ora	Ø punta elettrodi mm.
Thickness mm.	Spots/hour	Ø electrodes tip mm..
Materialstärke mm.	Arbeitsstark/Punkte/Stunde	Ø Elektrodenspitze mm.
0,6+0,6	600	3,5
0,8+0,8	380	4
1+1	300	4,5
1,2+1,2	260	4,5
1,5+1,5	140	5
1,8+1,8	110	5,5
2+2	70	6
Ø 6+6	300	-
Ø 8+8	200	-

AIR OPERATED PORTABLE SPOT GUN ITEM 7911 - 2,5 kVA

Features

- For car body repair.
- For maintenance and preassembly works in industry.
- Complete with synchronous electronic built-in timer 2 to 65 cycles and SCR contactor.
- Compensation circuit starts the timer only when there is a proper passage of current, which enables to perform on oxidized sheets, on surfaces with paint residues or on black sheets.
- Current control with phase adjustment to carry out difficult welds, on very thin thickness, on rods with reduced Ø, on stainless steel sheet and similar.
- Additional arm coupling to provide larger gap between arms.
- A built-in differential pressure switch operates the timer when the electrode force is correct.
- All transformers are coated with F class insulation material. Test are made using 4000 volts.
- To be used with arms item 7401/7402/7403/7404/7405/7406/7407.
- Pulsation weld time control available (P version).

PNEUMATISCHE PUNKTSCHWEISSZANGE ART. 7911 - 2,5 kVA

Daten

- Für Reparaturarbeiten in Karosseriewerkstätten.
- Wartungs- u. Vorbereitungsarbeiten für Industrie- u. Handwerksbetriebe.
- Elektronischer, integrierter Synchronzeitgeber mit SCR 2 - 65 Perioden.
- Kompensationskreis steuert den Zeitregler nur bei Stromfluss am Schweisspunkt. daher ausgezeichnete Ergebnisse beim Schweißen auf Blechen mit Lackspuren, oxydierten Teilen oder auf verzinktem Blech.
- Steuerung mit Schweißstromregelung für Schweißungen von besonders dünnen Blechen, dünnen Drähten, Edelstahlblechen usw.
- Unterlage zur Montage auf Arbeitstisch.
- Ein Druckwächter in der Zange steuert den Zeitgeber, sobald der korrekte Arbeitsdruck zwischen den Elektroden gegeben ist.
- Zusätzlicher unterer Armanschluss zur Vergrößerung des Armabstandes.
- Transformator in Isolationsklasse F, getestet mit 4000 Volt Wechselstrom.
- Arme 7401 /7402/7403/7404/7405/7406/7407.
- Auf Anfrage Schweißzeit mit Pulsationen (Version P).

Art. 7915 Puntatrice pneumatica portatile 6 kVA raffreddata.
Prestazioni identiche alla 7913

Item 7915 Portable pneumatic spotwelder 6 kVA.
Water-cooled. Same performances as item 7913.

Art. 7915 Pneumatische Punktschweisszange
wassergekühlt 6 kVA.
Leistungen wie Art. 7913



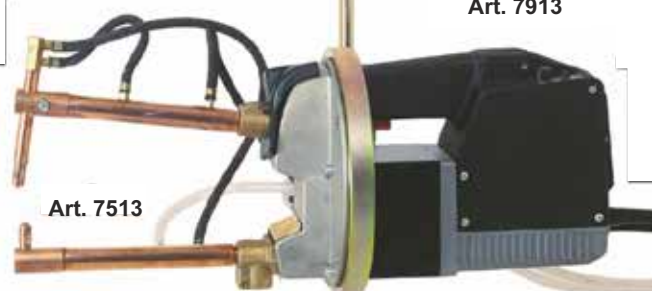
Art.7915

Art.7512

Art. 9357



Art. 7913



Art. 7513

PUNTATRICE PNEUMATICA GIROSCOPICA RAFFREDDATA ART. 7913 - 6 kVA

Caratteristiche

- Per lavori a cadenze elevate in carrozzeria.
- Per produzione leggera nell'industria e artigianato.
- Temporizzatore elettronico incorporato sincrono da 2 a 65 cicli con SCR.
- Circuito di compensazione che aziona il timer solo se circola corrente nel punto, ciò permette di saldare su lamiere con tracce di vernice, ossidate o su lamiere nere con i migliori risultati.
- Controllo della corrente con regolazione di fase per lavori delicati, spessori molto sottili, tondini $\varnothing$ ridotto, lamiera acciaio inox ecc.
- Costruzione bilanciata per un facile impiego.
- Innesto braccio supplementare per disporre di grande spazio fra i bracci.
- Base filettata per montaggio fisso su banco.
- Un pressostato differenziale interno alla puntatrice comanda il timer quando vi è la corretta pressione di lavoro tra gli elettrodi.
- Trasformatore isolato in classe F, collaudato a 4000 Volt c.a.
- Impiega bracci 7512/7513/7514/7515, a richiesta.
- A richiesta tempo di saldatura con pulsazioni (versione P).

PNEUMATIC GYROSCOPIC SPOT WELDER WATER COOLED ITEM 7913-6 kVA

Features

- For heavy duty works in car body repair.
- For light production works in industry
- Complete with synchronous electronic built-in timer 2 to 65 cycles and SCR contactor.
- Compensation circuit starts the timer only when there is a proper passage of current, which enables to perform on oxidized sheets, on surfaces with paint residues or on black sheets.
- Current control with phase adjustment to carry out difficult welds, on very thin thickness, on rods with reduced $\varnothing$, on stainless steel sheet and similar.
- Balanced construction for easy operation
- Additional arm coupling to provide larger opening between arms.
- Threaded base for fixing on a bench.
- A built-in differential pressure switch operates the timer when the electrode force is correct.
- All transformers are coated with F class insulation material. Test are made using 4000 volts.
- To be used with arms item 7512/7513/7514/7515, on request.
- Pulsation weld time control available (P version).

Prestazioni indicative/Indicative performances/Indikative Leistungen

Lunghezza bracci mm.	Forza massima agli elettrodi daN	Apertura elettrodi mm.	Spessore massimo su acciaio dolce decapato mm.
Arms length mm.	Max. force at electrodes daN	Electrode stroke mm.	Max. thickness on pickled mild steel mm.
Armlänge mm.	Max. Elektrodendruck daN	Öffnung Elektroden mm.	max. Materialstärke bei sauberem Material mm.
150	120	35	2+2
250	70	50	1,8+1,8
350	52	65	1,5+1,5
500	40	90	1,2+1,2

Spessore mm.	Cadenze punti/ora	$\varnothing$ punta elettrodi mm.
Thickness mm.	Spots/hour	$\varnothing$ electrodes tip mm.
Materialstärke mm.	Arbeitstark/Punkte/Stunde	$\varnothing$ Elektrodenspitze mm.
0,8+0,8	2000	4
1+1	1600	4,5
1,2+1,2	1000	5
1,5+1,5	700	5,5
1,8+1,8	700	6
$\varnothing$ 5+5	1100	-
$\varnothing$ 6+6	500	-

PNEUMATISCHE PUNKTSCHWEISSZANGE MIT KREISELAUFHÄNGUNG, WASSERGEKÜHLT ART. 7913-6 kVA

Daten

- Für Werkstattarbeiten mit schneller Schweißpunktfolge.
- Leichtbau in Industrie-u. Handwerksbetrieben.
- Integrierter, elektronischer Synchronzeitgeber mit SCR 2 - 65 Perioden.
- Kompensationskreis steuert den Zeitregler nur bei Stromfluss am Schweißpunkt, daher ausgezeichnete Ergebnisse beim Schweißen auf Blechen mit Lackspuren, oxydierten Teilen oder auf verzinktem Blech.
- Steuerung mit Schweißstromregelung für Schweißungen von besonders dünnen Blechen, dünnen Drähten, Edelstahlblechen usw.
- Zusätzlicher unterer Armanschluss zur Vergrößerung des Armabstandes.
- Unterlage zur Montage auf Arbeitstisch.
- Druckwächter in der Zange steuert den Zeitgeber, sobald der korrekte Arbeitsdruck zwischen den Elektroden gegeben ist.
- Transformator in Isolationsklasse F, getestet mit 4000 Volt Wechselstrom.
- Arme 7401 /7402/7403/7404/7405/7406/7407 separat lieferbar.
- Auf Anfrage Schweißzeit mit Pulsationen (Version P).

DATI TECNICI SECONDO EN50063-IS0669 - TECHNICAL DATA ACCORDING TO EN50063-IS0669 - TECHNISCHE DATEN GEMÄSS EN50063-IS0669

PUNTA TRICE PORTATILE		SPOT WELDING GUNS		PUNKTSCHWEISSZANGE		Art./Item		7900		7902		7903		7911		7913		7915	
Potenza convenzionale al 50%		Nominal power 50%		Nennleistung bei 50% ED		kVA		2		2,5		6		2,5		6		6	
Potenza continua		Continuous power		Dauerleistung		kVA		1,41		1,77		4,25		1,77		4,25		4,25	
Potenza di corto circuito		Max. short circuit power		Kurzschlussleistung		kVA		16,5		20,5		20,5		20,5		20,5		20,5	
Potenza di saldatura max.		Max. welding power		Höchst-Schweisleistung		kVA		13		16		16		16		16		16	
Tensione secondaria a vuoto		Secondary no load voltage		Sekundär-Leerlaufspannung		V		2,3		2,5		2,5		2,5		2,5		2,5	
ALLACCIAMENTO RETE		MAINS SUPPLY		NETZANSCHLUSS		* V / Hz		400/50		400/50		400/50		400/50		400/50		400/50	
Tensione primaria nominale / frequenza		Nominal primary voltage / frequency		Nenn-Primärspannung / Frequenz		kVA		9,5		13,5		13,5		13,5		13,5		13,5	
Potenza collegamento		Connection power		Anschlussleistung		A		16		16		16		16		16		16	
Fusibile ritardato		Delayed fuses		Träge Sicherung		mm ²		2,5		2,5		2,5		2,5		2,5		2,5	
Sezione di collegamento lunghezza cavi < 15 m		Primary corss section cable Length < 15 m		Anschlussquerschnitt Kabellänge < 15 m		mm ²		2,5		2,5		2,5		2,5		2,5		2,5	
CORRENTE SECONDARIA		SECONDARY CURRENT		SEKUNDÄRSTROM		Nenn-Betriebsstrom		0,87		1,0		2,40		1,0		2,40		2,40	
Corrente permanente		Continuous current		Dauerstrom		kA		0,61		0,70		1,70		0,7		1,70		1,70	
Corrente di corto circuito		Short circuit current		Kurzschlussstrom		kA		7,20		8,20		8,20		8,20		8,20		8,20	
Corrente di saldatura max.		Max. welding current		Höchst-Schweisstrom		kA		5,75		6,55		6,55		6,55		6,55		6,55	
Rapporto di intermittenza saldatura		Duty cycle with max. weld current		Einschaltdauer bei Höchst-Schweisstrom		%		1,1		1,1		6,7		1,1		6,7		6,7	
BRACCI E ELETTRODI		ARMS AND ELECTRODES		ARME UND ELEKTRODEN		Ausladung Arme min.-max.		125-500		125-500		150-500		125-500		150-500		150-500	
Lunghezza bracci min.-max.		Arms length		Ausladung Arme min.-max.		mm		96		94		94		94		94		94	
Distanza bracci		Arms gap		Elektrodenarme ø		mm		20		22		22		22		22		22	
ø bracci		Arms		Elektrodenhalter ø		mm		-		-		14		-		14		14	
ø portaelettrodi		Electrode-holders ø		Elektroden ø -Konus		mm		10		12		10,8-5°		12		10,8-5°		10,8-5°	
ø elettrodo-cono		Electrode ø		Elektrodenhub min.-max.		mm		55-185		55-185		55-185		35-90		35-90		35-90	
Forza elettrodi bracci L=125		Electrode force with L=125 arms		Elektrodenhub L=125 Arme		daN		120		120		120		120		120		120	
Forza elettrodi bracci L=500		Electrode force with L=500 arms		Elektrodenhub L=500 Arme		daN		38		38		38		38		38		38	
ARIA COMPRESA		COMPRESSED AIR		DRUCKLUFT		Anschlusslauch		-		-		-		-		6		6	
Allacciamento tubo		Hose connection		Betriebsdruck max.		bar		-		-		-		-		6		6	
Pressione di funzionamento max.		Max. operating pressure		Luftverbrauch für 1000 Punkte		Nm ³		-		-		-		-		6		6	
Consumo d'aria per 1000 punti		Air consumption for 1000 spots		KÜHLUNG		ø mm		-		-		6		-		6		6	
RAFFREDDAMENTO		WATER COOLING		Schlauchanschluss		bar		-		-		2,5		-		2,5		2,5	
Allacciamento tubo entrata/uscita		Hose connection: inlet: outlet		Betriebsdruck max.		l/h		-		-		150		-		150		150	
Pressione di funzionamento max		Max. operating pressure		Verbrauch bei Vollst der Maschine		mm		90-370-230		90-370-230		90-370-230		108-450-203		108-475-203		108-475-203	
Consumo a pieno carico		Consumption at full load		ABMESSUNGEN		kg		10,5		11		12		12,8		16		13	
DIMENSIONI		DIMENSIONS		Breite/Tiefe/Höhe		kg		12		13		15		16		20		17	
Larghezza/Profondità/Altezza		Width/depth/height		Netto-Gewicht		cm		17-46-35		17-46-35		28-61-36		28-61-36		28-61-36		28-61-36	
Peso Netto		Net weight		Karton:Breite/Tiefe/Höhe		m ³		0,03		0,03		0,065		0,065		0,065		0,065	
Peso lordo		Gross weight		Volumen		mm		2 + 2		2,5 + 2,5		2 + 2		2,5 + 2,5		2 + 2		2 + 2	
Cartone: Largh./prof./altezza		Box: width/depth/height		Stahlblech max.		ø mm		6 + 6		8 + 8		6 + 6		8 + 8		6 + 6		6 + 6	
Volume		Volume		Stahlblech max.		dB(A)		<70		<70		<70		<70		<70		<70	
Lamiera acciaio dolce max.		Mild steel sheets		Lärmpegel		m/s ²		<2,5		<2,5		<2,5		<2,5		<2,5		<2,5	
Tondo acciaio dolce		Mild steel rods		Vibrationen															
Rumore aereo prodotto		Aerial noise produced																	
Livello vibrazioni		Level of vibrations																	

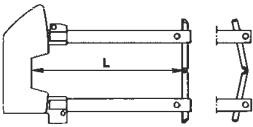
*Altre tensioni e frequenze a richiesta. * Different voltages and frequencies available. / * Andere Spannungen und Frequenzen auf Anfrage.

Queste saldatrici sono state progettate per essere utilizzate a scopo professionale in ambiente industriale. Se la saldatrice deve essere utilizzata su linee di alimentazione pubbliche a bassa tensione che alimentano edifici utilizzati a scopi domestici deve essere ordinata la versione B.

These welders have been designed to be used for a professional purpose in industrial environments. If the welder is used on public low voltage network which supplies buildings used for domestic purposes, version B should be ordered.

Die in dieser Bedienungsanleitung angegebenen Schweißmaschinen sind nur für professionelle Anwendung im Industriebereich geeignet. Wenn die Schweißmaschine auf öffentlichen Niederspannungsanschlüssen, die Haushalte versorgen, benutzt wird, muss die Version B geliefert.

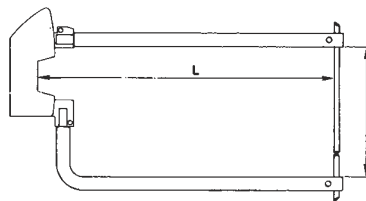
ACCESSORI / ACCESSORIES / ZUBEHÖR



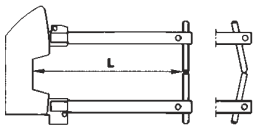
Art. 7401 L=125 mm
Art. 7402 L=250 mm
Art. 7403 L=350 mm
Art. 7404 L=500 mm
Art. 7451 $\varnothing$ 12 $\blacktriangle$



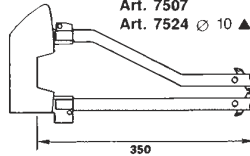
Art. 7452 $\varnothing$ 12 $\blacktriangle$



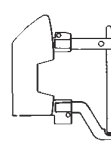
Art. 7406 L = 350 mm
Art. 7407 L = 500 mm
Art. 7453 $\varnothing$ 12 elettrodo inferiore/lower electrode /untere Elektrode
Art. 7454 $\varnothing$ 12 elettrodo superiore/upper electrode /obere Elektrode



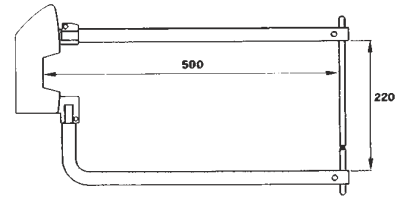
Art. 7501 L=125 mm
Art. 7502 L=250 mm
Art. 7503 L=350 mm
Art. 7504 L=500 mm
Art. 7521 $\varnothing$ 10 $\blacktriangle$



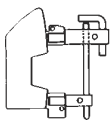
Art. 7507
Art. 7524 $\varnothing$ 10 $\blacktriangle$



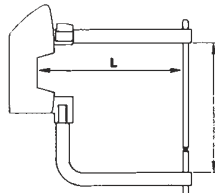
Art. 7516
Art. 31106 $\varnothing$ 10



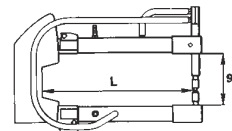
Art. 7509
Art. 7523 $\varnothing$ 10 $\blacktriangle$



Art. 7510
Art. 7533 $\varnothing$ 10 + $\varnothing$ 12 $\blacktriangle$



Art. 7506
L=250 mm
Art. 7511
L=125 mm
Art. 7523 $\varnothing$ 10 $\blacktriangle$



Art. 7512 L=150 mm
Art. 7513 L=250 mm
Art. 7514 L=350 mm
Art. 7515 L=500 mm



Art. 7526 $\varnothing$ 10 $\blacktriangle$



Art. 5210/2 $\blacktriangle$



Art. 5211/2 $\blacktriangle$



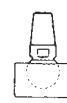
Art. 5212/2 $\blacktriangle$



Art. 5214/2 $\blacktriangle$



Art. 3833 $\blacktriangle$



Art. 3835 $\blacktriangle$

$\blacktriangle$ Coppia di elettrodi / $\blacktriangle$ electrode pair / $\blacktriangle$ Elektrodenpaar

Tutte le puntatrici sono fornite complete di cavo di alimentazione di m 3,8, impugnatura supplementare, chiavi di servizio, istruzioni.

Art. 7900 - 7902 completi di bracci con elettrodi e affilatore.

Art. 7903 senza bracci ed affilatore; con tubi per acqua di raffreddamento.

Art. 7911 completa di bracci con elettrodi, affilatore, gruppo filtro riduttore con manometro e tubo aria compressa.

Art. 7913 - 7915 senza bracci ed affilatore; completi di gruppo filtro riduttore con manometro, tubi per acqua di raffreddamento e per aria compressa.

All spot guns are supplied complete with 3,8 m mains cable, supplementary handle, keys, operating manual.

Art. 7900 - 7902 complete with arms, electrodes and electrode shaping device.

Art. 7903 without arms and electrode shaping device; with water cooling hoses.

Art. 7911 complete with arms, electrodes and electrode shaping device, filter regulator unit with gauge and compressed air hose.

Art. 7913 - 7915 without arms and electrode shaping device; with filter regulator unit with gauge and hose for water cooling and for compressed air.

Alle Punktschweißzangen werden mit Netzkabel 3,8 m, zusätzlichem Griff, Wartungsschlüssel und Bedienungsanleitung geliefert.

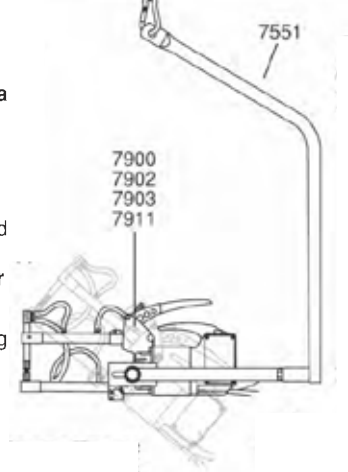
Art. 7900 - 7902 ist komplett mit Armen, Elektroden und Elektrodenschleifer.

Art. 7903 ist ohne Arme und ohne Elektrodenschleifer; mit Kühlwasserschläuchen.

Art. 7911 ist komplett mit Armen und Elektroden, Elektrodenschleifer, Druckwartungseinheit mit Manometer und Druckluftschlauch.

Art. 7913 - 7915 ist ohne Arme und ohne Elektrodenschleifer, mit Druckwartungseinheit mit Manometer, Schläuchen für Kühlwasser und Druckluft.

TECNA può variare, senza preavviso alcuno, i propri prodotti. - Specification subject to change without notice. - Technische Änderungen vorbehalten.



TECNA[®]
Advanced Resistance Welding Systems



I IMPIANTI PER LA SALDATURA MANUALE DI PRIGIONIERI CON GENERATORI A SCARICA DI CONDENSATORI

TSW 1500 66 mF • controllo digitale con 4 programmi di saldatura

TSW 2000 N 88 mF • TSW 2900 N 132 mF controllo digitale con 4 programmi di saldatura

GB HAND-OPERATED STUD WELDING EQUIPMENT WITH CAPACITOR DISCHARGE GENERATORS

TSW 1500 66 mF • digital control with 4 welding programs

TSW 2000 N 88 mF • TSW 2900 N 132 mF digital control with 4 welding programs

E EQUIPO PARA LA SOLDADURA MANUAL DE PERNOS CON GENERADOR A DESCARGA DE CONDENSADORES

TSW 1500 66 mF • con control digital con 4 programas de soldadura

TSW 2000 N 88 mF • TSW 2900 N 132 mF con control digital con 4 programas de soldadura



TSW 1500 66 mF - 1600 W s

I Impianti portatili di semplice impiego ed elevata potenza

La scarica estremamente rapida di una batteria di condensatori consente la saldatura di prigionieri di metalli ferrosi e non ferrosi fino a $\varnothing$ 8 mm in circa 2-3 ms. Questa tecnologia permette di saldare prigionieri, prigionieri lisci ed altri accessori su lamiere sottili senza alcuna alterazione della superficie verniciata, zincata o plastificata sul lato opposto alla saldatura.

- Controllo digitale con 4 programmi memorizzabili e richiamabili con il cambio della pistola. Ciò permette di avere fino a 4 pistole attrezzate e regolate per 4 misure diverse.
- Controllo a microprocessore: compensa le fluttuazioni della tensione di rete.
- Raffreddamento a ventilazione forzata.
- Sicurezza e protezione contro l'uso accidentale e guasti.
- Previsto l'uso con pistola manuale a contatto corta art. 88190 che lavora sul programma universale P0.
- A richiesta si possono avere pistole manuali corte art. 88191 per programma P1, art. 88192 per programma P2, art. 88193 per programma P3.
- Alimentazione 220-240 V, 50-60 Hz.

GB High capacity portable equipment, easy to be used.

An extremely short discharge of capacitors bank enables the welding of ferrous and non ferrous metals up to 8 mm $\varnothing$ in around 2-3 ms. Studs, unthreatened pins and other fittings can be welded on thin plates without any modification of the painted, zinc or plastic coated surface on the side opposite to the welding.

- Digital control with 4 programs that can be stored and recalled by changing the gun. This allows to have up to 4 guns equipped and adjusted for 4 different measures.
- Led function and diagnosis indicators
- Microprocessor control unit compensating the mains variations.
- Forced ventilation cooling.
- Safety device and protection against casual use and failures.
- It can be used with short hand-operated contact gun item 88190 that works in the universal program P0.
- Under request, we can provide short hand-operated guns item 88191 for program P1, item 88192 for program P2, item 88193 for program P3.
- 220-240 V, 50-60 Hz supply.

E Equipos portátiles de empleo simple y elevada potencia.

La descarga extremadamente rápida de una batería de condensadores permite la soldadura de pernos sobre metales ferriticos y no ferriticos hasta $\varnothing$ 8 mm en unos 2-3 ms. Esta tecnologia permite soldar pernos, espárragos lisos y otros accesorios sobre chapas delgadas sin ninguna alteración del lado opuesto de la soldadura con superficie, pintada, cincada o plastificada.

- Control digital con 4 programas que se pueden memorizar y volver a llamar con el cambio de la pistola. Esto permite tener hasta 4 pistolas equipadas y reguladas para 4 medidas diferentes.
- Control a microprocesador: compensa la fluctuación de la tensión de red.
- Refrigeración a ventilación forzada.
- Seguridad y protección contra el uso accidental y averías.
- Se prevee el uso con pistola manual a contacto corta art. 88190 que trabaja sobre el programa universal P0.
- A pedido se pueden entregar pistolas manuales cortas art. 88191 para programa P1, art. 88192 para programa P2, art. 88193 para programa P3.
- Alimentación 220-240V 50-60 Hz.

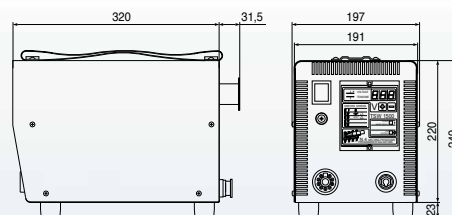
TSW 1500

Peso netto generatore
Generator net weight
Peso neto del generador

Kg 15

Peso lordo con accessori
Gross weight with accessories
Peso bruto con accesorios

Kg 21



TSW 2000 N 88 mF - 2000 N W s TSW 2900 N 132 mF - 2900 N W s

I Impianti portatili di semplice impiego ed elevata potenza

La carica della batteria di condensatori si effettua in pochi secondi con un limitato assorbimento di corrente; la scarica, estremamente rapida, 2-3 ms, consente la saldatura di progionieri in metalli ferrosi e non ferrosi fino a $\varnothing$ 8-10 mm.

Questa tecnologia non altera la superficie sul lato opposto alla saldatura anche su lamiere sottili, verniciate, zincate o plastificate.

Controllo digitale con 4 programmi memorizzabili e richiamabili con il cambio della pistola. Ciò permette di avere fino a 4 pistole attrezzate e regolate per 4 misure diverse.

All'accensione, questo controllo verifica l'efficienza di tutto il generatore, misura la capacità dei condensatori e li carica come per l'ultima saldatura eseguita.

Una lista degli errori compare sul display per segnalare operazioni errate o guasti.

- Raffreddamento a ventilazione forzata.
- Sicurezze e protezioni per l'operatore e per il generatore.
- Previsto l'uso con pistola manuale a contatto corta art. 88190 che lavora sul programma universale P0.
- A richiesta si possono avere pistole manuali corte art. 88191 per programma P1, art. 88192 per programma P2, art. 88193 per programma P3.
- Alimentazione 220-240 V, 50-60 Hz.

GB High capacity portable equipment, easy to be used.

The capacitors bank is charged in few seconds with a reduced current input; the extremely short discharge, 2-3 ms, enables the welding of ferrous and non ferrous metals up to 8 - 10 mm $\varnothing$.

Studs, unthreatened pins and other fittings can be welded on thin plates without any modification of the painted, zinc or plastic coated surface on the side opposite to the welding.

Digital control with 4 programs that can be stored and recalled by changing the gun. This allows to have up to 4 guns equipped and adjusted for 4 different measures.

When switched on this control unit tests the generator efficiency, measures the capacitors capacity and charges them as for the latest weld.

An error list is displayed in order to inform of faulty operations or failures.

- Forced ventilation cooling.
- Safety devices and protections for both operator and generator.
- It can be used with short hand-operated contact gun item 88190 that works in the universal program P0.
- Under request, we can provide short hand-operated guns item 88191 for program P1, item 88192 for program P2, item 88193 for program P3.
- 220-240 V, 50-60 Hz supply.

E Equipos portátiles de empleo simple y elevada potencia.

La carga de la batería de condensadores se efectúa en pocos segundos con una limitada absorción de corriente; la descarga, extremadamente rápida, 2-3 ms, permite la soldadura de pernos en metales ferriticos y no ferriticos hasta $\varnothing$ 8-10 mm. Esta tecnología no altera la superficie del lado opuesto a la soldadura incluso en chapas delgadas, pintadas, cincadas o plastificadas.

Control digital con 4 programas que se pueden memorizar y volver a llamar con el cambio de la pistola. Esto permite tener hasta 4 pistolas equipadas y reguladas para 4 medidas diferentes.

Al encenderlo, este control verifica la eficiencia de todo el generador, mide la capacidad de los condensadores y los carga tal como estaban en la última soldadura efectuada. Una lista de errores aparece en el display para señalar las operaciones erróneas o averías.

- Refrigeración a ventilación forzada.
- Seguridad y protección para el operador y para el generador.
- Se prevee el uso con pistola manual a contacto corta art. 88190 que trabaja sobre el programa universal P0.
- A pedido se pueden entregar pistolas manuales cortas art. 88191 para programa P1, art. 88192 para programa P2, art. 88193 para programa P3.
- Alimentación 220-240V 50-60 Hz.

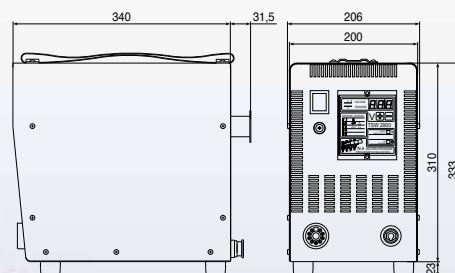
TSW 2000 N TSW 2900 N

Peso netto generatore
Generator net weight
Peso neto generador

TSW 2000 N
Kg 19
TSW 2900 N
Kg 21

Peso lordo con accessori
Gross weight with accessories
Peso bruto con accesorios

TSW 2000 N
Kg 25
TSW 2900 N
Kg 27



DATI TECNICI - PRESTAZIONI / TECHNICAL DATA - PERFORMANCES / DATOS TECNICOS - PRESTACIONES

Generatore Generator Generador	Capacità Capacity Capacidad	N° progr.	Capacità di saldatura / Welding capacity / Capacidad de soldadura			Alimentazione 50/60 Hz Supply 50/60 Hz Alimentación 50/60 Hz		Tempo di carica Charge time Tiempo de carga		
			Acciaio dolce/Inox Mild steel/Inox Acero dulce/inox	Acciaio galvanizzato Galvanised steel Acero galvanizado	Non ferrosi Non ferrous No ferritico	Volt	Amp.	Prigionieri /Studs/Perns		
			Ø mm	Ø mm	Ø mm			Ø 4 mm	Ø 6 mm	Ø 8 mm
TSW 1500	66 mF	4	2,5 - 8	2 - 6	2,5 - 5	220/240	5	~ 1 ^s	~ 2 ^s	~ 3 ^s
TSW 2000 N	88 mF	4	2,5 - 8	2,5 - 8	2,5 - 6	220/240	8	~ 1 ^s	~ 2 ^s	~ 3 ^s
TSW 2900 N	132 mF	4	2,5 - 10	2,5 - 8	2,5 - 8	220/240	10	~ 1 ^s	~ 2 ^s	~ 4 ^s

DOTAZIONE/ EQUIPMENT / DOTACION DEL EQUIPO

TSW 1500	TSW 2000 N	TSW 2900 N	Art. Item	Denominazione	Description	Denominación
●	●	●		Regolazione digitale	Digital adjustment	Regulación digital
4	4	4		N° dei programmi	N° of programs	N° de programas
●			88031	Generatore 66 mF	Generator 66 mF	Generador 66 mF
	●		88003	Generatore 88 mF	Generator 88 mF	Generador 88 mF
		●	88004	Generatore 132 mF	Generator 132 mF	Generador 132 mF
○	○	○	88054	Pistola a contatto	Contact gun	Pistola a contacto
●	●	●	88190	Pistola a contatto corta PRO	Short contact gun PRO	Pistola a contacto PRO corta
○	○	○	88191	Pistola a contatto corta PR1	Short contact gun PR1	Pistola a contacto PR1 corta
○	○	○	88192	Pistola a contatto corta PR2	Short contact gun PR2	Pistola a contacto PR2 corta
○	○	○	88193	Pistola a contatto corta PR3	Short contact gun PR3	Pistola a contacto PR3 corta
○	○	○	88195	Pistola a contatto corta PR1 per alluminio	Short contact gun PR1 per alluminio	Pistola a contacto PR1 corta para aluminio
●	●	●	88088	Fusibile Ø 6,3 mm - 10 AT	6,3 mm Ø 10 AT fuse	Fusible Ø 6,3 mm - 10 AT
●	●	●	88216	Terminale a tre punte	Three-tip head	Terminal de tres puntas
●	●	●	88226	Terminale Ø 35 mm	Cylindrical head Ø 35 mm	Terminal Ø 35 mm
○	○	○	88256	Terminale Ø 30 mm	Cylindrical head Ø 30 mm	Terminal Ø 30 mm
○	○	○	88255	Terminale Ø 25 mm	Cylindrical head Ø 25 mm	Terminal Ø 25 mm
●	●	●	88002	Cavo 2 pinze L=3,5 m	2 clamp cable L= 3,5 m	Cable 2 pinzas L=3,5 m
○	○	○	88133	Dispositivo prova Ø 5-7,1 mm	Test device Ø 5-7,1 mm	Dispositivo prueba Ø 5-7,1 mm
●	●	●	88120	Dispositivo prova Ø 3-4 mm	Test device Ø 3-4 mm	Dispositivo prueba Ø 3-4 mm
●	●	●	88128	Dispositivo prova Ø 6-8 mm	Test device Ø 6-8 mm	Dispositivo prueba Ø 6-8 mm
●	●	●	88217	Pinza perni Ø 3 mm	Stud-holder Ø 3 mm	Pinza pernos Ø 3 mm
●	●	●	88218	Pinza perni Ø 4 mm	Stud-holder Ø 4 mm	Pinza pernos Ø 4 mm
●	●	●	88219	Pinza perni Ø 5 mm	Stud-holder Ø 5 mm	Pinza pernos Ø 5 mm
●	●	●	88220	Pinza perni Ø 6 mm	Stud-holder Ø 6 mm	Pinza pernos Ø 6 mm
●	●	●	88221	Pinza perni Ø 8 mm	Stud-holder Ø 8 mm	Pinza pernos Ø 8 mm
●	●	●	88228	Pinza faston 6,3 mm	Faston-holder 6,3 mm	Pinza pernos Ø 6,3 mm
●	●	●	10265	Chiave Allen 3 mm	Allen Key 3 mm	Llave 3 mm
●	●	●	88106	Chiave esagono 7 mm	Hexagonal Key 7 mm	Hexagonal Key 7 mm
●	●	●	88104	Chiave esagono 17 mm	Hexagonal Key 17 mm	Llave exagonal 17 mm
●	●	●	88241	Boccola acc. ramato D.4X D.6X15 (Q.tà 50)	Copper plated steel bushing D.4X D.6X15 (Q.tà 50)	Casquillo en acero cobreado de cobre D.4X D.6X15 (50pzaz)
●	●	●	88242	Faston semplice ottonato (Q.tà 50)	Brass plated faston (Q.tà 50)	Fastón simple bronceado (50pzaz)
●	●	●	88243	Faston semplice ramato (Q.tà 50)	Copper plated faston (Q.tà 50)	Fastón simple cobreado (50pzaz)
●	●	●	88244	Perno acc. ramato M8X30 (Q.tà 100)	Copper plated steel pin M8X30 (Q.tà 100)	Clavija en acero cobreado M8X30 (100pzaz)
●	●	●	88245	Perno acc. ramato M6X20 (Q.tà 100)	Copper plated steel pin M6X20 (Q.tà 100)	Clavija en acero cobreado M6X20 (100pzaz)
●	●	●	88246	Perno acc. ramato M5X10 (Q.tà 100)	Copper plated steel pin M5X10 (Q.tà 100)	Clavija en acero cobreado M5X10 (100pzaz)
●	●	●	88247	Perno acc. ramato M4X12 (Q.tà 100)	Copper plated steel pin M4X12 (Q.tà 100)	Clavija en acero cobreado M4X12 (100pzaz)
●	●	●	88248	Perno acc. ramato M3X15 (Q.tà 100)	Copper plated steel pin M3X15 (Q.tà 100)	Clavija en acero cobreado M3X15 (100pzaz)
●	●	●	88249	Perno acc. ramato M6X30 (Q.tà 85)	Copper plated steel pin M6X30 (Q.tà 85)	Clavija en acero cobreado M6X30 (85pzaz)
●	●	●	88250	Perno acc. ramato M8X25 (Q.tà 50)	Copper plated steel pin M8X25 (Q.tà 50)	Clavija en acero cobreado M8X25 (50pzaz)
●	●	●	88251	Perno acc. ramato M8X20 (Q.tà 50)	Copper plated steel pin M8X20 (Q.tà 50)	Clavija en acero cobreado M8X20 (50pzaz)
●	●	●	88252	Perno acc. inox M6X25 (Q.tà 50)	Stainless steel pin M6X25 (Q.tà 50)	Clavija en acero inoxidable M6X25 (50pzaz)
●	●	●	88253	Perno acc. inox M5X10 (Q.tà 50)	Stainless steel pin M5X10 (Q.tà 50)	Clavija en acero inoxidable M5X10 (50pzaz)

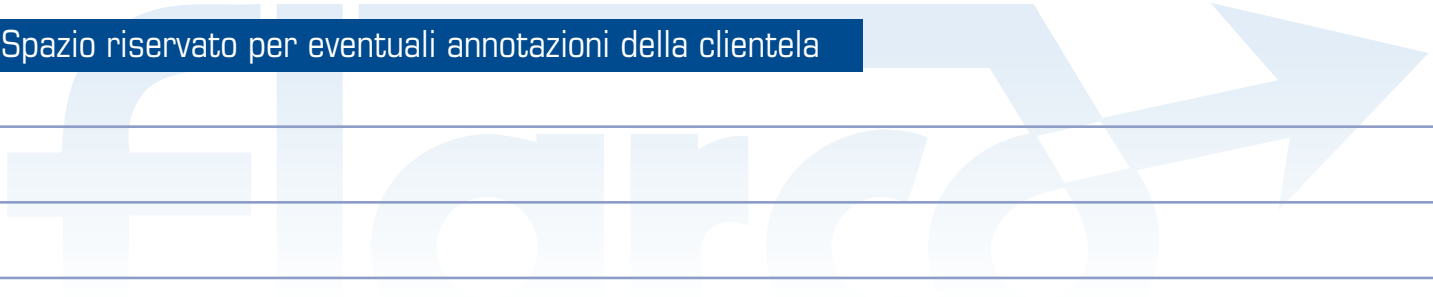
TECNA



● Kit perni, Boccole, Faston - Kit of studs, Bushes, Faston - Kit pernos, Pernos de rosca interior, Faston

● Standard / Standard / Standard ○ Su richiesta / On request / Bajo demanda

TECNA può variare senza preavviso alcuno, i propri prodotti. – Specifications subject to change without notice. – TECNA se réserve le droit d'effectuer des changements sans préavis. – Technische Änderungen vorbehalten. – TECNA se reserva el derecho de efectuar cambios sin preaviso.



Lined area for client annotations, consisting of 20 horizontal blue lines.

TORCE E RICAMBI



TORCE MIG MAG
TORCE MIG MAG - SERIE AS WS
TORCE TIG ITALARGON
TORCE PER SALDATURA TIG
TORCE PER TAGLIO PLASMA

MB 15 Euro



DESCRIZIONE	M
Torcia holmiG 15 – Spine mobili	3
Torcia holmiG 15 – Spine mobili	4
Torcia holmiG 15 – Spine mobili	5

TECHNICAL DATA

Duty cycle 60%

Fattore di servizio 60%

180A CO₂ – 150A

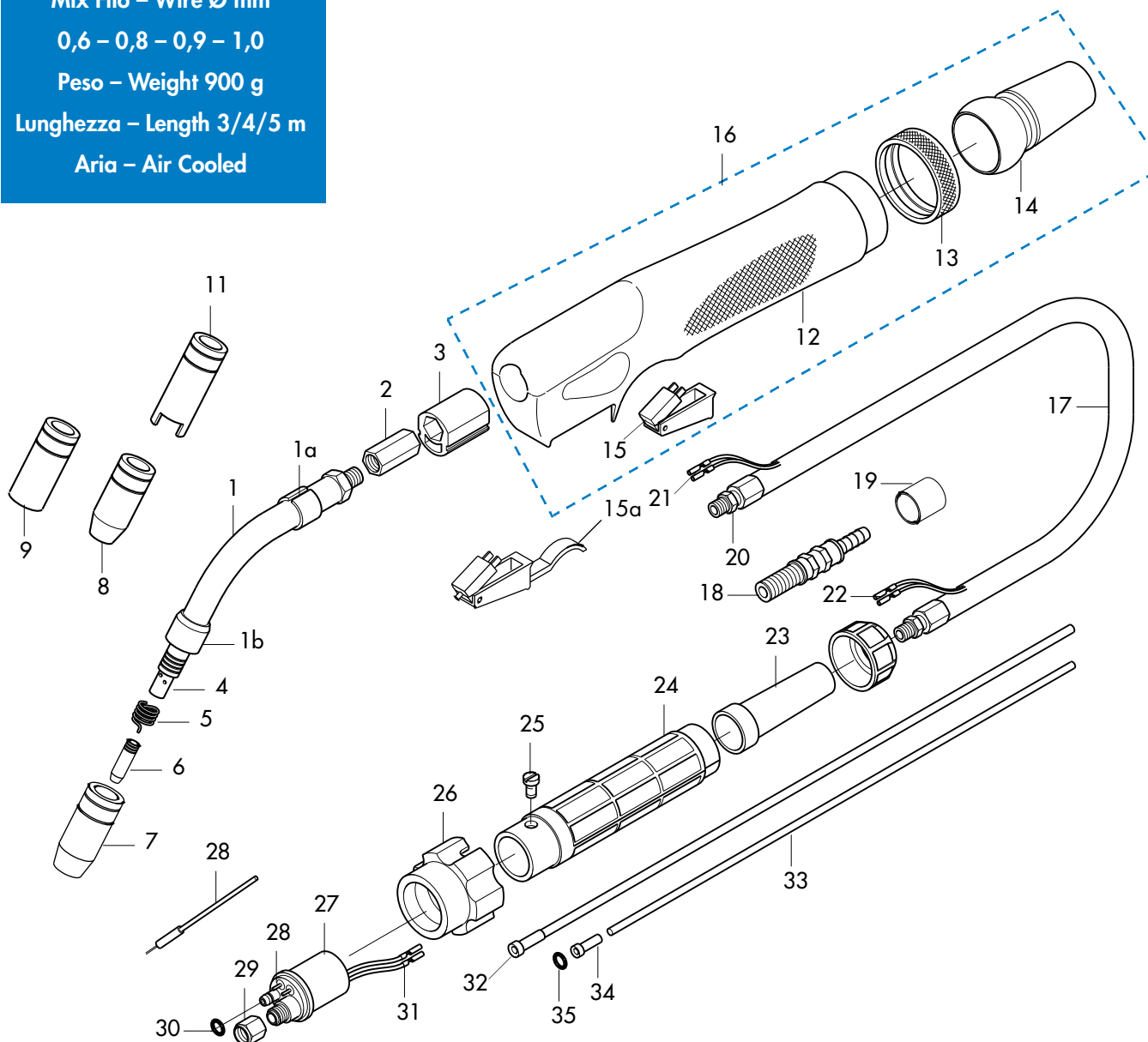
Mix Filo – Wire Ø mm

0,6 – 0,8 – 0,9 – 1,0

Peso – Weight 900 g

Lunghezza – Length 3/4/5 m

Aria – Air Cooled



POS.	DESCRIZIONE
1	Corpo torcia completo
1a	Anello per corpo torcia
1b	Boccola corpo torcia
2	Raccordo esagonale
3	Blocco centraggio
4	Diffusore gas
5	Molla per ugello
6a	Punta guidafilo M6 ø 0,6
6b	Punta guidafilo M6 ø 0,8
6c	Punta guidafilo M6 ø 0,9
6d	Punta guidafilo M6 ø 1,0
6e	Punta guidafilo M6 ø 1,2
6f	Punta guidafilo M6 ø 0,8 Alluminio
6g	Punta guidafilo M6 ø 1,0 Alluminio
6h	Punta guidafilo M6 ø 1,2 Alluminio
7	Ugello conico ø 12
8	Ugello conico ø 9,5
9	Ugello cilindrico ø 16
11	Ugello per puntatura
12	Impugnatura
12b	Vite per impugnatura
13	Ghiera per impugnatura
14	Snodo holmiG
15	Pulsante std
15a	Pulsante lungo
16	Impugnatura completa
17	Cavo coassiale completo 3 m.
17b	Cavo coassiale completo 4 m.
17c	Cavo coassiale completo 5 m.
18	Raccordo cavo 15-25 mmq
19	Anello bloccaggio cavo
20	Dado
21	Faston lato impugnatura
23	Manicotto supporto cavo
22	Faston lato attacco
24	Kit scatola posteriore
25	Vite
26	Ghiera
27	Corpo attacco Euro aria spine mobili
28	Spinetta mobile
29	Dado fermaguaina
30	Guarnizione attacco centralizzato
31	Connettore femmina attacco centralizzato
32	Guaina isolata blu 0.6-0.9 - 3 m
32b	Guaina isolata blu 0.6-0.9 - 4 m.
32c	Guaina isolata blu 0.6-0.9 - 5 m.
33	Guaina teflon ø 4.0x1,5 blu - 3 m.
33b	Guaina teflon ø 4.0x1,5 blu - 4 m.
33c	Guaina teflon ø 4.0x1,5 blu - 5 m.
34	Testina per guaina teflon
35	Guarnizione guaina teflon

MB 25 Euro



DESCRIZIONE	M
Torcia holmiG 25 – Spine mobili	3
Torcia holmiG 25 – Spine mobili	4
Torcia holmiG 25 – Spine mobili	5

TECHNICAL DATA

Duty cycle 60%

Fattore di servizio 60% 250A

CO2 – 220A Mix

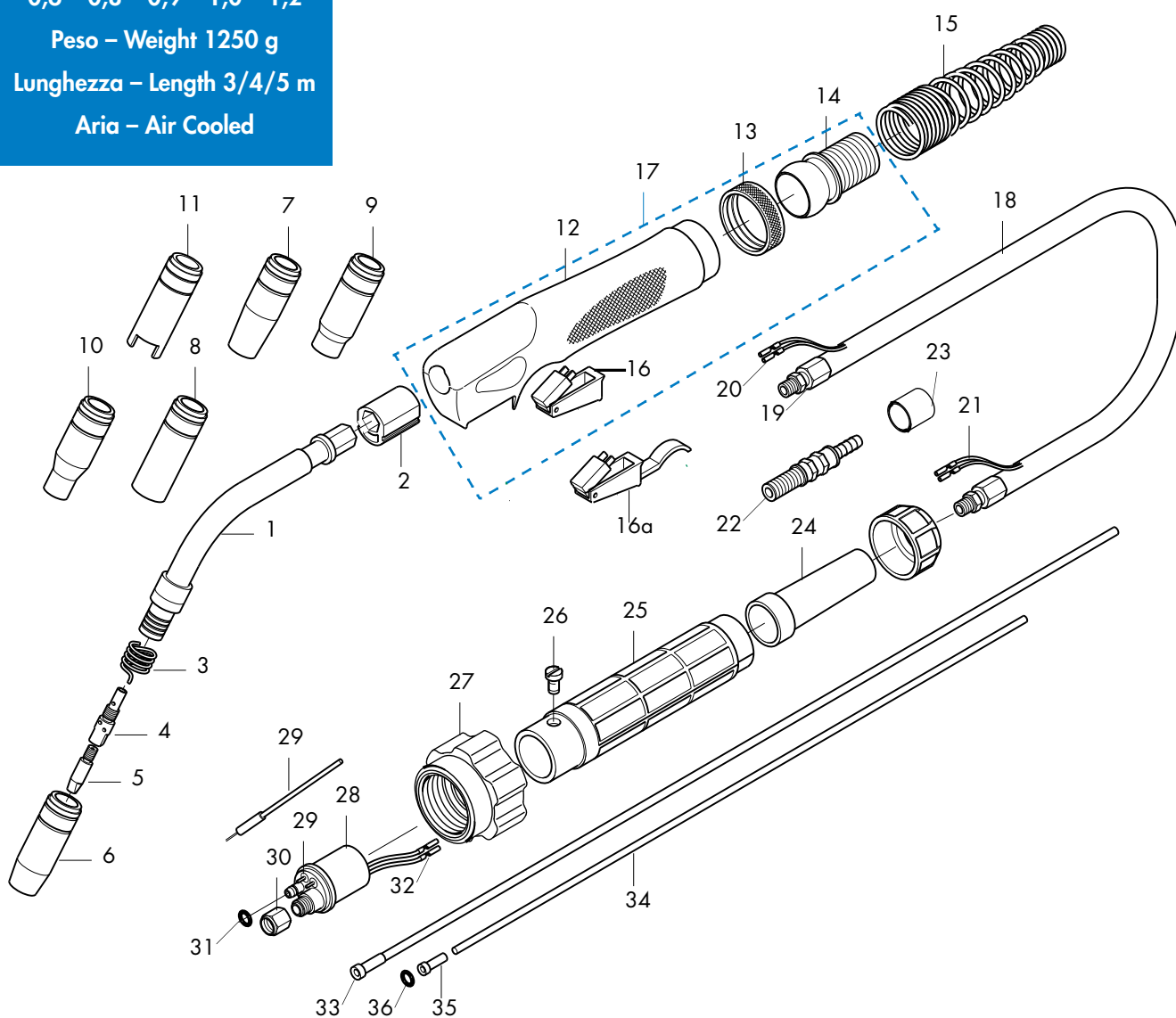
Filo – Wire Ø mm

0,6 – 0,8 – 0,9 – 1,0 – 1,2

Peso – Weight 1250 g

Lunghezza – Length 3/4/5 m

Aria – Air Cooled



POS.	DESCRIZIONE
1	Corpo torcia completo
2	Blocco centraggio
3	Molla per ugello
4	Diffusore gas
5a	Punta guidafile M6 ø 0.8
5b	Punta guidafile M6 ø 1.0
5c	Punta guidafile M6 ø 1.2
5d	Punta guidafile M6 ø 1.6
5e	Punta guidafile M6 ø 0.8 Alluminio
5f	Punta guidafile M6 ø 1.0 Alluminio
5g	Punta guidafile M6 ø 1.2 Alluminio
5h	Punta guidafile M6 ø 1.6 Alluminio
6	Ugello conico ø 15
7	Ugello conico ø 11.5
8	Ugello cilindrico ø 18
9	Ugello a bottiglia ø 14
10	Ugello a bottiglia ø 11
11	Ugello per puntatura
12	Impugnatura
12b	Vite per impugnatura
13	Ghiera per impugnatura
14	Snodo holmiG
15	Molla
16	Pulsante std
16a	Pulsante lungo
17	Impugnatura completa
18	Cavo coassiale completo 3 m.
18b	Cavo coassiale completo 4 m.
18c	Cavo coassiale completo 5 m.
19	Dado
20	Faston lato impugnatura
21	Faston lato attacco
22	Raccordo cavo 15-25 mmq
23	Anello bloccaggio cavo
24	Manicotto supporto cavo
25	Kit scatola posteriore
26	Vite
27	Ghiera
28	Corpo attacco Euro aria spine mobili
29	Spinetta mobile
30	Dado fermaguaina
31	Guarnizione attacco centralizzato
32	Connettore femmina attacco centralizzato
33	Guaina isolata rossa 1.0-1.2 - 3 m.
33b	Guaina isolata rossa 1.0-1.2 - 4 m.
33c	Guaina isolata rossa 1.0-1.2 - 5 m.
34	Guaina teflon ø 4.0x2 rossa - 3 m.
34b	Guaina teflon ø 4.0x2 rossa - 4 m.
34c	Guaina teflon ø 4.0x2 rossa - 5 m.
35	Testina per guaina teflon
36	Guarnizione guaina teflon

MB 500 Euro



DATI TECNICI holmiG 500

Fattore di servizio - Duty cycle 100%

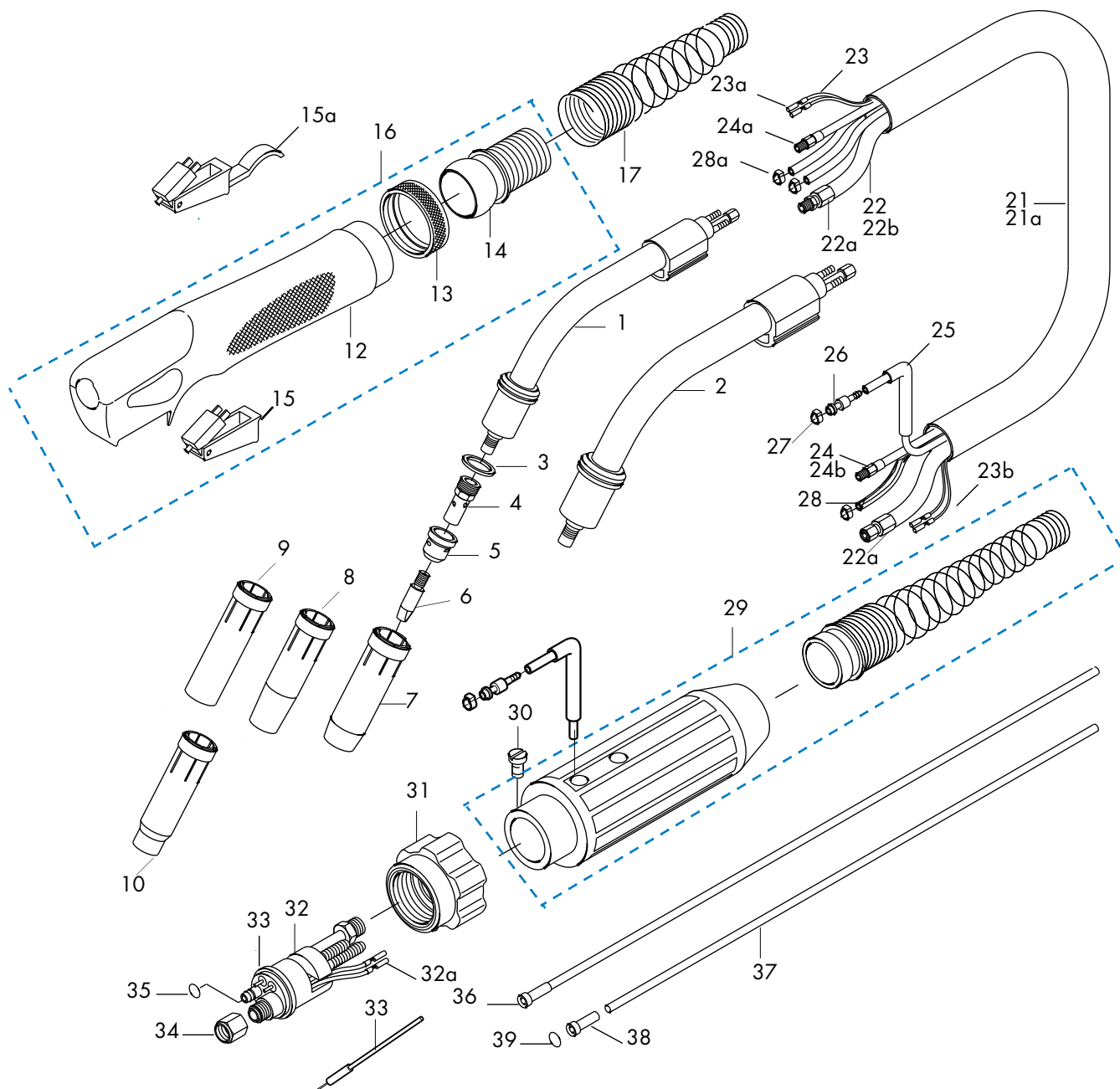
500A CO2 - 450A Mix

Filo- Wire Ø mm 1,0 - 1,2 - 1,6 - 2,0 - 2,4

Peso - Weight 1.500 g

Lunghezza - Length 3/4/5 m

Raffreddata ad acqua - Water cooled



MB 500

DESCRIZIONE	M
Torcia HolmiG 500 – Spine mobili	3
Torcia HolmiG 500 – Spine mobili	4
Torcia HolmiG 500 – Spine mobili	5

MB 500

POS.	DESCRIZIONE		
1	Corpo torcia holmiG 400		
2	Corpo torcia holmiG 500		
3	Isolante		
4	Portatubetto corpo M8		
4b	Portatubetto lungo M8		
5	Diffusore gas bianco		
5b	Diffusore gas ceramico		
5c	Diffusore gas nero		
5d	Diffusore gas marrone long life		
6	Punta guidafile M8 ø 0,8		
6b	Punta guidafile M8 ø 1,0	HG 50.17	Punta guidafile M8 ø 1.0 Alluminio
6c	Punta guidafile M8 ø 1,2	HG 50.18	Punta guidafile M8 ø 1.2 Alluminio
6d	Punta guidafile M8 ø 1,4		
6e	Punta guidafile M8 ø 1,6	HG 50.19	Punta guidafile M8 ø 1.6 Alluminio
6f	Punta guidafile M8 ø 2,0	HG 50.20	Punta guidafile M8 ø 2.0 Alluminio
6g	Punta guidafile M8 ø 2,4	HG 50.21	Punta guidafile M8 ø 2.4 Alluminio
6h	Punta guidafile M8 ø 1.0 Cu Cr	HG 50.12/N	Punta guidafile M8 ø 1.0 Nichelata
6i	Punta guidafile M8 ø 1.2 Cu Cr	HG 50.13/N	Punta guidafile M8 ø 1.2 Nichelata
6l	Punta guidafile M8 ø 1.4 Cu Cr	HG 50.04/N	Punta guidafile M8 ø 1.4 Nichelata
6m	Punta guidafile M8 ø 1.6 Cu Cr	HG 50.14/N	Punta guidafile M8 ø 1.6 Nichelata
7	Ugello conico ø 16		
8	Ugello conico ø 14		
9	Ugello cilindrico ø 20		
10	Ugello a bottiglia ø 15		
11	Ugello per puntatura		
12	Impugnatura		
13	Ghiera per impugnatura		
14	Snodo holmiG		
15	Pulsante std		
15a	Pulsante lungo		
15b	Vite per impugnatura		
16	Impugnatura completa		
17	Molla per impugnatura		
21	Fascio cavi 3 m.		
21b	Fascio cavi 4 m.		
21c	Fascio cavi 5 m.		
21a	Tubo telato ø 25 x 28 al metro		
22	Cavo portacorrente 3 m		
22b	Cavo portacorrente 4 m		
22c	Cavo portacorrente 5 m		
22a	Anello bloccaggio ø 13 per p.c. 501		
22b	Tubo trecciato 9x12 per cavo portacorrente		
23	Cavetto comando al metro		
23a	Faston piatto lato impugnatura femmina		
23b	Faston lato attacco maschio		
24	Tubo guidaguaina 3 m		
24c	Tubo guidaguaina 4 m		
24d	Tubo guidaguaina 5 m		

Segue

POS.	DESCRIZIONE
24e	Tubo guidaguaina al metro
24a	Raccordo anteriore tubo guidaguaina
24b	Raccordo posteriore tubo guidaguaina
25	Tubo retinato 5 x 8 blu al metro
25b	Tubo retinato 5 x 8 rosso al metro
25c	Isolante
26	Attacco rapido acqua
27	Fascetta ø 9.5 doppia
28	Tubo nero gas 4 x 7 al m
28a	Fascetta ø 8.7 doppia
29	Kit scatola posteriore
30	Vite
31	Ghiera
32	Corpo attacco Euro acqua spina mobile
32a	Connettore femmina attacco centralizzato
33	Spinetta mobile
34	Dado fermaguaina
35	Guarnizione attacco centralizzato
35b	Beccuccio gas attacco Euro
36	Guaina 1.0 – 1.6 - 3 m
36b	Guaina 1.0 – 1.6 - 4 m
36c	Guaina 1.0 – 1.6 - 5 m
36d	Guaina 2.0-2.4 - 3 m
36e	Guaina 2.0-2.4 - 4 m
36f	Guaina 2.0-2.4 - 5 m
37	Guaina teflon ø 4.0x2 rossa - 3 m
37b	Guaina teflon ø 4.0x2 rossa - 4 m
37c	Guaina teflon ø 4.0x2 rossa - 5 m
37d	Guaina teflon 4.5x3.0 CPL gialla 3 m
37e	Guaina teflon 4.5x3.0 CPL gialla 4 m
37f	Guaina teflon 4.5x3.0 CPL gialla 5 m
37a	Guaina guidafilo per alluminio 4,5 m
38	Testina per guaina teflon
38b	Testina per guaina teflon ø 4.5-4.7
38c	Testina per guaina metallica ø 4.0
39	Guarnizione guaina teflon



TORCE PER SALDATURA MIG/MAG SERIE AS - WS

Progettate per durare nel tempo, garantendo prestazioni ai massimi livelli



Le torce per saldatura Sincosald, della serie AS e WS sono state progettate e sviluppate mantenendo costante il concetto del prodotto dedicato al settore professionale estremamente performante, di qualità e non ultimo di lunga durata.

Per far fronte a tali prerogative è stata sviluppata una gamma di torce raffreddate ad aria da 100 a 350 A ed ad acqua da 250 a 650 A dalle differenti lunghezze, dalle eccellenti caratteristiche ergonomiche, atte a ridurre l'affaticamento dell'operatore da un ben collaudato sistema di raffreddamento che garantisce la massima affidabilità e durata delle parti di contatto ed usura. L'utilizzo di questa tipologia di torce rappresenterà sicuramente la vostra migliore scelta, indirizzata verso la professionalità e la competenza nel vostro lavoro.

- 4 Modelli di torce raffreddate ad aria
- 5 Modelli di torce raffreddate ad acqua
- 3 lunghezze di cavo 3 - 4 - 5 Mt.
- Impugnatura ergonomica
- Snodo cavo torcia
- Ottima distribuzione del peso
- Connettore EURO centralizzato
- Lunga durata parti consumabili
- Differenti tipologie di ugelli gas
- Differenti guaine guidafile
- Differenti bocche di contatto

TORCE RAFFREDDATE AD ARIA	AS 15	AS 26	AS 40
CLASSE TENSIONE	L	L	L
I MAX 60% Ar / CO2	160	260	350
I MAX 60% Ar / CO2	100	200	250
TIPO DI TENSIONE	DC	DC	DC
DIAMETRO FILO	0.6 - 1.0	0.8 - 1.2	0.8 - 1.6
PORTATA GAS - l/min	8 - 12	10 - 15	10 - 25
TIPO DI RAFFREDDAMENTO	ARIA	ARIA	ARIA

TORCE RAFFREDDATE AD ACQUA	WS 35	WS 50
CLASSE TENSIONE	L	L
I MAX 60% Ar / CO2	300	500
I MAX 60% Ar / CO2	250	450
TIPO DI TENSIONE	DC	DC
DIAMETRO FILO	0.8 - 1.2	1.0 - 2.0
PORTATA GAS - l/min	8 - 12	10 - 15
TIPO DI RAFFREDDAMENTO	ACQUA	ACQUA

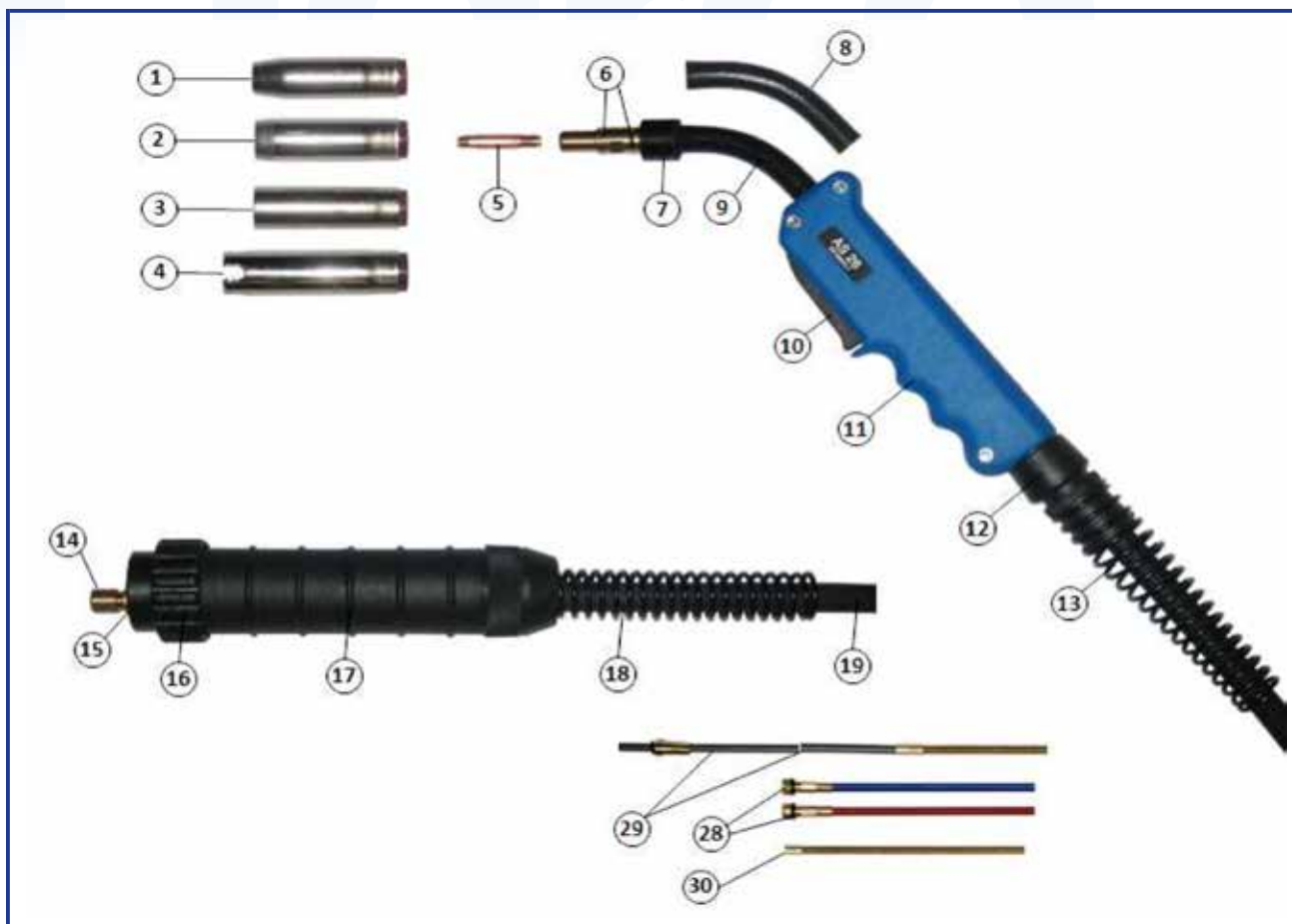
AS 26

Air cooled

Caratteristiche tecniche :
Cicli al 60% - 260 A. CO2 - 200 A. Mix
Fili D. 0,8 - 1,2 mm.

MIG

TORCE



Pos.	Codice	Descrizione
		TORCIA AS26 MT.3 EURO
		TORCIA AS26 MT.4 EURO
		TORCIA AS26 MT.5 EURO
1	2.599.001	UGELLO D.12 AS26-30 WS35
2	2.599.002	UGELLO D.15 AS26-30 WS35
3	2.599.003	UGELLO D.18 AS26-30 WS35
4	2.599.004	UGELLO PUNTATURA D.18 AS26- 30 WS35
5	2.599.021	PUNTA D.0,8 CU AS-WS
5	2.599.022	PUNTA D.1,0 CU AS-WS
5	2.599.023	PUNTA D.1,2 CU AS-WS
5	2.599.026	PUNTA D.0,8 CU-CR AS-WS
5	2.599.027	PUNTA D.1,0 CU-CR AS-WS
5	2.599.028	PUNTA D.1,2 CU-CR AS-WS
6	2.599.043	ANELLO ELASTICO SING. AS26- 30 WS35
7	2.599.031	DIFFUSORE GAS CON ANELLI AS26-30
8	2.599.051	TUBO ISOLANTE "WUKON" AS26
9	2.599.046	CORPO TORCIA AS26

Pos.	Codice	Descrizione
10	2.599.059	PULSANTE CON INTERRUTTORE AS WS
11	2.599.459	IMPUGNATURA AS15-26-30 WS35- 40-53
12	2.599.963	SNODO AS15-26-30 WS35-40-53
13	2.599.474	SUPPORTO A SPIRALE ANTERIORE AS
14	2.599.118	DADO FERMA GUAINA EURO
15	2.599.144	TERMINALE EURO AS15-26
16	2.599.158	GHIERA TERMINALE EURO AS WS
17	2.599.142	SUPPORTO CAVO TERMINALE AS
18	2.599.471	SUPPORTO A SPIRALE POSTERIORE AS
19	2.599.121	CAVO TORCIA MT.3 AS26
19	2.599.122	CAVO TORCIA MT.4 AS26
19	2.599.972	CAVO TORCIA MT.5 AS26
20	2.599.061	GUAINA ACC. RIV. BLU 0,6-1,0 MT.3
20	2.599.062	GUAINA ACC. RIV. BLU 0,6-1,0 MT.4
20	2.599.970	GUAINA ACC. RIV. BLU 0,6-1,0 MT.5
20	2.599.069	GUAINA ACC. RIV. ROSSA 1,0-1,2 MT.3
20	2.599.070	GUAINA ACC. RIV. ROSSA 1,0-1,2 MT.4
20	2.599.971	GUAINA ACC. RIV. ROSSA 1,0-1,2 MT.5
21	8.595.313	GUAINA GRAFITE 0,8-1,2 MT.3 KIT
21	8.595.314	GUAINA GRAFITE 0,8-1,2 MT.4 KIT
21	8.595.315	GUAINA GRAFITE 0,8-1,2 MT.5 KIT
22	8.595.411	GUAINETTA TERMINALE 0,8-1,2

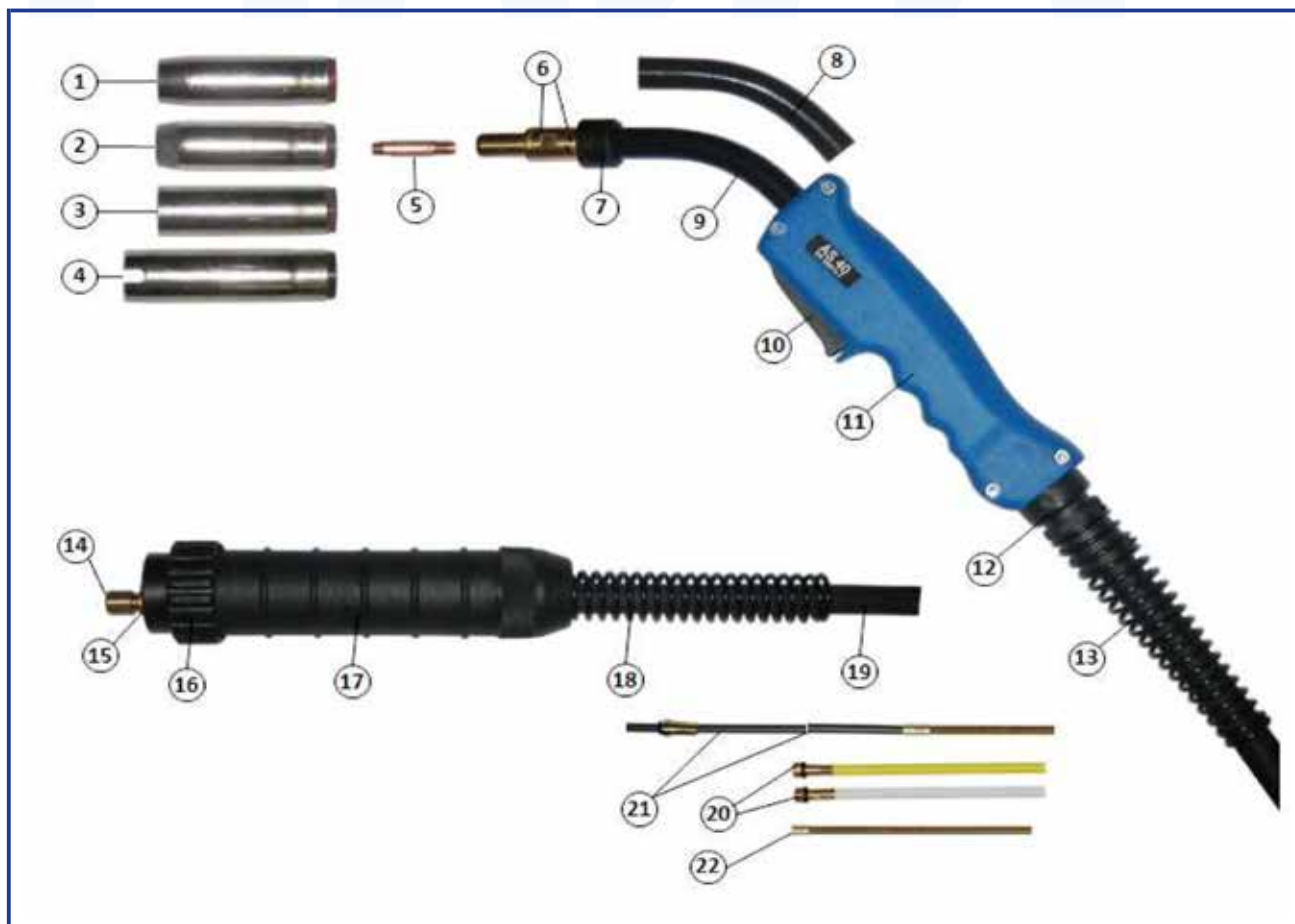
AS 40

Air cooled

Caratteristiche tecniche :
Cicli al 60% - 350 A. CO2 - 250 A. Mix
Fili D. 0,8 - 1,6 mm.

MIG

TORCE



Pos.	Codice	Descrizione
	2.510.003	TORCIA AS40 MT.3 EURO
	2.510.004	TORCIA AS40 MT.4 EURO
	2.510.005	TORCIA AS40 MT.5 EURO
1	2.599.006	UGELLO D.15,5 AS40 WS50-53
2	2.599.007	UGELLO D.17 AS40 WS50-53
3	2.599.008	UGELLO D.21 AS40 WS50-53
4	2.599.009	UGELLO PUNTATURA D.21 AS40 WS50-53
5	2.599.022	PUNTA D.1,0 CU AS-WS
5	2.599.023	PUNTA D.1,2 CU AS-WS
5	2.599.024	PUNTA D.1,6 CU AS-WS
5	2.599.027	PUNTA D.1,0 CU-CR AS-WS
5	2.599.028	PUNTA D.1,2 CU-CR AS-WS
5	2.599.029	PUNTA D.1,6 CU-CR AS-WS
6	2.599.044	ANELLO ELASTICO SING. AS40 WS50-53
7	2.599.032	DIFFUSORE GAS CON ANELLI AS40
8	2.599.054	TUBO ISOLANTE "WUKON" AS40 WS50-53
9	2.599.047	CORPO TORCIA AS40

Pos.	Codice	Descrizione
10	2.599.059	PULSANTE CON INTERRUTTORE AS WS
11	2.599.057	IMPUGNATURA AS40 WS50-65
12	2.599.475	SNODO AS40 WS50-65
13	2.599.474	SUPPORTO A SPIRALE ANTERIORE AS
14	2.599.118	DADO FERMA GUAINA EURO
15	2.599.145	TERMINALE EURO AS30-40
16	2.599.158	GHIERA TERMINALE EURO AS WS
17	2.599.142	SUPPORTO CAVO TERMINALE AS
18	2.599.471	SUPPORTO A SPIRALE POSTERIORE AS
19	2.599.210	CAVO TORCIA MT.3 AS40
19	2.599.211	CAVO TORCIA MT.4 AS40
19	2.599.212	CAVO TORCIA MT.5 AS40
20	2.599.063	GUAINA ACC. RIV. GIALLA 1,0-1,2 MT.3
20	2.599.064	GUAINA ACC. RIV. GIALLA 1,0-1,2 MT.4
20	2.599.065	GUAINA ACC. RIV. GIALLA 1,0-1,2 MT.5
20	2.599.066	GUAINA ACC. RIV. BIANCA 1,2-1,6 MT.3
20	2.599.067	GUAINA ACC. RIV. BIANCA 1,2-1,6 MT.4
20	2.599.068	GUAINA ACC. RIV. BIANCA 1,2-1,6 MT.5
21	8.595.323	GUAINA GRAFITE 1,2-1,6 MT.3 KIT
21	8.595.324	GUAINA GRAFITE 1,2-1,6 MT.4 KIT
21	8.595.325	GUAINA GRAFITE 1,2-1,6 MT.5 KIT
22	8.595.421	GUAINETTA TERMINALE 1,2-1,6

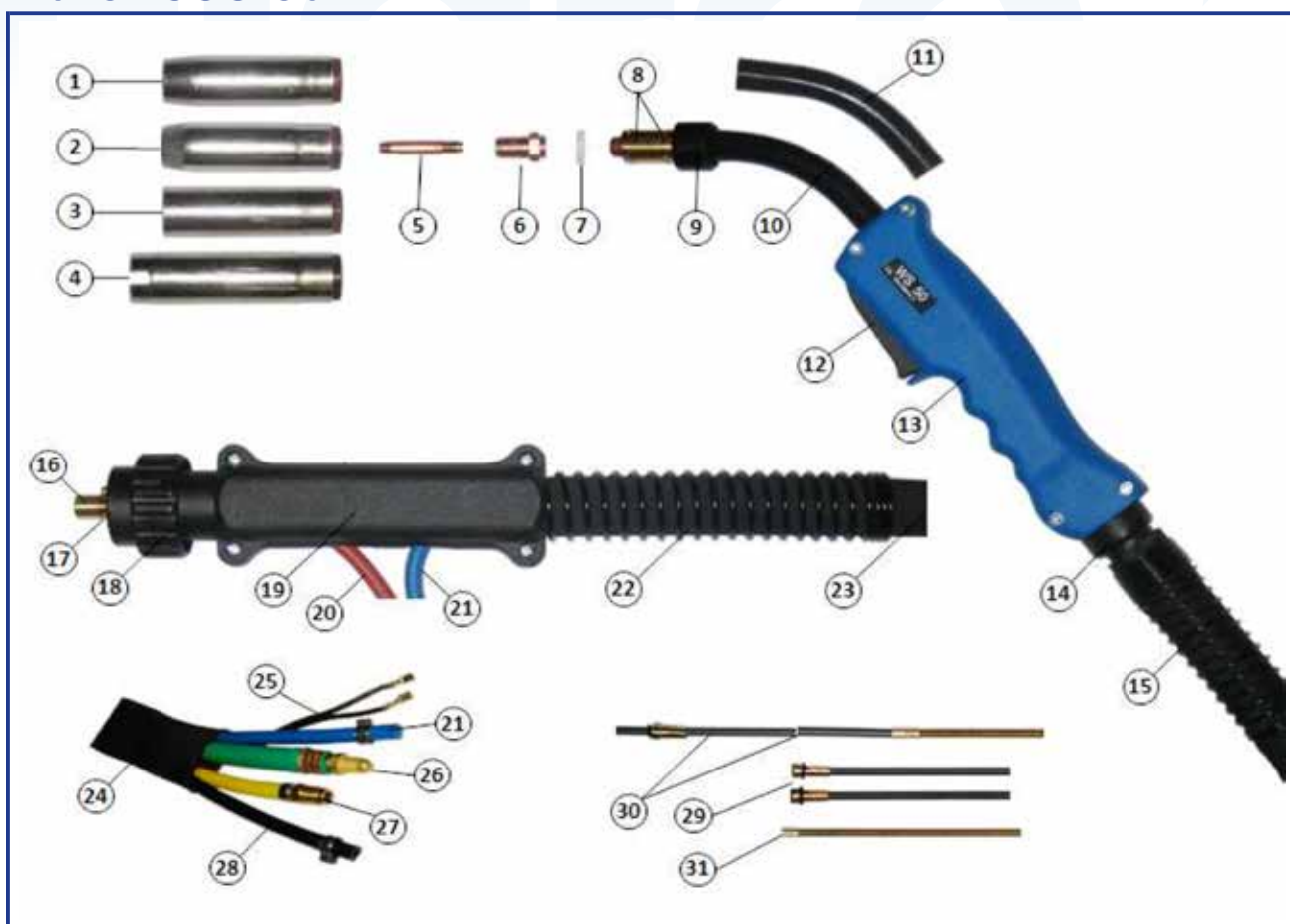
WS 50

Water cooled

Caratteristiche tecniche :
Cicli al 100% - 500 A. CO2 - 450 A. Mix
Fili D. 1,0 - 2,0 mm.

MIG

TORCE



Pos.	Codice	Descrizione		Pos.	Codice	Descrizione	
	2.560.003	TORCIA WS50 MT.3 EURO		13	2.599.057	IMPUGNATURA AS40 WS50-65	
	2.560.004	TORCIA WS50 MT.4 EURO		14	2.599.475	SNODO AS40 WS50-65	
	2.560.005	TORCIA WS50 MT.5 EURO		15	2.599.472	SUPPORTO A SPIRALE ANTERIORE WS	
1	2.599.006	UGELLO D.15,5 AS40 WS50-53		16	2.599.118	DADO FERMA GUAINA EURO	
2	2.599.007	UGELLO D.17 AS40 WS50-53		17	2.599.117	TERMINALE EURO WS50-65	
3	2.599.008	UGELLO D.21 AS40 WS50-53		18	2.599.158	GHIERA TERMINALE EURO AS WS	
4	2.599.009	UGELLO PUNTATURA D.21 AS40 WS50-53		19	2.599.152	SUPPORTO CAVO TERMINALE WS	
5	2.599.022	PUNTA D.1,0 CU AS-WS		20	2.599.115	TUBO ACQUA ROSSO A METRO	
5	2.599.023	PUNTA D.1,2 CU AS-WS		21	2.599.113	TUBO ACQUA BLU A METRO	
5	2.599.024	PUNTA D.1,6 CU AS-WS		22	2.599.473	SUPPORTO A SPIRALE POSTERIORE WS	
5	2.599.027	PUNTA D.1,0 CU-CR AS-WS		23	2.599.128	FASCIO CAVI MT.3 WS50-65	
5	2.599.028	PUNTA D.1,2 CU-CR AS-WS		23	2.599.129	FASCIO CAVI MT.4 WS50-65	
5	2.599.029	PUNTA D.1,6 CU-CR AS-WS		23	2.599.130	FASCIO CAVI MT.5 WS50-65	
6	2.599.034	DIFFUSORE GAS WS50-53		24	2.599.157	TUBO DI PROTEZIONE WS A METRO	
7	2.599.036	RONDELLA ISOLANTE WS50-53		25	2.599.114	CAVO COMANDI WS A METRO	
8	2.599.044	ANELLO ELASTICO SING. AS40 WS50-53		26	2.599.153	CAVO CORRENTE MT.3 WS50-65	
9	2.599.042	PORTAUGELLO CON ANELLI WS50-53		26	2.599.154	CAVO CORRENTE MT.4 WS50-65	
10	2.599.049	CORPO TORCIA + PORTAUGELLO WS50		26	2.599.155	CAVO CORRENTE MT.5 WS50-65	
11	2.599.054	TUBO ISOLANTE "WUKON" AS40 WS50-53		27	2.599.133	TUBO PORTAGUAINA MT.3 WS50-65	
12	2.599.059	PULSANTE CON INTERRUOTORE AS WS		27	2.599.134	TUBO PORTAGUAINA MT.4 WS50-65	
				27	2.599.135	TUBO PORTAGUAINA MT.5 WS50-65	
				28	2.599.159	TUBO GAS NERO A METRO	
				29	2.599.071	GUAINA ACCIAIO 1,0-1,2 MT.3	
				29	2.599.072	GUAINA ACCIAIO 1,0-1,2 MT.4	
				29	2.599.073	GUAINA ACCIAIO 1,0-1,2 MT.5	
				29	2.599.075	GUAINA ACCIAIO 1,2-1,6 MT.4	
				29	2.599.076	GUAINA ACCIAIO 1,2-1,6 MT.5	
				30	8.595.323	GUAINA GRAFITE 1,2-1,6 MT.3 KIT	
				30	8.595.324	GUAINA GRAFITE 1,2-1,6 MT.4 KIT	
				31	8.595.421	GUAINETTA TERMINALE 1,2-1,6	

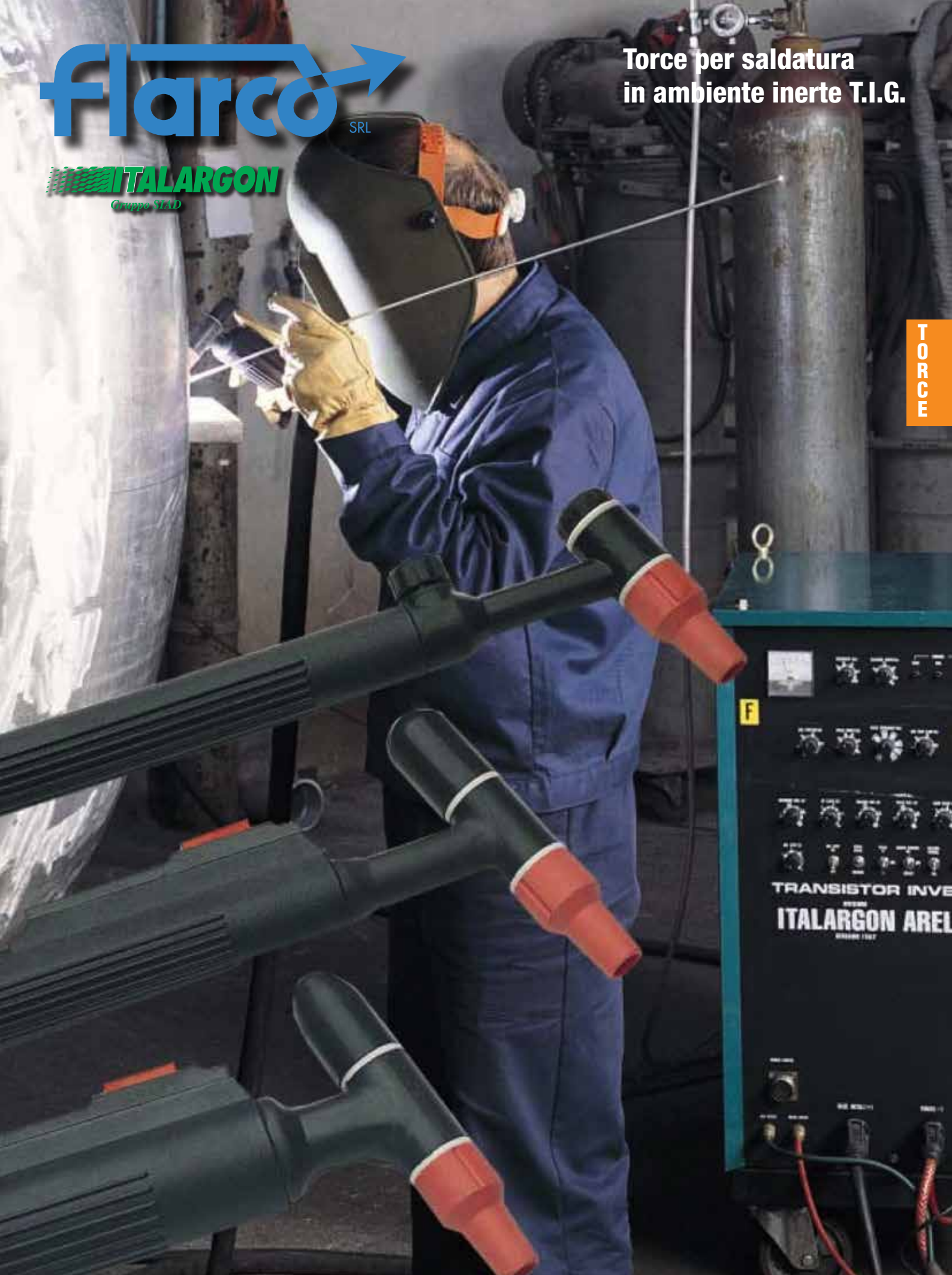
flarco

SRL

ITALARGON
Gruppo STAD

**Torçe per saldatura
in ambiente inerte T.I.G.**

**T
O
R
C
E**



T.I.G. la versatilità nella saldatura

TORCE



Le torce della gamma IT per la saldatura con procedimento T.I.G. (Tungsten Inert Gas) possiedono alcuni requisiti essenziali che le rendono idonee e versatili per le diverse applicazioni, manuali o automatiche a cui vengono adibite.

Le qualità che le distinguono sono:

- compattezza;
- leggerezza;
- costruzione senza guarnizioni nei tipi con raffreddamento ad acqua;
- portacorrente costituito da una corda di rame stagnata che riduce al minimo l'ossidazione;

Raffreddamento ad aria

Modello

Gruppo guaine m
Tipo di raffreddamento
Prestazioni al 100% A
Peso torcia g
Pinze serraelettrodo Ø mm 1

IT-150 VH

4-8
aria
120
100
1,0 ÷ 2,4

IT-150 NT

4-8
aria
120
100
1,0 ÷ 2,4

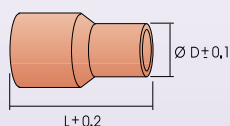
IT-250 NT

4-8
aria
200
150
1,0 ÷ 3,2

Accessori in dotazione:

cappuccio lungo, cappuccio corto,
pinza, ugello in diamonite

Ugelli in diamonite



Tipo	D	L	Tipo	D	L	Tipo	D	L
DN-5	6,3	38	DN-5	6,3	38	DN-5	6,3	38
DN-6	8,0	38	DN-6	8,0	38	DN-6	8,0	38
DN-4	9,5	38	DN-4	9,5	38	DN-4	9,5	38
DN-10	6,3	19	DN-7	11,1	38	DN-7	11,1	38
DN-11	8,0	19	DN-8	12,7	38	DN-8	12,7	38
DN-12	9,5	19						
DN-13	11,1	19						

IT-150 VH Ugelli in diamonite



IT-150 VH Ugelli in ceramica



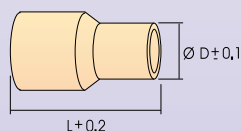
IT-150/250 NT Ugelli in diamonite



IT-150/250 NT Ugelli in ceramica



Ugelli in ceramica



Tipo	D	L	Tipo	D	L	Tipo	D	L
CNE-1	6,3	46	CNE-1	6,3	46	CNE-1	6,3	46
CNL-1	8,0	32	CNL-1	8,0	32	CNL-1	8,0	32
CNF	6,3	67	CND-1	11,1	46	CND-1	11,1	46
CNE-2	9,5	48	CNF	6,3	67	CNF	6,3	67
			CNE-2	9,5	48	CNE-2	9,5	48

flarco

T.I.G. la versatilità nella saldatura

- rivestimento del corpo torcia in gomma con silicone autostinguente, resistente al calore, elettroisolante e dielettrico;
- le impugnature possono essere fornite senza interruttore e/o pulsante quando si utilizza il comando a pedale della saldatrice;
- ai modelli standard se ne aggiungono altri appositamente elaborati da adibire a saldatura di giunti difficilmente accessibili.



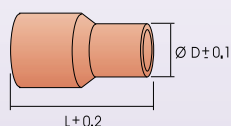
TORCE

Raffreddamento ad acqua

Modello	IT-300 V	IT-350 NT	IT-500 NT
Gruppo guaine m	4-8-10-12	4-8-10-12	4-8-10-12
Tipo di raffreddamento	acqua	acqua	acqua
Prestazioni al 100% A	300	350	500
Peso torcia g	100	170	250
Pinze serralettrodo Ø mm 1	1,0 ÷ 3,2	1,0 ÷ 4,0	1,6 ÷ 4,8

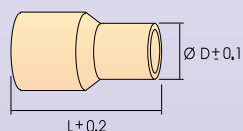
Accessori in dotazione:
cappuccio lungo, cappuccio corto,
pinza, ugello in diamonite

Ugelli in diamonite



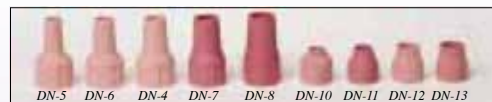
Tipo	D	L	Tipo	D	L	Tipo	D	L
DN-5	6,3	38	DN-5	6,3	38	DN-1	9,5	33
DN-6	8,0	38	DN-6	8,0	38	DN-2	11,1	33
DN-4	9,5	38	DN-4	9,5	38	DN-3	12,7	33
DN-7	11,1	38	DN-7	11,1	38	DN-9	15,9	33
DN-8	12,7	38	DN-8	12,7	38			
DN-10	6,3	19						
DN-11	8,0	19						
DN-12	9,5	19						
DN-13	11,1	19						

Ugelli in ceramica



Tipo	D	L	Tipo	D	L	Tipo	D	L
CNE-1	6,3	46	CNE-1	6,3	46	CNA-1	6,3	49
CNL-1	8,0	32	CNL-1	8,0	32	CNA	9,5	49
CND-1	11,1	46	CND-1	11,1	46	CNB	12,7	49
CNF	6,3	67	CNF	6,3	67			
CNE-2	9,5	48	CNE-2	9,5	48			

IT-300 V Ugelli in diamonite



IT-300 V Ugelli in ceramica



IT-350 NT Ugelli in diamonite



IT-350 NT Ugelli in ceramica



IT-500 NT Ugelli in diamonite



Ugelli in ceramica



EUROTIG 9

EN 50078



MODELLO 9

Euro TIG 9 (pulsante)**Valve TIG 9 (valvola)**

Lunghezza torcia + cavo	4	8
Classe di voltaggio	L	
Gas inerte	Argon	
Fattore di servizio 100% DC	125	
Fattore di servizio 100% AC	80	
Elettrodi - Ø mm	0.5÷1.6	
Raffreddamento	Aria	
Peso torcia Kg - h 1 m	0.45	

EUROTIG 17

EN 50078

EUROTIG 26



MODELLO 17

Euro TIG 17 (pulsante)**Valve 17 (valvola)**

Lunghezza torcia + cavo	4	8
Classe di voltaggio	L	
Gas inerte	Argon	
Fattore di servizio 100% DC	140 - 60%	
Fattore di servizio 100% AC	125 - 60%	
Elettrodi - Ø mm	0.5÷2.4	
Raffreddamento	Aria	
Peso torcia Kg - h 1 m	0.55	

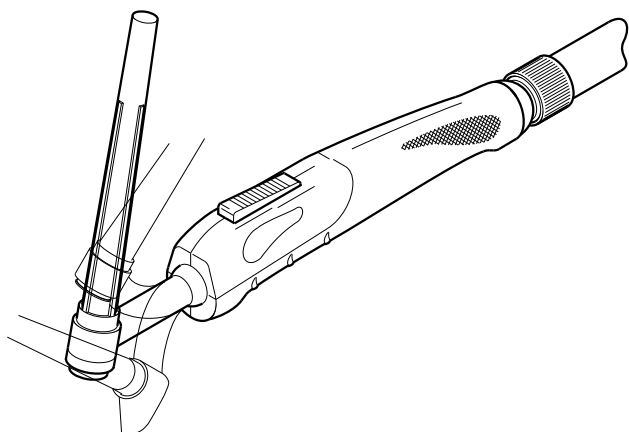
MODELLO 26

Euro TIG 26 (pulsante)**Valve 26 (valvola)**

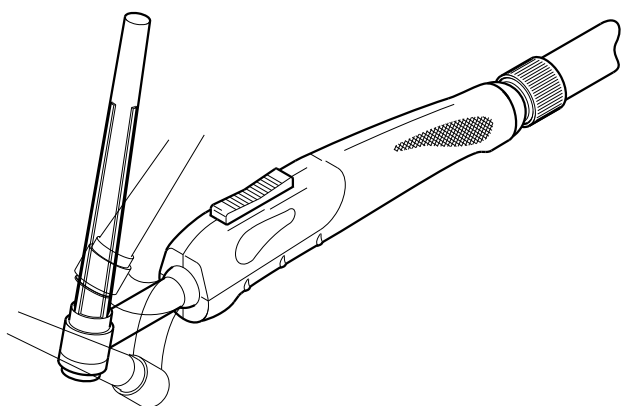
Lunghezza torcia + cavo	4	8
Classe di voltaggio	L	
Gas inerte	Argon	
Fattore di servizio 100% DC	200	
Fattore di servizio 100% AC	160	
Elettrodi - Ø mm	0.5÷4	
Raffreddamento	Aria	
Peso torcia Kg - h 1 m	0.80	

Eurotig 9 Air-Cooled TIG Welding Torch

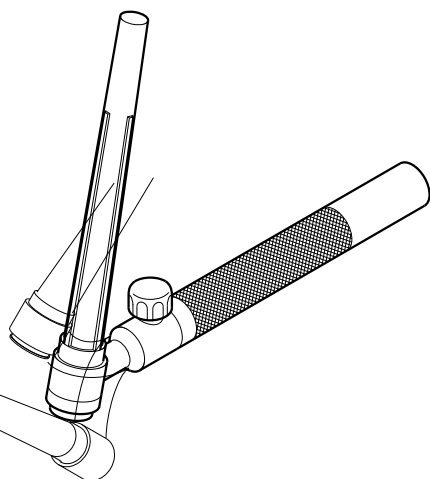
TORCE



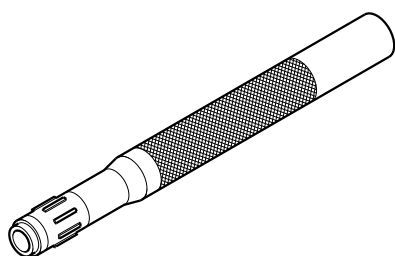
DESCRIZIONE	M	FITTING
Torcia EURO TIG 9	4	M 12 x 1
Torcia EURO TIG 9	8	M 12 x 1



M	FITTING
4	M 12 x 1
8	M 12 x 1
4	M 12 x 1
8	M 12 x 1

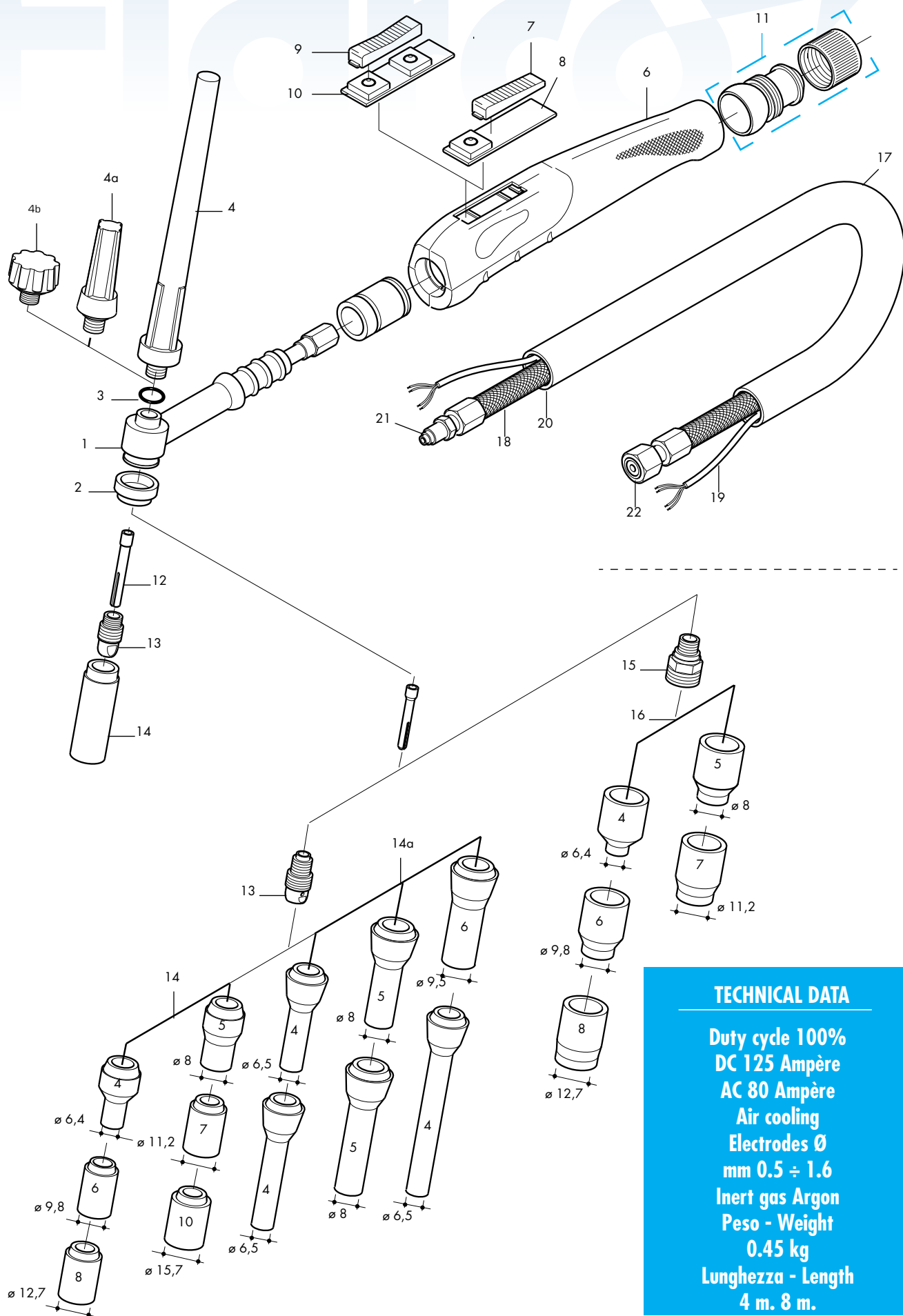


DESCRIZIONE	M	FITTING
Torcia EURO TIG 9	4	M 12 x 1
Torcia EURO TIG 9	8	M 12 x 1



M	FITTING
4	M 12 x 1
8	M 12 x 1
4	M 12 x 1
8	M 12 x 1

Eurotig 9



TORCE

TECHNICAL DATA

Duty cycle 100%

DC 125 Ampère

AC 80 Ampère

Air cooling

Electrodes Ø

mm 0.5 ÷ 1.6

Inert gas Argon

Peso - Weight

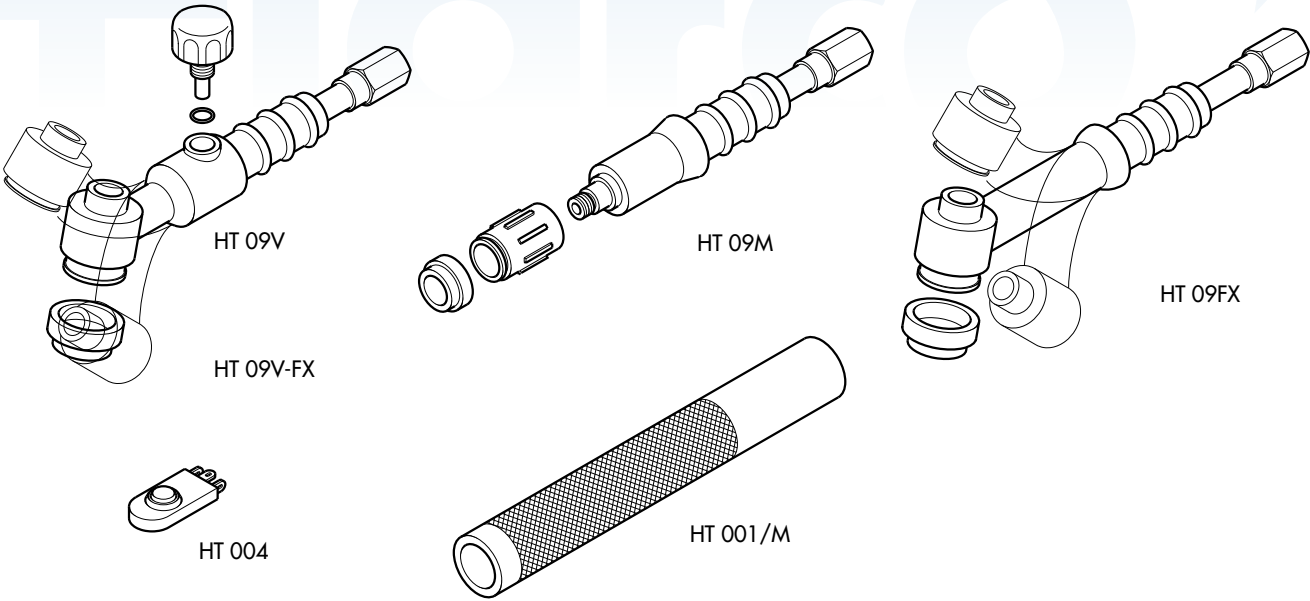
0.45 kg

Lunghezza - Length

4 m. 8 m.

Eurotig 9

TORCE



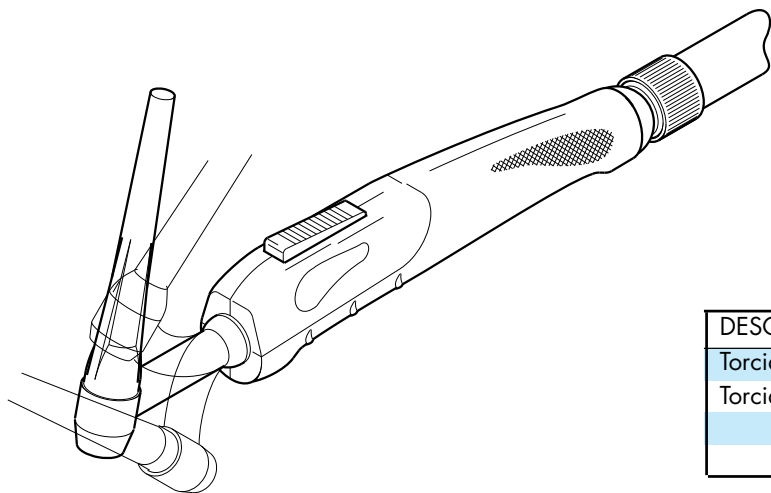
DESCRIZIONE
Corpo torcia completo VALVE TIG 9
Corpo torcia TIG 9 con valvola FLESSIBILE
Valvola
Corpo torcia completo MACHINE TIG 9
Corpo torcia TIG 9 flessibile
Microinterruttore piatto
Impugnatura

holtiG© 9	
POS.	DESCRIZIONE
1	Corpo torcia completo TIG 9
2	Isolante
3	Guarnizione OR - 6.088
4	Penna lunga
4a	Penna media
4b	Penna corta
5	Riduzione corpo torcia TIG 9/17
6	Impugnatura ergonomica
	Vite per impugnatura
7	Pulsante Eurotig
8	Scheda per pulsante
9	Pulsante doppio Doubletig
10	Scheda per pulsante doppio
11	Snodo holtiG 9/ 17

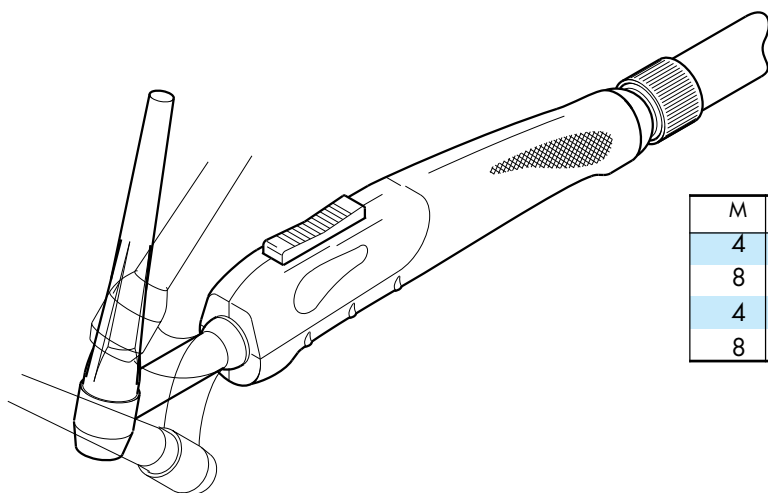
POS.	DESCRIZIONE
12	Pinza ø 0.5
	Pinza ø 1.0
	Pinza ø 1.6
	Pinza ø 2.0 x uso con HT 13N28
	Pinza ø 2.4
	Pinza ø 3.2
13	Portapinza ø 0.5
	Portapinza ø 1.0
	Portapinza ø 1.6
	Portapinza ø 2.4
	Portapinza ø 3.2
14	Ugello ceramico Gr.4 - ø 6.4
	Ugello ceramico Gr.5 - ø 8.0
	Ugello ceramico Gr.6 - ø 9.8
	Ugello ceramico Gr.7 - ø 11.2
	Ugello ceramico Gr.8 - ø 12.7
	Ugello ceramico Gr.10 - ø 15.7
	Ugello ceramico lungo ø 5.0 - mm 48
14a	Ugello ceramico lungo ø 6.5 - mm 48
	Ugello ceramico lungo ø 8.0 - mm 48
	Ugello ceramico lungo ø 9.5 - mm 48
	Ugello ceramico lungo ø 6.5 - mm 63
	Ugello ceramico lungo ø 8.0 - mm 63
	Ugello ceramico lungo ø 6.5 - mm 89
15	Portapinza GAS Lens ø 0.5
	Portapinza GAS Lens ø 1.0
	Portapinza GAS Lens ø 1.6
	Portapinza GAS Lens ø 2.4
	Portapinza GAS Lens ø 3.2
16	Ugello GAS Lens ø 6.4
	Ugello GAS Lens ø 8.0
	Ugello GAS Lens ø 9.8
	Ugello GAS Lens ø 11.2
	Ugello GAS Lens ø 12.7
17	Cavo completo protezione m 4
	Cavo completo protezione m 8
18	Cavo gas-corrente m 4 M12x1
	Cavo gas-corrente m 8 M12x1
	Cavo gas-corrente m 4 TIG 9 Valvola
	Cavo gas-corrente m 8 TIG 9 Valvola
19	Cavo comando al metro
20	Tubo gomma 20 x 22 al m
21	Raccordo cavo ant
22	Raccordo cavo posteriore femmina

Eurotig 17 Air-Cooled TIG Welding Torch

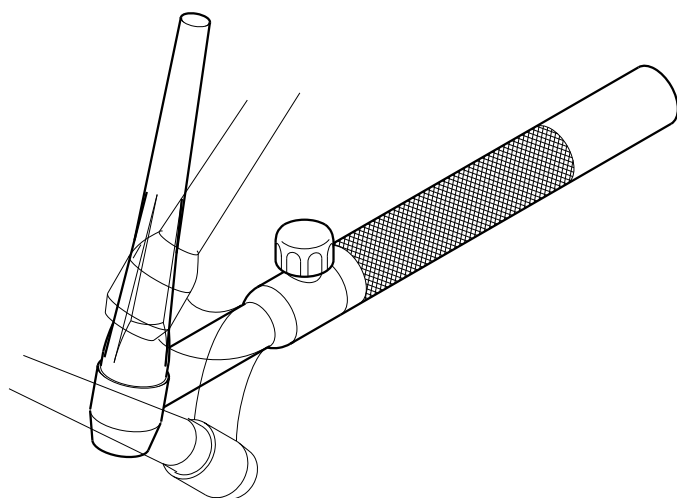
TORCE



DESCRIZIONE	M	FITTING
Torcia EURO TIG 17	4	M 12 x 1
Torcia EURO TIG 17	8	M 12 x 1

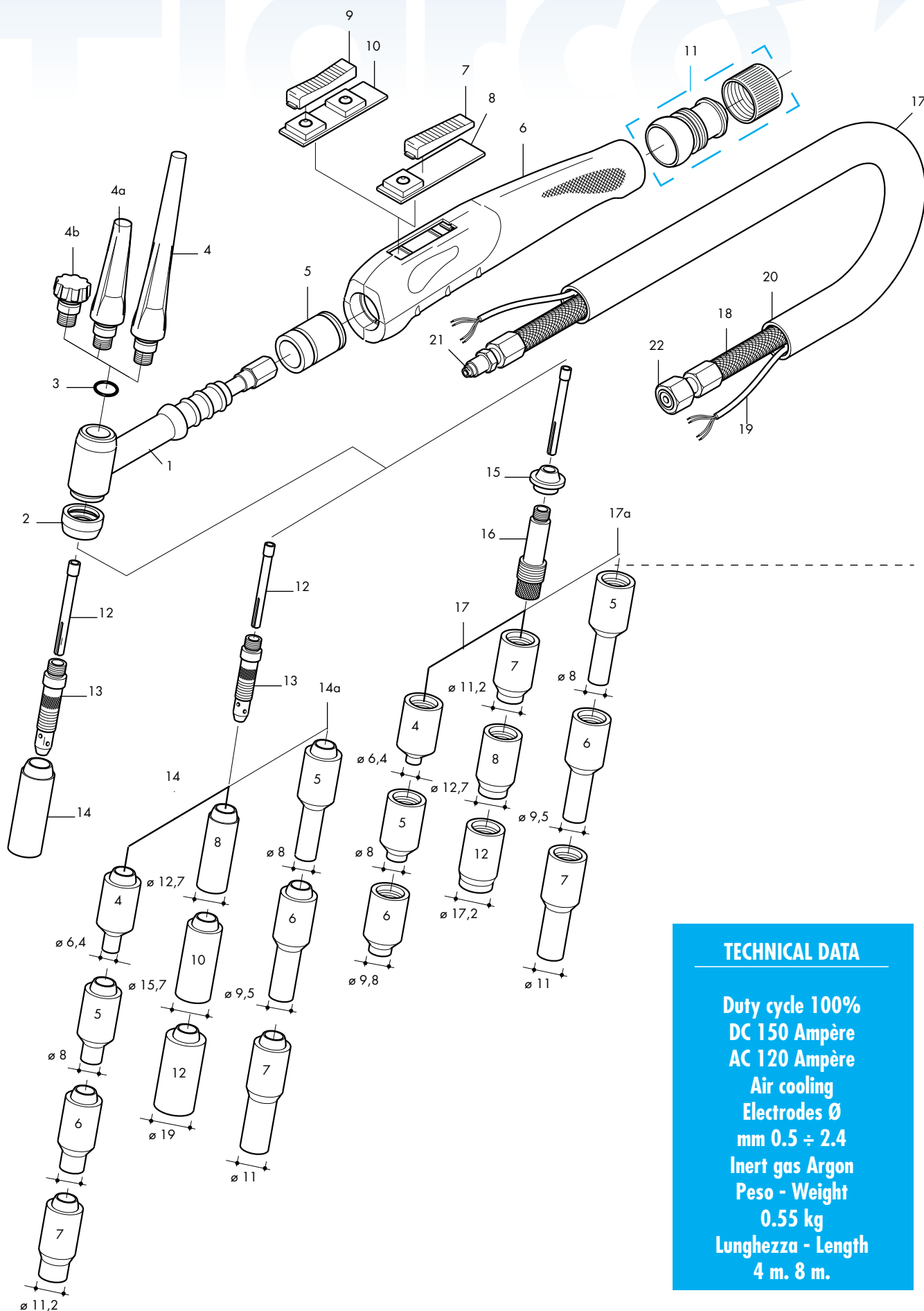


M	FITTING
4	M 12 x 1
8	M 12 x 1
4	M 12 x 1
8	M 12 x 1



DESCRIZIONE	M	FITTING
Torcia VALVE TIG 17	4	M 12 x 1
Torcia VALVE TIG 17	8	M 12 x 1

Eurotig 17

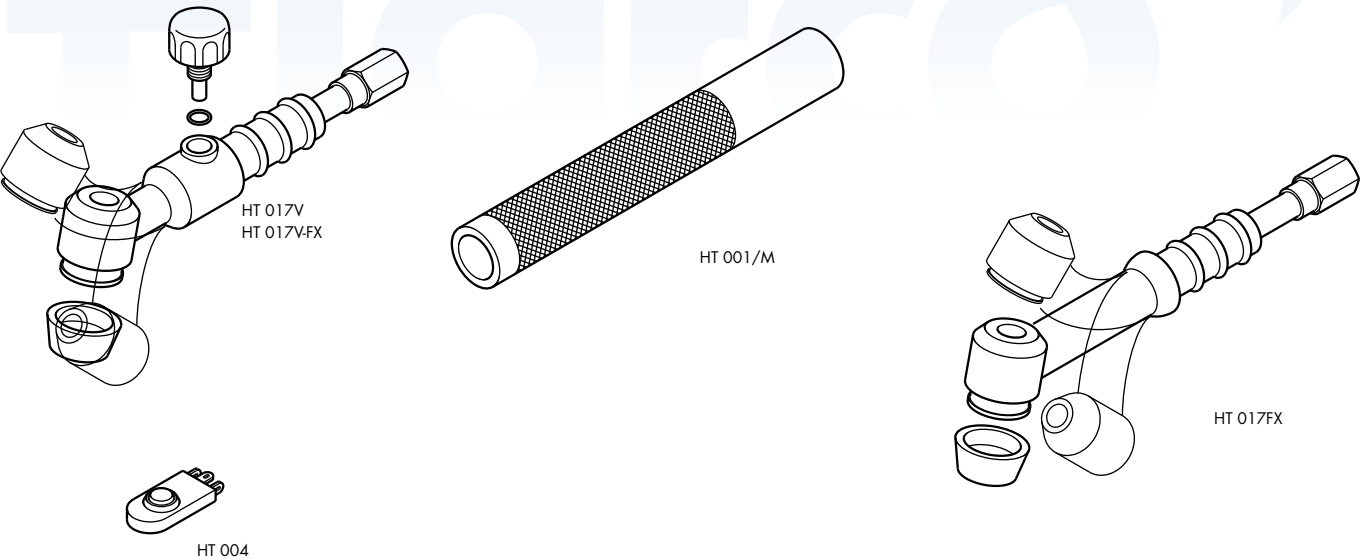


TECHNICAL DATA

Duty cycle 100%
 DC 150 Ampère
 AC 120 Ampère
 Air cooling
 Electrodes Ø
 mm 0.5 ÷ 2.4
 Inert gas Argon
 Peso - Weight
 0.55 kg
 Lunghezza - Length
 4 m. 8 m.

Eurotig 17

TORCE

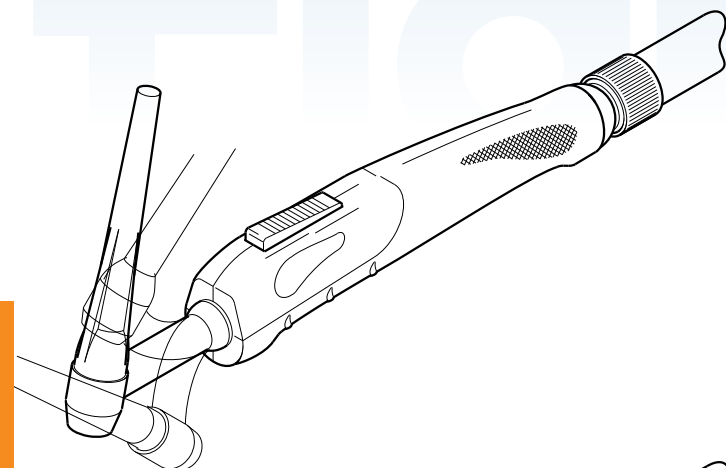


DESCRIZIONE	
Corpo torcia completo VALVE TIG 17	
Corpo torcia completo VALVE TIG 17 FLESSIBILE	
Valvola	
Guarnizione OR - 6.088	
Microinterruttore piatto	
Impugnatura	
Corpo torcia TIG 17 flessibile	
holtiG© 17	
POS.	DESCRIZIONE
1	Corpo torcia completo TIG 17
2	Isolante
3	Guarnizione OR
4	Penna lunga
4a	Penna media
4b	Penna corta
5	Riduzione corpo torcia TIG 9/17
6	Impugnatura ergonomica
	Vite per impugnatura
7	Pulsante Eurotig
8	Scheda per pulsante
9	Pulsante doppio Doubletig
10	Scheda per pulsante doppio
11	Snodo holtiG 9/ 17
12	Pinza ø 0.5
	Pinza ø 1.0

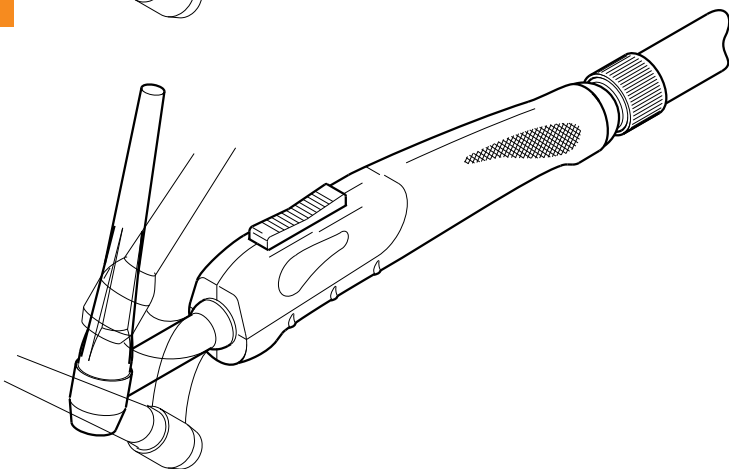
POS.	DESCRIZIONE
	Pinza ø 1.6
	Pinza ø 2.0 per uso con HT 10N32
	Pinza ø 2.4
	Pinza ø 3.2
	Pinza ø 4.0
	Pinza ø 4.8
13	Portapinza ø 0.5
	Portapinza ø 1.0
	Portapinza ø 1.6
	Portapinza ø 2.4
	Portapinza ø 3.2
	Portapinza ø 4.0
	Portapinza ø 4.8
14	Ugello ceramico Gr.4 - ø 6.4
	Ugello ceramico Gr.5 - ø 8.0
	Ugello ceramico Gr.6 - ø 9.8
	Ugello ceramico Gr.7 - ø 11.2
	Ugello ceramico Gr.8 - ø 12.7
	Ugello ceramico Gr.10 - ø 15.7
	Ugello ceramico Gr. 12 - ø 19.0
14a	Ugello ceramico lungo ø 8.0 - mm 76
	Ugello ceramico lungo ø 9.5 - mm 76
	Ugello ceramico lungo ø 11.0 - mm 76
15	Isolante GAS Lens
16	Portapinza GAS Lens ø 0.5
	Portapinza GAS Lens ø 1.0
	Portapinza GAS Lens ø 1.6
	Portapinza GAS Lens ø 2.4
	Portapinza GAS Lens ø 3.2
	Portapinza GAS Lens ø 4.0
17	Ugello GAS Lens ø 6.4
	Ugello GAS Lens ø 8.0
	Ugello GAS Lens ø 9.8
	Ugello GAS Lens ø 11.2
	Ugello GAS Lens ø 12.7
	Ugello GAS Lens ø 17.2
17a	Ugello lungo GAS Lens ø 8.0 - mm 76
	Ugello lungo GAS Lens ø 9.5 - mm 76
	Ugello lungo GAS Lens ø 11.0 - mm 76
17	Cavo completo protezione m 4
	Cavo completo protezione m 8
18	Cavo gas-corrente m 4 TIG 9
	Cavo gas-corrente m 8 TIG 9
	Cavo gas-corrente m 4 TIG 9V
	Cavo gas-corrente m 8 TIG 9V
19	Cavo comando al metro
20	Tubo gomma 20 x 22 al m
21	Raccordo cavo anteriore maschio
22	Raccordo cavo posteriore femmina

Eurotig 26 Air-Cooled TIG Welding Torch

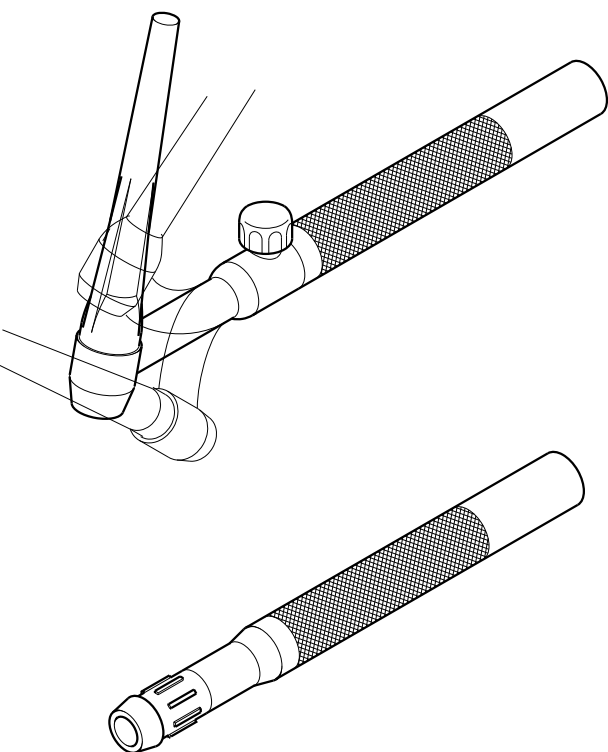
TORCE



DESCRIZIONE	M	FITTING
Torcia EURO TIG 26	4	M 12 x 1
Torcia EURO TIG 26	8	M 12 x 1

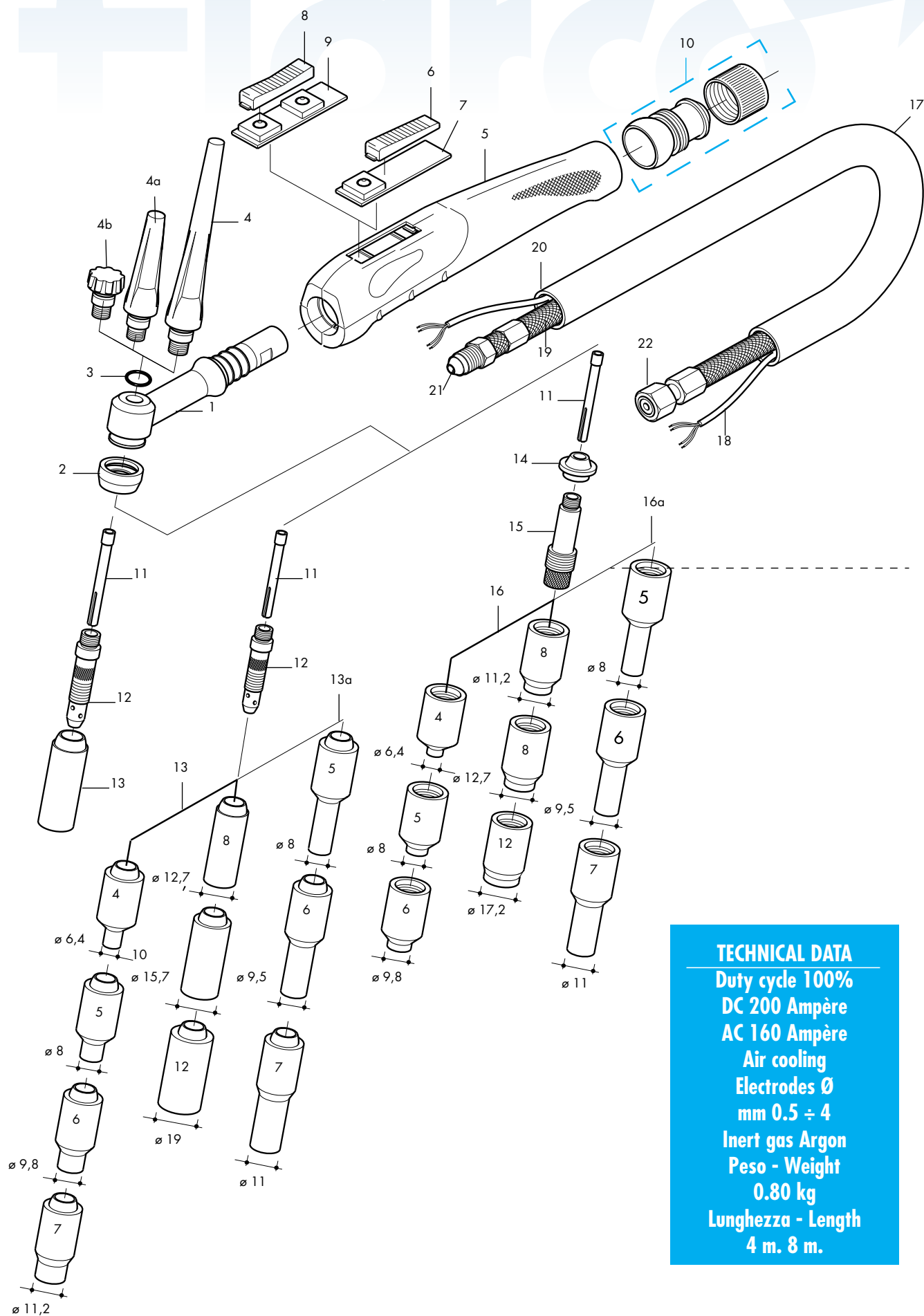


M	FITTING
4	M 12 x 1
8	M 12 x 1
4	M 12 x 1
8	M 12 x 1



DESCRIZIONE	M	FITTING
Torcia VALVE TIG 26	4	M 12 x 1
Torcia VALVE TIG 26	8	M 12 x 1

M	FITTING
4	M 12 x 1
8	M 12 x 1



TECHNICAL DATA

Duty cycle 100%

DC 200 Ampère

AC 160 Ampère

Air cooling

Electrodes Ø

mm 0.5 ÷ 4

Inert gas Argon

Peso - Weight

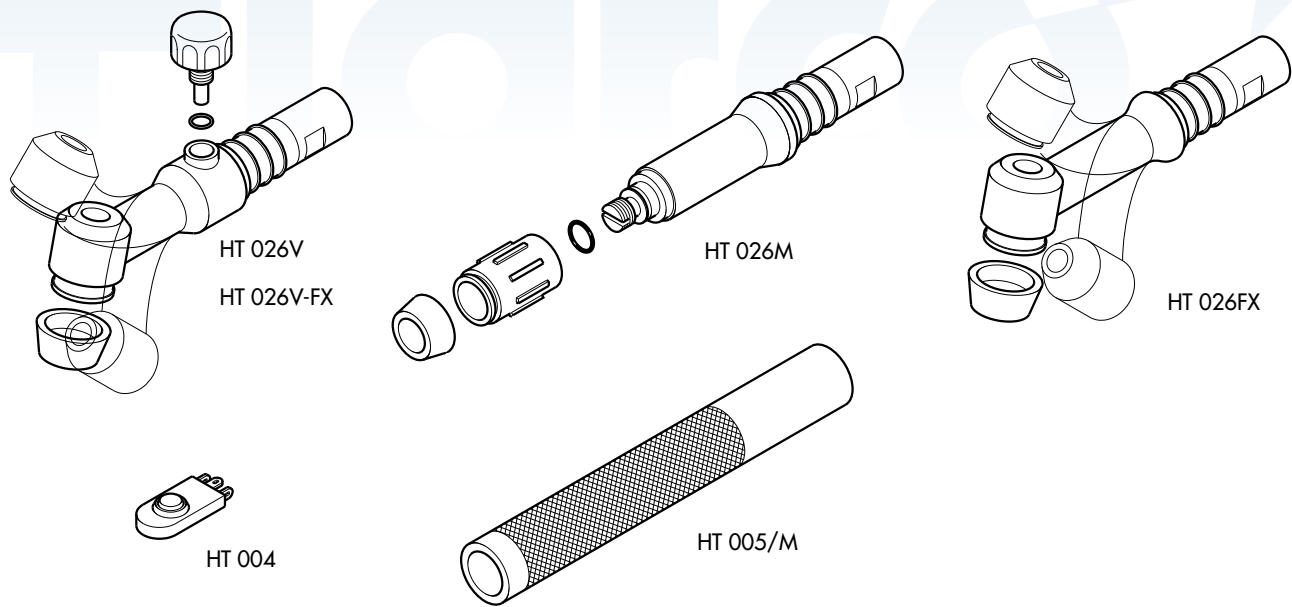
0.80 kg

Lunghezza - Length

4 m. 8 m.

Eurotig 26

TORCE



DESCRIZIONE	
Corpo torcia completo VALVE TIG 26	
Corpo torcia completo VALVE TIG 26 FLESSIBILE	
Valvola	
Guarnizione OR - 6.088	
Corpo torcia completo MACHINE TIG 26	
Microinterruttore piatto	
Corpo torcia flessibile TIG 26 FLESSIBILE	
Impugnatura	

holtiG© 26	
POS.	DESCRIZIONE
1	Corpo torcia completo TIG 26
2	Isolante
3	Guarnizione OR
4	Penna lunga
4a	Penna media
4b	Penna corta
5	Impugnatura ergonomica
	Vite per impugnatura
6	Pulsante Eurotig
7	Scheda per pulsante
8	Pulsante doppio Doubletig
9	Scheda per pulsante doppio
10	Snodo holtiG 18/26
11	Pinza ø 0.5
	Pinza ø 1.0
	Pinza ø 1.6

POS.	DESCRIZIONE
	Pinza ø 2.0 per uso con HT 10N32
	Pinza ø 2.4
	Pinza ø 3.2
	Pinza ø 4.0
	Pinza ø 4.8
12	Portapinza ø 0.5
	Portapinza ø 1.0
	Portapinza ø 1.6
	Portapinza ø 2.4
	Portapinza ø 3.2
	Portapinza ø 4.0
	Portapinza ø 4.8
13	Ugello ceramico Gr.4 - ø 6.4
	Ugello ceramico Gr.5 - ø 8.0
	Ugello ceramico Gr.6 - ø 9.8
	Ugello ceramico Gr.7 - ø 11.2
	Ugello ceramico Gr.8 - ø 12.7
	Ugello ceramico Gr.10 - ø 15.7
	Ugello ceramico Gr. 12 - ø 19.0
13a	Ugello ceramico lungo ø 8.0 - mm 76
	Ugello ceramico lungo ø 9.5 - mm 76
	Ugello ceramico lungo ø 11.0 - mm 76
14	Isolante GAS Lens
15	Portapinza GAS Lens ø 0.5
	Portapinza GAS Lens ø 1.0
	Portapinza GAS Lens ø 1.6
	Portapinza GAS Lens ø 2.4
	Portapinza GAS Lens ø 3.2
	Portapinza GAS Lens ø 4.0
16	Ugello GAS Lens ø 6.4
	Ugello GAS Lens ø 8.0
	Ugello GAS Lens ø 9.8
	Ugello GAS Lens ø 11.2
	Ugello GAS Lens ø 12.7
	Ugello GAS Lens ø 17.2
16a	Ugello lungo GAS Lens ø 8.0 - mm 76
	Ugello lungo GAS Lens ø 9.5 - mm 76
	Ugello lungo GAS Lens ø 11.0 - mm 76
17	Cavo completo protezione m 4
	Cavo completo protezione m 8
18	Cavo comando al metro
19	Cavo gas-corrente m 4
	Cavo gas-corrente m 8
	Cavo gas-corrente m 4 per TIG VALVOLA
	Cavo gas-corrente m 8 per TIG VALVOLA
20	Tubo gomma 25 x 27 al metro
21	Raccordo cavo anteriore maschio
22	Raccordo cavo posteriore femmina

EUROTIG 18



MODELLO

18

Eurotig 18 (pulsante)

Lunghezza torcia + cavo	4	8
Classe di voltaggio	L	
Gas inerte	Argon	
Fattore di servizio 100% DC	350	
Fattore di servizio 100% AC	250	
Elettrodi - Ø mm	0.5÷4	
Raffreddamento	Acqua	
Temp. max liquido di raffr. °C	60	
Portata minima - l/min	1.7	
Pressione min di entrata - bar	6	
Pressione max di entrata - bar	5	
Peso torcia Kg - h 1 m	0.90	

EUROTIG 20

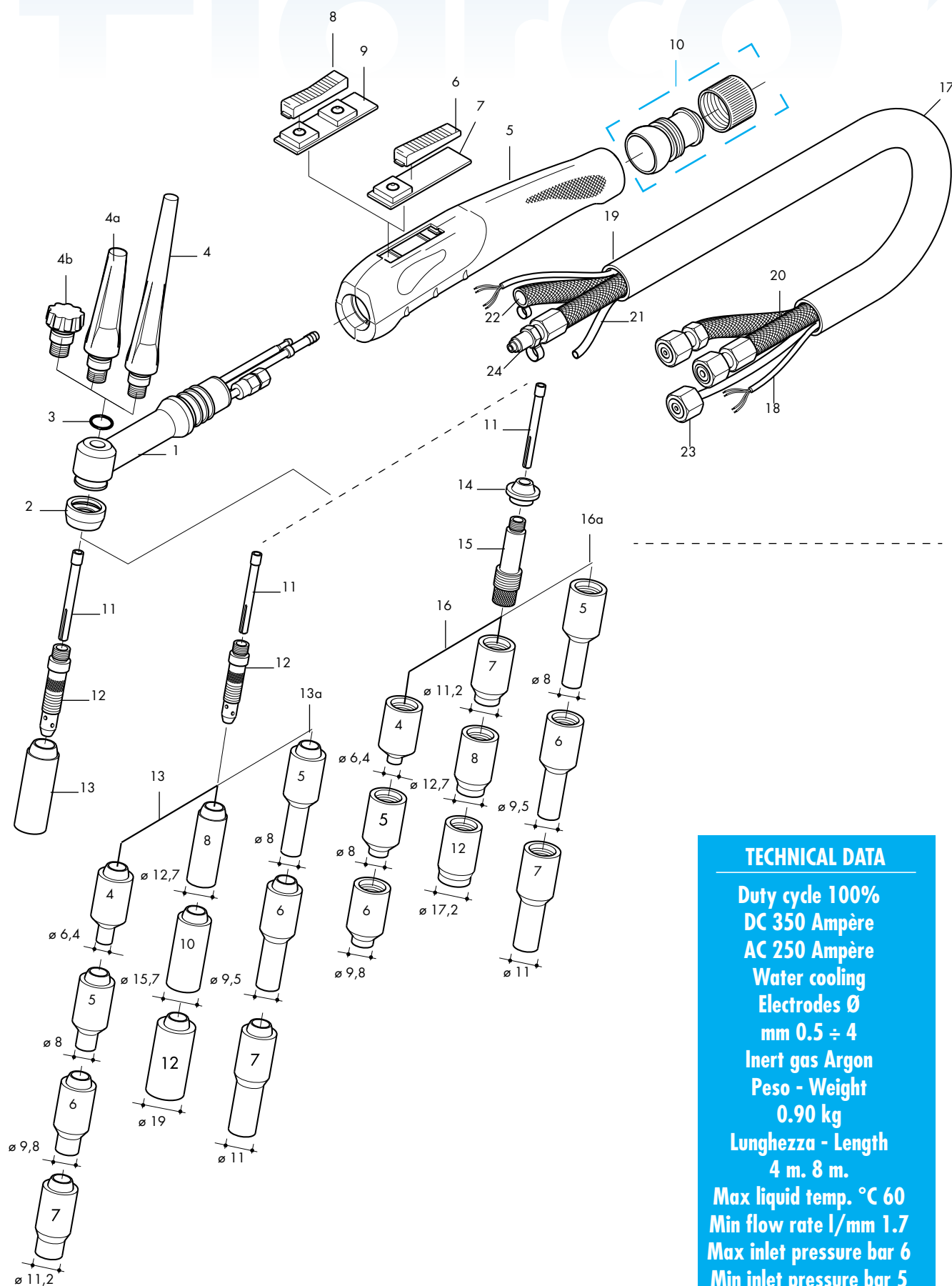


MODELLO

20

Eurotig 20 (pulsante)

Lunghezza torcia + cavo	4	8
Classe di voltaggio	L	
Gas inerte	Argon	
Fattore di servizio 100% DC	250	
Fattore di servizio 100% AC	175	
Elettrodi - Ø mm	0.5÷3.2	
Raffreddamento	Acqua	
Temp. max liquido di raffr. °C	60	
Portata minima - l/min	1	
Pressione min di entrata - bar	6	
Pressione max di entrata - bar	5	
Peso torcia Kg - h 1 m	0.50	



TECHNICAL DATA

Duty cycle 100%

DC 350 Ampère

AC 250 Ampère

Water cooling

Electrodes Ø

mm 0.5 ÷ 4

Inert gas Argon

Peso - Weight

0.90 kg

Lunghezza - Length

4 m. 8 m.

Max liquid temp. °C 60

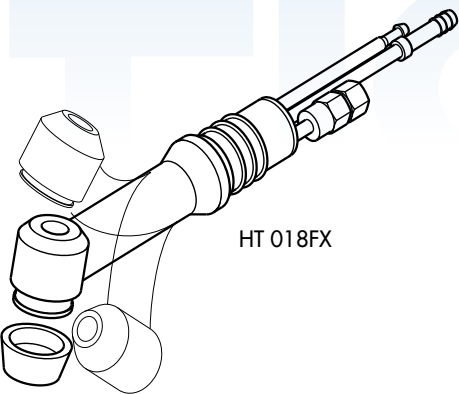
Min flow rate l/mm 1.7

Max inlet pressure bar 6

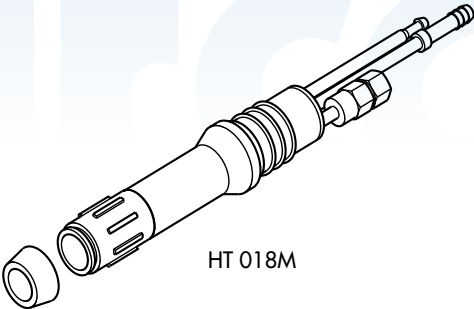
Min inlet pressure bar 5

Eurotig 18

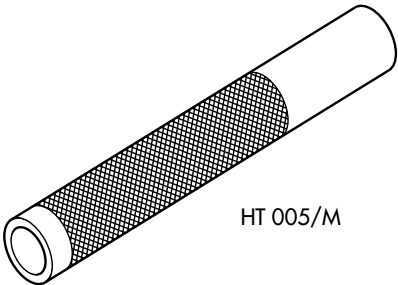
TORCE



HT 018FX



HT 018M



HT 005/M



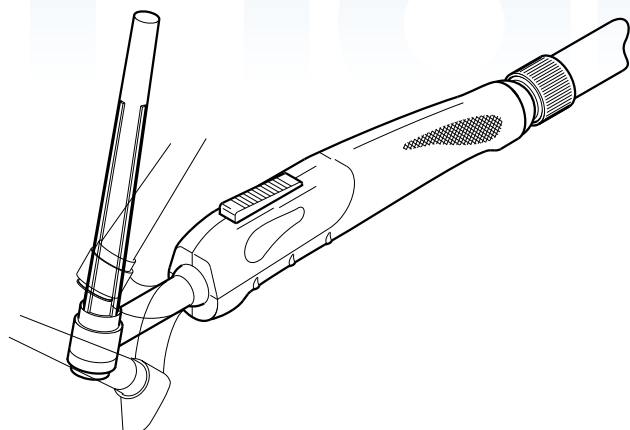
HT 004

DESCRIZIONE	
Corpo torcia completo automatico TIG 18	
Corpo torcia flessibile TIG 18	
Isolante	
Microinterruttore piatto	
Impugnatura	
holtiG© 18	
POS.	DESCRIZIONE
1	Corpo torcia completo TIG 18
2	Isolante
3	Guarnizione OR
4	Penna lunga
4a	Penna media
4b	Penna corta
5	Impugnatura ergonomica
	Vite per impugnatura
6	Pulsante Eurotig
7	Scheda per pulsante
8	Pulsante doppio Doubletig
9	Scheda per pulsante doppio
10	Snodo holtiG 18/26
11	Pinza ø 0.5
	Pinza ø 1.0
	Pinza ø 1.6
	Pinza ø 2.0 per uso con HT 10N32
	Pinza ø 2.4
	Pinza ø 3.2
	Pinza ø 4.0
	Pinza ø 4.8

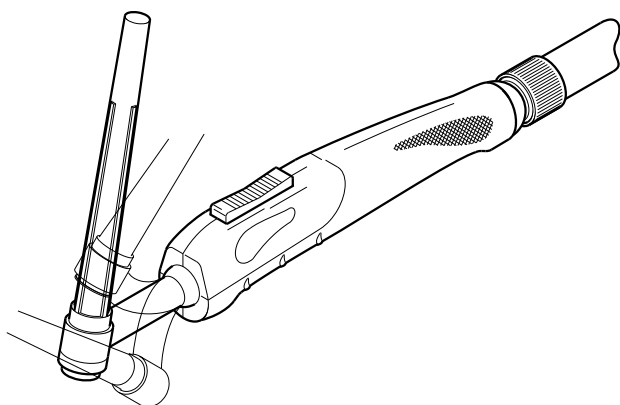
POS.	DESCRIZIONE
12	Portapinza ø 0.5
	Portapinza ø 1.0
	Portapinza ø 1.6
	Portapinza ø 2.4
	Portapinza ø 3.2
	Portapinza ø 4.0
	Portapinza ø 4.8
13	Ugello ceramico Gr.4 - ø 6.4
	Ugello ceramico Gr.5 - ø 8.0
	Ugello ceramico Gr.6 - ø 9.8
	Ugello ceramico Gr.7 - ø 11.2
	Ugello ceramico Gr.8 - ø 12.7
	Ugello ceramico Gr.10 - ø 15.7
	Ugello ceramico Gr. 12 - ø 19.0
13a	Ugello ceramico lungo ø 8.0 - mm 76
	Ugello ceramico lungo ø 9.5 - mm 76
	Ugello ceramico lungo ø 11.0 - mm 76
14	Isolante GAS Lens
15	Portapinza GAS Lens ø 0.5
	Portapinza GAS Lens ø 1.0
	Portapinza GAS Lens ø 1.6
	Portapinza GAS Lens ø 2.4
	Portapinza GAS Lens ø 3.2
	Portapinza GAS Lens ø 4.0
16	Ugello GAS Lens ø 6.4
	Ugello GAS Lens ø 8.0
	Ugello GAS Lens ø 9.8
	Ugello GAS Lens ø 11.2
	Ugello GAS Lens ø 12.7
	Ugello GAS Lens ø 17.2
16a	Ugello lungo GAS Lens ø 8.0 - mm 76
	Ugello lungo GAS Lens ø 9.5 - mm 76
	Ugello lungo GAS Lens ø 11.0 - mm 76
17	Fascio cavi m 4 - M12x1
	Fascio cavi m 8 - M12x1
18	Cavo comando al metro
19	Tubo gomma 25 x 27 al metro
20	Cavo corrente m 4 - M12x1
	Cavo corrente m 8 - M12x1
21	Tubo nero gas 4 x 7 al m
22	Tubo retinato 5 x 8 blu al metro
	Fascetta ø 8 doppia
	Fascetta ø 8.7 doppia
	Fascetta ø 10.5 doppia
23	Dado 3/8G
	Portagomma per dado 3/8G
	Dado 1/4G
	Portagomma per dado 1/4G
24	Raccordo cavo anteriore
	Raccordo cavo posteriore femmina

Eurotig 20 Water-Cooled TIG Welding Torch

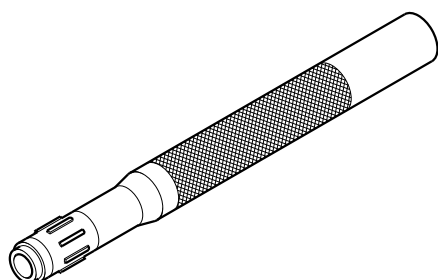
TORCE



DESCRIZIONE	M	FITTING
Torcia EURO TIG 20	4	M 12 x 1
Torcia EURO TIG 20	8	M 12 x 1



M	FITTING
4	M 12 x 1
8	M 12 x 1
4	M 12 x 1
8	M 12 x 1

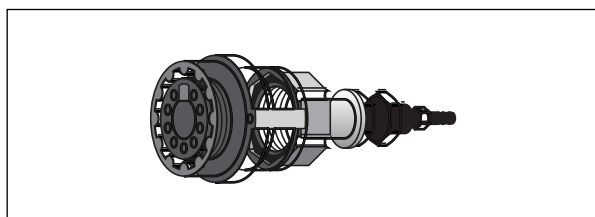


M	FITTING
4	M 12 x 1
8	M 12 x 1

POS.	DESCRIZIONE
1	Corpo torcia completo TIG 20
	Corpo torcia flessibile TIG 20
1a	Corpo torcia automatico TIG 20
1b	Impugnatura con filetto (53N06)
2	Isolante
3	Guarnizione OR - 6.088
4	Penna lunga
4a	Penna media
4b	Penna corta
5	Riduzione corpo torcia TIG 20
6	Impugnatura ergonomica
	Vite per impugnatura
7	Pulsante Eurotig
8	Scheda per pulsante
9	Pulsante doppio Doubletig
10	Scheda per pulsante doppio
11	Snodo holtiG 9/ 17
12	Pinza ø 0.5
	Pinza ø 1.0
	Pinza ø 1.6
	Pinza ø 2.0 x uso con HT 13N28
	Pinza ø 2.4
	Pinza ø 3.2
13	Portapinza ø 0.5
	Portapinza ø 1.0
	Portapinza ø 1.6
	Portapinza ø 2.4
	Portapinza ø 3.2
14	Ugello ceramico Gr.4 - ø 6.4
	Ugello ceramico Gr.5 - ø 8.0
	Ugello ceramico Gr.6 - ø 9.8
	Ugello ceramico Gr.7 - ø 11.2
	Ugello ceramico Gr.8 - ø 12.7
	Ugello ceramico Gr.10 - ø 15.7
14a	Ugello ceramico lungo ø 6.5 - mm 48
	Ugello ceramico lungo ø 8.0 - mm 48
	Ugello ceramico lungo ø 9.5 - mm 48
	Ugello ceramico lungo ø 6.5 - mm 63
	Ugello ceramico lungo ø 8.0 - mm 63
	Ugello ceramico lungo ø 6.5 - mm 89
15	Portapinza GAS Lens ø 0.5
	Portapinza GAS Lens ø 1.0
	Portapinza GAS Lens ø 1.6
	Portapinza GAS Lens ø 2.4
	Portapinza GAS Lens ø 3.2
16	Ugello GAS Lens ø 6.4
	Ugello GAS Lens ø 8.0
	Ugello GAS Lens ø 9.8
	Ugello GAS Lens ø 11.2
	Ugello GAS Lens ø 12.7
17	Fascio cavi m 4 - M12x1
	Fascio cavi m 8 - M12x1
18	Cavo comando al metro
19	Cavo corrente m 4 - M12x1
	Cavo corrente m 8 - M12x1
20	Tubo nero 4 x 6 al m
21	Tubo gas blu 4 x 6 al m
22	Dado 3/8G
	Portagomma per dado 3/8G
23	Dado 1/4G
	Portagomma per dado 1/4G
24	Raccordo cavo anteriore
25	Raccordo cavo posteriore
26	Tubo gomma 20 x 22 al m



LATO MACCHINA



Attacco centralizzato per torce taglio plasma completo di chiave

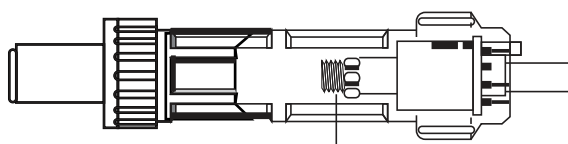
LATO TORCIA



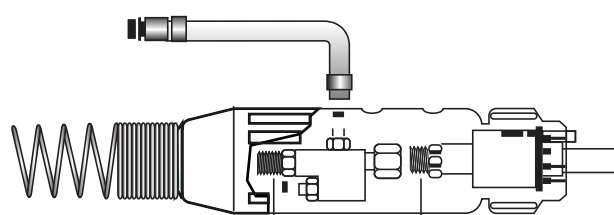
1/4 G



1/4 G



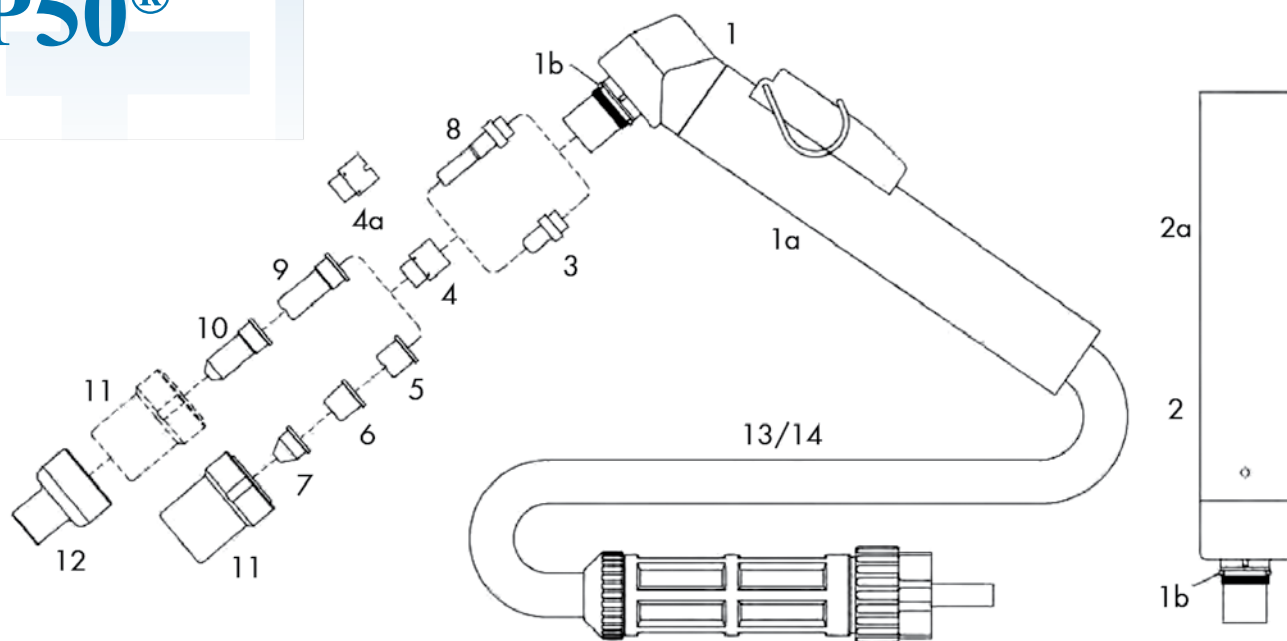
Attacco centralizzato per torce taglio plasma raffreddate ad aria.



Attacco centralizzato per torce taglio plasma raffreddate ad acqua.

Parti di consumo adatte per:

P50®



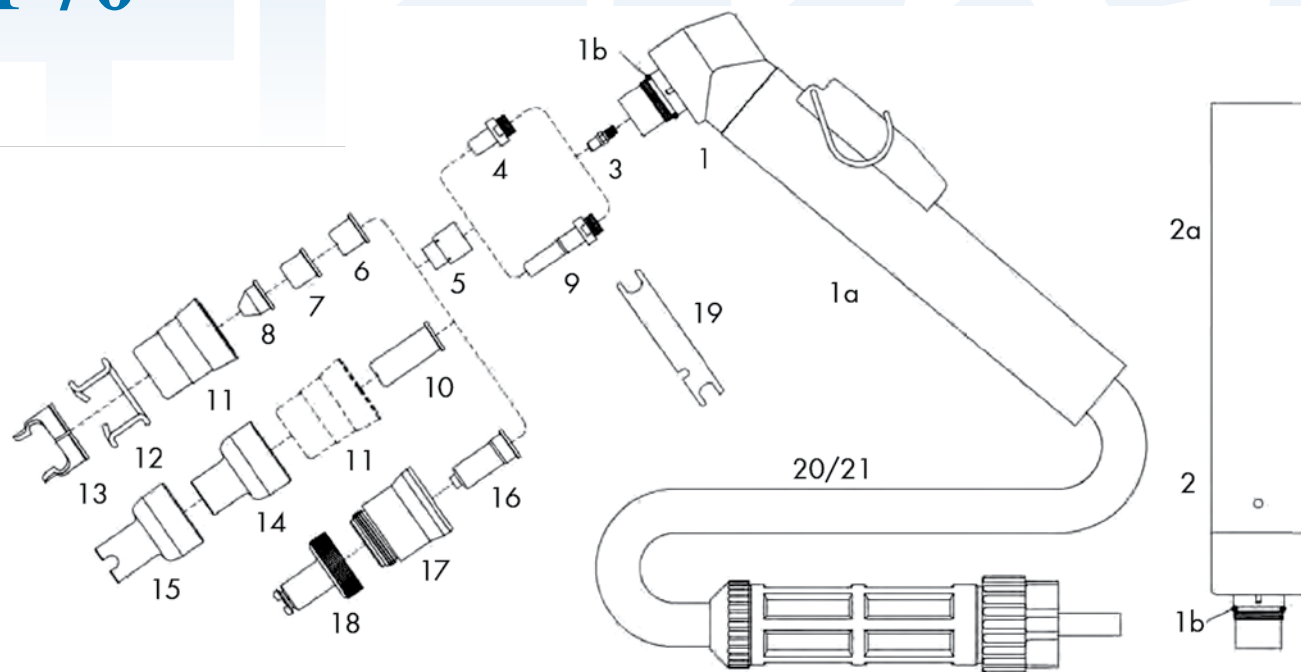
TORCE

Pos.	Descrizione
	Torcia manuale 6m, raccordo 1/8"
	Torcia manuale 6m, att. centralizzato
	Torcia manuale 12m, raccordo 1/8
	Torcia manuale 12m, att. centralizzato
	Torcia automatica 6m, raccordo 1/8
	Torcia automatica 6m centralizzata
	Torcia automatica 12m, raccordo 1/8
	Torcia automatica 12m centralizzata
1	Corpo torcia manuale
1a	Impugnatura manuale c/micro
1b	O-Ring
2	Corpo torcia automatico
2a	Supporto torcia automatica
3	Elettrodo
4	Diffusore
4a	Diffusore con tacche
5	Ugello ø 1.0
	Ugello Long Life ø 1.0
	Ugello Long Life ø 1.1
6	Ugello piatto ø 1.0 - t. automatica
7	Ugello conico ø 1.0 Basso Amp.
8	Elettrodo lungo
9	Ugello lungo ø 1.0
	Ugello lungo Long Life ø 1.0
	Ugello lungo Long Life ø 1.1
10	Ugello conico lungo ø 1.0
	Basso Amperaggio
11	Boccola portaugello
12	Protezione manuale ugelli lunghi
13	Fascio cavi 6m, 1/8" manuale
	Fascio cavi 12m, 1/8" manuale
14	Fascio cavi 6m, 1/8" automatico
	Fascio cavi 12m, 1/8" automatico

Parti di consumo adatte per:

P70®

TORCE



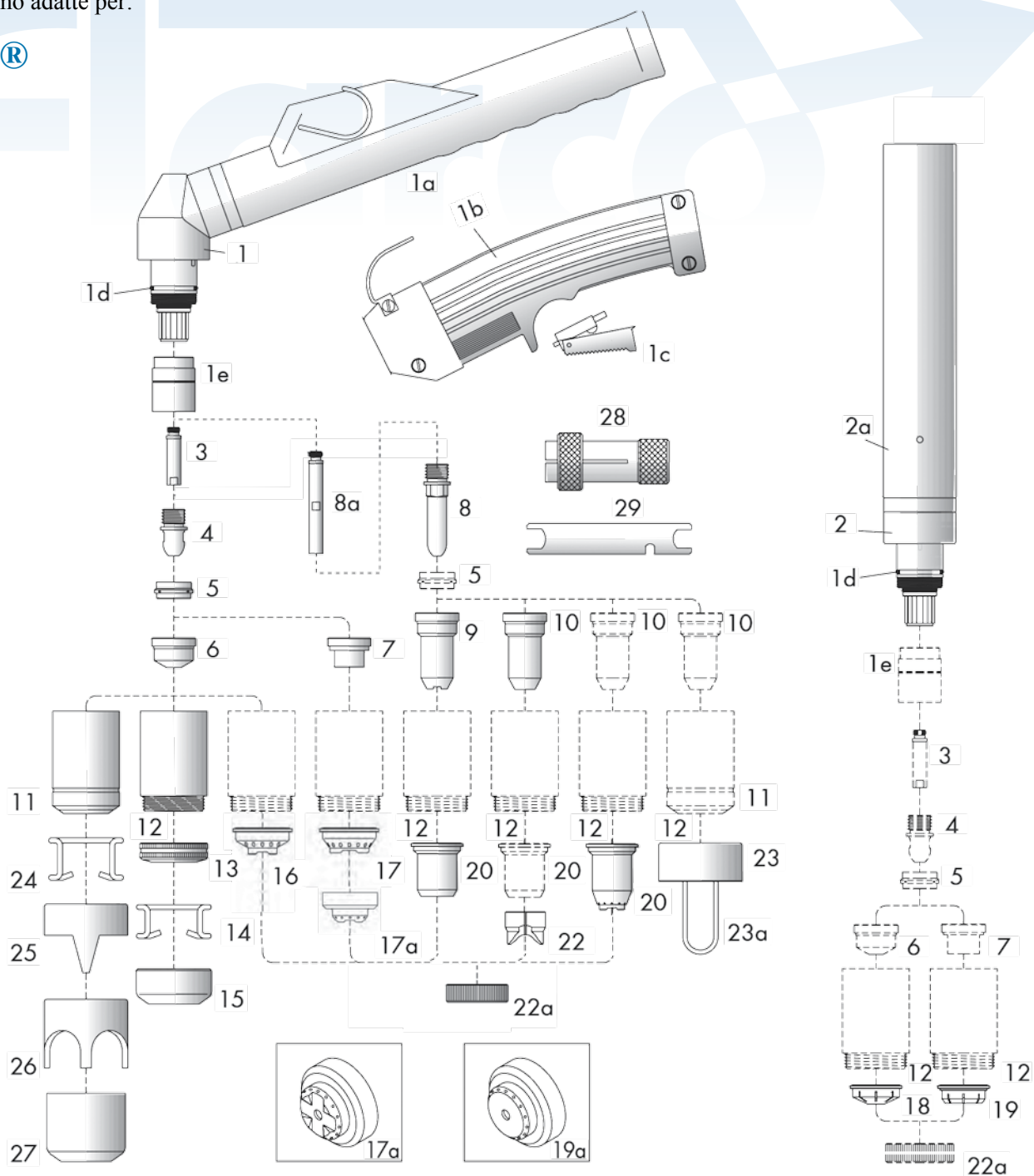
Pos.	Descrizione
	Torcia manuale 6m, raccordo 1/8"
	Torcia manuale 6m, att. centralizzato
	Torcia manuale 12m, att. centralizzato
	Torcia automatica 6m, raccordo 1/8
	Torcia automatica 6m centralizzata
	Torcia automatica 12m centralizzata
1	Corpo torcia manuale
1a	Impugnatura manuale c/micro
1b	O-Ring
2	Corpo torcia automatico
2a	Supporto torcia automatica
3	Diffusore
4	Elettrodo
5	Diffusore
6	Ugello ø 0.9 35A
	Ugello Long Life ø 1.0 50A
	Ugello Long Life ø 1.1 60A
	Ugello Long Life ø 1.2 70A
	Ugello ø 1.2 70A
7	Ugello piatto ø 1.0
	Ugello piatto ø 1.2
8	Ugello conico ø 1.0 Basso Amp.
	Ugello conico ø 1.2
9	Elettrodo lungo
10	Ugello lungo ø 0.9 35A
	Ugello lungo Long Life ø 1.0 50A
	Ugello lungo Long Life ø 1.1 60A
	Ugello lungo Long Life ø 1.2 70A

Pos.	Descrizione
11	Boccola portaugello
12	Protezione a molla
13	Distanziale a due punte
14	Protezione ugelli lunghi
15	Distanziale taglio a contatto
16	Ugello lungo, 50A
	Ugello lungo, 60A
	Ugello lungo, 70A
17	Boccola portaugello CW
18	Protezione 50-70A
19	Chiave per Elettrodo
20	Fascio cavi 6m - 1/8" manuale
	Fascio cavi 12m - 1/8" manuale
21	Fascio cavi 6m - 1/8" automatica
	Fascio cavi 12m, 1/8" automatico

Parti di consumo adatte per:

P150®

TORCE



Pos.	Descrizione
	Torcia manuale 6 m - raccordo 1/8 (impugnatura HM 2402)
	Torcia manuale 6 m - attacco centralizzato (impugnatura HM 2402)
	Torcia manuale 12 m - attacco centralizzato (impugnatura HM 2402)
	Torcia automatica 6 m - raccordo 1/8
	Torcia automatica 6 m - attacco centralizzato
	Torcia automatica 12 m - attacco centralizzato
	Torcia manuale 6 m - attacco centralizzato (con HM 0304 e ricambi CEE)
	Torcia manuale 12 m - attacco centralizzato (con HM 0304 e ricambi CEE)
	Torcia automatica 6 m - attacco centralizzato (con ricambi CEE)
	Torcia automatica 12 m - attacco centralizzato (con ricambi CEE)
1	Corpo torcia manuale
1a	Impugnatura di ricambio con pulsante
1b	Impugnatura anatomica ø 24 con pulsante
1c	Pulsante

Parti di consumo adatte per:

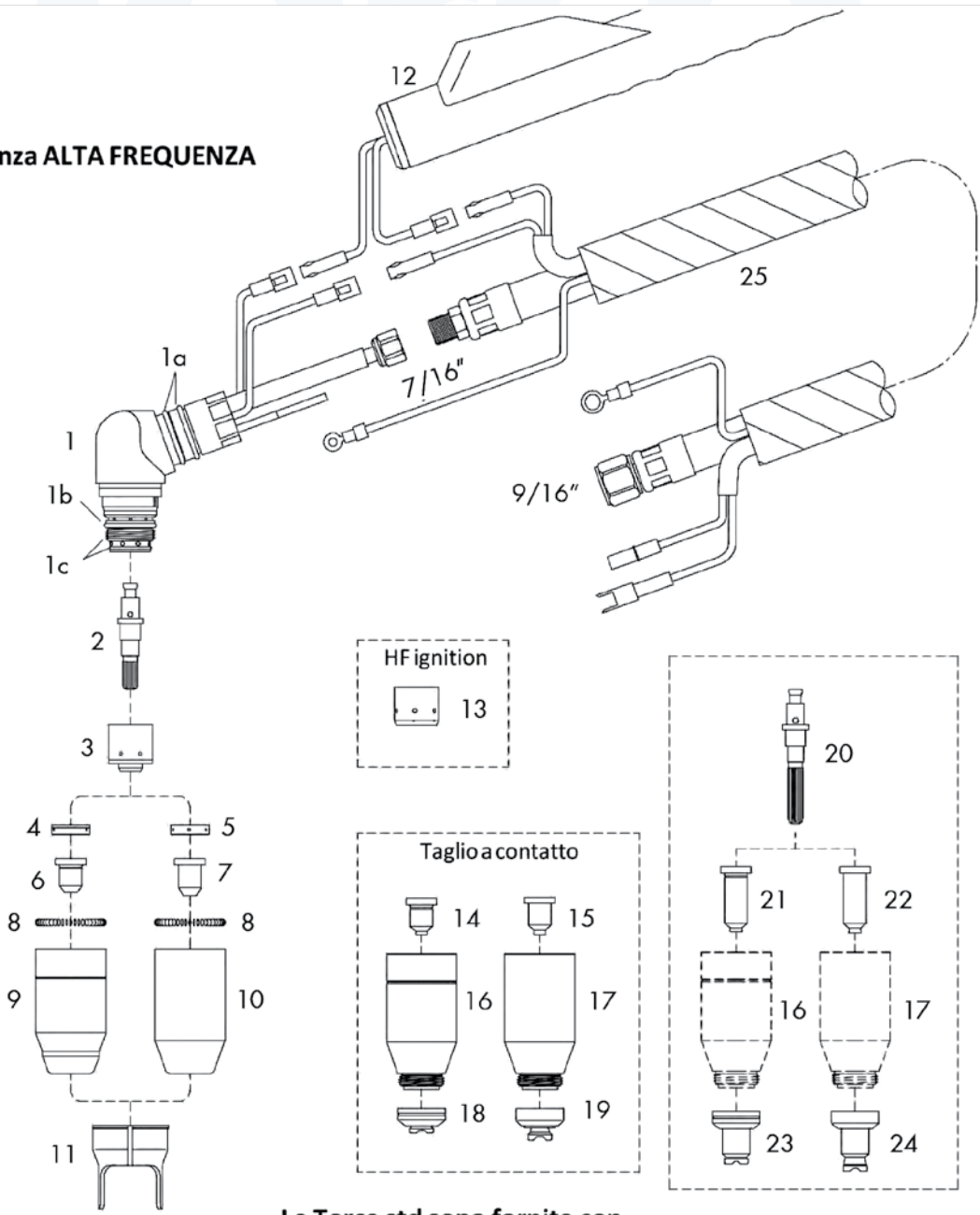
P150®

Pos.	Descrizione.
1d	O-Ring (20pz.)
1e	Isolatore anteriore VESPEL®
2	Corpo per torcia automatico
2a	Supporto torcia automatica
3	Diffusore aria
4	Elettrodo - Hf
5	Diffusore VESPEL®
6	Ugello ø 1.1 - lunga durata
	Ugello ø 1.35 - lunga durata
	Ugello ø 1.6 - lunga durata
	Ugello ø 1.8 - lunga durata
	Ugello per scriccatura ø 3,0
7	Ugello per contatto ø 1,35 (solo per cod. HM 0524 e 0530)
	Ugello per contatto ø 1,6 (solo per cod. HM 0524 e 0530)
	Ugello per contatto ø 1,8 (solo per cod. HM 0524 e 0530)
8	Elettrodo lungo - Hf
8a	Diffusore lungo
9	Ugello lungo per contatto (max 50 A - utilizzabile con 0542 + 0540)
10	Ugello lungo ø 1,35 - 90 A (utilizzabile con 0540 + 0541 o 0531)
	Ugello lungo ø 1,6 - 120 A (utilizzabile con 0540 + 0541 o 0531)
	Ugello lungo ø 1,8 - 150 A (utilizzabile con 0540 + 0541 + 0531)
11	Boccola portaugello
12	Boccola portaugello per contatto - lunga durata
	Boccola portaugello per contatto con ghiera in VESPEL® - lunga durata
13	Ghiera di protezione portamolla
14	Distanziale a molla per cod. HM 0544
15	Distanziale per scriccatura
16	Distanziale taglio a contatto
17	Distanziale taglio manuale a contatto
17a	Distanziale rame completo (taglio a contatto manuale)
18	Protezione a contatto torcia automatica
19	Protezione torcia automatica - ugelli contatto
19a	Distanziale rame completo (taglio a contatto automatico)
20	Protezione ugello lungo taglio manuale (max. 50A)
21	Distanziale taglio a contatto ugello lungo per cod. HM 0528 (norme CEE)
22	Distanziale ugello prolungato alto Amp.
22a	Ghiera di bloccaggio
23	Distanziale completo di molle
23a	Molle di ricambio - Conf. 20 pz.
24	Distanziale a molla
25	Distanziale a due punte
26	Distanziale a corona
27	Protezione per scriccatura
28	Estrattore per diffusore
29	Chiave per elettrodi
	Fascio cavi 6 m - manuale - 1/8
	Fascio cavi 12 m - manuale - 1/8
	Fascio cavi 6 m - automatica - 1/8
	Fascio cavi 12 m - automatica - 1/8
	Cavo portacorrente 6 m
	Cavo portacorrente 12 m
	Attacco centralizzato completo 4 pins

TORCE

OMNITORCH™
EL-120™
30-120A

Con e senza ALTA FREQUENZA



Le Torce std sono fornite con
ricambi Senza Alta Frequenza

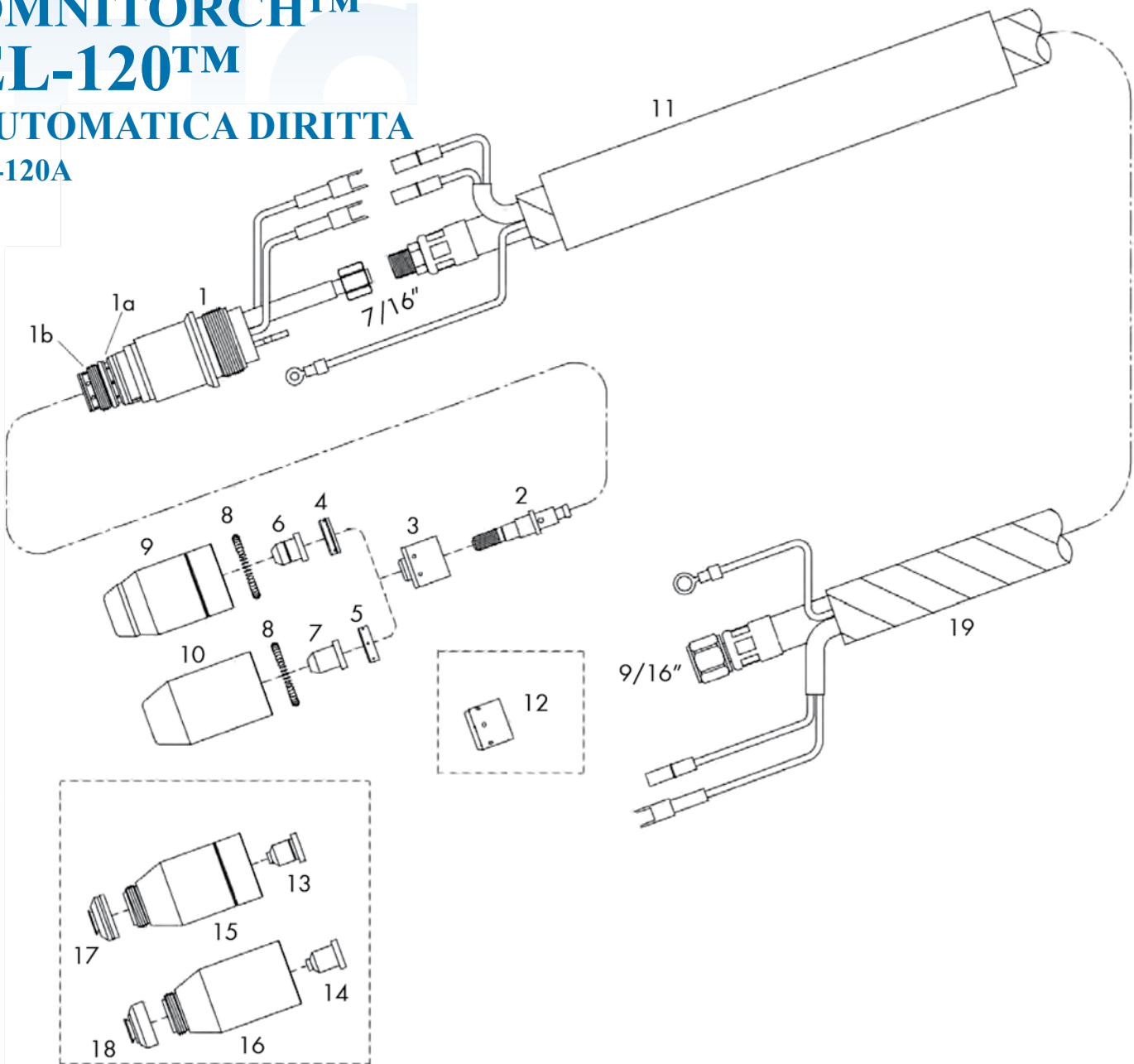
Pos.	Descrizione
1	Corpo torcia
1a	O-Ring
1b	O-Ring
1c	O-Ring
2	Elettrodo, Aria/N2
3	Start cartridge 30/120A
4	Diffusore gas 30/60A
5	Diffusore gas 60/120A
6	Ugello taglio Aria/N2 30A
	Ugello taglio Aria/N2 40A

OMNITORCH™ EL-120™ 30-120A

[illegible]

OMNITORCH™
EL-120™
AUTOMATICA DIRITTA
30-120A

TORCE



Le Torce std sono fornite con ricambi
Senza Alta Frequenza

Pos.	Descrizione
1	Corpo torcia
1a	O-Ring
1b	O-Ring
2	Elettrodo, Aria/N2
3	Dispositivo di accensione 30/120A
4	Diffusore gas 30/60A
5	Diffusore gas 60/120A
6	Ugello taglio Aria/N2 30A
	Ugello taglio Aria/N2 40A
	Ugello taglio Aria/N2 50/60A

Parti di consumo adatte per:

OMNITORCH™ EL-120™ 30-120A

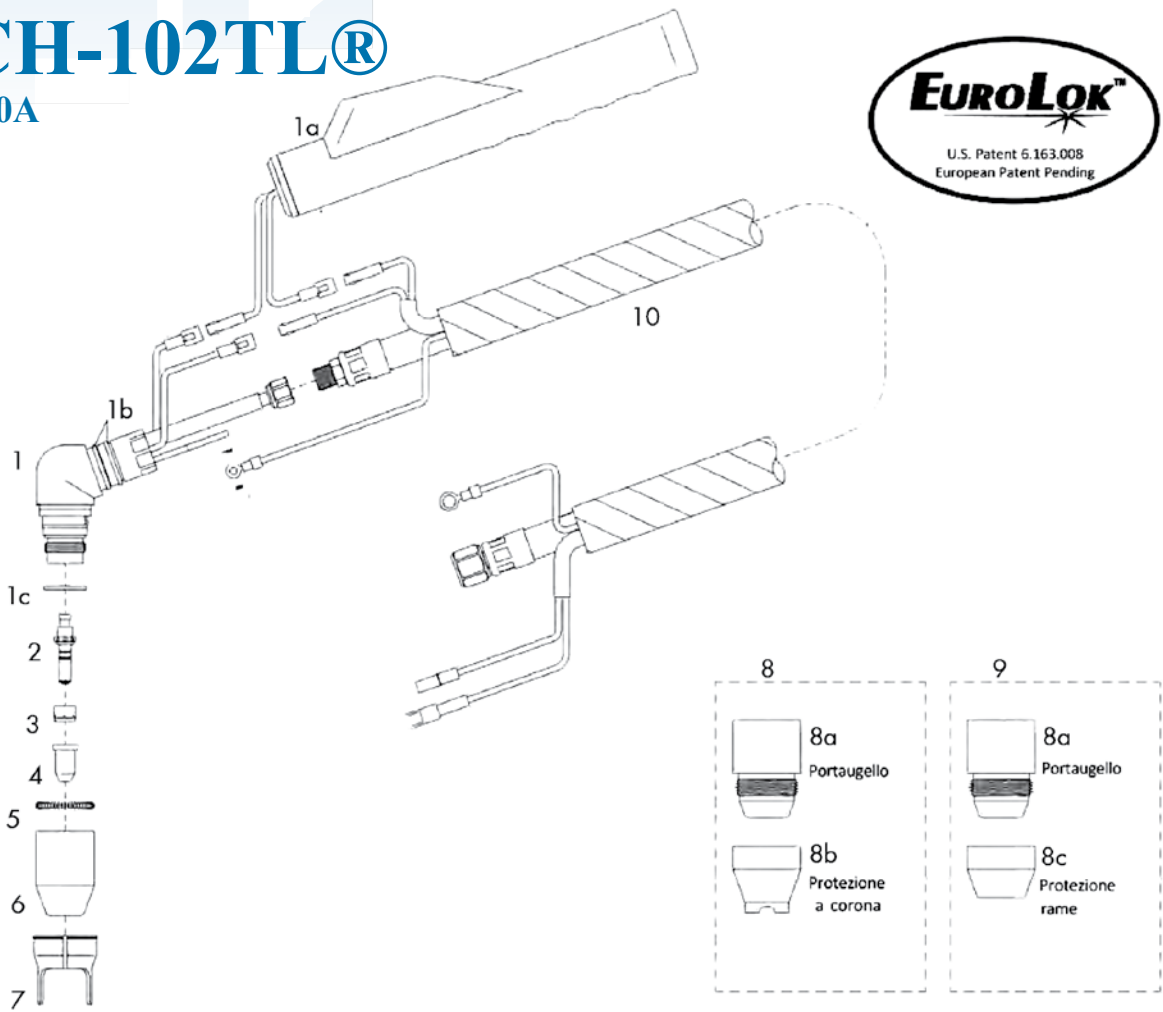
[illegible]

TORCE

Parti di consumo adatte per:

EUROLOK
PCH-102TL®
30-100A

TORCE



Pos.	Descrizione
1	Corpo torcia manuale
1a	Impugnatura con pulsante micro
1b	O-Ring
1c	O-Ring
2	Elettrodo Aria/N2
3	Diffusore gas taglio
4	Diffusore gas per scricatura
5	Molla a spirale
6	Portaugello (include pos. 5)
7	Distanziale a due punte
8	Portaugello e protezione a corona (include pos.5, 8a, 8b)
8a	Boccola portaugello (include pos.5)
8b	Protezione a corona (rame)
8c	Protezione (rame)
9	Portaugello e protezione (include pos. 5, 8a, 8c)
10	Torcia manuale, 6m - 20'
	Torcia manuale, 12m - 40'
	Fascio cavi, 6m - 20'
	Fascio cavi, 12m - 40'

ACCIAIO AL CARBONIO



ELETTRODI PER ACCIAIO AL CARBONIO BOHLER FOX 6013-RT

Elettrodo rutilo per acciaio al carbonio - AWS: A5.1 : E6013- EN ISO: E 42 0 RR 12 -
Dimensioni 2,0x250 mm, 325pz, 3,1 Kg.

ELETTRODI PER ACCIAIO AL CARBONIO BOHLER FOX 6013-RT AWS

Elettrodo rutilo per acciaio al carbonio - AWS: A5.1 : E6013- EN ISO: E 42 0 RR 12 -
Dimensioni 2,5x300 mm, 200pz, 3,6 Kg.

ELETTRODI PER ACCIAIO AL CARBONIO BOHLER FOX 6013-RT AWS

Elettrodo rutilo per acciaio al carbonio - AWS: A5.1 : E6013 - EN ISO: E 42 0 RR 12 -
Dimensioni 3,2x350 mm, 125pz, 4,5 Kg.



ELETTRODI PER ACCIAIO AL CARBONIO BOHLER AWS E 7018-1

Elettrodo basico per acciaio al carbonio - AWS: A5.1 : E7018-1 - EN ISO: 2560-A: E 42
5 B 42 H5 - Dimensioni 2,0x250mm, 260pz, 2,8 Kg

ELETTRODI PER ACCIAIO AL CARBONIO BOHLER AWS E 7018-1

Elettrodo basico per acciaio al carbonio - AWS: A5.1 : E7018-1 - EN ISO: 2560-A: E 42
5 B 42 H5 - Dimensioni 2,5x350mm, 186pz, 4,1 Kg

ELETTRODI PER ACCIAIO AL CARBONIO BOHLER AWS E 7018-1

Elettrodo basico per acciaio al carbonio - AWS: A5.1 : E7018-1 - EN ISO: 2560-A: E 42
5 B 42 H5 - Dimensioni 3,2x450mm, 120pz, 5,4 Kg

ELETTRODI PER ACCIAIO AL CARBONIO BOHLER AWS E 7018-1

Elettrodo basico per acciaio al carbonio - AWS: A5.1 : E7018-1 - EN ISO: 2560-A: E 42
5 B 42 H5 - Dimensioni 4,0x450mm, 90pz, 5,9 Kg

ELETTRODI

CELLULOSICO



ELETTRODO CELLULOSICO 6010 FOX CEL S

AWS A5.1: E6010 - EN ISO 2560-

A: E 38 3 C 2 1

Diametro 2,5x300mm, , 260pz, 3,9 Kg

ELETTRODO CELLULOSICO 6010 FOX CEL S

AWS A5.1: E6010 - EN ISO 2560-

A: E 38 3 C 2 1

Diametro 3,2x350mm, 310pz, 8,6 Kg

V
O
S
T
A
L
P
I
N
E

CORTEN



ELETTRODO CORTEN FOX NICUCR

EN ISO 2560-A: E 46 4 Z NICRCU B 42 H5

A - AWS A5.5 E8018-W2H4R

Diametro 2,5x350mm, 200pz, 4,4 kg

ELETTRODO CORTEN FOX NICUCR

EN ISO 2560-A: E 46 4 Z NICRCU B 42 H5

A - AWS A5.5 E8018-W2H4R

Diametro 3,2x350mm, 130pz, 4,5 Kg

ELETTRODI

ACCIAIO INOSSIDABILE



ELETTRODI PER ACCIAI INOSSIDABILI BOHLER FOX EAS2-A DRY SISTEM -

Elettrodo rutilo per acciai tipo AISI 304L - AWS: E 308L-17 -

Dimensioni 2,0x300mm, 143pz, 1,6 Kg

ELETTRODI PER ACCIAI INOSSIDABILI BOHLER AWS E 308L-17

Elettrodo rutilo per acciai tipo AISI 304L - AWS: E 308L-17

Dimensioni 2,5x300 mm, 220pz, 3,9 Kg

ELETTRODI PER ACCIAI INOSSIDABILI BOHLER AWS E 308L-17

Elettrodo rutilo per acciai tipo AISI 304L - AWS: E 308L-17

Dimensioni 3,2x350 mm, 130pz, 4,4 Kg

ELETTRODI PER ACCIAI INOSSIDABILI BOHLER AWS E 308L-17

Elettrodo rutilo per acciai tipo AISI 304L - AWS: E 308L-17

Dimensioni 4,0x350 mm, 90pz, 4,6 Kg



ELETTRODI PER ACCIAI INOSSIDABILI BOHLER AWS E 309L-17

Elettrodo rutilo per giunzioni di acciai dissimili - AWS: E 309L-17

Dimensioni 2,5x300, 200pz, 4,1 Kg

ELETTRODI PER ACCIAI INOSSIDABILI BOHLER AWS E 309L-17

Elettrodo rutilo per giunzioni di acciai dissimili - AWS: E 309L-17

Dimensioni 3,2x350, 130pz, 4,5 Kg

ELETTRODI

ACCIAIO INOSSIDABILE



ELETTRODI PER ACCIAI INOSSIDABILI BOHLER FOX EAS4M.A DRY SISTEM

Elettrodo rutilo per acciai tipo AISI 316L - AWS: E 316L-17 –

Dimensioni 2,0x300mm, 142pz, 1,59 Kg

ELETTRODI PER ACCIAI INOSSIDABILI AVESTA 316L/SKR

Elettrodo rutilo per acciai tipo AISI 316L - AWS: E 316L-17

Dimensioni 1,6x250mm, 191pz, 1,36 Kg

ELETTRODI PER ACCIAI INOSSIDABILI BOHLER AWS E 316L-17

Elettrodo rutilo per acciai tipo AISI 316L - AWS: E 316L-17

Dimensioni 2,5x300mm, 220pz, 4,0 Kg

ELETTRODI PER ACCIAI INOSSIDABILI BOHLER AWS E 316L-17

Elettrodo rutilo per acciai tipo AISI 316L - AWS: E 316L-17

Dimensioni 3,2x350mm, 130pz, 4,5 Kg

FILI PIENI

ACCIAIO AL CARBONIO



FILI PIENI PER ACCIAIO AL CARBONIO EMK 6 D - AWS: ER 70S-6 - EN ISO: G 42

4 M G3Si1 SG2

Diametro 0,8mm - 15 Kg

FILI PIENI PER ACCIAIO AL CARBONIO EMK 6 D - AWS: ER 70S-6 - EN ISO: G 42

4 M G3Si1 SG2

Diametro 1,0mm - 15 Kg

FILI PIENI PER ACCIAIO AL CARBONIO EMK 6 D - AWS: ER 70S-6 - EN ISO: G 42

4 M G3Si1 SG2

Diametro 1,2mm - 15 Kg

LEGHE DI ALLUMINIO



FILI PIENI PER LEGHE DI ALLUMINIO BOHLER S-ALMg 5 - AWS: ER 5356 -

Diametro 0,8 - 1,0 - 1,2 mm

FILI PIENI PER LEGHE DI ALLUMINIO BOHLER ALSI 5 - AWS: ER 4043 -

Diametro 0,8 - 1,0 - 1,2 mm

FILO ANIMATO



BOBINA DI FILO ANIMATO NO GAS

Diametro 0,9 mm, 5 Kg

Diametro esterno rocchetto 20 cm,

Foro 5 cm

FILO PIENI

FILO CUSI3 (ADATTO PER SALDATURA SU ZINCATO)



BOBINA DI FILO CUSI3

Diametro 0,8mm, 5 Kg

BOBINA DI FILO CUSI3

Diametro 0,8 – 1.0 – 1.2 mm, 15 Kg

FILO INOX



BOBINA DI FILO ACCIAIO INOX 308 e 309LSI –

Diametro 0,8mm - 1,0mm - 1,2mm, 15 Kg

BOBINA DI FILO ACCIAIO INOX 310 e 316LSI –

Diametro 0,8mm - 1,0mm - 1,2mm, 15 Kg

SIDER 600 FILO MIG RAMATO

FILO MIG PER RIPORTI RESISTENTI ALL'USURA SU SUPERFICI ESPOSTE AGLI URTI E ALL'ABRASIONE.



BOBINA DI FILO SIDER 600

Diametro 1,2mm, 15 Kg



CANNELLI E RIDUTTORI

 MESTRINER WELDING



riduttori di pressione *pressure regulators*



Interamente costruiti in ottone stampato ot58 e in ottemperanza alla norma Unl en Iso 2503. adatti per gas compressi no a 230 bar - Provvisi di valvola di scarico delle sovrappressioni - Corredati di manometri conformi alla norma Unl en Iso 5171 con scala in bar/Psl.

25000 per ossigeno tipo EC/68

25020 per ossigeno tipo EC/68 con attacco 5/8 M DX

25050 per ossigeno con rubinetto di uscita tipo CR/77

25100 per acetilene tipo EC/68 con staffa

25120 per acetilene tipo EC/68 con attacco 5/8 M SX

25150 per acetilene con rubinetto di uscita tipo CR/77 e staffa

gas	Press. max E kg/cm ²	Press. max U kg/cm ²	Manometro AP kg/cm ²	Manometro BP kg/cm ²	Portata m ³ /h	Attacco letto
ossigeno	200	8	315	16	35	21,8x14/1" F
acetilene	15	1,5	40	2,5	8	staffa

siamo in grado di fornire i raccordi di entrata di tutti gli standard nazionali (Unl - DIn - nF - Bs - nen - ss - CGa - JIs)

25000

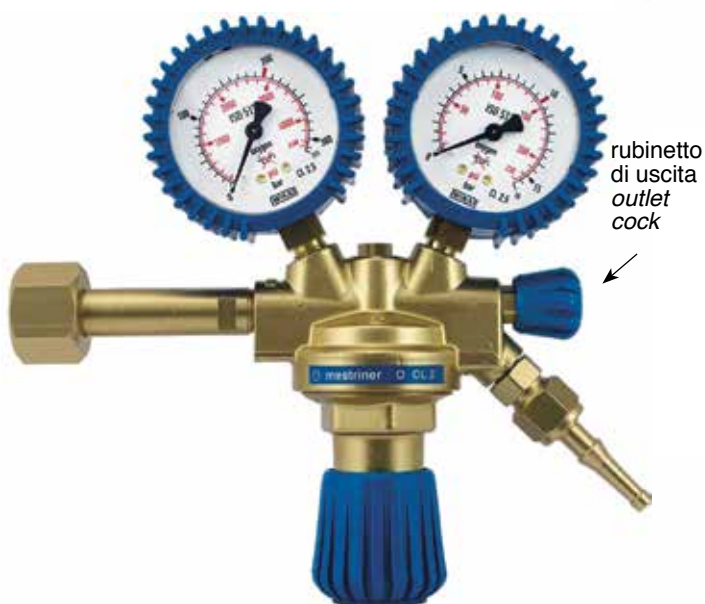


25100



M
E
S
T
R
I
N
E
R

25050



rubinetto
di uscita
outlet
cock

25150



rubinetto
di uscita
outlet
cock



Interamente costruiti in ottone stampato ot58 e in ottemperanza alla norma Unl en Iso 2503. adatti per gas compressi no a 230 bar - Provvisti di valvola di scarico delle sovrappressioni - Corredati di manometri conformi alla norma Unl en Iso 5171 con scala in bar/Psi.

25250 per idrogeno

25350 per aria

25300 per propano con manometro

25400 per azoto

gas	Press. max E kg/cm ²	Press. max U kg/cm ²	Manometro AP kg/cm ²	Manometro BP kg/cm ²	Portata m ³ /h	Attacco letto
idrogeno	200	1,5	315	2,5	5	20x14/1"FSx
propano	-	1,5	-	4	-	20x14/1"FSx
aria	200	8	315	16	15	30x14/1"FSx
azoto	200	8	315	16	7	21,8x14/1"M

25250



25300



25350



25400



M
E
S
T
R
I
T
Z
E
R



Interamente costruiti in ottone stampato ot58 e in ottemperanza alla norma Unl en Iso 2503. adatti per gas compressi no a 230 bar - Provvisti di valvola di scarico delle sovrappressioni - Corredati di manometri conformi alla norma Unl en Iso 5171 con scala in bar/Psi - argon e Co₂ adatti per saldatrici MIG - MaG - tIG.

- 25450** con 1 manometro e ussometro per CO₂

25450/1 con 1 manometro e ussometro per

25450/2 con 1 manometro e 2 ussometri per CO₂

25450/3 con 1 manometro e 2 ussometri per
- 25500** con 2 manometri per CO₂

25500/1 con 2 manometri per Argon

25550 con 1 manometro per CO₂

25550/1 con 1 manometro per Argon

25600 preriscaldatore del gas 230 volt

gas	Press. max E kg/cm ²	Press. max U kg/cm ²	Manometro AP kg/cm ²	Manometro BP kg/cm ²	Portata lt/ min	Attacco letto
CO ₂	200	3	315	32	25	21,8x14/1" F
argon	200	5	315	32	25	24,5x14/1" M

25450



25500



25450/2



25550



25600



riduttori di pressione serie MICro pressure regulators MICRO series



Interamente costruiti in ottone stampato ot58 e in ottemperanza alla norma UNI en ISO 2503 - adatti per gas compressi fino a 230 bar - Provvisi di valvola di scarico delle sovrappressioni - le piccole dimensioni e la elevata affidabilità ne caratterizzano l'enorme successo.

caratteristiche di impiego dei riduttori MICro

	O ₂	acetilene	propano	azoto	CO ₂	argon
pressione di alimentazione	230 bar	25 bar	25 bar	230 bar	230 bar	230 bar
pressione di esercizio	4 bar	1,5 bar	1,5 bar	4 bar	4 bar	4 bar
erogazione	5 m ³ /h	1 m ³ /h	1 m ³ /h	5 m ³ /h	1,5 m ³ /h	1,5 m ³ /h
manometro alta pressione	0-315 bar	0-40 bar	-	0-315 bar	0-315 bar	0-315 bar
manometro bassa pressione	0-16 bar	0-2,5 bar		0-16 bar	-	-
manometro indicat. di usso	-	-	-	-	0-20 lt/min	0-20 lt/min

per bombola ricaricabile

25570 per CO₂ con 1 manometro

25570/1 per argon con 1 manometro

25580 per CO₂ senza manometro

25580/1 per argon senza manometro

25590 per CO₂ con 2 manometri

25590/1 per argon con 2 manometri



con 2 manometri

25590 Co2

25590/1 argon



senza manometro

25580 Co2

25580/1 argon



con attacco diretto per bombola a perdere

- 25570/e3** per CO₂ con 1 manometro
- 25570/P/e3** per propano con 1 manometro
- 25580/e3** per CO₂ senza manometro
- 25590/e3** per CO₂ con 2 manometri
- 25590/oX/e3** per ossigeno con 2 manometri
- 25590/aC/e3** per acetilene con 2 manometri
- 25590/n/e3** per azoto con 2 manometri

con 2 manometri 25590/aC



con 2 manometri 25590/e3



con 1 manometro 25570/e3



letto 10x1

con 2 manometri 25590/oX



25591



senza manometro 25580/e3



riduttori di pressione grandi portate



Interamente costruiti in ottone stampato o5t8 - conformi alla norma Unl en Iso 2503 - adatti per gas compressi no a 230 bar - provvisti di valvola di scarico delle sovrappressioni - in uscita permettono di avere elevati valori di erogazione - trovano utilizzo nelle centralizzazioni e sui pacchi bombole.

Per applicazioni industriali a media pressione

Gas indicati: ossigeno - aria - azoto - CO₂ - argon

cod.	press.max E kg/cm ²	press. max U kg/cm ²	portatam ³ /h
25700	200	20 bar	75
25750	200	40 bar	100
25800	200	60 bar	120



Per applicazioni industriali a alta pressione
Gas indicati: ossigeno - aria - azoto - CO₂ - argon



cod.	press.max E kg/cm ²	press. max U kg/cm ²	portatam ³ /h
25850	200	125 bar	250

Per impianti industriali, grandi portate, pacchi bombole
Gas indicati: ossigeno - acetilene - aria - azoto - CO₂ - argon

cod.	press.max E kg/cm ²	press. max U kg/cm ²	portatam ³ /h
25900	200	16 bar	200



IN SEDE D'ORDINE INDICARE IL TIPO DI GAS

posti di lavoro per reti di distribuzione gas



Posto presa per gas a forte erogazione composta da:

- cassetta di protezione in acciaio inox
- riduttore di pressione con manometro
- valvola di intercettazione a chiusura rapida in entrata
- dimensioni cm 230x120x140

cod.	gas	press. E - U	portata Nm³/h
26010	ossigeno	25 - 15 bar	60
26011	propano/meta- no	25 - 1,5 bar	11
26012		25 - 1,5 bar	11
26014	acetilene argon/CO ₂	25	30 lt/min



Posto presa per CO₂/argon composto da:

- cassetta di protezione in acciaio inox
- riduttore di pressione con ussometro
- valvola di intercettazione a chiusura rapida in entrata
- dimensioni cm 170x120x140

cod.	gas	press. E - U	portata lt/min
26015	argon/ CO ₂	25 bar	30



M
E
S
T
R
I
N
E
R



Posto presa per gas a forte erogazione composto da:

- cassetta di protezione in acciaio inox
- riduttore di pressione con manometro
- valvola di intercettazione a chiusura rapida in entrata
- dimensioni cm 165x120x70

cod.	gas	press. E - U	portata Nm³/h
26030	ossigeno	30 - 10 bar	25
26031	propano/meta- no	30 - 1,5 bar	4
26032		30 - 1,5 bar	4
26034	acetilene argon/CO ₂	30	25 lt/min

lance da taglio ad aspirazione e a miscelazione *cutting torches injection type, mixing type*



Conforme alla norma UNI en Iso 5172 garantisce la maggiore resistenza ai ritorni di fiamma.

19000	ad aspirazione Mestriner	Peso gr. 700 - L. cm 28
U19000	ad aspirazione UNIMES intercambiabile	Peso gr. 700 - L. cm 28
19100	ad aspirazione con testa orizzontale Mestriner	Peso gr. 700 - L. cm 30
U19100	ad aspirazione con testa orizzontale UNIMES intercambiabile	Peso gr. 700 - L. cm 30
U00064	a miscelazione con 2 rubinetti UNIMES intercambiabile	Peso gr. 700 - L. cm 27
U05064	a miscelazione a leva UNIMES intercambiabile	Peso gr. 700 - L. cm 27

nota bene: la sigla **U** pressata ad ogni articolo sta ad indicare la linea UNIMes, linea intercambiabile con:
air liquide Group - Harris - GCE Group

M
E
S
T
R
I
N
E
R



OGNI LANCIA è CORREDATA DI CERTIFICATO DI COLLAUDO



Questa lancia ha fatto la storia della Mestriner.
Semplice da usare, assolutamente affidabile, ottima qualità di taglio.

Monta le punte M1 20000A/0/1/2/3 acetilene
 20000P/0/1/2/3 propano

19000



UNIMES intercambiabile.

Monta le punte tipo H1F-AC-NX da cod. U01446

a cod. U04446 acetilene da cod. U00546

a cod. U05746 propano

U19000



Con testa orizzontale
Mestriner originale

19100



Con testa orizzontale
UNIMES intercambiabile

U19100



OGNI LANCIA è CORREDATA DI CERTIFICATO DI COLLAUDO



UNIMES intercambiabile.

con **2 rubinetti** a miscelazione - 3 tubi acciaio inox - la miscelazione avviene in punta garantendo massima sicurezza poiché i gas sono già miscelati assieme. Monta le punte tipo IC da cod. U00564 a cod. U00864 acetilene da cod. U00274 a cod. U00574 propano (pag. 33)

U00064



UNIMES intercambiabile.

a leva - a miscelazione - 3 tubi in acciaio inox
Monta le punte tipo IC

U05064



cannelli da taglio ad aspirazione *cutting torches injection type*



19300 tipo M1 a volantino Mestriner

volantino UNIMES intercambiabile

prolungato Mestriner

U19400 tipo M1 prolungato UNIMES intercambiabile

Peso gr. 1200 - L. cm 50 **U19300** tipo M1 a

Peso gr. 1200 - L. cm 50 **19400** tipo M1

Peso gr. 1400-1600 - L. cm 70-100-120-150*

Peso gr. 1400-1600 - L. cm 70-100-120-150*

* lunghezza da specificare

Corpo unico, particolarmente adatto per carpenterie e cantieri navali.
Assolutamente affidabile, ottima qualità di taglio.

Il cod. 19300 monta le punte M1

20000A/0/1/2/3 acetilene

20000P/0/1/2/3 propano

Il cod. U19300 monta le punte UNIMES

da cod. U01446 a cod. U04446 acetilene H1F AC da cod. U00546 a cod. U05746 propano NX (pag. 31)

Il cod. 19400 e U19400 può essere costruito con la lunghezza richiesta dal cliente cm 70 - 100 - 120 - 150 Monta le punte come descritto al cod. 19300 e U19300

19300 - 19400

U19300 - U19400



M
E
S
T
R
I
N
E
R

cannelli da taglio a miscelazione in punta cutting torches with gas mixing nozzles



- | | |
|--|--------------------------|
| 19500 a leva superiore tipo SAF G1 | Peso gr. 1200 - L. cm 50 |
| 19510 a leva superiore per punta tipo IC (international cone)
impugnatura cilindrica | Peso gr. 1500 - L. cm 50 |
| 19515 a leva superiore per punta tipo IC (international cone)
impugnatura piatta | Peso gr. 1200 - L. cm 50 |
| 19515/r a 3 rubinetti per punta tipo IC (international cone)
impugnatura piatta | Peso gr. 1200 - L. cm 50 |
| 19520 a leva inferiore per punta tipo IC (international cone)
impugnatura cilindrica | Peso gr. 1500 - L. cm 50 |

3 tubi in acciaio inox - valvole a spillo per una rapida e accurata regolazione della amma

19500 model SAF g1 - with upper lever *weight gr. 1200 - L. cm 50*

Taglio spessori no a 400 mm

Monta le punte G1

22000A/0/1/2/3/4/5/6 acetilene

22000P/0/1/2/3/4 propano



M
E
S
T
R
I
N
E
R

A leva superiore - impugnatura cilindrica - taglio
spessori no a 300 mm
3 tubi acciaio inox - valvole a spillo di regolazione Monta
le punte IC
da cod. U00564 a cod. U00864 acetilene da cod.
U00274 a cod. U00574 propano

**Può essere fornito con testa a 135° e 180° e con le
seguenti lunghezze:**

19510/85 cm
19510/100 cm
19510/120 cm
19510/150 cm





A leva superiore - impugnatura piatta
stesse caratteristiche del cod. 19510
Monta le punte tipo IC

19515



3 rubinetti impugnatura piatta - taglio spessori no a
300 mm
stesse caratteristiche del cod. 19510 Monta le punte
IC per ossigeno - propano - metano

19515/r



A leva inferiore stesse caratteristiche del cod. 19510
Monta le punte tipo IC

19520



punte da taglio ad aspirazione cutting nozzles injection type



In ottone e in rame 2 pezzi - testa piana - **UnIMes**
intercambiabile - tipo H1F AC NX
adatte per lance da taglio U19000 - U19100 e cannelli
U19300 - U19400

acetilene	spessore taglio mm	press. ossigeno atm.
U01446 aC0	5 - 15	4
U02446 aC1	15 - 25	4 - 5
U52446 aC2	25 - 50	5
U03446 aC3	50 - 100	5 - 6
U53446 aC4	100 - 175	7 - 8
U04446 aC5	150 - 200	9 - 10



propano	spessore taglio mm	press. ossigeno atm.
U00546 nX0	5 - 15	4
U05546 nX1	15 - 25	4 - 5
U00646 nX2	25 - 50	5
U05646 nX3	50 - 100	5 - 6
U00746 nX4	100 - 175	6 - 7
U05746 nX5	175 - 250	8 - 9



punte da taglio a miscelazione mix cutting nozzles



Tipo SAF G1 adatte per il cannello cod. 19500

acetilene monoblocco	spessore taglio mm	press. ossigeno atm.
22000a/0 10/10	10 - 50	5
22000a/1 16/10	50 - 180	5 - 6
22000a/2 20/10	180 - 300	7
22000a/3 25/10	300 - 400	8
22000a/4 12/10	25 - 50	4 - 5
22000a/5 7/10	3 - 10	4
22000a/6 30/10	200 - 300	9 - 10



propano 2 pezzi propane	spessore taglio mm thickness mm	press. ossigeno atm. press. oxy. atm.
22000P/0 10/10	10 - 60	5
22000P/1 16/10	60 - 150	5 - 6
22000P/2 20/10	150 - 300	7
22000P/3 25/10	300 - 400	8
22000P/4 12/10	25 - 50	5





Tipo IC (international cone) adatte per lance cod.

U00064 - U05064 e cannello cod. 19510 - 19515 -

19515/R - 19520

acetilene monoblocco <i>acetylene</i>	spessore taglio mm <i>thicknesses mm</i>	press. ossigeno atm. <i>press. oxy. atm.</i>
U00564	3 - 10	1.2
U05564	10 - 25	3
U00664	25 - 75	8
U05664	75 - 125	15
U00764	125 - 175	20
U05764	175 - 225	25
U00864	225 - 300	35



propano 2 pezzi <i>propane</i>	spessore taglio mm <i>thicknesses mm</i>	press. ossigeno atm. <i>press. oxy. atm.</i>
U00274	3 - 10	1.2
U05274	10 - 25	3
U00374	25 - 75	8
U05374	75 - 125	15
U00474	125 - 175	20
U05474	175 - 225	25
U00574	225 - 300	35



saldatura e riscaldamento welding and heating



Mestriner 10000 cannello saldatura con 6 lance composto da: impugnatura con portagomme ssi,
Unimes U10000 lance per saldare da lt. 100 - 150 - 350 - 500 - 750 - 1000 Peso gr. 1500

la sigla "U" sta ad indicare la linea UNIMES che ha la caratteristica di essere intercambiabile con altre marche

10000 Mestriner / *Mestriner*

U10000 Unimes intercambiabile / *UNIMES interchangeable*



M
E
S
T
R
I
N
E
R

caratteristiche di impiego delle lance							
				Pressione media O ₂ /kg	spessore da saldare in mm	Peso gr.	
lance saldatura							
UNIMES MESTRINER							
U11000	11000	lt.	50	550	1	0.2 - 0.5	130
U11100	11100	lt.	75	1100	1	0.5 - 1	130
U11200	11200	lt.	100	1700	1	1 - 1.5	130
U11300	11300	lt.	150	2250	1.3	1.5 - 2	130
U11400	11400	lt.	225	3050	1.4	2 - 3	140
U11500	11500	lt.	350	4400	1.5	3 - 4	200
U11600	11600	lt.	500	6800	1.7	4 - 5	210
U11700	11700	lt.	750	10700	2	5 - 6	210
U11800	11800	lt.	1000	16500	2.2	6 - 10	220
U11900	11900	lt.	1500	22000	2.5	10 - 15	220
U12000	12000	lt.	2000	24250	2.7	15 - 20	220
U12100	12100	lt.	2500	33800	2.9	20 - 35	250
Importante: avvitare con chiave le lance all'impugnatura - regolare la pressione dell'ossigeno - tenere sempre pulite le punte							

gas di impiego: acetilene



U10200 impugnatura in ottone a volantino con portagomme ssi - UNIMES intercambiabile

Peso gr. 600

U10200



10400/a cannello MO per saldatura ACETILENE - particolarmente pratico per la sua leggerezza e maneggevolezza - adatto per saldature di spessori da mm 0.4 a 5
corredato di una stella con 6 punte

Peso gr. 450

10400/P cannello MO per saldatura PROPANO - particolarmente pratico per la sua leggerezza e maneggevolezza - adatto per saldature di spessori da mm 0.4 a 5
corredato di una stella con 6 punte

Peso gr. 450

10500/a stella con 6 punte per cannello MO ACETILENE

Peso gr. 50

10500/P stella con 6 punte per cannello MO PROPANO

Peso gr. 50

M
E
S
T
R
I
N
E
R

stella punte per cannello Mo

ACETILENE	PROPANO	lt/ora	spessore
10500/A	10500/P	40	0.4
		63	0.6
		100	1
		160	1.6
		250	2.2
		315	3 - 4
		400	4 - 5

**10500/a
10500/P**



fornito con 7 punte

**10400/a
10400/P**



Mestriner	13000/1/2/3/4	lancia essibile per tubisti con punta diritta da lt. 150 - 225 - 350 - 500	
UNIMES	U13000/1/2/3/4	spessore: 1,6 - 2,2 - 3 - 5	Peso gr. 120
Mestriner	14000/1/2/3/4	lancia essibile per tubisti con punta ricurva da lt. 150 - 225 - 350 - 500	
UNIMES	U14000/1/2/3/4	spessore: 1,6 - 2,2 - 3 - 5	Peso gr. 120
Mestriner	15000/1/2/3	lancia da riscaldamento con punta a radiatore per acetilene da lt. 3000 - 3500 - 4000	
UNIMES	U15000/1/2/3	spessore: 50 - 50 - 50	Peso gr. 700
Mestriner	16000a/1/2/3	lancia da riscaldamento con punta a doccia per acetilene (A) da lt. 3000 - 3500 - 4000	
UNIMES	U16000a/1/2/3	spessore: 50 - 50 - 50	Peso gr. 700
Mestriner	16000P/1/2/3	lancia da riscaldamento con punta a doccia per propano (P) da lt. 3000 - 3500 - 4000	
UNIMES	U16000P/1/2/3	spessore: 50 - 50 - 50	Peso gr. 700



la sigla "U" sta ad indicare la linea UNIMES che ha la caratteristica di essere intercambiabile con altre marche

13000/1/2/3/4
U13000/1/2/3/4

14000/1/2/3/4
U14000/1/2/3/4

15000/1/2/3
U15000/1/2/3 → **Acetilene**

16000a/1/2/3
U16000a/1/2/3 → **Acetilene**

16000P/1/2/3
U16000P/1/2/3 → **Propano**

lance riscaldamento acetilene	
lt.	Kcal
3000	43000
3500	55000
4000	62000
lance riscaldamento propano	
lt.	Kcal
3000	18500
3500	24500
4000	29000



17100	cannello da riscaldamento aeropropano a volantino con bruciatore Ø 50
17200/25/32/50/60/76	cannello da riscaldamento aeropropano a leva ad apertura rapida L50 con bruciatore Ø 25 - 32 - 50 - 60 - 76
17200/76 - 57	cannello da riscaldamento aeropropano a leva ad apertura rapida L56 con bruciatore Ø 76
17200/76 - 92	cannello da riscaldamento aeropropano a leva ad apertura rapida L92 con bruciatore Ø 76
17300	cannello saldatore con cufa e martelletto in rame
17400/25/32/50	bruciatore Ø 25 - 32 - 50
17500/60/76	bruciatore Ø 60 - 76

17500/60/76



17200/25/32/50/60/76



17100



17300



M
E
S
T
R
I
N
E
R



Cannello per saldatura e riscaldamento MiniMes

Il cannello MINI particolarmente adatto per tutte le operazioni di saldatura e taglio nella piccola/media carpenteria e nella carrozzeria, permette la saldatura no a 10 mm. di spessore e il taglio no a 50 mm. Inter-cambiabile con Air Liquide Group - GCE Group

MINI cutting and welding torch

descrizione	codice
impugnatura MINIMES	18000
MINI shank	18000



gas	lt/h	spess..	codice	codice/ref.
			lancia	punta
AC	25	0.2	18010	18510
AC	40	0.4	18020	18520
AC	80	0.8	18030	18530
AC	160	1.6	18040	18540
AC	225	2.2	18050	18550
AC	315	3	18060	18560
AC	500	5	18070	18570
AC	800	8	18080	18580
AC	1250	10	18090	18590
P	80	0.8	18110	18610
P	160	1.6	18120	18620
P	225	2.2	18130	18630
P	315	3	18140	18640
P	500	5	18150	18650
P	800	8	18160	18660
P	1250	10	18170	18670



Lance per saldare curvabili

gas	lt/h	spess.	codice	
				
			lancia	
AC	160	1.6	18200	
AC	225	2.2	18210	
AC	315	3	18220	

Lance e punte da riscaldamento

gas	lt/h	spess.	codice	
				
AC	800	-	18710	18300
AC	1250	-	18711	18301
P	800	-	18720	18310
P	1250	-	18721	18311

M
E
S
T
R
I
N
E
R

Lance e punte da taglio

gas	lt/h	spess.	codice	
				
AC	-	10	18800	18400
monob.	-	25	18810	senza punte
	-	50	18820	
P	-	10	18900	18410
2 pezzi	-	25	18910	senza punte/without nozzle
	-	50	18920	

valvole di sicurezza



- 30000** valvola in ottone da applicare al tubo gomma ossigeno Ø 6 e Ø 8 - portata max 20 mc/h
- 30100** valvola in ottone da applicare al tubo gomma acetilene/propano Ø 6 e Ø 8 - portata max 6 mc/h
- 30200** valvola in alluminio da applicare al tubo gomma ossigeno Ø 6 e Ø 8 - portata max 35 mc/h
- 30300** valvola in alluminio da applicare al tubo gomma acetilene/propano Ø 6 e Ø 8 - portata max 10 mc/h
- 30400** valvola in alluminio per ossigeno 3/8 DX - portata max 35 mc/h
- 30500** valvola in alluminio per acetilene/propano 3/8 SX - portata max 10 mc/h
- 30400/1** valvola in alluminio per ossigeno I. F da applicare alla impugnatura cod. 10200 - portata max 35 mc/h
- 30500/1** valvola in alluminio per acetilene/propano I. F da applicare alla impugnatura cod. 10200 - portata max 10 mc/h
- 30400/r** valvola in alluminio per **riduttore ossigeno** 3/8 DX - portata max 35 mc/h
- 30500/r** valvola in alluminio per **riduttore acetilene/propano** 3/8 SX - portata max 10 mc/h
- 30600** capsula di sicurezza brevettata da applicare al riduttore di ossigeno 3/8 DX - 7000 l/h - portata max 40 mc/h
- 30700** capsula di sicurezza brevettata da applicare al riduttore di acetilene e propano 3/8 SX 7000 l/h - portata max 10 mc/h
- 30660** capsula di sicurezza ossigeno alta pressione 3/8 DX - portata max 100 mc/h
- 30670** capsula di sicurezza acetilene/propano alta pressione 3/8 SX - portata max 40 mc/h

conformi alla norma UNI en ISO 730

sono idonee ad impedire i ritorni di gas - arrestano i ritorni di amma - consentono lo scarico delle sovrappressioni

Valvole di sicurezza per impugnatura **Mini**

		descrizione	codice
1/4 DX		valvola ossigeno 1/4" gas MINI	30800
1/4 sX		valvola acetilene/GPL 1/4" gas MINI	30900

30000



30100



30200



30300



30400



30500



30400/1



30500/1



uscita riduttore ossigeno →
oxy. reducer exit

30400/r



30500/r



← uscita riduttore acetilene
acet. reducer exit

30600



30700



30660



30670



M
E
S
T
R
I
N
E
R



Mestriner 40000 cassetta contenente:

UniMes U40000

- impugnatura a volantino
- 6 lance saldatura da lt. 100-150-350-500-750-1000
- lancia da taglio
- 2 punte taglio acetilene n. 1 - 2

- riduttore ossigeno **EC/68**
- riduttore acetilene **EC/68**
- carrello guida e compasso



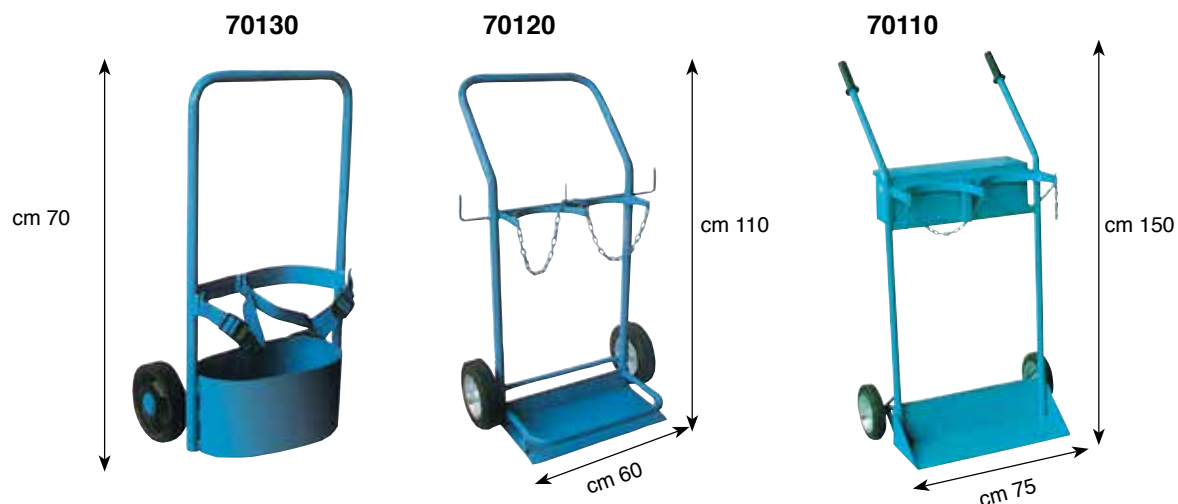
40000
U40000

elementi complementari

70110 carrello portabombole lt. 27/33/40 peso kg. 17

70120 carrello portabombole lt. 14 peso kg. 11

70130 carrello portabombole lt. 5 peso kg. 3.5





riduttori di pressione

20245 dado con portagomma 1/4 DX

20246 dado con portagomma 1/4 SX

20247 dado 1/4 DX

20248 dado 1/4 SX

20249 portagomma 1/4

25455 dado argon M

25583 ltr inox di entrata

50200 guarnizione in nylon

50210 dado attacco ossigeno / CO₂

50211 dado attacco 5/8 M DX

50212 dado attacco 5/8 M SX

50213 codolo per dado da 5/8 M DX e SX

50220 codolo ossigeno / CO₂

50230 codolo acetilene

20245 nut with hose connection 1/4 dX

50240 dado con portagomma ossigeno Ø 6 e Ø 8

50241 dado con portagomma acetilene Ø 6 e Ø 8

50242 dado DX per portagomma ossigeno 3/8

50243 dado SX per portagomma acetilene 3/8

50244 portagomma tubo Ø 6 e Ø 8

50250/a volantino di regolazione azzurro

50250/G volantino di regolazione grigio

50250/r volantino di regolazione rosso

50250/n volantino di regolazione nero

50260 valvola scarico sovrappressioni

50270 membrana

50280 portaebanite ossigeno / acetilene / CO₂

50320 vite per staffa acetilene

50370 staffa riduttore acetilene

20247 20248



50242 50243



50211 50212



20245 20246 20249



50240 50241 50244



50213



50210 50280 ossig-acetileneCO₂



25455



50250/a azzurro



50250/r rosso



50220



50230



50260



50200



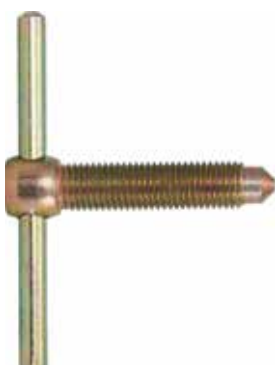
50250/n nero



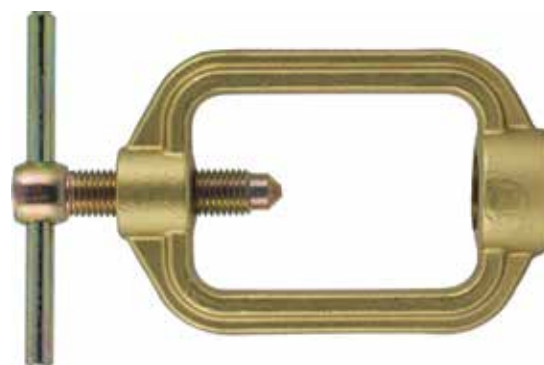
50250/G grigio



50320



50370



25583



50270

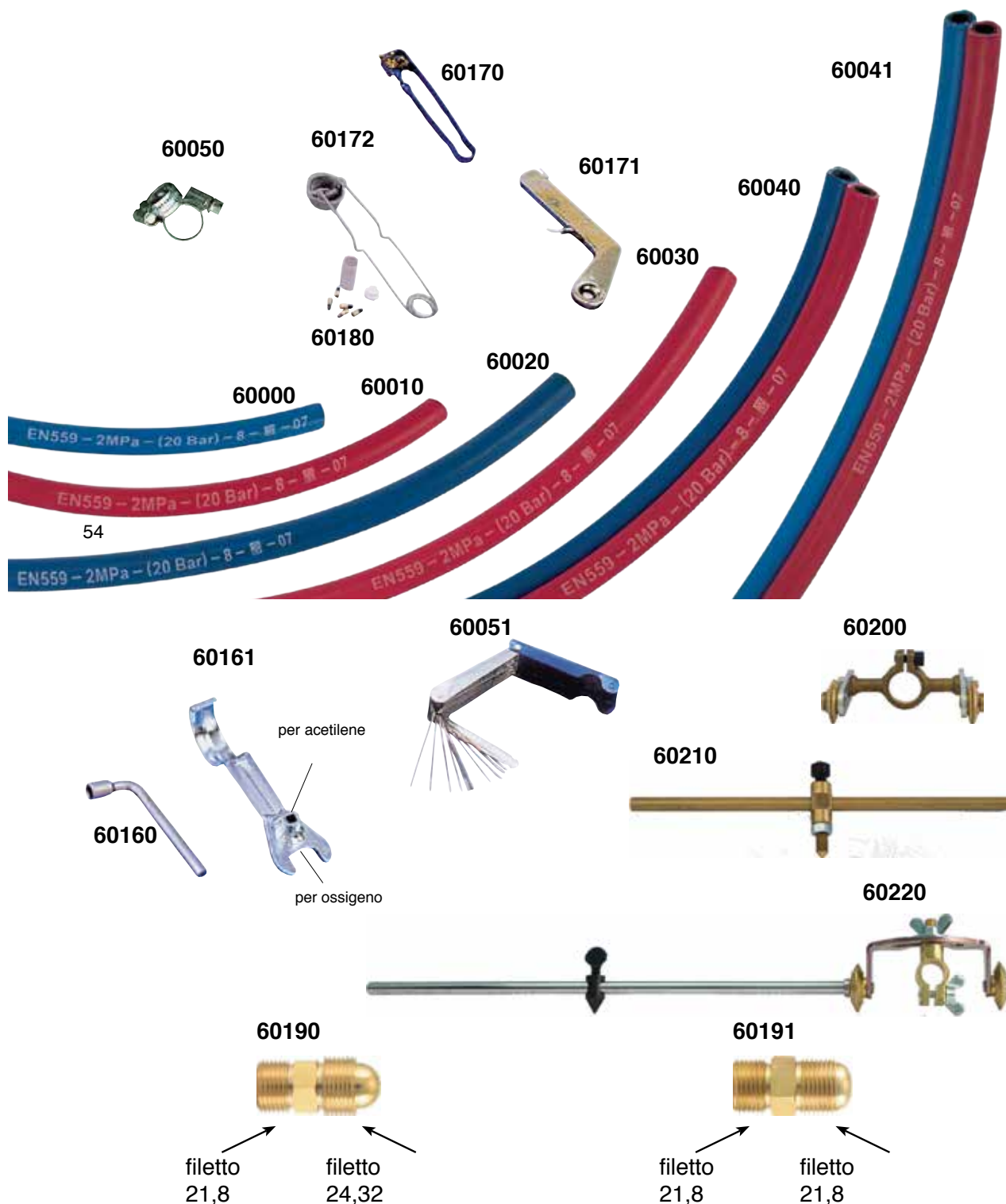




- 60000** tubo gomma ossigeno 6 x 13
- 60010** tubo gomma acetilene/propano 6 x 13
- 60020** tubo gomma ossigeno 8 x 15
- 60030** tubo gomma acetilene/propano 8 x 15
- 60040** tubo gomma binato 8 x 15
- 60041** tubo gomma binato 6 x 13
- 60050** fascetta stringitubo
- 60051** set pulisci punte
- 60160** chiave per bombola acetilene
- 60161** chiave universale
- 60170** accendigas a molla

- 60171** accendigas a pistola
- 60172** accendigas a tazza
- 60180** pietra per accendigas
- 60190** riduzione CO₂/argon
- 60191** riduzione ossigeno/azoto
- 60200** carrello guida
- 60210** compasso con asta
- 60220** carrello + compasso per punte IC

il tubo gomma può portare una pressione no a 20 bar - realizzato in conformità della normativa EN 559 disponibile in rotoli da mt. 100





60800 AVVOLGITUBO

- struttura in acciaio molto resistente
- verniciato con prodotti anticorrosione
- giunto girevole in ottone forgiato
- sigillatura con doppio "O" ring per impedire la perdita di gas
- numerose posizioni d'arresto che garantiscono la regolazione della lunghezza del tubo
- tubo esterno di collegamento di 90 cm
- completo di tubo binato 20 m
- specificare il Ø del tubo 8x15 - 5x10 mm



60800

innesti rapidi in acciaio inox per collegare i tubi di gomma

80100 blocco rapido riduttore ossigeno 3/8 F DX

80110 innesto rapido con portagomma ossigeno M

80200 blocco rapido riduttore acetilene 3/8 F SX

80210 innesto rapido con portagomma acetilene M

80300 innesto rapido tubo-tubo F ossigeno

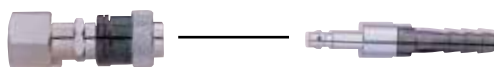
80310 innesto rapido tubo-tubo F acetilene

80400 innesto rapido tubo-cannello 3/8 DX

80410 innesto rapido tubo-cannello 3/8 SX

riduttore
80100 ossigeno
80200 acetilene

tubo
80110 ossigeno
80210 acetilene



80300 tubo - tubo ossigeno
80310 tubo - tubo acetilene

tubo 80110 ossigeno
80210 acetilene



50360

cannello
80400 3/8 dx
80410 3/8 sx



50360 doppio portagomma tubo Ø 6 e Ø 8

50380 derivazione a 3 vie DX

50380/Cr derivazione a 3 vie DX con rubinetto

50390 derivazione a 3 vie SX

50390/Cr derivazione a 3 vie SX con rubinetto



50390



50380/Cr

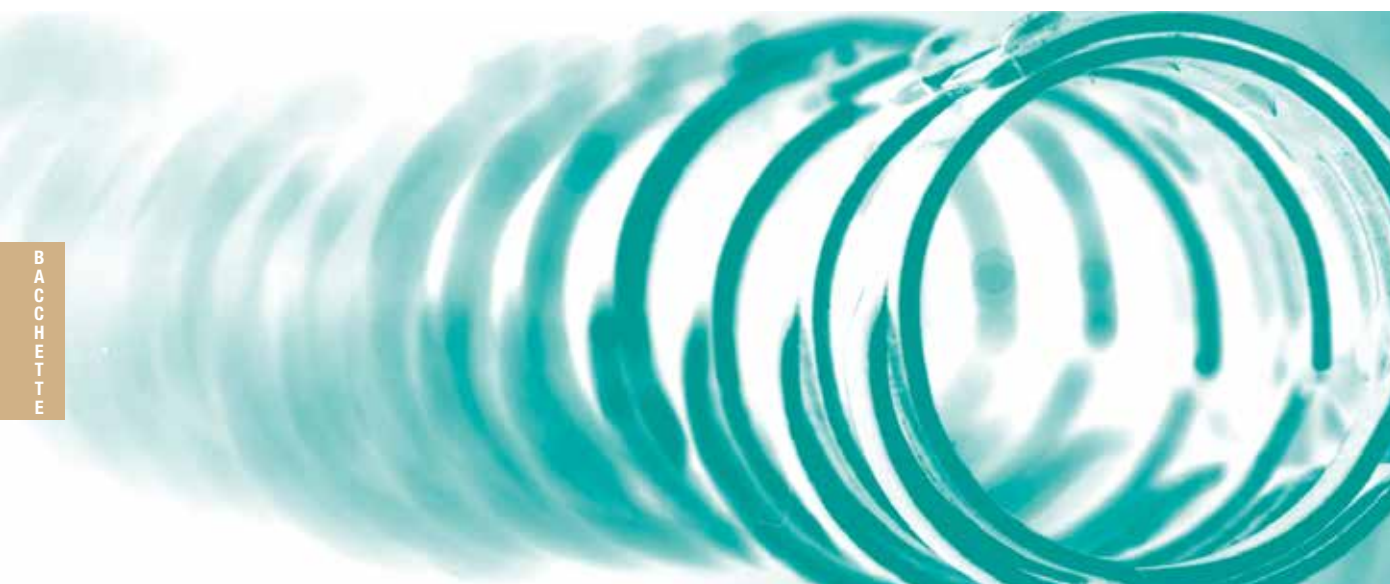


50390/Cr





BACCHETTE PER SALDATURA OSSIACETILENICA LEGHE D'APPORTO PER TERMIDRAULICA



B
A
C
C
H
E
T
T
E

BACCHETTE PER BRASATURA A BASSA TEMPERATURA

IN LEGA D'ARGENTO TERNARIA ESENTE CADMIO (CF)

Lunghezza 500 mm - confezioni da 1 Kg - prezzi al Kg

Ø mm	tipo	1		1,5		2	
		nude	rivestite	nude	rivestite	nude	rivestite
AG 20 CF							
AG 25 CF							
AG 30 CF							
AG 34 CF							
AG 40 CF							
AG 45 CF							
AG 55 CF							

Ø mm	Bacchette Nude			Bacchette rivestite		
	1	1,5	2	1,5	2	3
N° pezzi per Kg	284	126	71	71	44	23
CODICE	MB-			MA-		

N.B.: I quantitativi sopraindicati sono indicativi e possono variare in base alla singola fabbricazione.

BACCHETTE IN LEGA D'ARGENTO IN CONFEZIONE BRICO

Lunghezza 500 mm - confezioni da 10pz - prezzi a confezione

Ø mm	1,5	2
AG 20 CF Rivestite		
AG 40 CF Rivestite		

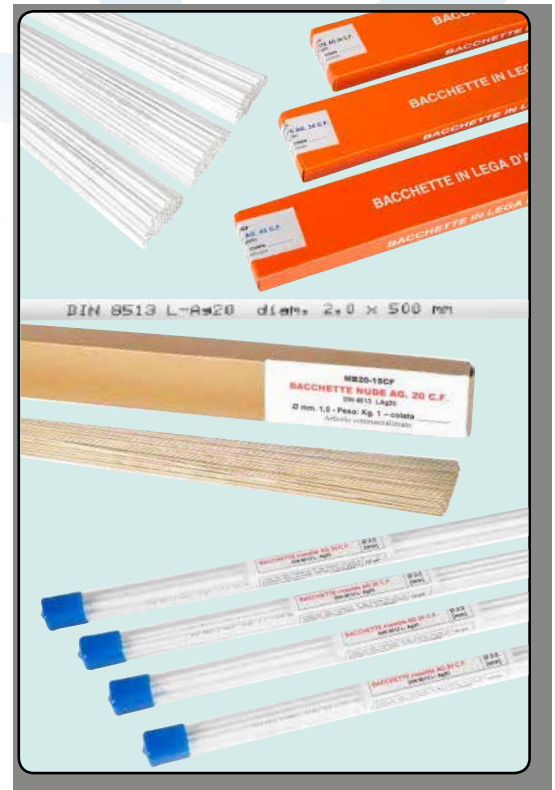


TABELLA ANALISI E CLASSIFICAZIONI

	COMPOSIZIONE %					TEMPERATURA °C INTERVALLO DI FUSIONE	ISO 17672
	Ag	Cu	Zn	Cd	Sn		
AG 20 CF	20	44	36			690-810	-
AG 25 CF	25	40	33		2	680-760	Ag 125
AG 30 CF	30	36	32		2	665-755	Ag 130
AG 34 CF	34	36	27,5		2,5	630-730	Ag 134
AG 40 CF	40	30	28		2	650-710	Ag 140
AG 45 CF	45	27	25,5		2,5	640-680	Ag 145
AG 55 CF	55	21	22		2	630-660	Ag 155

BACCHETTE PER SALDATURA OSSIIACETILENICA

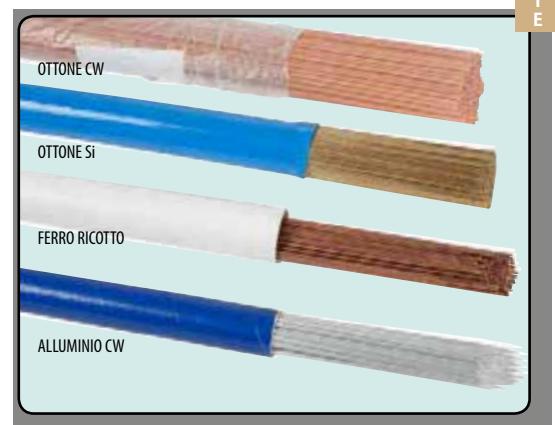
Lunghezza 1000 mm - Prezzi al Kg

Ø mm	2	3	4	5	6	8	CODICE
FERRO RICOTTO - Ramato (conf. da 5Kg)							MFER-
OTTONE SI (conf. da 10Kg)							MOSI-
OTTONE NI 10 (conf. da 10Kg)							MONN-
ALLUMINIO CW alluminio preparato - conf. da 1 Kg							MALW-
OTTONE CW ottone preparato - conf. da 5 Kg							MOSP-

BACCHETTE PER BRASATURA FORTE AL FOSFORO

Lunghezza 500 mm

Ø mm	2	2X2 (quadre)	3	piattina	CODICE
SILCOP 2 CuAg P					MDCA-PT
SILCOP 5 CuAg 0,5 P					MDCB-K2
SILCOP 20 CuAg 2 P					MDCB-02
SILCOP 50 CuAg 5 P					MDCA-
COPPERFOS 65 Cu P 6,5					MDCQ-K2
COPPERFOS 75 CuP 7,5					MDCQ-





FILI PER BRASATURA DOLCE

Confezioni: rocchetti da 250 gr.

	Ø mm	1,5		2		3		CODICE
	rocchetti da gr	250	500	250	500	250	500	
Sn Ag 3,5 - nero								MSA3
Sn Ag 5 - rosso								MSA5
Sn Pb 50 - animato								MSPB
Sn Pb 60 - animato								MSP6

Confezione in blister da 5mt. (matassa)

Range di temperatura 440-470 °C	Ø mm	2	CODICE
Filo SIDER AL22 - animato - lega bassofondente per alluminio			MAL22F-20BLIS

SIDER AL22 è una lega basso-fondente per la brasatura di giunzioni in alluminio o rame-alluminio (no acciaio, inox, ghisa).

Ideale per applicazione nel settore della refrigerazione e delle piccole riparazioni anche in presenza di spessori minimi (carrozzeria, restauro, radiatori, chiusura o flettatura fori...).

Richiedendo bassissimi livelli di apporto calorico, grazie alla bassa temperatura di fusione (440/470°), è utilizzabile facilmente da operatori anche non specializzati o hobbisti con un semplice cannellino a gas per modellismo.



VERGHETTE PER BRASATURA DOLCE

Confezioni da 25 Kg.

tipo	Sn 33	Sn 35	Sn 40	Sn 50	Sn 60	Sn 70	Sn 99	CODICE
Verghette								MSNV

DISSODIANTE PER SALDOBRASATURA

Una confezione contiene 36 barattoli da 0,250 Kg

	CODICE
SAINAL ECOPLUS per leghe d'argento NEW	MDSB-IT
LAITAL ECOPLUS per bronzo - ottone - rame - ferro (senza acido borico)	MDLB-EC
CAST FLUX per ghisa siliciosa (confezione da 1Kg - prezzi a confezione)	MDGH-01

DISSODIANTE IN CREMA PER LEGHE DI STAGNO

Flaconi da 4 oz (120 gr ca.)

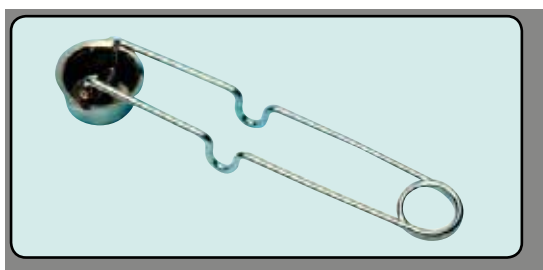
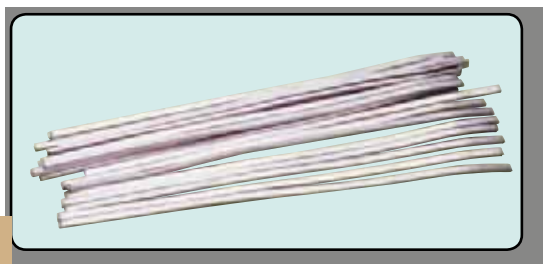
	CODICE
BRIDGIT per giunzioni su rame e bronzi	MDBI-IT
STAY CLEAN per giunzioni fra rame - inox - alluminio	MDBL-IT

ACCENDINO A TAZZA PER CANNELLO

	CODICE
Accendino	MSL-1960

Confezione da 12 pz.

	CODICE
Serie pietrine	MRF-1965



TUBO IN GOMMA PER OSSITAGLIO

Rotoli da mt 100 - prezzo in euro al metro - PRESSIONE 2MPa (20 bar)

CONFORME ISO 3821

	6 × 13 mm	8 × 15 mm	CODICE
OSSIGENO (bleu)			NTGO-
ACETILENE (rosso)			NTGA-
Binato (ossigeno ed acetilene saldato)			NTGB-
Binato (ossigeno e Gpl - saldato)			NTGB-08P8

(*) Disponibile anche in rotoli da mt. 50.



TUBO IN GOMMA PER GPL - MPS - GAS NATURALE

Rotoli da mt 100 - prezzo in euro al metro - PRESSIONE 2MPa (20 bar)

CONFORME ISO 3821

	8 × 15 mm	CODICE
Arancione		NTGP-815

(*) Disponibile anche in rotoli da mt. 50.



TUBO IN GOMMA PER ARIA COMPRESSA

Rotoli da mt 100 - prezzo in euro al metro - PRESSIONE 2MPa (20 bar)

CONFORME ISO 3821

	6 × 14	8 × 17	10 × 19	13 × 23	CODICE
Dimensioni					NTAC-
Peso rotolo (Kg)	20	30	36	45	



TUBO TRASPARENTE RETINATO IN PVC

Rotoli da mt. 100 - Prezzi al mt.

	6 × 12	8 × 14	CODICE
Dimensioni			NTTR-
Peso rotolo (Kg)	10	12	

ARROTOLATORE PER TUBO

Arrotolatore per tubo singolo o binato, capacità 20 mt.

Dispensa il tubo alla lunghezza desiderata riavvolgendolo automaticamente al termine d'uso.

Fornito senza tubo.

	CODICE
Arrotolatore 20 mt	SARR-TUB



ANELLI STRINGITUBO PINZABILI PER TUBO DA OSSITAGLIO

Ad un orecchio con semianello interno per medie pressioni

IN ACCIAIO ZINCATO

Confezione da 20 pz.

	CODICE
Anello per tubo 6 × 13 mm	NAST-613
Anello per tubo 8 × 15 mm	NAST-815

IN ACCIAIO INOX

Confezione da 100 pz.

Diametro interno	CODICE
8,0 mm	NAST-0800I
8,7 mm	NAST-0870I
9,5 mm	NAST-0950I
10,5 mm	NAST-1050I
12,3 mm	NAST-1230I
13,3 mm	NAST-1330I
14,2 mm	NAST-1420I
15,3 mm	NAST-1530I





ABRASIVI & LAMELLARI

DISCHI LAMELLARI

DISCHI LAMELLARI ABBRASIVI CON SUPPORTO IN FIBRA DI VETRO



FERRO E ACCIAIO TELA AL CORINDONE

DISCO GLOBE LAMELLARE CORINDONE	fibra 115 x 22	GR. 120
DISCO GLOBE LAMELLARE CORINDONE	fibra 115 x 22	GR.40
DISCO GLOBE LAMELLARE CORINDONE	fibra 115 x 22	GR.60
DISCO GLOBE LAMELLARE CORINDONE	fibra 115 x 22	GR.80
DISCO GLOBE LAMELLARE CORINDONE	fibra 125 x 22	GR.40
DISCO GLOBE LAMELLARE CORINDONE	fibra 125 x 22	GR.60

ACCIAIO INOX MODIFICATO ZIRCONIO

DISCO GLOBE LAMELLARE ZIRCONIO	fibra 115	GR.120
DISCO GLOBE LAMELLARE ZIRCONIO	fibra 115	GR.40
DISCO GLOBE LAMELLARE ZIRCONIO	fibra 115	GR.60
DISCO GLOBE LAMELLARE ZIRCONIO	fibra 115	GR.80
DISCO GLOBE LAMELLARE ZIRCONIO	fibra 125	GR.120
DISCO GLOBE LAMELLARE ZIRCONIO	fibra 125	GR.40
DISCO GLOBE LAMELLARE ZIRCONIO	fibra 125	GR.60
DISCO GLOBE LAMELLARE ZIRCONIO	fibra 125	GR.80

DISCHI LAMELLARI ABBRASIVI CON SUPPORTO IN PLASTICA



FERRO E ACCIAIO TELA AL CORINDONE

DISCO GLOBE LAMELLARE CORINDONE	nylon 115 x 22	GR. 120
DISCO GLOBE LAMELLARE CORINDONE	nylon 115 x 22	GR.40
DISCO GLOBE LAMELLARE CORINDONE	nylon 115 x 22	GR.60
DISCO GLOBE LAMELLARE CORINDONE	nylon 115 x 22	GR.80
DISCO GLOBE LAMELLARE CORINDONE	nylon 125 x 22	GR.40
DISCO GLOBE LAMELLARE CORINDONE	nylon 125 x 22	GR.60

ACCIAIO INOX MODIFICATO ZIRCONIO

DISCO GLOBE GF LAMELLARE ZIRCONIO	nylon 115	GR.120
DISCO GLOBE GF LAMELLARE ZIRCONIO	nylon 115	GR.40
DISCO GLOBE GF LAMELLARE ZIRCONIO	nylon 115	GR.60
DISCO GLOBE GF LAMELLARE ZIRCONIO	nylon 115	GR.80
DISCO GLOBE GF LAMELLARE ZIRCONIO	nylon 125	GR.120
DISCO GLOBE GF LAMELLARE ZIRCONIO	nylon 125	GR.40
DISCO GLOBE GF LAMELLARE ZIRCONIO	nylon 125	GR.60
DISCO GLOBE GF LAMELLARE ZIRCONIO	nylon 125	GR.80

DISCHI DA TAGLIO



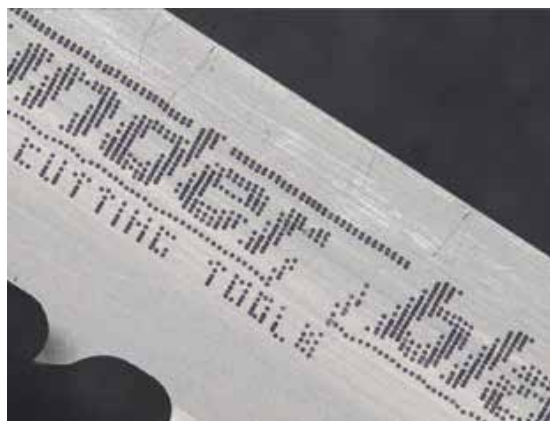
MOLE PIANE PER TAGLIO DI MATERIALI FERROSI

DISCO GLOBE plus FERRO	115 X 1,0 X 22,23 mm
DISCO GLOBE plus FERRO	115 X 1,6 X 22,23 mm
DISCO GLOBE plus FERRO	115 x 3,2 X 22,2 mm
DISCO GLOBE plus FERRO	125 X 1,0 X 22,23 mm
DISCO GLOBE plus FERRO	125 X 1,6 X 22,23 mm
DISCO GLOBE plus FERRO	125 X 3,2 X 22,23 mm
DISCO GLOBE plus FERRO	230 X 2,0 X 22 mm
DISCO GLOBE plus FERRO	230 X 3,2 X 22 mm

MOLE PIANE PER SBAVATURA

Disco da sbavo	115 x 6,5 x 22,23 mm
Disco da sbavo	125 x 6,5 x 22,23 mm
Disco da sbavo	230 x 7,0 x 22,23 mm

LAME SEGATRICE A NASTRO

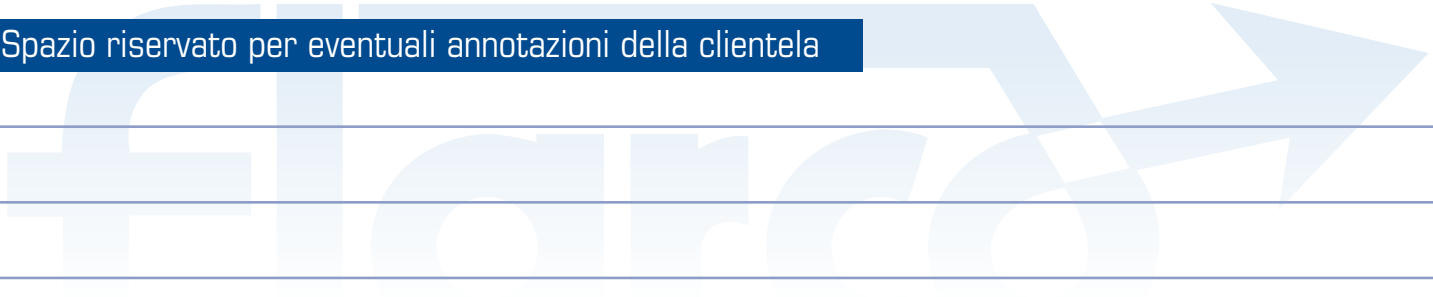


TUTTE LE MISURE DISPONIBILI

- **Small** adatto per taglio inox e piccoli profili
- **Medium** universale per pieno e profilato
- **Large** per tagli pieni

GLOBE





Lined area for client annotations, consisting of 20 horizontal blue lines.

SEGATRICI A NASTRO



BIANCO



Mod. 280 M 60°

MANUALE 60° DX



BIANCO



MOD. 280 M 60°

Manuale 60° Dx

La 280 M 60° è una macchina completamente manuale, piccola e robusta particolarmente indicata per l'utilizzo in carpenterie che abbiano la necessità di tagliare particolari in piccole serie con angolarità fino a 60°. La cura nel realizzare la struttura e gli accorgimenti tecnici adottati consentono una elevata precisione di taglio e una sicura affidabilità.

CARATTERISTICHE TECNICHE

Basamento in struttura saldata • Arco in alluminio pressofuso montato su cuscinetti a rulli conici • Gruppo morsa in ghisa sferoidale • Gruppo riduttore composto da ingranaggi temperati e rettificati • Pattini guidalama regolabili in widia • Impianto elettrico in bassa tensione norme CE • Finiture in rosso RAL 3001 - Basamento blu RAL 5014

ACCESSORI STANDARD

- Asta millimetrata 0÷500 mm con riscontro
- Scivolo di scarico pezzi
- Rullo in ingresso

ACCESSORI A RICHIESTA

- Rulliera di ingresso e di uscita materiale in varie metrature
- Asta millimetrata in varie metrature e riscontro di misura
- Morsa pneumatica
- Freno oleodinamico con skip elettrico
- Variatore di velocità 20÷100 m/l'
- Discesa controllata con freno idraulico e regolatore di flusso
- **Inverter V 230 monofase**

NOVITÀ

Variatore di velocità

Discesa controllata

Modello		280 M 60°		
		90°	45°	60°
Capacità di taglio mm		220	160	95
		220	155	95
		260x140	160x140	95x95
Dimensioni nastro		LxWxH mm 2450x27x0.9		
Velocità di taglio	Standard	m/l' 35-70		
	Optional	m/l' 20÷100		
Altezza piano di lavoro		mm 970 Kw		
Motore lama	Standard	0.5-1.1		
	Optional	Kw 0.75		
Elettropompa refrigerante		Kw 0.1		
Dimensioni d'ingombro		LxWxH mm 1250x1230x1860		
Dimensioni di trasporto		LxWxH mm 1200x750x1700		
Peso		Kg 280		

DENTATURA CONSIGLIATA IN RELAZIONE ALLA SEZIONE DEL MATERIALE

S L H	S	Z/1"INCH	L Ø	S	Z/1"INCH
	2÷5	8/12-6/10		<50	6/10-5/8
	4÷10	5/8		50÷100	4/6
	>10	4/6		>100	4

NASTRI CONSIGLIATI: BIMETAL KOBALTO M42



Morsa pneumatica



Freno oleodinamico con skip elettrico

BIANCO

Mod. 280 SA 60°

SEMIAUTOMATICA 60° DX



BIANCO

Modello		280 SA 60°		
		90°	45°	60°
Capacità di taglio mm	Ø	220	155	90
		200	140	90
		250x150	140x140	90x90
Dimensioni nastro		LxWxH mm 2450x27x0.9		
Velocità di taglio	Standard	m/1' 35-70		
	Optional	m/1' 20÷100		
Discesa rapida		mm/1' 3500		
Discesa di lavoro		mm/1' 0÷200		
Pressione di taglio		bar 2÷12		
Altezza piano di lavoro		mm 800		
Motore lama	Standard	kW 0.5-0.7		
	Optional	kW 0.75		
Motore pompa oleodinamica		kW 0.37		
Elettropompa refrigerante		kW 0.1		
Dimensioni d'ingombro		LxWxH mm 1330x1200x1880		
Dimensioni di trasporto		LxWxH mm 1200x800x1700		
Peso		Kg 365		

DENTATURA CONSIGLIATA IN RELAZIONE ALLA SEZIONE DEL MATERIALE

	S	Z/1"INCH		S	Z/1"INCH
	2÷6	6/10-5/8		<50	5/8
	6÷10	4/6		50÷100	4/6
	>10	3/4		>100	3/4

NASTRI CONSIGLIATI: BIMETAL KOBALTO M42

BIANCO srl
I - 24060 Carobbio degli Angeli (BG) Italy - Via Kennedy, 8
Tel. +39 035.42.52.511 - Fax +39 035.42.52.542
Sito internet: www.bianco.bg.it - E mail: info@bianco.bg.it
MOD. 280 SA 60°

Semiautomatica 60° Dx

La 280 SA è una macchina che aggiunge alle caratteristiche di base della segatrice manuale il vantaggio del ciclo semiautomatico di taglio a movimentazione oleodinamica. E' studiata per il taglio di particolari pieni e profili di medie dimensioni con taglio angolare fino a 60° destra. Una caratteristica è il cilindro di avanzamento taglio posizionato anteriormente vicino al pattino mobile rende la segatrice stabile e precisa nel tempo.

La cura nel realizzare la struttura e gli accorgimenti tecnici adottati consentono un'elevata precisione di taglio e una sicura affidabilità la rendono particolarmente adatta per ogni azienda artigianale od industriale.

CARATTERISTICHE TECNICHE

Basamento in struttura saldata • Arco in alluminio pressofuso, montato su cuscinetti a rulli conici • Gruppo morsa in ghisa sferoidale • Gruppo riduttore composto da ingranaggi temprati e rettificati • Tensionamento lama meccanico controllato da finecorsa • Pattini guidalama regolabili in widia • Discesa e salita rapida controllata da tastatore • Centralina oleodinamica di comando • Cilindro comando arco posto anteriormente per aumentare la solidità del sistema e garantire una maggiore durata della lama • Avanzamento di taglio con regolazione infinitesimale • Pressione regolabile in funzione della sezione e del tipo di materiale: l'avanzamento aumenta o diminuisce proporzionalmente alla resistenza di taglio • Doppio pulsante di sicurezza per avviamento ciclo • Impianto elettrico in bassa tensione a norma CE • Finiture in rosso RAL 3001 - Basamento blu RAL 5014

ACCESSORI STANDARD

- Asta millimetrata 0÷500 mm con riscontro
- Scivolo di scarico pezzi
- Rullo di ingresso
- Spazzola pulisci nastro

ACCESSORI A RICHIESTA

- Rulliera di ingresso e di uscita materiale in varie metrature
- Asta millimetrata in varie metrature e riscontro di misura
- Variatore di velocità 20÷100 m/1'
- Regolatore pressione morsa
- Taglio fascio meccanico
- Dispositivo taglio a secco



Variatore di velocità



Pannello di controllo elettrico



Regolatore pressione morsa



Dispositivo taglia a secco (Lt. 1)



Mod. 370 M 60°

Mod. 420 M 60°

MANUALI 60° DX



BIANCO

MOD. 370 - 420 M 60° Manuali 60° Dx

Macchine completamente manuali, particolarmente robuste, indicate per il taglio di tondi, piatti e profilati di medie dimensioni. Sono indicate per gli artigiani e per le piccole e medie industrie nel settore della carpenteria avendo le possibilità di essere utilizzate anche per il taglio con angolatura fino a 60 gradi. La cura nel realizzare la struttura e gli accorgimenti tecnici adottati consentono una elevata precisione di taglio ed una sicura affidabilità.

CARATTERISTICHE TECNICHE

Basamento in struttura saldata • Arco in alluminio temprato, montato su cuscinetti a rulli conici • Gruppo morsa in ghisa sferoidale • Gruppo riduttore composto da ingranaggi temprati e rettificati • Pattini guidalama regolabili in width • Impianto elettrico in bassa tensione norme CE • Finiture in rosso RAL 3001 - Basamento blu RAL 5014

ACCESSORI STANDARD

- Asta millimetrata 0÷500 mm con riscontro
- Scivolo di scarico pezzi
- Rullo di ingresso
- Spazzola pulisci nastro

ACCESSORI A RICHIESTA

- Rulliera di ingresso e di uscita materiale in varie metrature
- Asta millimetrata in varie metrature e riscontro di misura
- Variatore di velocità 20÷100 m/1'
- Freno oleodinamico con skip elettrico
- Morsa pneumatica
- Dispositivo taglio a secco
- Discesa controllata con freno idraulico e regolatore di flusso

Modello		370 M 60°		
		90°	45°	60°
Capacità di taglio mm		280	225	140
		250	215	140
		370x160	230x140	140x130
Dimensioni nastro		LxWxH mm 3120x27x0.9		
Dimensioni d'ingombro		LxWxH mm 1700x1400x1490		
Peso		Kg 350		

Modello		420 M 60°		
		90°	45°	60°
Capacità di taglio mm		300	240	170
		260	230	170
		420x180	250x180	170x170
Dimensioni nastro		LxWxH mm 3270x27x0.9		
Dimensioni d'ingombro		LxWxH mm 1700x1540x1950		
Peso		Kg 370		

DATI TECNICI COMUNI

Velocità di taglio	Standard	m/1' 35-70
	Optional	m/1' 20÷100 (con variatore)
Altezza piano di lavoro		mm 830
Motore lama	Standard	kW 0.9-1.5
	Optional	kW 1.1
Elettropompa refrigerante		kW 0.1
Dimensioni di trasporto		LxWxH mm 1600x800x1500

DENTATURA CONSIGLIATA IN RELAZIONE ALLA SEZIONE DEL MATERIALE

  	S	Z/1"INCH	  	S	Z/1"INCH
	2÷5	8/12-6/10		<50	6/10-5/8
	4÷10	5/8		50÷100	4/6
	>10	4/6		>100	4

NASTRI CONSIGLIATI: BIMETAL KOBALTO M42

Morsa pneumatica



Skip elettrico



Variatore di velocità



Discesa controllata

BIANCO



Mod. 370 SAE 60°

Mod. 420 SAE 60°

SEMIAUTOMATICA 60° DX



BIANCO

MOD. 370 - 420 SAE 60° SEMIAUTOMATICHE 60° Dx

Le 370 - 420 SAE 60° sono macchine a movimentazione oleodinamica che aggiungono alle caratteristiche di base della segatrice manuale il vantaggio del ciclo semiautomatico di taglio. Sono studiate per il taglio di particolari pieni e profilati di medie dimensioni con taglio angolare fino a 60°.

La dimensione ridotta e la grande affidabilità la rendono particolarmente adatta ad ogni ditta artigianale e industriale.

CARATTERISTICHE TECNICHE

Basamento in struttura saldata • Arco in alluminio temprato, montato su cuscinetti a rulli conici • Gruppo morsa in ghisa sferoidale • Gruppo riduttore composto da ingranaggi temprati e rettificati • Pattini guidalama regolabili in widia • Pattino posteriore regolabile per tagli a 90° • Discesa e salita rapida controllate da tastatore • Centralina oleodinamica di comando • Cilindro comando arco posto in prossimità del pattino guidalama fisso • Avanzamento di taglio con regolazione infinitesimale • Pressione regolabile in funzione della sezione e del tipo di materiale: l'avanzamento aumenta e diminuisce proporzionalmente alla resistenza di taglio • Doppio pulsante di sicurezza per avviamento ciclo • PLC dedicato • Impianto elettrico in bassa tensione, secondo norme CE • Finiture in rosso RAL 3001 • Basamento blu RAL 5014

Modello		370 SAE 60°		
		90°	45°	60°
Capacità di taglio mm		280	225	140
		240	215	140
		370x140	230x140	140x130
Dimensioni nastro		LxWxH mm 3120x27x0.9		
Dimensioni d'ingombro		LxWxH mm 1580x1390x1800		
Peso		Kg 450		

Modello		420 SAE 60°		
		90°	45°	60°
Capacità di taglio mm		300	240	170
		240	230	170
		420x160	250x180	170x170
Dimensioni nastro		LxWxH mm 3270x27x0.9		
Dimensioni d'ingombro		LxWxH mm 1630x1390x1900		
Peso		Kg 500		

DATI TECNICI

Velocità di taglio	Standard	m/1' 35-70
	Optional	m/1' 20÷100
Discesa rapida		mm/1' 3500
Discesa lavoro		mm/1' 0÷200
Pressione di taglio		bar 5÷20
Altezza piano di lavoro		mm 830
Motore lama	Standard	kW 0.9-1.5
	Optional	kW 1.1
Motore pompa oleodinamica		kW 0.18
Elettropompa refrigerante		kW 0.1
Dimensioni di trasporto		LxWxH mm 1500x800x1700

ACCESSORI STANDARD

- Asta millimetrata 0÷500 mm con riscontro
- Scivolo di scarico pezzi
- Rullo di ingresso
- Spazzola pulisci nastro

ACCESSORI A RICHIESTA

- Rulliera di ingresso e di uscita materiale in varie metrature
- Asta millimetrata in varie metrature e riscontro meccanico
- Regolatore pressione morsa
- Dispositivo di taglio a secco
- Variatore di velocità da 20 a 100 m/1'

DENTATURA CONSIGLIATA IN RELAZIONE ALLA SEZIONE DEL MATERIALE

	S	Z/1"INCH		S	Z/1"INCH
	2÷6	6/10-5/8		<50	5/8
	6÷10	4/6		50÷100	4/6
	>10	3/4		>100	3/4

NASTRI CONSIGLIATI: BIMETAL KOBALTO M42

Regolatore pressione morsa



Dispositivo taglia a secco (Lt. 1)



Variatore di velocità



Pannello comandi elettrico



Mod. 370 SA 60°

Mod. 420 SA 60°

SEMIAUTOMATICHE 60° DX



BIANCO

Modello		370 SA 60°		
		90°	45°	60°
Capacità di taglio mm	Ø	280	225	140
	□	240	215	140
	□	370x140	230x140	140x130
Dimensioni nastro		LxWxH mm 3120x27x0.9		
Dimensioni d'ingombro		LxWxH mm 1650x1490x1900		
Peso		Kg 500		

Modello		420 SA 60°		
		90°	45°	60°
Capacità di taglio mm	Ø	300	240	170
	□	240	230	170
	□	420x160	250x180	170x170
Dimensioni nastro		LxWxH mm 3270x27x0.9		
Dimensioni d'ingombro		LxWxH mm 1700x1490x1900		
Peso		Kg 540		

DATI TECNICI

Velocità di taglio	Standard	m/1' 35-70
	Optional	m/1' 20÷100
Discesa rapida		mm/1' 3500
Discesa lavoro		mm/1' 0÷200
Pressione di taglio		bar 5÷20
Altezza piano di lavoro		mm 830
Motore lama	Standard	kW 0.9-1.5
	Optional	kW 1.1
Motore pompa oleodinamica		kW 0.37
Elettropompa refrigerante		kW 0.1
Dimensioni di trasporto		LxWxH mm 1500x900x1700

DENTATURA CONSIGLIATA IN RELAZIONE ALLA SEZIONE DEL MATERIALE

	S	Z/1"INCH		S	Z/1"INCH
	2÷6	6/10-5/8		<50	5/8
	6÷10	4/6		50÷100	4/6
	>10	3/4		>100	3/4

NASTRI CONSIGLIATI: BIMETAL KOBALTO M42

MOD. 370 - 420 SA 60° SEMI AUTOMATICHE 60° Dx

Le 370 - 420 SA 60° sono macchine che aggiungono alle caratteristiche di base della segatrice manuale il vantaggio del ciclo semi-automatico di taglio a movimentazione oleodinamica. Sono studiate per il taglio di particolari pieni e profili di medie dimensioni con taglio angolare fino a 60° destra. Una caratteristica è il cilindro di avanzamento taglio posizionato anteriormente vicino al pattino mobile rende la segatrice stabile e precisa nel tempo.

La cura nel realizzare la struttura e gli accorgimenti tecnici adottati consentono un'elevata precisione di taglio e una sicura affidabilità le rendono particolarmente adatte per ogni azienda artigianale od industriale.

CARATTERISTICHE TECNICHE

Basamento in struttura saldata • Arco in alluminio temprato, montato su cuscinetti a rulli conici • Gruppo supporto arco e morsa in ghisa sferoidale, montato su un cuscinetto assiale a rulli cilindrici che consente grande scorrevolezza in fase di rotazione dell'arco • Gruppo riduttore composto da ingranaggi temprati e rettificati • Tensionamento lama meccanico controllato da finecorsa • Pattini guidalama regolabili in WIDIA • Discesa e salita rapida • Centralina oleodinamica di comando • Cilindro comando arco posto anteriormente per aumentare la solidità del sistema e garantire una maggiore durata della lama • Avanzamento di taglio con regolazione infinitesimale • Pressione regolabile in funzione della sezione e del tipo di materiale: l'avanzamento aumenta o diminuisce proporzionalmente alla resistenza di taglio • Doppio pulsante di sicurezza per avviamento ciclo • Impianto elettrico in bassa tensione a norma CE • Finiture in rosso RAL 3001 - Basamento blu RAL 5014

ACCESSORI STANDARD

- Asta millimetrata 0 ÷ 500 mm con riscontro
- Rullo in entrata
- Scivolo di scarico pezzi
- Spazzola pulisci nastro

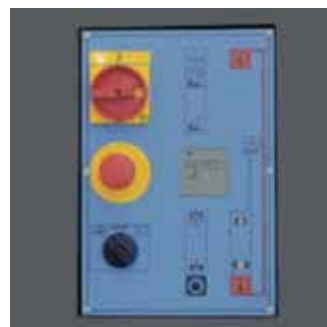
ACCESSORI A RICHIESTA

- Rulliera di ingresso e di uscita materiale in varie metrature
- Asta millimetrata in varie metrature e riscontro di misura
- Regolatore pressione morsa
- Variatore di velocità 20÷100 m/1'
- Taglio fascio meccanico
- Dispositivo taglio a secco

Variatore di velocità



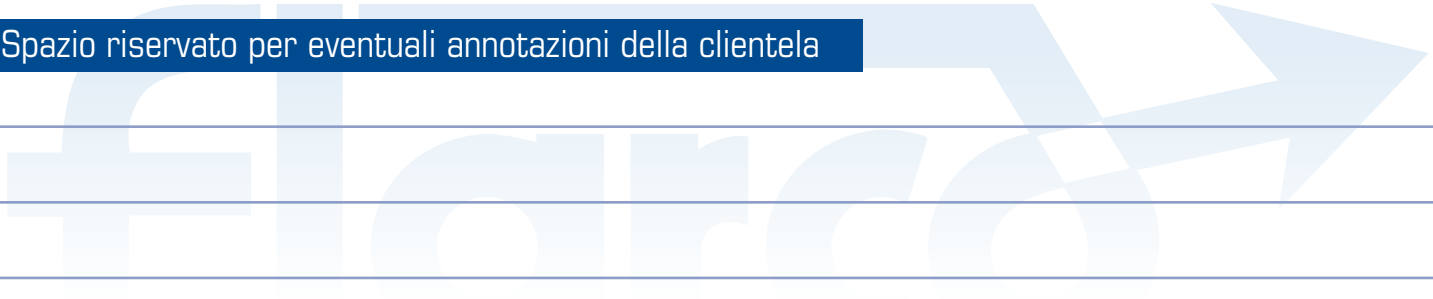
Pannello di controllo elettrico



Regolatore pressione morsa



Dispositivo taglia a secco (Lt. 1)



Area with horizontal lines for client annotations.

The logo for Flarco, featuring the word "flarco" in a bold, blue, sans-serif font. The letter "o" is stylized as a blue arrow pointing upwards and to the right.

Maschera 9100



Maschera 9100V - FX



Maschera 9100XXi



Maschera SL SuperLeggera



Maschera 100 S-V



SCHERMI DI PROTEZIONE A CRISTALLI LIQUIDI

MASCHERE ORIGINALI SPEEDGLAS

	Per ordini	CODICE
9100V (regolazione 5/8-13 visore 46x93mm)		S501805
9100X (regolazione 5/8-13 visore 54x107mm)		S501815
9100XX (regolazione 5/8-13 visore 73x107mm)		S501825
9100XXi		S501826
9100V - FX (con ribaltina)		S541805
9100X - FX (con ribaltina)		S541815
9100XX - FX (con ribaltina)		S541825
SL SuperLeggera (regolazione 5/8-12 solo 360g)		S701120
100S (tonalità fssa 11)		S751111
100V (regolazione variabile a 5 tonalità da 8 a 12)		S751120

ACCESSORI E RICAMBI

SCHERMI TIPO 9100	CODICE
Guscio per 9100 con fnestrella laterale con fasciata	S501800
Guscio per 9100FX	S541800
Filtro per 9100V	S500005
Filtro per 9100X	S500015
Filtro per 9100XX	S500025
Filtro per 9100Xi	S500026
Fasciata per 9100, 9100FX e 9100 AIR	S533000
Confezione da 10 lamine esterne per 9100	S526000
Confezione da 5 lamine interne per 9100V	S528005
Confezione da 5 lamine interne per 9100X	S528015
Confezione da 5 lamine interne per 9100XX	S528025
Confezione da 5 visiere per 9100FX	S523000
Frontalino metallizzato per 9100	S532000
Confezione da 3 pezzi fascia frontale salvadure per 9100	S168015
Confezione da 2 pile al litio per 9100	S422000
Lente di ingrandimento 1.0 dt.	S171020
Lente di ingrandimento 1.5 dt.	S171021
Lente di ingrandimento 2.0 dt.	S171022
Lente di ingrandimento 2.5 dt.	S171023

SCHERMI TIPO SL	
Confezione da 5 lamine esterne per SL	S726000
Confezione da 5 lamine interne per SL	S428000
Confezione da 2 pile al litio per SL	S422000
Fasciata per Speedglas 9002/SL/100	S705015

SCHERMI TIPO 100	
Confezione da 10 lamine esterne per 100	S776000
Confezione da 5 lamine interne per 100	S428000
Fasciata per Speedglas 9002/SL/100	S705015
Frontalino metallizzato per 100	S772000
Confezione da 2 pile al litio per 100	S422000
Confezione da 2 pezzi fascia frontale salvadure in spugna per 100	S167520

SCHERMI TIPO 9002	
Fasciata per Speedglas 9002/SL/100	S705015
Confezione da 10 lamine esterne per 9002	S426000
Confezione da 5 lamine interne per 9002V	S428000
Confezione da 5 lamine interne per 9002X	S428010
Frontalino metallizzato per 9002	S432000
Confezione da 2 pile al litio per 9002	S422000
Confezione da 2 pezzi fascia frontale salvadure in spugna per 9002	S167520
Flex view kit per 9002	S440500

GARANZIA

Sui filtri di tutte le maschere Speedglas e sui sistemi ADFO la garanzia è di 12 mesi dalla data di vendita all'utilizzatore finale. A tal fine per eventuali resi dovuti a malfunzionamento da difetto di origine del prodotto, dovrà essere prodotta copia della fattura di vendita o dello scontrino fiscale indicante la matricola del prodotto stesso rilevabile sulla confezione. In mancanza di tale riscontro documentale non sarà possibile aprire pratica di sostituzione in garanzia. Sono disponibili schede tecniche informative per ciascun tipo di maschera.

NEW SPEEDGLAS 9100 XXI

Schermo Speedglas 9100XXi

Le nuove innovative migliorie introdotte sulla base delle già performanti caratteristiche dello schermo 9100XX posizionano il nuovo 9100XXi al top di gamma nel panorama delle maschere automatiche a cristalli liquidi.

- Controllo esterno per la selezione della modalità molatura o 2 configurazioni personalizzate pre-impostate;
- Accensione/spengimento automatico attraverso un sensore di movimento;
- Nuova interfaccia utente più intuitiva;
- Visione più chiara e dettagliata con colori naturali.



SISTEMA ADFLO ORIGINALE SPEEDGLAS

	CODICE
Sistema ADFLO LI-ION con maschera 9100V AIR	S567705
Sistema ADFLO con maschera 9100 FX	S547705
Sistema ADFLO LI-ION con copricapo M 107	S847720

ACCESSORI E RICAMBI ADFLO	CODICE
Filtro per polveri P SL	S837010
Batteria ricaricabile standard	S837620
Batteria ricaricabile heavy duty	S837621
Caricabatteria	S833101
Tubo flessibile standard per 9002	S834000
Tubo flessibile standard per 9100	S834016
Batteria ricaricabile standard (per ADFLO LI-ION)	S837630
Batteria ricaricabile heavy duty (per ADFLO LI-ION)	S837631
Caricabatteria (per ADFLO LI-ION)	S833111
Prefiltro (confezione da 5pz.)	S836010
Parascintille	S836000
Filtro per odori e polveri	S837110
Filtro per gas A1B1E1	S837242
Cintura	S835000



Sistema ADFLO LI-ION con maschera 9100V AIR



Sistema ADFLO con maschera 9100FX



Sistema ADFLO LI-ION con copricapo M 107



SISTEMA ADFLO

	CODICE
WELDING CAP (cuia copricapo) NEW	S954410





Maschera tipo BEST VISION

MASCHERA TIPO BEST VISION

Modello "storico" e cavallo di battaglia della casa per affidabilità e diffusione è, ad oggi, venduto in più di 25.000 esemplari su tutto il territorio nazionale ed all'estero.

Regolazione variabile della tonalità (9-13). Sensibilità e ritardo regolabili con continuità tra valore minimo e massimo mediante potenziometro all'interno della maschera. Campo visivo mm 98x44.

	CODICE
BESTVISION	SUAD-OV9



Maschera tipo BEST VISION GOLD

MASCHERA TIPO BEST VISION GOLD

Evoluzione del modello BestVision con l'introduzione della modalità "grinding" per la molatura e dell'accattivante guscio rosso fuoco. Regolazione esterna variabile della tonalità (9-13) e della sensibilità. Controllo del ritardo all'interno della maschera. Campo visivo mm 98x44.

	CODICE
BESTVISION GOLD	SUAD-OV9 G

ACCESSORI E RICAMBI BESTVISION E BESTVISION GOLD	BEST VISION	BEST VISION GOLD
Confezione da 10 lamine esterne	SUAI-OV9	SUAI-OV9 G
Confezione da 5 lamine interne	SUAE-OV9	SUAE-OV9
Guscio completo di fasciata (senza filtro)	SUAC-OV9	SUAC-OV9 G
Filtro a regolazione variabile	SUAF-OV9	SUAF-OV9 G
Fasciata	SUAT-OV9	SUAT-OV9
Fascia salvasudore	SUAS-OV9	SUAS-OV9



Sistema BEST AIR

SISTEMA BEST AIR (RESPIRA PULITO)

Best Air è un sistema di purificazione dell'aria per la protezione delle vie respiratorie del saldatore. Fornito di maschera a cristalli liquidi, è dotato di batteria agli ioni di Litio in grado di assicurare il funzionamento del sistema per un turno di lavoro alle condizioni ottimali.

Best Air è certificato INSPEC in base alle più rigide normative Europee e pur se paragonabile prestazionalmente ed esteticamente a modelli più blasonati si propone ad un prezzo molto economico e concorrenziale.

CARATTERISTICHE

Classificazione	EN 12941:1198-A2:2008
Filtro polveri	TH2 P R SL
Filtro ADF	1/1/1/2 EN 379 CE - con funzione molatura
Dimensioni	140x165x70 mm
Peso	1.6 kg (senza schermo)
Batteria	Li-Ion 4.400 mAh - 500 cicli
Pannello comandi	Cristalli liquidi

	CODICE
SISTEMA BEST AIR	SPAPR-BA1

ACCESSORI E RICAMBI PER SISTEMA BEST AIR	CODICE
Tenuta aria bavarina	SPAPR-TA
Tubo flessibile con copertura	SPAPR-TU
Fasciata completo	SPAPR-FC
Caricabatteria	SPAPR-CB
Prefiltro (conf. 5 pz.)	SPAPR-PF
Filtro TH2 P R S L	SPAPR-F01
Batteria ricaricabile Li-ion	SPAPR-BA
Cintura	SPAPR-CI
Confezione da 10 lamine esterne	SUAI-OV9
Confezione da 5 lamine interne	SUAE-BA

SCHERMI DI PROTEZIONE

(PER VETRI DA 98X75 mm)

		CODICE
Mod. SC 3 - schermo a casco (in plastica)*	(confezione da 20 pz.)	SPSC-30
Ribaltina per schermo a casco 98x75 mm. **		SPSR-IBI
Mod. SC3F - Schermo a casco in fibra		SPSC-30F
Mod. SC3G - Schermo a casco con paragola in pelle crosta e ribaltina		SPSC-30IRB
Mod. SP 1 - schermo facciale in pelle con mascherina (DIN 5)	(confezione da 5 pz.)	SPSF-P01
Mod. SD 1 - schermo manuale dritto (in fibra)	(confezione da 20 pz.)	SPSD-10F
Mod. SI 2 - schermo manuale inclinato con rinforzo (in fibra)	(confezione da 20 pz.)	SPSI-20

(*) Fornibile anche per vetri da 90x110 e 50x105.

(**) Solo per MOD. SC3.

VETRI DI PROTEZIONE

VETRI INATTINICI SIDER

INATTINICI - tonalità 9-10-11-12-13

1 confezione contiene 500 pezzi di un'unica tonalità (5 pacchi da 100 pezzi)

Pezzi da 100 a 400 anche di tonalità assortite	mm 98x75	mm 105x50	mm 110x90
--	----------	-----------	-----------

INATTINICI a specchio - tonalità 9-10-11-12-13

1 confezione contiene 500 pezzi di un'unica tonalità (5 pacchi da 100 pezzi)

Pezzi da 100 a 400 anche di tonalità assortite	mm 98x75	mm 105x50	mm 110x90
--	----------	-----------	-----------

VETRI SCHUTZGLAS CE CON CERTIFICAZIONE EN166-EN169

VETRI INATTINICI

tonalità 9-10-11-12-13

1 pacco = 100 vetri

	CODICE
98 x 75 mm	SVIS

VETRI INATTINICI A SPECCHIO (GOLD) -

tonalità 9-10-11-12-13

1 pacco = 100 vetri

	CODICE
98 x 75 mm	SVSS

VETRI TRASPARENTI CE

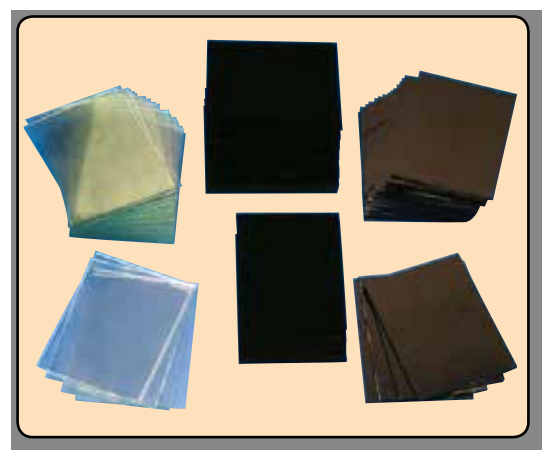
1 cartone = 500 vetri

	CODICE
98 X 75 mm	SVBI-99E
110 X 90 mm	SVBC-90E
105 X 50 mm	SVBC-105E

SCHERMI NEUTRI ANTISCINTILLA (MARCATI CE)

confezione da 100 pezzi

	CODICE
98 x 75 mm	SVBS-98
110 x 90 mm	SVBS-110
105 x 50 mm	SVBS-105



SONO FORNIBILI A RICHIESTA
VETRI INATTICI E TRASPARENTI
DI DIMENSIONI DIVERSE



TENDE PROTETTIVE PER SALDATURA

TENDE IN PVC

Larghe 1400 mm, sono rinforzate sui quattro lati e dotate di sette occhielli sul lato superiore per sospenderle e bottoni ad espansione su quelli laterali per fissarle tra loro. La larghezza utile da considerare in questo caso è di 1250 mm / tenda. Le tende possono essere impiegate per tutti i processi di Saldatura in conformità con la Norma EN 1598. Ogni tenda viene fornita con sette ganci.

Colore/Tonalità	h in mm	spessore in mm	peso	CODICE
Trasparente	1800	0,40	1,50 Kg	STAT-18
Arancione T4	1800	0,40	1,50 Kg	STAR-18
Verde chiaro T6	1800	0,40	1,50 Kg	STVC-18
Verde scuro T9	1800	0,40	1,50 Kg	STAV-18
Bronzo e trasparenti fornibili a richiesta				

Altre misure fornibili a richiesta

	dimensioni	CODICE
Telaio per tenda	1800 X 1400	STEN-TEL

ARROTOLATORE PER TENDE

Ideale per creare una barriera di separazione tra diversi ambienti fino a 8 o 11 mt. In pochi secondi tale barriera può essere rimossa permettendo il libero transito.

	CODICE
Arrotolatore 8 mt	SARR-TIR
Arrotolatore 11 mt	SARR-TIS

TENDE PACK A 5 STRISCE

Colore/Tonalità	h mm	spessore mm	larghezza strisce mm	CODICE
Arancione T4	1800	0,40	500	STPA-18S
Verde chiaro T6	1800	0,40	500	STPV-18S
Verde scuro T9	1800	0,40	500	STPVS-18S

STRISCE IN PVC

Strisce fornite in rotoli da 50 metri.

Colore/Tonalità	largh. mm	spess. mm	peso/rotolo	CODICE
Arancione T4	300	2	37 Kg	STAR-302
Verde scuro T9	300	2	37 Kg	STAV-302

Bronzo e verde chiaro fornibili a richiesta

PANNELLI PROTETTIVI

PANNELLO CAPRIOL

Composto da un'armatura stabile con tubi in acciaio galvanizzato (25X2,5 mm) e da un telo teso di spessore 0,4 mm e dimensioni 1950X1650 mm. La conformazione della struttura consente di combinarli orizzontalmente o perpendicolarmente in modo da poter realizzare piccoli box di saldatura. Ogni schermo è fornito di kit di montaggio in una scatola di dimensioni 1117x190x90 mm e pesa 11 Kg.

	Colore/Tonalità	dimensioni in mm	CODICE
	Pannello completo Arancione T4	2000 X 2000	STAR-CAP
	Telo arancione T4 (senza telaio)	1950 x 1650 (h)	STTAR-GAZC
	Pannello completo Verde Chiaro T6	2000 x 2000	STVC-CAP
	Telo verde chiaro T6 (senza telaio)	1950 x 1650 (h)	STTVC-GAZC
	Pannello completo Verde Scuro T9	2000 x 2000	STAV-CAP
	Telo Verde Scuro T9 (senza telaio)	1950 x 1650 (h)	STTAV-GAZC

PANNELLO OMNIUM

Realizzato con tubolare 30x2 mm e quadri da 30x40x2 verniciati a polvere.

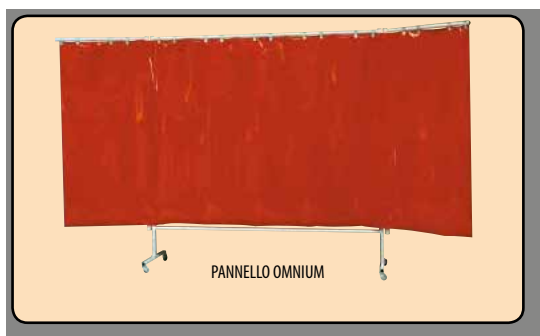
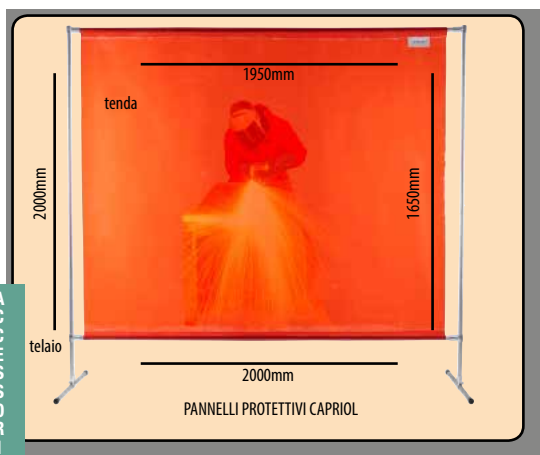
Ideale per la creazione di postazioni di saldatura che si possono estendere all'infinito essendo i singoli pannelli collegabili tra di loro.

Descrizione	dimensioni in mm	peso	n° tende	CODICE
Corpo centrale	2150 x 2000 (h)	20	2	STAR-OMN
Con anta piccola (800 mm)	3750 x 2000 (h)	25	3	STAR-OMP
Con anta grande (1100 mm)	4350 x 2000 (h)	30	4	STAR-OMG
Tende per Omnium arancione	1400 x 1600 (h)			STAR-16



TENDE PACK A STRISCE

STRISCE IN PVC



OCCHIALI DI PROTEZIONE

	CODICE
Occhiali con lenti in vetro temprato	S545-TR
Paia lenti ricambio in vetro temprato neutro	S545-BN
Occhiali con lente in vetro verde DIN 5	S545-05
Paia lenti ricambio in vetro verde DIN 5	S545-RV
Occhiali da saldatore con lente verde DIN 5	S515-05
Lenti inattiniche verdi diam. 50 (DIN 5 - 11)	SVLN-CEST
Occhiali da saldatore con lente trasparente	S515-TR
Lenti trasparenti diam. 50	SVBI-50T

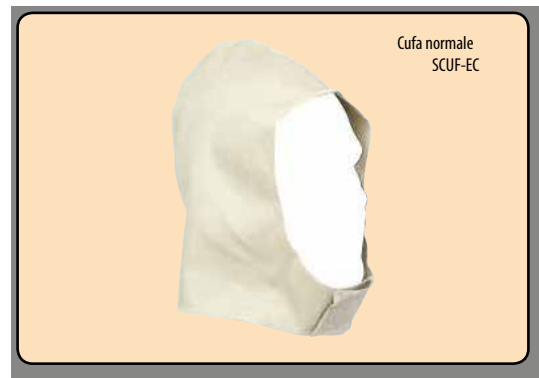


CUFFIE PROTETTIVE

Proteggono da rischi minimi di aggressioni meccaniche superficiali, leggere abrasioni al cuoio cappelluto, proteggono da polveri e particelle di scorie di saldatura

In cotone ignifugato PROBAN

	CODICE
Cufa normale in cotone 100% (colori assortiti non ignifugata)	SCUF-EC
Cufa normale in cotone ignifugato verde PROBAN	SCUFP-NO
Cufa con protezione posteriore in cotone verde ignifugato PROBAN	SCUFP-PP
Cufa mantella con protezione totale in cotone ignifugato PROBAN	SCUFP-PT
Cappuccio mantella in cotone ignifugato PROBAN	SCUFP-MN



PROTEZIONI IN CROSTA (EN 11611)

Realizzati in morbida pelle "crosta" con cuciture in KEVLAR

	CODICE
Grembiule in crosta con tasca (lunghezza 91 cm-doppia protezione)	SGRE-TT
Grembiule in crosta (lunghezza 91 cm-protezione singola)	SGRE-TTU
Manicotti (lunghezza 48 cm) chiusura in velcro ed elastici sui polsi	SGMA-TT
Ghette (lunghezza 15 cm) chiusura in velcro e nastro sottoscuola elastico	SGHE-TT
Giacca da saldatore in pelle crosta (taglie L-XL-XXL)	S12054-...





COPERTE DI PROTEZIONE HOTSTOP

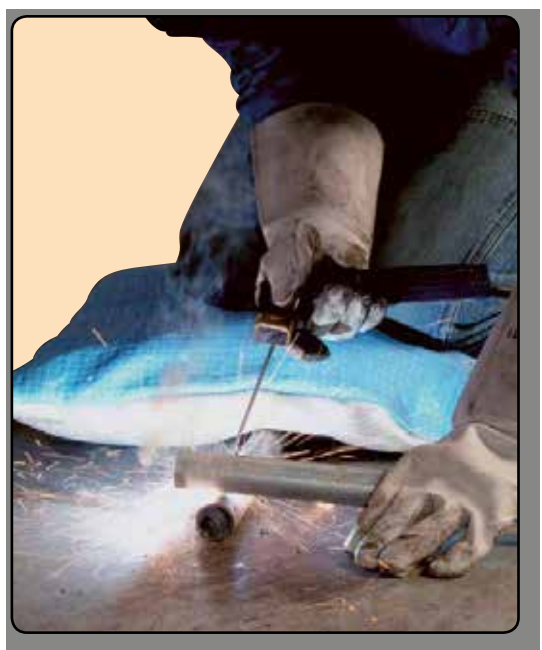
Hotstop è un tessuto di protezione termica adatto specificatamente nel settore saldatura e fabbricazione dei metalli.

Hotstop (1.200 g/m²) resiste alle scintille, agli spruzzi di saldatura, al metallo fuso ed a qualunque tipo di shock termico fino ad un massimo di 800°C.

Hotstop V (1.000 g/m²) è utilizzato principalmente quale elemento coibente per ritardare il raffreddamento di manufatti saldati, potendo resistere ad alte temperature (1.000°C) per lungo tempo senza deteriorarsi.

Hotstop viene fornito in:

		HOTSTOP	HOTSTOP V
		CODICE	CODICE
Coperte da 2000 X 1000 mm cad.		STWE-10	STWV-10
Coperte da 2000 X 2000 mm. cad.		STWE-20	STWV-20
Rotoli tipo 1000 (altezza mt 1 X 50 m)	€/mt	STSP-R1000	/
Rotoli tipo 1000 (altezza mt 1 X 25 m)	€/mt	/	STSV-R1000



CUSCINI DI PROTEZIONE HOTSTOP

Cuscini per la protezione dal calore e per una confortevole posizione di lavoro durante la saldatura. Realizzati con tessuti resistenti al calore (500°C max). Imbottitura in lana di vetro.

	CODICE
Cuscino Hotstop 50 X 50 X 5 cm	STHO-01C
Cuscino Hotstop 100 X 50 X 5 cm	STHO-03C
Cuscino Hotstop 100 X 100 X 5 cm	STHO-02C



GINOCCHIERA DI PROTEZIONE HOTSTOP

Protezione dal calore per ginocchia o gomiti realizzato in tessuto anticalore resistente a temperature massime di 500°C. Imbottitura in lana minerale. Pratico fssaggio con due bande da 5 cm con "VELCRO".

	CODICE
Ginocchiera hotstop 20 X 33 X 3 cm	STHG-01

ACCESSORI VARI “MISCELLANEUS”





ELETTRODI DI TUNGSTENO

Lunghezza 175 mm - Confezione da 10 pezzi

	Ø mm	CODICE
PURO testa verde		DW17
TORIATO 2% testa rossa		DV17
CERIATO 2% testa grigia		DC17
LANTANIATO 1,5% testa oro		DN17-B
LANTANIATO 2% testa azzurra		DN17-C
TERRE RARE - testa turchese		DWS2

AFFILATRICI PER ELETTRODI DI TUNGSTENO

AFFILATRICI DA BANCO

Per affilatura elettrodi da 1.0 - 1.2 - 1.6 - 2.0 - 2.4 - 3.0 - 3.2 - 4.0 mm di diametro.

Con opportuni accessori può affilare elettrodi di Ø 4.8 mm o lunghi fino a 50 mm. Angolo di affilatura da 15 a 90°.

	CODICE
AFFILATRICE AUTOMATICA TIG 4 (senza mola)	SAFF-PB
mola per detta	SAMO-LA
ASPIRATORE PROXXON CW-MATIC 1100	SASP-91

Aspiratore per liquidi e solidi realizzato interamente in robusta plastica antiurto.

Potenza 1.100 W - Funzione "sofatore" - cavo alimentazione da 5 mt - tubo da 3,5 mt - capacità 18 lt.

Dispositivo di accoppiamento per alimentazione automatica di un piccolo utensile (25 - 2.000 W): all'accensione di questo anche l'aspiratore si avvia. Spegnendo l'utensile, dopo 5 secondi, si spegne anche l'aspiratore.

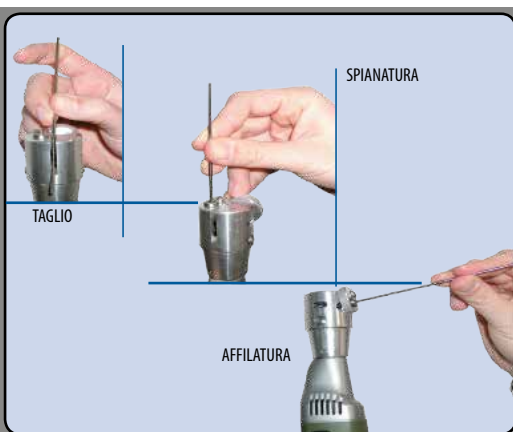
AFFILATRICI MANUALI

Per affilatura, taglio e spianatura di elettrodi di tungsteno fino a 3,2 mm di diametro.

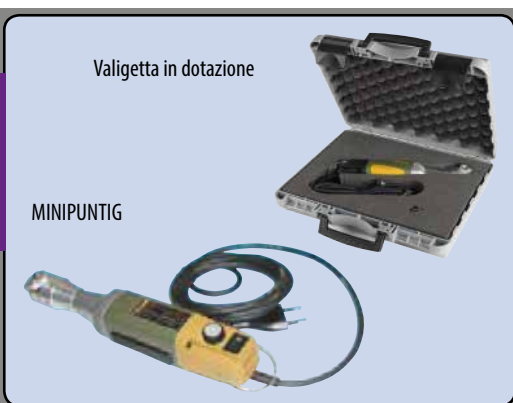
	CODICE
AFFILATRICE SEMIAUTOMATICA VELOCE MINIPUNTIG - 220V	SPPE-220
AFFILATRICE SEMIAUTOMATICA VELOCE MINIPUNTIG POCKET - BATTERIA 10,8V NEW	SPPE-010
mola diamantata per minipuntig	SPPE-002I
bussola per variazione angolo inclinazione elettrodo	SPPE-ADJ
batteria ricaricabile al litio da 10,8v per minipuntig pocket	SPPE-BAT



PROXXON CW-MATIC 1100



PER LE AFFILATRICI RICHIEDERE
NOTE TECNICHE DETTAGLIATE



Valigetta in dotazione

MINIPUNTIG

MINIPUNTIG POCKET A BATTERIA

La rivoluzionaria affilatrice veramente portatile. Dimensioni tascabili.

Stesse prestazioni della supercollaudata MINIPUNTIG, ma utilizzabile là dove è richiesto, per motivi di sicurezza, l'uso esclusivo di utensili a bassa tensione (cantieri navali, officine, luoghi umidi, cantieri di montaggio...)

Batteria al Litio robustissima senza effetto memoria (tempo ricarica 3 h).

Dotazioni:

valigetta, caricabatteria, chiavetta

CARATTERISTICHE

Peso	550 g
Misure	270 X 50 X 80 mm
Batteria	Litio 10,8V
Velocità	5.000-35.000 giri/min



MINIPUNTIG POCKET

ELETTRODI DI CARBONE PER SCRICCARE

Prezzi x 1000 elettrodi

lunghezza mm 305	Ø mm	4	5	6	8	10	13	CODICE
NORMALI (sccricatura manuale)								CRO5-

lunghezza mm 430	Ø mm	10	13	16	19	CODICE
GIUNTABILI (sccricatura automatica)						CRG4-

TORCE PER SCRICCARE

	CODICE
KRIS 10 (per elettrodi sino a Ø 10 mm)	SKRI-10
K13 (per elettrodi sino a Ø 13 mm)	SKRI-13

Sezione nominale mm²

CAVO RAME UNIPOLARE FLESSIBILISSIMO

SCVI

CAVO SIMPLEX - RIVESTIMENTO IN PVC

	16	25	35	50	70	95	120	
Lunghezza rotolo mt	100	100	100	100	50	50	50	
Peso per rotolo Kg	19	29	39	50	37	51	65	

PRESA FISSA DA PANNELLO

	Tipo	25	50	70	CODICE
Per cavo da mm ²		16-25	35-50	50-70	SPFP

CONNETTORI

	Tipo	25	50	70	95	CODICE
Per cavo da mm ²		16-25	35-50	50-70	70-95	
Maschio						SPMM
Femmina						SPFF

START KIT PER SALDATRICI

	Euro	CODICE
START KIT PER SALDATRICI CAVO DA 16 mm ²	38,00	SPKT-16

Costituito da: N° 1 pinza porta-elettrodo da 200 A, mt 2,9 di cavo pinza sez. 16 mm² completo di connettore, N° 1 morsetto massa da 200A KS 200, mt 2 cavo massa sezione 16 mm² completo di connettore, N° 1 martellina, N° 1 spazzola a quattro ranghi, N° 1 schermo modello SD1, N° 1 vetro trasparente 98 x 75 mm, N° 1 vetro inattinico mm 98 x 75 T11

Prezzi unitari

	CODICE
START KIT PER SALDATRICI CAVO DA 25 mm ²	SPKT-25

Costituito da: N° 1 pinza porta-elettrodo da 200 A, mt 2,9 di cavo pinza sez. 25 mm² completo di connettore, N° 1 morsetto massa da 200A KS 200, mt 2 cavo massa sezione 25 mm² completo di connettore, N° 1 martellina, N° 1 spazzola a quattro ranghi, N° 1 schermo modello SD1, N° 1 vetro trasparente 98 x 75 mm, N° 1 vetro inattinico mm 98 x 75 T11

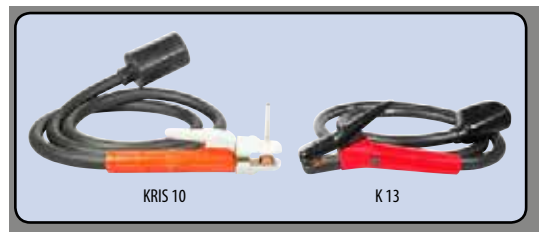
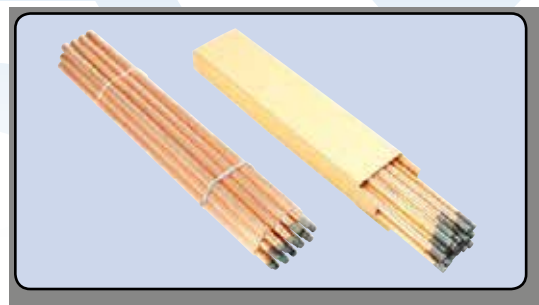
SU RICHIESTA SONO FORNIBILI KIT PERSONALIZZATI.

SPAZZOLA A 4 RANGHI

	CODICE
Per Acciaio al carbonio (Confezione da 10 pezzi)	SPAZ-04
Per Inox (Confezione da 10 pezzi)	SPAZ-04 I
Per Rame (Confezione da 10 pezzi)	SPAZ-04 C

MARTELLINA BATTISCORIA 220g

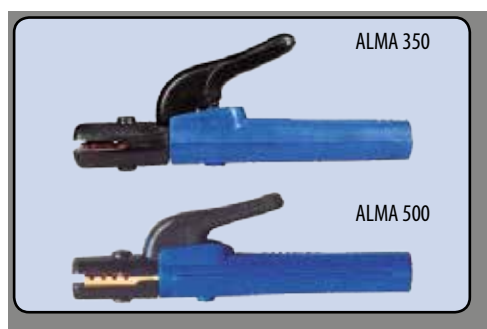
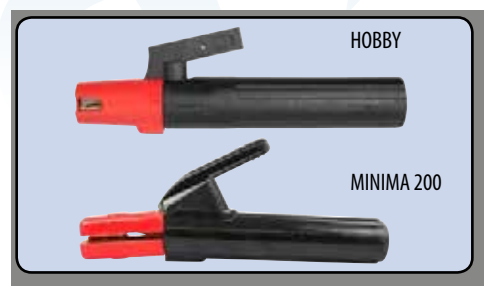
	CODICE
Confezione	SMAR-TEK



MOSMILCAUS

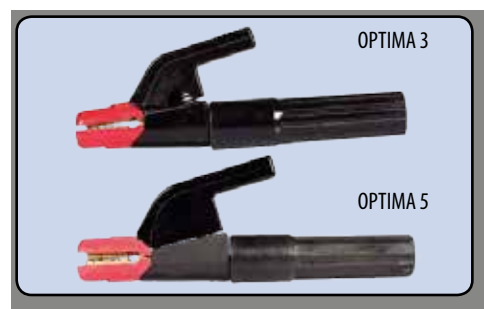
PINZE PORTAELETTRODO

	Amp. (35%)	CODICE
Hobby	200	SPPE-20H
Minima 200	200	SPPE-20C

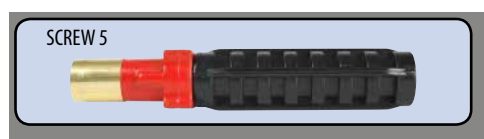


	Amp. (35%)	CODICE
Alma 350	350	SPPE-35C
Alma 500	400	SPPE-50C

	Amp. (35%)	CODICE
Optima 3	350	SPOP-35
Optima 5	500	SPOP-50

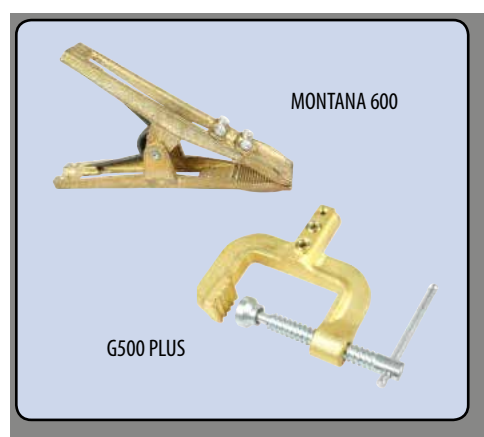
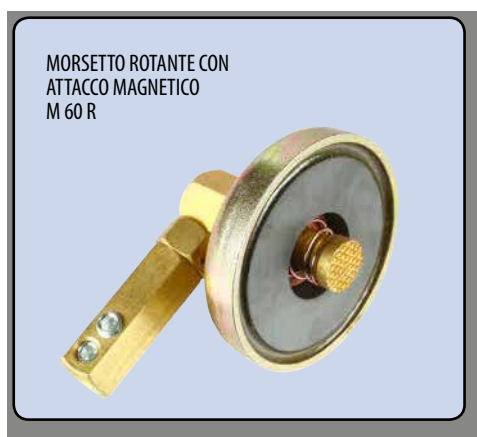
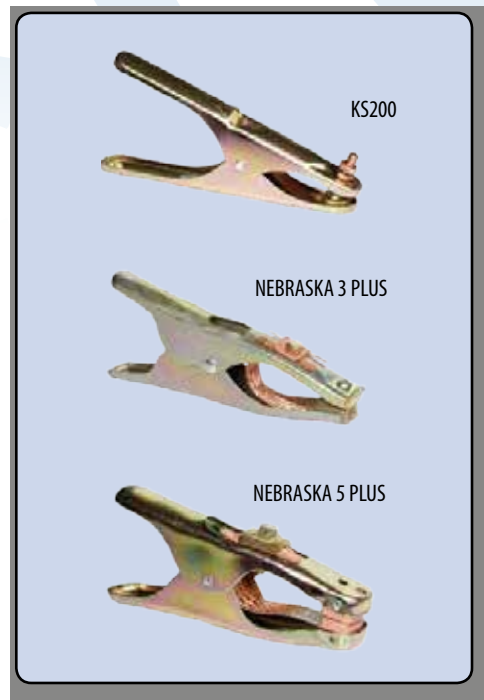


	Confezione	Amp. MAX	Peso	Ø el. max	CODICE
SCREW 5	1 pz.	500 A	500 g	6 mm	SPPW-50



MORSETTI PER MASSA

	Confezione	Amp. (35%)	CODICE
KS 200	10 pz.	200	SPKS-200A
Nebraska 3 Plus	50 pz.	300	SPMR-35I
Nebraska 5 Plus	50 pz.	500	SPMR-50I
Montana 600	10 pz.	500	SPMR-MO6
G 500 Plus	20 pz.	500	SPMG-50I
Screw 6	25 pz.	600	SPMV-60I
M 60 R	singola	600	SPRM-60I



MASSA ROTANTE AD ACCOPPIAMENTO FISSO

Presa di massa rotante in bronzo, di costruzione molto robusta, impiegata per la saldatura o placcatura circonferenziale in continuo di corpi cilindrici evitando così l'attorcigliamento dei cavi di massa. Attrezzatura specifica per impianto di saldatura ad arco sommerso od elettroscoria.

Confezione singola	Peso	Amp. 35%-65%	CODICE
MRF 1500	2,65 Kg	1500A-1200A	SPR0-15



CAPICORDA A MORSETTO

Per cavo da mm ²	16	25	35	50	70	CODICE
						SPCC-





MARCATORI TANI MARK

Sono marcatori con punta a sfera in metallo dia. 3,0mm oppure dia. 6mm.

Colori disponibili							
CODICE Ø 3,0 mm	STMB-HI	STMG-LI	STMO-ST	STMR-SI	STMB-EU	STMV-DI	STMN-RI
CODICE Ø 6,0 mm	STM6-BB	STM6-GG					

Ø mm 6 disponibile solo nei colori bianco e giallo

Ø mm 6 disponibile solo nei colori bianco e giallo



MARCATORI HT. 1000 PER ALTE TEMPERATURE

Marcatura ideale per trattamenti termici e di ricottura in grado di resistere fino a 1000°C

Colori disponibili		
CODICE Ø 3,0mm	STMB-HT	STMG-HT

Ø mm 6 disponibile a richiesta

MARCATORI ST. 2100 PER ACCIAIO INOX

Marcatura sicura su acciaio inossidabile garantita da un basso tenore di zolfo e cloruro

Colori disponibili			
CODICE Ø 3,0mm	STEB-HI	STEG-LI	STEN-RI

Ø mm 6 disponibile a richiesta



PENNARELLI SIDER MARK

Pennarello industriale di feltro funzionante a pompa. • Pittura indelebile opaca • Punta retraibile

Colori disponibili						
CODICE	SSMB-HI	SSMG-LI	SSMR-SI	SSMB-EU	SSMV-DI	SSMN-RI

SIDERMARK KIT

Prezzo a blister completo di 6pz.

Colori	1pz.	1pz.	1pz.	1pz.	1pz.	1pz.
CODICE	SSM-KIT					



PASTELLI MARKAL QUIK STIK

PASTELLO DI VERNICE UNIVERSALE utilizzabile sia su superfici rugose che lisce. Non marca su superfici bagnate od oleose. Resiste all'acqua, ai raggi UV ed a temperature fino a 200°C. Asciuga in 5 minuti. Contenuto in pratico tubetto in plastica con apposito cappuccio e dosatore girevole sul fondo.

Colori disponibili				
CODICE	STQB-HI	STQG-LI	STQR-SI	STQN-RI



STEATITE

10 x 10 x 100 mm -

CODICE
ST10-01
ST10-02

ANTIADESIVI PER SALDATURA

BOMBOLETTE SIDER ANTISPRAY (senza silicone)
 Contenuto 400 ml • 1 cartone contiene 24 bombolette

CODICE
 SBSP-NO

BOMBOLETTE ECOSIDER • NON INFIAMMABILE • NON TOSSICO • NON NOCIVO
 Contenuto 400 ml • 1 cartone contiene 25 bombolette
 DA CONSUMARSI TASSATIVAMENTE ENTRO 12 MESI

PASTA SIDER ANTISPRAY
 Contenuto 300 gr



LIQUIDO ANTIADESIVO IN FUSTI
 (diluibile con acqua fino al 50%)

	CODICE
FUSTI da 5 Kg	SBST-NO
FUSTI da 25 Kg	SBSS-NO

**LIQUIDO SIDERCOOLING**

Liquido refrigerante per saldatrici anticorrosivo pronto all'uso - Temperatura di utilizzo da -20°C a +120°C

	CODICE
FUSTI da 5 Kg	SBRE-05
FUSTI da 25 Kg	SBRE-25

**BOMBOLETTE ZINCATURA A FREDDO - SIDERZINC (Zn 98%)**

Bombolette spray per protezione galvanica di attrezzature e strutture di leghe ferrose; prodotto di facile applicazione e rapida essiccazione.

Contenuto 400 ml • 1 cartone contiene 25 bombolette

CODICE
 SBZN-CO

BOMBOLETTE RIVELATORE FUGHE DI GAS - RIVEL

Bombolette spray per rilevare eventuali fughe di gas da tutti i tipi di impianti:

• Industriali • Domestici • Mobili (autovetture, roulotte, camper, imbarcazioni)

Contenuto 300 ml • 1 cartone contiene 24 bombolette

CODICE
 SBSR-GA





BOMBOLETTE PROTETTIVE SIDERINOX SPRAY

Bomboletta spray formulata con base di alluminio e acciaio inox micronizzati. Forma una pellicola elastica sovraverniciabile. Essiccazione rapida. Contenuto 400 ml - 1 cartone contiene 12 bombolette.

CODICE
SBSP-INS

DECAPANTE PER ACCIAI INOX - SIDER ANTIOX

		CODICE
IN PASTA	Barattoli da 1 Kg	SANO-DC
	Fustini da 5 Kg	SANO-DE
IN GEL	Barattoli da 1 Kg	SANG-DC
	Fustini da 5 Kg	SANG-DE
LIQUIDO	Tanica da 10 Kg	SANL-T10
Pennello antiacido 30 mm		SANO-PEM
Pennello antiacido 50 mm		SANO-PEO

PASSIVANTE PER ACCIAIO INOX - SIDER PASSIX

		CODICE
IN GEL	Barattoli da 1 Kg	SANP-DC
	Fustini da kg 5	SANP-DE

SIDER INOX POLISH

Crema fuida per la lucidatura dell'acciaio inox

		CODICE
Barattoli da 1 Kg		SANO-P01
Fustini da 5 Kg		SANO-P05

DECAPANTE PER ALLUMINIO - SIDER ANTIOX AL

		CODICE
IN GEL	Barattoli da 1 kg	SAAG-DC

BLOXIDE - VERNICE DISSODDANTE PER PROTEZIONE CIANFRINI

	CODICE
Barattoli da 1 gallone	SMBL-10
Secchiello da 5 galloni	SMBL-50

RILEVATORE DI MOLIBDENO (TEST PER ACCIAI INOX)

	CODICE
Flacone (consente di eseguire circa 100 prove)	SBRI-23

LIQUIDI PENETRANTI

Impiegati per la ricerca di difetti superficiali quali: cricche, porosità, ripiegature. I liquidi penetranti sono efficaci tanto su materiali metallici quanto su altri materiali. Sono disponibili, in caso di fornitura, le istruzioni per l'uso.

Bombole Spray: contenuto 400 ml - 1 cartone contiene 12 bombole dello stesso tipo
Taniche: contenuto 10 l.

	CODICE BOMBOLETTE	CODICE TANICHE
Penetrante rosso R 2.71	SB35-01	SB38-01
Asportatore di penetrante R 2.60	SB36-01	SB41-01
Sviluppatore bianco R 2.82	SB37-01	SB39-01

LIQUIDI PER CONTROLLO MAGNETOSCOPICO

Bombole Spray: contenuto 400 ml - 1 cartone contiene 12 bombole dello stesso tipo
Taniche da 10L - confezione singola

	CODICE BOMBOLETTE	CODICE TANICHE
Vernice contrasto bianco Vecoplast V.42	SBVE-CO	SBVE-10
Liquido magnetico nero LK 35	SB40-01	SB40-10
Liquido magnetico fluorescente LK 31	SBMF-01	SBMF-10

LIQUIDI PENETRANTI AD ALTA SENSIBILITÀ ^{NEW}

	CODICE BOMBOLETTE	CODICE TANICHE
MAGISGLOW FLUORESCENTE F3.68/30	SBMA-01	SBMA-09
ROTVEL AVIO B R2.725	SBAV-RO	SBAV-10

MATITE TERMICHE PER MISURAZIONE TEMPERATURA

TEMPILSTIK

	CODICE
Confezione da 10 matite di un'unica temperatura	SPT0
Confezione da una matita in astuccio rigido	SPT2

TEMPSTIK TEST KIT

	CODICE
Confezione da 20 matite assortite	SPTT-KI
Nelle seguenti temperature °C:	
50-60-75-90-100-110-125-140-150-165-175-200-225-250-274-300-320-350-371-400	



TERMOMETRO PROFESSIONALE A CONTATTO

Di uso semplice ed intuitivo tramite contatto diretto con la superficie da misurare.

		CODICE
TEMPIL ESTIK®	misurazioni da 0 °C a 537 °C	SZTE-ESTIK
TEMPIL ESTIK® con certificazione di taratura	misurazioni da 0 °C a 537 °C	SZTE-ESTIN



TERMOMETRO PROFESSIONALE A RAGGI INFRAROSSI

Misurazione della temperatura senza contatto.

		CODICE
Modello 550 rosso	misurazioni da -50 °C a 550 °C	SZTE-882
Modello 800 giallo (con termocoppia)	misurazioni da -50 °C a 800 °C	SZTE-8833

Richiedere prospetti illustrativi.

