

ROCAST

Capitolul 13

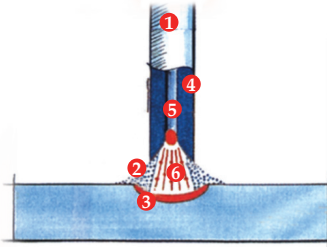
Echipamente pentru sudura si lipire



2015 - 2016

			Pagina
		Electrozi, bare și sârme pentru sudură	13.3 - 13.10
		Accesorii pentru sudură	13.11 - 13.20
 		Scule și accesorii pentru lipire și încălzire	13.20 - 13.26
		Invertoare pentru sudarea cu electrozi	13.27 - 13.32
		Aparate de sudură MIG - MAG	13.33 - 13.44
		Aparate de sudură WIG / TIG	13.45 - 13.50
		Aparate de tăiere cu plasmă	13.51 - 13.52
		Arzătoare și accesorii	13.53 - 13.62

Sudura cu electrozi



- 1 Electrode tip bar
- 2 Slag and gas
- 3 Molten zone
- 4 Electrode tip
- 5 Central rod
- 6 Electric arc

Sudura cu electrozi reprezintă o metodă de sudură simplă care permite sudarea pentru aproape toate metalele. Acest procedeu se poate utiliza în mod ideal în aer liber sau chiar sub apă.

La sudura cu electrozi, lungimea arcului electric este determinată manual prin distanța dintre electrozi.

În principal, sudura se realizează cu curent continuu; de exemplu electrozii rutili pot fi sudați fără probleme cu curent continuu cu pol negativ iar electrozii bazici sunt sudați la curent continuu cu pol pozitiv.

Electrodul constituie în același timp materialul de adaos cât și mijlocul de protecție a arcului electric.

Este alcătuit dintr-o sârmă (miez) aliată sau nealiat și un înveliș. Învelișul protejează baia de topitură de oxigenul

nociv din aer și realizează stabilizarea arcului electric. În mod suplimentar se formează zgură care protejează cordonul de sudură.

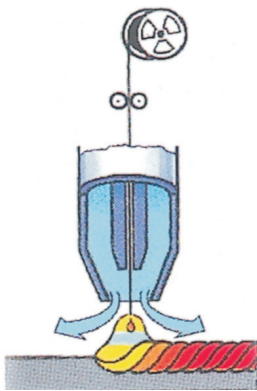
Electrozii, în funcție de grosimea și componența învelișului pot fi:

Electrozii cu înveliș rutilic sunt ușor de sudat și prezintă cordon de sudură cu aspect corespunzător, plate. În mod suplimentar este posibilă îndepărtarea facilă a zgurii.

Electrozi cu înveliș bazic (B) cu grosime medie sau mare, care conțin componente bazice de tipul carbonaților de calciu, clorura de calciu și fero aliaje. Zgura rezultată se solidifică ușor, are o structură compactă și se înlătură mai greu. Materialul este higroscopic fiind necesară uscarea înainte de sudare, pentru a evita

umiditatea și mai ales hidrogenul care poate pătrunde în cusătură. Îmbinarea efectuată cu electrozi bazici este rezistentă la fisurarea la rece și la cald, fiind utilizați pentru construcții din oțel de mare rezistență, cu conținut ridicat de carbon și elemente de aliere. La alegerea electrodului se urmărește ca metalul depus cu el să prezinte compoziție chimică caracteristică mecanică cât mai aproape de materialul de bază. Trebuie avut în vedere faptul că numeroși electrozi, după o depozitare mai îndelungată, trebuie uscați din nou pentru că în timp absorb umiditate din atmosferă. Din toate celelalte puncte de vedere, sudura cu electrozi reprezintă procedeu de sudură cel mai uzual și ușor de utilizat.

Sudura MIG-MAG (Metal Inert Gaz - Metal Activ Gaz)



Sudura MIG/MAG este procedeu de sudură cu cea mai frecventă utilizare în întreaga lume. Această situație se datorează posibilităților variate de utilizare, eliminarea necesității de curățare a zgurii, sudare facilă prin topire pe o singură latură și adâncime mare de pătrundere a stratului de sudură.

Utilizarea facilă în toate pozițiile de sudură conduce la creșterea gradului de interes față de acest procedeu, în special din punct de vedere economic.

Procedeu MIG/MAG este o sudură mecanică cu gaz de protecție la care arderea este realizată cu ajutorul unui arc electric între electrodul de sârmă aflat sub tensiune și materialul expus la gazele de protecție (gaze active, inerte sau mixturi ale acestora). Ca electrod este utilizată sârma alimentată mecanic care se topește în arc electric propriu.

Procedeu MAG

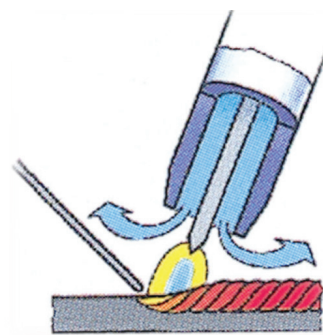
Recomandat pentru oțel și materiale de bază. Este ideală în producție și la suduri pentru reparații. Se utilizează pe tablă cu grosimi mai mari de 0.6 mm.

Procedeu MIG

Se utilizează pentru aluminiu și materiale pe bază de cupru, cu adăugarea de gaze inerte, de obicei argon. Cu ajutorul acestei tehnici pot fi sudați pereți cu o grosime începând de la 2.0 mm (lipire MIG începând cu o grosime de 0.5 mm). Pentru materialele mai subțiri se recomandă o sursă de curent de impuls sau metoda WIG.

MIG-MAG este un procedeu cu aplicații deosebit de variate, dar la efectuarea de lucrări de sudură în aer liber locația trebuie protejată împotriva curenților de aer sau a umezelii.

Sudura WIG (Wolfram Inert Gaz)



La procedeu WIG, între un electrod de wolfram care nu se topește și piesă se realizează un arc electric.

Ca gaze de protecție se utilizează argon pur, un gaz inert nobil. Sârma suplimentară nu este sub tensiune, fiind aplicată fie manual (sudare manuală), fie mecanic (sudură automată). Există însă și operațiuni de sudură care pot fi efectuate fără utilizarea unui material suplimentar. Folosirea curentului continuu sau alternativ depinde de materialul utilizat. Avantajul procedeuului WIG este paleta extinsă de

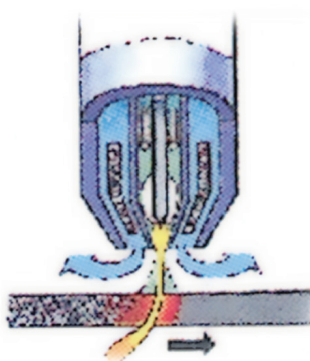
materiale care pot fi sudați: materiale începând cu o grosime de 0.3 mm (automatizat), de ex. oțeluri aliate, înalt aliate, aluminiu, magneziu, cupru și aliajele acestora, oțeluri nealiate, nichel, aur, argint, titan etc. Se utilizează pentru sudarea materialelor de orice grosime cu poziționarea cordonului de sudură la rădăcina secțiunii în V. Cu sudura WIG sunt obținute cele mai bune rezultate în comparație cu alte procedee, ca urmare a cordonului de sudură fără pori cu rezistență la întindere foarte ridicată.

Sudura cu curent alternativ: Pentru sudarea metalelor ușoare. La nivelul electrodului de wolfram se formează o calotă de wolfram în formă de sferă, iar arcul electric trece la frecvență ridicată între polii (-) și (+). Sudura cu curent continuu: Pentru sudarea oțelurilor aliate și a metalelor neferoase.

Electrodul de wolfram este șlefuit ascuțit. Arcul electric prezintă o ardere stabilă.

Aprindere HF = aprindere fără contact
Aprindere Lift-Arc = aprindere cu contact

Tăiere cu plasmă



Tăierea cu plasmă se utilizează inițial numai în situația în care operația de tăiere cu flacără și variantele acestei proceduri nu dădeau rezultat sau dacă rezultatele nu erau corespunzătoare.

Această situație se întâlnește în mod special în cazul oțelurilor, al fontei, al metalelor ușoare și al metalelor neferoase. Dezvoltarea tehnică a procedurii de tăiere cu plasmă pe parcursul ultimilor ani, precum și creșterea vitezei de tăiere au condus la o utilizare tot mai frecventă a tăierii cu plasmă și în cazul unor piese subțiri

(grosime de aproximativ 0.5 până la 20 mm) și din oțel nealiat sau slab aliat. Prin alimentarea cu căldură exclusiv de la nivel extern se reduce conținutul energetic al jetului de plasmă la pătrunderea acesteia în piesă. Se formează un rost de tăiere care se micșorează odată cu creșterea distanței față de suprafața piesei.

O influență semnificativă asupra calității și a rentabilității este exercitată de mediul care formează plasma. Poate fi aer comprimat de mare puritate sau un amestec de gaze. Gazul de plasmă

este alimentat sub presiune în spațiul dintre electrod și duză.

Punerea în funcțiune a unui arzător cu plasmă se face cu ajutorul unei descărcări de înaltă tensiune cu înaltă frecvență prin care este aprins un arc electric pilot. Acestea arde cu o putere redusă între duză și electrod, ceea ce permite inducerea gazului de tăiere în stare plasmatică ca urmare a disocierii termice și a ionizării.

Tăierea cu plasmă se recomandă în mod special pentru oțel, dar și pentru tablă de CrNi sau aluminiu.

Electrozi, bare și sârme pentru sudură

Electrozi de sudură „made in Germany” de o calitate deosebită: caracteristici de sudură excepționale, capacitate ridicată de dizolvare a zgurii

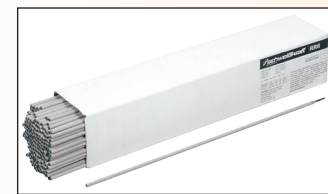
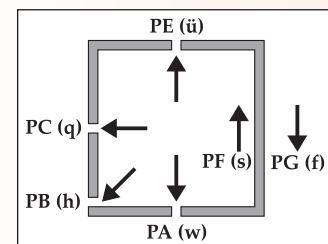
Electrozi Schweisskraft „made in Germany”

Oțel slab aliat	Oțel de umplură	Oțel rezistent la coroziune	Fontă	Aluminiu
R (C)3-Rutilic RR6 -Rutilic RR(B)7-Rutil-bazic B(R)10-Bazic RRC6-Rutilic	60-Bazic	4316 AC-Rutilic 4370 AC-Rutilic 4430 AC-Rutilic 4437AC-Rutilic	NI-Bazic Fe-Ni-Bazic	Al Mg 3 Al Mg 5 Al Mg 4.5 Mn Al 99.5 Al Si 5

-
Oțel nealiat
AWS A5.1 E6013-N AWS A5.1 E7018
-

Autorizații: ABS, BV, GL, LR, NV, CFR, PRS, DB, Ü, TÜV, UDT

Autorizații		Poziții de sudură	
ABS	American Bureau of Shipping	PA (w)	Vertical (cordoane de sudură cap la cap, cordon de sudură de colț)
BV	Bureau Veritas	PB (h)	Orizontal (cordoane de sudură de colț)
GL	Lloyd Germania	PC (q)	Transversal (sudură verticală pe perete vertical)
LR	Lloyd's Register of Shipping	PE (u)	Deasupra capului
NV	Det Norske Veritas	PF (s)	Ascendent
RRS	Russian Register of Shipping	PG (f)	Descendent
PRS	Polski Rejestr Statkow		
DB	Caile Ferate Germane	Poziții de sudură	
Ü	Certificat de conformitate	= +	Curent continuu, electrod la polul (+)
TÜV	Oficiul de verificare German	= -	Curent continuu, electrod la polul (-)
UDT	Urząd Dozoru Technicznego	~	Curent alternativ



Mobility Networks Logistics

DB Systemtechnik GmbH
Zertifizierungsstelle für Schweißzusätze
32423 Minden

Zulassungszertifikat für Schweißzusätze und Schweißhilfsstoffe

Hersteller: Kjellberg Finsterwalde Elektroden und Zusatzwerkstoffe GmbH
Ludwig-Erhard-Straße 12
03238 Massen-Niederlausitz

Schweißzusatz: Stabelektrode	DB-Zulassungs-Nr.: 10.147.21
Markenbezeichnung: Garant AC/DC	Geltungsdauer: 30.06.2015
Normbezeichnung: DIN EN ISO 2560-A-E 42 3 B 12 H10	

Geltungsbereich aufgrund der nach VA 918 490 durchgeführten Eignungsprüfung:

Werkstoffgruppe nach CEN ISO/TR 15608 :	1.2, 11
Schweißprozess nach DIN EN ISO 4063:	111
Schweißpositionen nach DIN EN ISO 6947:	PA, PB, PC, PD, PE, PF
Stromart und Polung:	= (+), -
Durchmesserbereich:	2,0 - 5,0 mm
Bemerkungen/Schweißbedingungen:	J.

Minden, den 12.06.2012

(Dipl.-Ing. Böttmeier - Leiter Zertifizierungsstelle)

¹⁾ Erläuterungen zu den mitgelieferten Werkstoffen sind der VA 918 490, Anhang 3 zu entnehmen.

Zulassungsbescheinigung

Certificate of Approval

OPERATING 24/7

Becheinigungs-Nr.: WF 1250173 HH

Die Schweißzusätze und -hilfsstoffe
The Welding Consumables
Elektroden-Dräger, Hersteller/Lieferer
Electrode/Dräger Manufacturer/Supplier

Stabelektrode
Kjellberg Finsterwalde Elektroden und Zusatzwerkstoffe GmbH
Prima Blue

Marke
Brand
Schweißpulver-/Schutzgas-Hersteller/Lieferer
Fill/Shielding Gas Manufacturer/Supplier

Markierung
Marking

Klassifizierung (DIN, EN, ISO o.ä.)
Classification
EN ISO 2560-A - E 42 0 RC 11

werden aufgrund der Zulassungsprüfung wie folgt zugelassen:
are approved based upon the approval test as follows:

Übergang, Zusatzzeichen
Overhead, Additional
2Y

Schweißprozess
Welding Process
Schweißposition(en)
Welding Position(s)
Durchmesser (mm)
Diameter (mm)
Schweißstrom/Polarität
Welding Current/Direction

Anwendungsbereich:
Range of Application
Werkstoffe und Wärmebehandlung:
Materials and Heat Treatment: GL-A - D

Anwendungstemperatur:
Service Temperature: ---

Bemerkungen:
Remarks: ---

Erstprüfung: 05/2012
Hamburg, 2012-08-13

Germanischer Lloyd

Hans-Joachim Vogt

*Bei Bezugnahme auf die Zulassung durch den Germanischer Lloyd (G.L.) in Prospektunterlagen sind Übergang, Zusatzzeichen und zugelassene Schweißverfahren anzugeben.
*In reference to the approval by Germanischer Lloyd (G.L.) in prospectus, the grade, additional marks and approved welding processes are to be indicated.
Hinweise der Auftraggeber, der Auftragsaufstellung, der Verfertigung der Zulassung sowie bezüglich der Mitbringpflicht bei evtl. Änderungen der Zulassungsbedingungen gelten die Festlegungen der Festlegung (siehe Kapitel 1 - Schweißtechnik, Teil 1 - Qualifikation und Besondere) Germanischer Lloyd (G.L.) Handlungsbuch Verfahren 1988 110462.
Comments by the client of the order of approval and the order to be made (G.L.) the prospectus along with which approval was granted. Any amendments given to the Rules for Shipment are to be observed. Additional requirements, particularly in the context of approval, are to be observed. The safety officer of the Germanischer Lloyd is applicable (see Chap. 1 - Ship Technology, Part 1 - Classification and Services, Germanischer Lloyd (G.L.) Handlungsbuch Verfahren 1988 110462.)

Electrozi, bare și sârme pentru sudură

Electrod rutilic R(C)3 pentru sudarea oțelurilor slab aliate „made in Germany”



Oțel slab aliat

Denumire tehnică conform standard: DIN1913/8529-R(C)3 E51 32; DIN EN 499-E 6013; DIN AWS A5.1-E 38 0 RC11

Autorizații: GL, DB, Ü, TÜV, UDT

Tip de curent: ~ - -

Poziții de sudură: PA, PB, PC, PE, PF

Electrod universal ușor de utilizat cu grosime medie, înfășurat în strat rutil de celuloză. Permite sudura în toate pozițiile. Suprafață bine formată, zgură care se desprinde foarte ușor, pierderi reduse prin stropire, capacitate mare de reaprindere.

Ø x l (mm)	Kg / Pachet	€/pachet	€/ Kg	Cod articol
2.0 x 250	1.6	21.38	13.36	SW.1161020/P
2.5 x 350	4.8	33.94	7.07	SW.1161025/P
3.2 x 350	5.0	31.40	6.28	SW.1161032/P

Electrod bazic RR(B)7 pentru sudarea oțelurilor slab aliate „made in Germany”



Oțel slab aliat

Denumire tehnică conform standard: DIN 1913/8529 - RR(B)7E 43 33; DIN EN 499-E 38 2 RB 12; DIN AWS A5.1-5E6013

Autorizații: ABS, BV, GL, LR, NV, DB, Ü, PRS, RRS, TÜV

Tip de curent: - / ~

Poziții de sudură: PA, PB, PC, PE, PF

Electrod universal gros, strat de înfășurare, rutil bazic pentru sudură la rădăcină. Cordoane de sudură rezistente la radiații Röntgen. Îndepărtarea facilă a zgurii în straturile de bază.

Ø x l (mm)	Kg / Pachet	€/pachet	€/ Kg	Cod articol
2.5 x 350	4.8	32.88	6.85	SW.1163025/P
3.2 x 350	5.0	32.30	6.46	SW.1163032/P

Electrod bazic RRC6 pentru sudarea oțelurilor slab aliate „made in Germany”



Oțel slab aliat

Denumire tehnică conform standard: DIN 1913/8529-RRC6 E 51 32; DIN EN ISO 2560-A-E 42 0 RC 11; DIN AWS A5.1-E 6013

Tip de curent: - - / ~

Poziții de sudură: PA, PB, PC, PE, PF

Electrod rutilic pentru sudarea oțelurilor nealiat și reparații la structuri metalice. Capacitate mare de aprindere și reaprindere, cantitate mică de stropi. Produce suduri netede, fin ondulate. Se poate folosi la sudarea materialelor ruginite.

Ø x l (mm)	Kg / Pachet	€/pachet	€/ Kg	Cod articol
2.0 x 250	1.6	23.31	14.57	SW.1165020/P
2.5 x 350	4.8	41.18	8.58	SW.1165025/P
3.2 x 350	4.8	39.50	8.23	SW.1165032/P
4.0 x 350	4.8	38.26	7.97	SW.1165040/P

Electrod bazic B(R)10 pentru sudarea oțelurilor slab aliate „made in Germany”



Oțel slab aliat

Denumire tehnică conform standard: DIN 1918/8529- B(R)10 E51 54; DIN EN 499-E 42 3 B12 H10; DIN AWS A5.1-E7016

Autorizații: DB, Ü, TÜV

Tip de curent: - - / ~

Poziții de sudură: PA, PB, PC, PE, PF

Electrod universal gros, cămășuială bazică cu cote non-bazice pentru sudarea de oțeluri nealiat și slab aliate. Capacitate de sudare în poziții dificile și cu curent alternativ.

Ø x l (mm)	Kg / Pachet	€/pachet	€/ Kg	Cod articol
2.5 x 350	4.3	34.06	7.92	SW.1164025/P
3.2 x 350	4.3	28.34	6.59	SW.1164032/P

Electrod rutil RR6 pentru sudarea oțelurilor slab aliate „made in Germany”



Oțel slab aliat

Denumire tehnică conform standard: DIN 1913/8529 - RR6 E51 32; DIN EN 499-E38 0 RR 12; DIN AWS A5.1-E 6013

Autorizații: DB, Ü, TÜV, UDT

Tip de curent: ~ - -

Poziții de sudură: PA, PB, PC, PE, PF

Electrod gros, cu strat de înfășurare rutil pentru industrie și meșteșugărit. Pentru suduri de îmbinare pe metale nealiat și slab aliate. Caracteristici deosebite de aprindere, arc electric moale, volum redus de stropire, desprindere de la sine a zgurii.

Ø x l (mm)	Kg / Pachet	€/pachet	€/ Kg	Cod articol
2.0 x 250	1.7	22.71	13.36	SW.1162020/P
2.5 x 350	4.6	33.26	7.23	SW.1162025/P
3.2 x 350	4.6	28.75	6.25	SW.1162032/P
4.0 x 350	4.6	29.72	6.46	SW.1162040/P

Electrozi pentru sudura de umplură „made in Germany”



Oțel de umplură

Denumire tehnică conform standard:

DIN 8555-E 6-UM-60F/ca. E 307-16

Autorizații: DB, Ü, TÜV

Tip de curent: = +

Poziții de sudură: PA, PB, PC, PF

Electrod cu inveliș bazic pentru aplicări vâscoase și pentru materiale slab aliate.

Ø x l (mm)	Kg / Pachet	€/pachet	€/ Kg	Cod articol
3.2 x 450	6.3	95.00	15.08	SW.1169032/P
4.0 x 450	6.3	91.79	14.57	SW.1169040/P

Electrozi, bare și sârme pentru sudură



Electrod rutil 4316 AC pentru sudarea oțelurilor rezistente la coroziune „made in Germany”

Denumire tehnică conform standard: DIN 8556 -E19 9 LR 23;
DIN AWS A5.4-E 308 L-16

Oțel rezistent la coroziune

Autorizații: DB, Ü, TÜV

Tip de curent: - / ~

Poziții de sudură: PA, PB, PC, PE, PF

Electrod cu strat de protecție rutil pentru suduri de îmbinare pe materialele: 1.4300, 1.401, 1.4306, 1.4308, 1.4312, 1.4541, 1.4543, 1.4550, 1.4552, 1.4878, 1.6905.

Ø x l (mm)	Kg / Pachet	€/pachet	€/ Kg	Cod articol
2.5 x 300	1.2	32.16	26.80	SW.1166026/P
3.2 x 350	1.3	32.27	24.82	SW.1166033/P

Electrod rutil 4430AC rezistent la coroziune pentru suduri de îmbinare pe materiale „made in Germany”

Denumire tehnică conform standard:

DIN 8556 - E 19 12 3 LR23; DIN AWS A5.4-E316 L-16

Oțel rezistent la coroziune

Autorizații: DB, Ü, TÜV

Tip de curent: + / ~

Poziții de sudură: PA, PB, PC, PE, PF

Electrod cu strat de protecție rutil pentru suduri de îmbinare pe materialele: 1.4401, 1.4404, 1.4408, 1.4429, 1.4435, 1.4436, 1.4437, 1.4571, 1.4580, 1.4583

Ø x l (mm)	Kg / Pachet	€/pachet	€/ Kg	Cod articol
2.5 x 300	1.2	39.36	32.80	SW.1166126/P
3.2 x 350	1.4	42.84	30.60	SW.1166133/P

Electrod rutil 4370 AC rezistent la coroziune pentru suduri de îmbinare „made in Germany”

Denumire tehnică conform standard:

DIN 8556-E 18 8 MnR26; DIN AWS A5.4-ca. E 307-16

Oțel rezistent la coroziune

Autorizații: DB, Ü, TÜV

Tip de curent: + / ~

Poziții de sudură: PA, PB, PC, PE, PF

Electrod cu strat de protecție rutil pentru suduri de îmbinare între oțeluri nealiat și slab aliate cu oțeluri înalt aliate și sortimente de piese turnate din fontă. Materialul sudat este complet austenitic, rezistent la funder până la 850°C și capabil de durificare prin ecrusare până la o duritate de 350 HB

Ø x l (mm)	Kg / Pachet	€/pachet	€/ Kg	Cod articol
3.2 x 350	1.4	38.50	27.50	SW.1167033/P
4.0 x 350	1.3	31.71	24.39	SW.1167041/P

Electrod rutil 4437 AC rezistent la coroziune pentru suduri de îmbinare și pe piese turnate din fontă „made in Germany”

Denumire tehnică conform standard:

DIN 8556- E 29 9 R23; DIN AWS A5.4-E312-16

Oțel rezistent la coroziune

Autorizații: DB, Ü, TÜV

Tip de curent: + / ~

Poziții de sudură: PA, PB, PC, PE, PF

Electrod cu strat de protecție rutil pentru suduri de îmbinare pe oțeluri similar și pe piese turnate din fontă. Materialul sudat austenitic-feritic este inoxidabil și rezistent la coroziune. Concentrație mare de Delta-ferit în sudură asigură o siguranță ridicată împotriva fisurilor apărute la cald.

Ø x l (mm)	Kg / Pachet	€/pachet	€/ Kg	Cod articol
2.5 x 300	1.1	40.70	37.00	SW.1167126/P
3.2 x 350	1.3	43.16	33.20	SW.1167133/P



Electrod de NI cu strat bazic „made in Germany” - pentru sudarea fontei

Denumire tehnică conform standard: DIN 8573-E NI-BG 11;

DIN AWS A5.15-E NI-C1

Autorizații: DB, Ü, TÜV

Tip de curent: + / - / ~

Poziții de sudură: PA, PB, PC, PF

Electrod de NI cu strat bazic-grafit pentru sudarea la rece a fontei.

Fontă

Ø x l (mm)	Kg / Pachet	€/pachet	€/ Kg	Cod articol
2.5 x 350	1.5	151.50	101.00	SW.1168025/P
3.2 x 350	1.5	134.40	89.60	SW.1168032/P

Electrod de NIFE cu strat bazic „made in Germany” pentru sudarea fontei

Denumire tehnică conform standard:

DIN 8573/E NIFE-1 BG 11; AWS A5.15

Autorizații: DB, Ü, TÜV

Tip de curent: + / - / ~

Poziții de sudură: PA, PB, PC, PF

Electrod de FE-NI cu strat bazic-grafit pentru sudarea fontei cu oțeluri nealiat.

Fontă

Ø x l (mm)	Kg / Pachet	€/pachet	€/ Kg	Cod articol
2.5 x 300	1.3	79.56	61.20	SW.1168125/P
3.2 x 350	1.5	86.10	57.40	SW.1168132/P



Electrozi de wolfram „WT 20” roșu (2% Toriu)



Utilizare recomandată: sudare WIG, sudare cu plasmă, tăiere cu plasmă, injecție cu plasmă.

Tipul curentului: continuu / alternativ

Material de bază recomandate: oțeluri necorozive, rezistente la acizi și la temperaturi ridicate, nichel și aliaje de nichel, metale refractare (molibden, tantal, niobiu și aliajele acestora), cupru, bronz, titan și aliaje de titan, siliciu-bronz.

Dimensiuni (mm)	Buc. / Pachet	€/pachet	€/buc.	Cod articol
1.0 x 175	10	12.90	1.29	SW.1421100/P
1.6 x 175	10	14.80	1.48	SW.1421160/P
2.4 x 175	10	22.40	2.24	SW.1421240/P
3.2 x 175	10	50.20	5.02	SW.1421320/P
4.0 x 175	10	88.20	8.82	SW.1421400/P

Electrozi, bare și sârme pentru sudură

Electrozi de wolfram "WC 20" gri (fără toriu)



Toleranță ecologică: alternativă optimă, fără radiații, la electrozii cu toriu.

Utilizare ideală: sudare WIG, sudare cu plasmă, tăiere cu plasmă, injecție cu plasmă.

Tipul curentului: continuu / alternativ.

Materiale de bază recomandate: oțeluri rezistente la acizi și la temperaturi ridicate, nichel și aliaje de nichel, metale refractare (molibden, tantal, niobiu și aliajele acestora), cupru, bronz, titan și aliaje titan, siliciu-bronz.

Dimensiuni (mm)	Buc. / Pachet	€/pachet	€/buc.	Cod articol
1.6 x 175	10	13.30	1.33	SW.1423160/P
2.4 x 175	10	26.60	2.66	SW.1423240/P
3.2 x 175	10	45.20	4.52	SW.1423320/P
4.0 x 175	10	79.90	7.99	SW.1423400/P

Electrozi de wolfram "W" verde (pur)



Utilizare ideală: suduri WIG

Tipul curentului: alternativ

Materiale de bază recomandate: aluminiu și aliaje de aluminiu, aluminiu bronz, magneziu și aliaje de magneziu-nichel

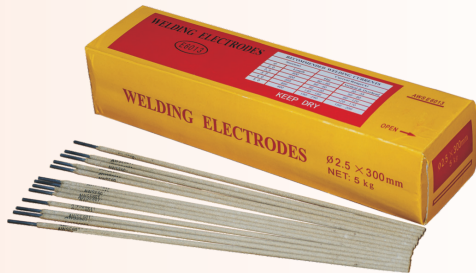
Dimensiuni (mm)	Buc. / Pachet	€/pachet	€/buc.	Cod articol
1.0 x 175	10	12.10	1.21	SW.1424100/P
1.6 x 175	10	13.30	1.33	SW.1424160/P
2.4 x 175	10	26.60	2.66	SW.1424240/P
3.2 x 175	10	45.60	4.56	SW.1424320/P
4.0 x 175	10	80.60	8.06	SW.1424400/P

Recomandări tehnice pentru sudura WIG

Material	Grosimea materialului (mm)	Ø electrod de wolfram (mm)	Curent de sudare (A)	Dimensiunea ajutorului ceramic pentru gaz
Oțel/oțel inoxidabil	1.0 - 1.5	1.0 - 1.6	20 - 80	4/5
	2.0	1.6	70 - 120	5
	3.0	1.6 - 2.4	90 - 150	6
	4.0	2.4	140 - 180	7

Material	Grosimea materialului (mm)	Ø electrod de wolfram (mm)	Curent de sudare (A)	Dimensiunea ajutorului ceramic pentru gaz
Cupru/Aliaje de cupru	1.0	1.4	60 - 80	4
	1.5	1.6	100 - 150	5
	3.0	2.4	150 - 180	6

Electrozi AWS E 6013 pentru sudarea oțelurilor nealiat



Oțel nealiat

Electrozi cu înveliș rutilic

Denumire tehnică conform standard: DIN AWS A5.1-E6013

Tip de curent: = + / ~

Compoziție chimică (%): C ≤ 0.12, Mn 0.3-0.6, Si ≤ 0.35, S ≤ 0.035, P ≤ 0.040

Caracteristici mecanice

- Limita de curgere (N / mm²): ≥ 420
- Alungirea (%): ≥ 17
- Rezistența la rupere (N / mm²): ≥ 330
- Valoarea de impact (J): 50-80

Caracteristici

Electrozi cu înveliș rutilic, recomandați în principal pentru sudarea construcțiilor metalice ușoare și a tablelor subțiri din oțel carbon. Sunt indicați pentru sudarea oțelurilor nealiat cu un conținut de carbon de maxim 0,25 %, pentru structuri ușoare, utilizate pentru temperaturi de până la 0°C, ca de exemplu: OL 37.3; OL 44.2.

Arcul de sudură este foarte stabil, stropirea este foarte redusă atât în curent alternativ cât și în curent continuu. Amorsare și reamorsare ușoară. Cordonul rezultat este estetic, zgura se detașează ușor.

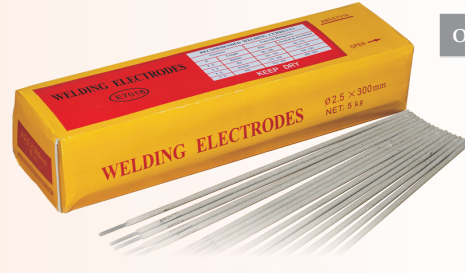
Poziții de sudare: vertical, orizontal, deasupra capului

Curenți de sudură

Diametru (mm)	2.50	3.20	4.0	5.0
Curent de sudură (A) Orizontal	60 - 90	90 - 130	140 - 190	190 - 240
Curent de sudură (A) Vertical și deasupra capului	50 - 80	80 - 120	120 - 170	150 - 200

Ø x l (mm)	Kg / Pachet	€/pachet	€/Kg	Cod articol
2.5 x 300	5.0	8.80	1.76	WE.0025/P
3.2 x 350	5.0	8.80	1.76	WE.0032/P
4.0 x 400	5.0	8.80	1.76	WE.0040/P
5.0 x 400	5.0	8.80	1.76	WE.0050/P

Electrozi AWS E 7018 pentru sudarea oțelurilor nealiat



Oțel nealiat

Electrozi cu înveliș bazic

Denumire tehnică conform standard: DIN AWS A5.1 -E7018

Tip de curent: = + / ~

Compoziție chimică (%): C ≤ 0.12, Mn ≤ 0.16, Si ≤ 0.75, S ≤ 0.035, P ≤ 0.040

Caracteristici mecanice

- Limita de curgere (N / mm²): ≥ 490
- Alungirea (%): ≥ 22
- Rezistența la rupere (N / mm²): ≥ 400
- Valoarea de impact (J): ≥ 27 (la -30°C)

Caracteristici

Electrozi bazici cu pulbere de fier în înveliș, destinați structurilor puternic solicitate static și dinamic și profilelor groase din oțeluri slab aliate, La temperaturi de până la - 40 °C. Sunt recomandate pentru sudarea următoarelor oțeluri: OL 44.4; OL 52.2; OL 52.4; OL 50

Aspect bun al cordonului de sudură, stropire redusă. Arc de sudură stabil. Zgura acoperă bine cordonul de sudură.

Conținutul de hidrogen difuzabil: max 5 cm³ / 100 g.

Randamentul nominal efectiv: 116%

Poziții de sudare: vertical, orizontal, deasupra capului

Curenți de sudură

Diametru (mm)	2.50	3.20
Curent de sudură (A) Orizontal	90 - 120	120 - 150
Curent de sudură (A) Vertical și deasupra capului	85 - 115	115 - 145

Ø x l (mm)	Kg / Pachet	€/pachet	€/Kg	Cod articol
2.5 x 300	5.0	11.70	2.34	WE.1025/P
3.2 x 350	5.0	11.70	2.34	WE.1032/P

Electrozi, bare și sârme pentru sudură



Bare de sudură de tip Al Mg 3 - pentru Aluminiiu

Denumire conform standard: DIN 1732-3.3536

Materiale de bază: Al Mg3, Al Mg1, Al Mg2,
Al Mg Mn, Al Mg Si 0.5, G-Al Mg3

Gaze de sudură: argon pur

Sudură WIG/TIG

Aluminiiu

Dimensiuni Ø x L (mm)	Kg / Pachet	€/pachet	€/ Kg	Cod articol
1.6 x 1000	5.0	75.40	15.08	SW.1450316/P
2.0 x 1000	5.0	74.15	14.83	SW.1450320/P
2.4 x 1000	5.0	72.85	14.57	SW.1450324/P
3.2 x 1000	5.0	71.80	14.36	SW.1450332/P
4.0 x 1000	5.0	71.20	14.24	SW.1450340/P

Bare de sudură de tip Al Mg 5 - pentru Aluminiiu

Denumire conform standard: DIN 1732-3.3556

Materiale de bază: Al Mg5, Al Mg Mn,
Al Mg 3 Si, G-Al Mg 3, G-Al Mg 5

Gaze de sudură: argon pur

Sudură WIG/TIG

Aluminiiu

Dimensiuni Ø x L (mm)	Kg / Pachet	€/pachet	€/ Kg	Cod articol
1.6 x 1000	5.0	77.90	15.58	SW.1450416/P
2.0 x 1000	5.0	76.65	15.33	SW.1450420/P
2.4 x 1000	5.0	74.95	14.99	SW.1450424/P
3.2 x 1000	5.0	74.15	14.83	SW.1450432/P
4.0 x 1000	5.0	73.30	14.66	SW.1450440/P

Bare de sudură de tip Al Mg 4.5 Mn - pentru Aluminiiu

Denumire conform standard: DIN 1732-3.3548

Materiale de bază: Al Mg 4.5 Mn, Al Mg 3,
Al Mg Si 0.5, Al Mg Si 1, Al Zn Mg1

Gaze de sudură: argon pur

Sudură WIG/TIG

Aluminiiu

Dimensiuni Ø x L (mm)	Kg / Pachet	€/pachet	€/ Kg	Cod articol
1.6 x 1000	5.0	83.00	16.60	SW.1450516/P
2.0 x 1000	5.0	79.20	15.84	SW.1450520/P
2.4 x 1000	5.0	77.90	15.58	SW.1450524/P
3.2 x 1000	5.0	76.25	15.25	SW.1450532/P
4.0 x 1000	5.0	75.40	15.08	SW.1450540/P

Bare de sudură de tip Al 99.5 - pentru Aluminiiu

Denumire conform standard: DIN 1732-3.0259

Materiale de bază: Al 99.5, Al 99, E-Al 99.5

Gaze de sudură: argon pur

Sudură WIG/TIG

Aluminiiu

Dimensiuni Ø x L (mm)	Kg / Pachet	€/pachet	€/ Kg	Cod articol
1.6 x 1000	5.0	75.40	15.08	SW.1450716/P
2.0 x 1000	5.0	74.15	14.83	SW.1450720/P
2.4 x 1000	5.0	72.45	14.49	SW.1450724/P
3.2 x 1000	5.0	71.60	14.32	SW.1450732/P
4.0 x 1000	5.0	70.75	14.15	SW.1450740/P

Bare de sudură de tip Al Si 5 - pentru Aluminiiu

Denumire conform standard: DIN 1732-3.2245

Materiale de bază: Al Si 5, Al Mg Si 1,
Al Cu Mg-aliaje, Al Zn Mg-aliaje

Gaze de sudură: argon pur

Sudură WIG/TIG

Aluminiiu

Dimensiuni Ø x L (mm)	Kg / Pachet	€/pachet	€/ Kg	Cod articol
1.6 x 1000	5.0	76.65	15.33	SW.1450616/P
2.0 x 1000	5.0	75.40	15.08	SW.1450620/P
2.4 x 1000	5.0	73.70	14.74	SW.1450624/P
3.2 x 1000	5.0	72.45	14.49	SW.1450632/P
4.0 x 1000	5.0	71.60	14.32	SW.1450640/P



Bare de sudură tip SG Mo - pentru oțel cu aliaj mediu

Denumire conform standard: DIN 8559-1.5125

Materiale de bază: St35-St55, St35, 4-St55.4,
St33-St52.3, St38.8-St45.8, A 32-A36, H1-H2,
StE 255-StE380, 17Mn4, 19Mn6, GS 38-GS 52

Gaze de sudură: argon pur

Sudură WIG/TIG

Domeniul de utilizare: Se folosește pentru sudarea cu arc electric a oțelurilor rezistente la fluaj cu granulație fină. Se utilizează la temperaturi de până la 550°C.

Oțel cu aliaj mediu

Dimensiuni Ø x L (mm)	Kg / Pachet	€/pachet	€/ Kg	Cod articol
2.0 x 1000	5.0	33.25	6.65	SW.1457020/P
2.4 x 1000	5.0	36.90	7.38	SW.1457024/P
3.0 x 1000	5.0	32.00	6.40	SW.1457032/P

Bare de sudură tip WSG2 - pentru oțel slab aliat

Denumire conform standard: DIN 8559-1.5125

Materiale de bază: St35-St55, St35, 4-St55.4, St33-St52.3,
St38.8-St45.8, A 32-A36, H1-H2, StE 255-StE380,
17Mn4, 19Mn6, GS 38-GS 52

Gaze de sudură: argon pur

Sudură WIG/TIG

Domeniul de utilizare: Sudarea oțelurilor carbon slab aliate.

Oțelul se topește lin și este foarte potrivit pentru sudarea în poziții dificile.

Oțel slab aliat

Dimensiuni Ø x L (mm)	Kg / Pachet	€/pachet	€/ Kg	Cod articol
1.6 x 1000	5.0	29.90	5.98	SW.1450016/P
2.0 x 1000	5.0	29.50	5.90	SW.1450020/P
2.4 x 1000	5.0	29.05	5.81	SW.1450024/P
3.0 x 1000	5.0	28.85	5.77	SW.1450032/P



Bare de sudură autogene tip G II - pentru oțel slab aliat

Denumire conform standard: DIN 8554-1.0349

Materiale de bază: St 34-St 360-2; St 42, H1, H2;
St35; St45, St35.4, St45.4

Gaze de sudură: acetilenă/oxygen

Sudură autogen.

Domeniul de utilizare: aparate, cazane, conducte, ateliere auto și mecanice

Oțel slab aliat

Ø (mm)	Kg / Pachet	€/pachet	€/ Kg	Cod articol
2.0	5.0	22.95	4.59	SW.1450120/P
2.5	5.0	22.30	4.46	SW.1450125/P
3.0	5.0	21.50	4.30	SW.1450130/P

Bare de sudură autogene tip G III - pentru oțel cu aliaj mediu

Denumire conform standard: DIN 8554-1.6215

Materiale de bază: St 34-St 360-2, St 52-3, H1, H2, H3,
17Mn4, St 35.4 St 45.4, St 35.8, St 45.8, GS 40-GS45

Gaze de sudură: acetilenă/oxygen

Sudură autogen.

Domeniul de utilizare: aparate, cazane, conducte, ateliere auto și mecanice

Oțel cu aliaj mediu

Ø (mm)	Kg / Pachet	€/pachet	€/ Kg	Cod articol
2.0	5.0	32.85	6.57	SW.1450220/P
2.5	5.0	32.45	6.49	SW.1450225/P
3.0	5.0	32.00	6.40	SW.1450230/P

Electrozi, bare și sârme pentru sudură



Bare de sudură pentru oțel înalt aliat de tip SG x 2 Cr Ni 19 9

Denumire conform standard: DIN 8556-1.4316

Materiale de bază: 1.4301, 1.4306, 1.4308, 1.4311, 1.4312, 1.4319, 1.4541, 1.4543, 1.4550, 1.4552, 1.4878, 1.4961, 1.6901, 1.6902, 1.6903, 1.6905

Oțel rezistent la coroziune

Gaze de sudură: argon pur

Sudură WIG/TIG

Domeniul de utilizare: Se folosesc pentru oțelurile inoxidabile și aliajele din Cr Ni rezistente la acizi și temperaturi între -196°C și 350°C, nu se folosesc în medii cu concentrație ridicată de sulf.

Ø (mm)	Kg / Pachet	€/pachet	€/ Kg	Cod articol
1.0	5.0	99.70	19.94	SW.1451010/P
1.6	5.0	81.40	16.28	SW.1451016/P
2.0	5.0	78.65	15.73	SW.1451020/P
2.4	5.0	78.30	15.66	SW.1451024/P
3.2	5.0	78.30	15.66	SW.1451032/P

Bare de sudură pentru oțel înalt aliat de tip SGx5 Cr Ni 19 9

Denumire conform standard: DIN 8556-1.4551

Materiale de bază: 1.4301, 1.4306, 1.4308, 1.4310, 1.4312, 1.4319, 1.4541, 1.4550, 1.4840, 1.4961

Oțel rezistent la coroziune

Gaze de sudură: argon, mixture (ex. M11, M23)

Sudură WIG/TIG

Domeniul de utilizare: Se folosesc pentru oțelurile inoxidabile, austenitice, la temperaturi de până la 400°C, nu se folosesc în medii cu concentrație ridicată de sulf.

Ø (mm)	Kg / Pachet	€/pachet	€/ Kg	Cod articol
1.0	5.0	101.05	20.21	SW.1455010/P
1.6	5.0	83.00	16.60	SW.1455016/P
2.0	5.0	80.20	16.04	SW.1455020/P
2.4	5.0	79.50	15.90	SW.1455024/P
3.2	5.0	78.70	15.74	SW.1455032/P

Bare de sudură înalt aliate de tip SGx15 Cr Ni Mn 18 8

Denumire conform standard: DIN 8556-1.4370

Materiale de bază: 1.4301, 1.4306, 1.4308, 1.4312, 1.4401, 1.4404, 1.4408, 1.4410, 1.4435, 1.4436, 1.4541, 1.4550, 1.4571, 1.4573, 1.4580, 1.4583

Oțel rezistent la coroziune

Gaze de sudură: argon pur

Sudură WIG/TIG

Domeniul de utilizare: Sudarea oțelurilor inoxidabile pe baza de Cr Ni și Mn. Rezistente la temperaturi de până la 850°C.

Ø (mm)	Kg / Pachet	€/pachet	€/ Kg	Cod articol
1.0	5.0	92.80	18.56	SW.1453010/P
1.6	5.0	77.65	15.53	SW.1453016/P
2.0	5.0	74.85	14.97	SW.1453020/P
2.4	5.0	74.50	14.90	SW.1453024/P
3.2	5.0	74.50	14.90	SW.1453032/P

Bare de sudură pentru oțel înalt aliat de tip SG X Cr Ni Mo Nb 19 12

Denumire conform standard: DIN 8556-1.4576

Materiale de bază: 1.4301, 1.4306, 1.4401, 1.4408, 1.4410, 1.4429, 1.4435, 1.4436, 1.4437, 1.4523, 1.4541, 1.4543, 1.4550, 1.4552, 1.4571, 1.4573, 1.4580, 1.4581, 1.4583

Oțel rezistent la coroziune

Sudură WIG/TIG

Gaze de sudură: argon

Domeniul de utilizare: Sudarea oțelurilor cu rezistență ridicată la coroziune

Ø (mm)	Kg / Pachet	€/pachet	€/ Kg	Cod articol
1.0	5.0	123.65	24.73	SW.1454010/P
1.6	5.0	106.95	21.39	SW.1454016/P
2.0	5.0	103.30	20.66	SW.1454020/P
2.4	5.0	101.95	20.39	SW.1454024/P
3.2	5.0	101.05	20.21	SW.1454032/P



Bare de sudură pentru oțel înalt aliat de tip SGx 2 Cr Ni Mo 19 12

Denumire conform standard: DIN 8556-1.4430

Materiale de bază: 1.4301, 1.4306, 1.4308, 1.4312, 1.4401, 1.4404, 1.4408, 1.4410, 1.4417, 1.4429, 1.4435, 1.4436, 1.4541, 1.4550, 1.4571, 1.4573, 1.4580, 1.4581, 1.4583, 1.6901, 1.6902, 1.6903, 1.6905

Oțel rezistent la coroziune

Gaze de sudură: argon pur

Sudură WIG/TIG

Domeniul de utilizare: sudarea oțelurilor inoxidabile rezistente la frig și a oțelurilor austenitice, pentru temperaturi de funcționare de până la 400°C.

Ø (mm)	Kg / Pachet	€/pachet	€/ Kg	Cod articol
1.0	5.0	123.05	24.61	SW.1452010/P
1.6	5.0	106.20	21.24	SW.1452016/P
2.0	5.0	104.30	20.86	SW.1452020/P
2.4	5.0	103.40	20.68	SW.1452024/P
3.2	5.0	102.80	20.56	SW.1452032/P

Bare de sudură pentru oțel înalt aliat de tip SG x12 Cr Ni 25 20

Denumire conform standard: DIN 8556-1.4842

Materiale de bază: 1.4762, 1.4832, 1.4837, 1.4841, 1.4845, 1.4848, 1.4849, 1.4543, 1.4550, 1.4552, 1.4878, 1.4961, 1.6901, 1.6902, 1.6903, 1.6905

Oțel rezistent la coroziune

Gaze de sudură: argon

Sudură WIG/TIG

Domeniul de utilizare: Sudarea oțelurilor austenitice rezistente la fluaș și temperaturi de până la 1100°C.

Ø (mm)	Kg / Pachet	€/pachet	€/ Kg	Cod articol
1.0	5.0	152.50	30.50	SW.1454510/P
1.6	5.0	113.50	22.70	SW.1454516/P
2.0	5.0	112.90	22.58	SW.1454520/P
2.4	5.0	112.45	22.49	SW.1454524/P
3.2	5.0	112.05	22.41	SW.1454532/P

Bare de sudură pentru oțel cu încărcare cu metal dur, de tip W600



Oțel de umplură

Denumire conform standard: DIN 8555-1.4718

Gaze de sudură: argon pur

Sudură WIG

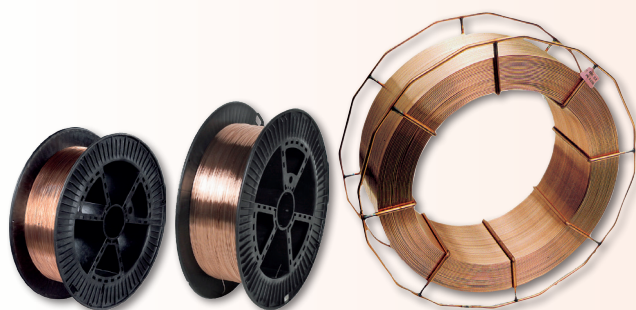
Duritatea Vickers: 650 - 775 HV

Duritate Rockwell: 56 - 62 HRC

Domeniul de activitate: Sudura se realizează pe piese supuse uzurii din oțel structurat sau din oțel turnat. Metalul depus este foarte dur și rezistent la abraziune. Se utilizează la piese de excavator, transportoare elicoidale, role concasor, roți și benzi de rulare.

Ø (mm)	Kg / Pachet	€/pachet	€/ Kg	Cod articol
1.6	5.0	145.50	29.10	SW.1456016/P
2.0	5.0	134.00	26.80	SW.1456020/P
2.4	5.0	130.00	26.00	SW.1456024/P

Electrozi, bare și sârme pentru sudură



Sârmă de sudură pentru oțel slab aliat

Denumire tehnică conform standard: DIN 8559/DIN EN 440

Gaz inert: CO sau mixturi de gaze inerte 2

Table subțiri din oțel: St12, St13, St 14

Oțeluri pentru construcții: St34, St35, St37, St42, St45, St52, St55, St60

Oțeluri cu granulație fină: St E26, St E 29, St E 32, St E 36, St E 39, St E 43

Oțeluri pentru construcții navale: A, B, C, D, E

Oțeluri pentru țevi: St35, St 45, St 52, St 55

Tablă de cazan: H1, H2, H3

Piese turnate din fontă: GS-38, GS-45, GS-52

Prezentare: Bobină în fund de coș de tip K300,

bobină cu dorn de tip D 300 și D 200

Oțel slab aliat

Ø sârmă (mm)	Bobină	kg/bobină	€/bobină	€/Kg	Cod articol
0.8	K300	16	42.56	2.66	SW.1112008/P
1.0			39.36	2.46	SW.1112010/P
1.2			38.72	2.42	SW.1112012/P
0.8	D300	15	39.30	2.62	SW.1110008/P
0.8	D300	5	17.80	3.56	SW.1110108/P
0.6	D200	5	23.35	4.67	SW.1110206/P
0.8			17.80	3.56	SW.1110208/P

Sârme de sudură pentru oțel, de tip SG3

Denumire tehnică conform standard: DIN 8559/DIN EN 440

Gaz inert: CO sau mixturi de gaze inerte 2

Table subțiri din oțel: St 12, St13, St14

Oțeluri pentru construcții: St 34, St35, St37, St42, St45, St46, St52, St55, St60

Oțeluri cu granulație fină: St E26, St E 29, St E 32, St E 36, St E 39, St E 43

Oțeluri pentru construcții navale: A, B, C, D, E

Oțeluri pentru țevi: St 35, St45, St52, St55

Tablă de cazan: H1, H2, H3

Piese turnate din fontă: GS-38, GS-45, GS-52

Prezentare: Bobină în fund de coș de tip K300

Oțel slab aliat

Ø sârmă (mm)	Bobină	kg/bobină	€/bobină	€/Kg	Cod articol
0.8	K300	16	44.48	2.78	SW.1113008/P
1.0			41.28	2.58	SW.1113010/P
1.2			40.16	2.51	SW.1113012/P

Sârmă de sudură CuSi 3, pentru cupru, MIG

- pentru cupru, cupru slab aliat și aliaje de cupru cu zinc
- pentru suduri de umplutură (lipire MIG) pe oțeluri slab aliate și fontă

Ø sârmă (mm)	Bobină	kg/bobină	€/bobină	€/Kg	Cod articol
0.8	D200	5	120.00	24.00	SW.1131620/P
1.0			128.00	25.60	SW.1131619/P
0.8	K300	15	344.85	22.99	SW.1131625/P
1.0			338.40	22.56	SW.1131624/P

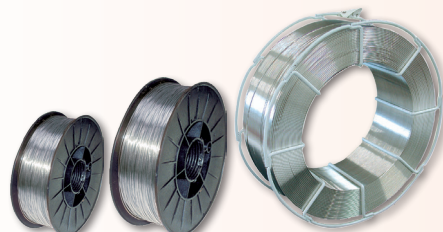
Cupru

Sârmă de sudură CuAl 8, pentru cupru, MIG

- pentru Mangan și aliaje Nichel-Cupru-Aluminiu.
- pentru suduri de umplutură pe oțeluri slab aliate și fontă, supuse la solicitări intense și rezistente la coroziune
- oferă protecție împotriva coroziunii pentru cordonul de sudură

Cupru

Ø sârmă (mm)	Bobină	kg/bobină	€/bobină	€/Kg	Cod articol
0.8	D200	5	118.20	23.64	SW.1131630/P
1.0			118.20	23.64	SW.1131629/P
0.8	K300	15	349.65	23.31	SW.1131635/P
1.0			296.10	19.74	SW.1131634/P



Sârme de sudură pentru aluminiu de tip Al Mg 3

Denumire tehnică conform standard: DIN 1732-3.3536

Gaz inert: argon pur sau amestec argon/heliu

Materiale de bază: Al Mg 3, Al Mn 1, Al Mg 1.8

Sudură MIG - gaz inert.

Aluminiu

Ø sârmă (mm)	Bobină	kg/bobină	€/bobină	€/Kg	Cod articol
1.0	D300	7	102.90	14.70	SW.1123008/P
1.2			95.20	13.60	SW.1123010/P

Sârme de sudură pentru aluminiu de tip Al Mg 5

Denumire tehnică conform standard: DIN 1732-3.3556

Gaz inert: argon pur sau amestec argon/heliu

Materiale de bază: Al Mg 5, Al Mg 3, Al Mg1, Al Mg Si 1

Sudură MIG - gaz inert

Aluminiu

Ø sârmă (mm)	Bobină	kg/bobină	€/bobină	€/Kg	Cod articol
1.0	D300	7	105.21	15.03	SW.1125010/P
1.2			97.72	13.96	SW.1125012/P

Sârme de sudură pentru aluminiu de tip Al Si 5

Denumire tehnică conform standard: DIN 1732-3.2245

Gaz inert: argon pur sau amestec argon/heliu

Materiale de bază: Al Mg Si 1, Al Cu MG1, Al Zn4,5 MG1

Sudură MIG - gaz inert.

Aluminiu

Ø sârmă (mm)	Bobină	kg/bobină	€/bobină	€/Kg	Cod articol
1.0	D300	7	104.02	14.86	SW.1126010/P
1.2			98.63	14.09	SW.1126012/P

Sârme de sudură pentru aluminiu de tip Al Mg 4.5 Mn

Denumire tehnică conform standard: DIN 1732-3.3548

Gaz inert: argon pur sau amestec argon/heliu

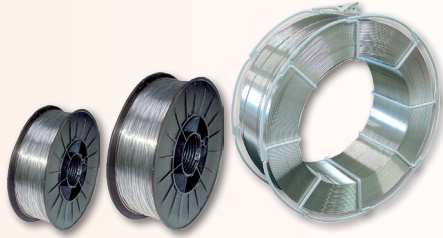
Materiale de bază: Al Mg 4.5 Mn, Al Mg 3, Al Mg 5

Sudură MIG - gaz inert

Aluminiu

Ø sârmă (mm)	Bobină	kg/bobină	€/bobină	€/Kg	Cod articol
1.0	D300	7	116.06	16.58	SW.1124010/P
1.2	D300	7	108.92	15.56	SW.1124012/P
1.0	D200	2	33.16	16.58	SW.1124210/P

Electrozi, bare și sârme pentru sudură



Sârme de sudură pentru oțel inoxidabil tip SG X 2 Cr Ni 19.9

Denumire tehnică conform standard: DIN 8556-1.4316

Gaz inert: Argon S1-S3, mixturi de gaze inerte

Materiale de bază: 1.4301, 1.4306, 1.4308, 1.4311, 1.4303, 1.4310, 1.4319, .4541, 1.4550, 1.4552

Sudură MAG - gaz inert

Domeniul de utilizare: Se folosesc pentru oțelurile inoxidabile și aliajele din Cr Ni rezistente la acizi și temperaturi între -196°C și 350°C, nu se folosesc în medii cu concentrație ridicată de sulf.

Oțel rezistent la coroziune

Ø sârmă (mm)	Bobină	kg/bobină	€/bobină	€/Kg	Cod articol
0.8	D300	15	249.45	16.63	SW.1130208/P
1.0			235.80	15.72	SW.1130210/P
1.2			233.40	15.56	SW.1130212/P
0.8	D200	5	81.90	16.38	SW.1130238/P

Sârme de sudură pentru oțel inoxidabil tip SG X 5 Cr Ni Nb 19.9

Denumire tehnică conform standard: DIN 8556-1.4551

Gaz inert: Argon, mixturi de gaze inerte (ex. M11, M23)

Materiale de bază: 1.4301, 1.4306, 1.4308, 1.4310, 1.4312, 1.4319, 1.4541, 1.4550

Sudură TIG/MIG/MAG - gaz inert

Domeniul de utilizare: Se folosesc pentru oțelurile inoxidabile, austenitice, la temperaturi de până la 400°C, nu se folosesc în medii cu concentrație ridicată de sulf.

Oțel rezistent la coroziune

Ø sârmă (mm)	Bobină	kg/bobină	€/bobină	€/Kg	Cod articol
1.0	D300	15	147.15	9.81	SW.1131610/P
1.2			183.75	12.25	SW.1131612/P

Sârme pentru încărcare cu metal dur de tip 6-60

Denumire tehnică conform standard: DIN 8555-1.4718

Gaz inert: Argon S1-S3, mixturi de gaze inerte

Materiale de bază: Oțeluri pentru construcții; Piese turnate din fontă

Duritate: Vickers 650 - 675 HV / Rockwell 56 - 62 HRC

Domeniul de utilizare: Sudura se realizează pe piese supuse uzurii din oțel structurat sau din oțel turnat. Metalul depus este foarte dur și rezistent la abraziune. Se utilizează la piese de excavator, transportoare elicoidale, role concasor, roți și benzi de rulare.

Oțel de umplutură

Ø sârmă (mm)	Bobină	kg/bobină	€/bobină	€/Kg	Cod articol
1.0	D300	15	435.00	29.00	SW.1130110/P
1.2			301.05	20.07	SW.1130112/P
1.6			294.90	19.66	SW.1130116/P

Sârme de umplutură pentru oțel tip MT-FD 2-0 și MT-CS 70-0

Denumire tehnică conform standard: DIN EN 758

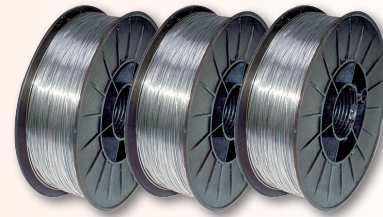
Gaz inert: Fără gaz

Materiale de bază: St33, St37-2-St52-3, St37.4-St52.4, St35.8, St45.8, St37-St52, H1, H1L, 17Mn 4, S185, S235JR, S355JO, P295GH, P235GH, P265GH, S355GT

Prezentare: Bobină cu dorn tip D 200 și bobină în fund de coș tip K 300

Oțel de umplutură

Ø sârmă (mm)	Bobină	kg/bobină	€/bobină	€/Kg	Cod articol
0.9	D200	4.5	90.81	20.18	SW.1132000/P
1.2	K300	15	186.30	12.42	SW.1132001/P



Sârme de sudură pentru oțel inoxidabil AG tip SG X 2 Cr Ni Mo 19 12

Denumire tehnică conform standard: DIN 8556-1.4430

Gaz inert: Argon S1-S3, mixturi de gaze inerte

Materiale de bază: 1.4401, 1.4404, 1.4408, 1.4417, 1.4429, 1.4435, 1.4436, 1.4541, 1.4550, 1.4552, 1.4571, 1.4573, 1.4580, 1.4581, 1.4583, 1.6901, 1.6902, 1.6903, 1.6905

Sudură MAG - gaz inert

Domeniul de utilizare: sudarea oțelurilor inoxidabile rezistente la frig și a oțelurilor austenitice, pentru temperaturi de funcționare de până la 400°C.

Oțel rezistent la coroziune

Ø sârmă (mm)	Bobină	kg/bobină	€/bobină	€/Kg	Cod articol
0.8	D300	15	325.50	21.70	SW.1130508/P
1.0			316.95	21.13	SW.1130510/P
1.2			314.55	20.97	SW.1130512/P

Sârme de sudură pentru oțel inoxidabil tip SG X 5 Cr Ni Mo Nb 19 12

Denumire tehnică conform standard: DIN 8556-1.4576

Gaz inert: Argon S1-S3, mixturi de gaze inerte

Materiale de bază: 1.3401, 1.4408, 1.4435, 1.4436, 1.4573, 1.4580, 1.4581, 1.4583

Sudură MAG - gaz inert

Domeniul de utilizare: sudarea oțelurilor de diferite tipuri cu un conținut mare de carbon și a oțelurilor înalt aliate, greu de sudat cum ar fi oțel mangan, oțeluri rezistente la frig și încărcarea cu metal, la temperaturi de funcționare de la -120°C până la 300°C.

Oțel rezistent la coroziune

Ø sârmă (mm)	Bobină	kg/bobină	€/bobină	€/Kg	Cod articol
0.8	D300	15	341.55	22.77	SW.1130308/P
1.0			330.45	22.03	SW.1130310/P
1.2			329.25	21.95	SW.1130312/P

Sârme de sudură pentru oțel inoxidabil tip SG X 10 Cr Ni Mn 18 8

Denumire tehnică conform standard: DIN 8556-1.4370

Gaz inert: Argon S1-S3, mixturi de gaze inerte

Materiale de bază: 1.4301, 1.4306, 1.4308, 1.4312, 1.4401, 1.4404, 1.4408, 1.4410, 1.4435, 1.4436, 1.4541, 1.4550, 1.4571, 1.4573, 1.4580, 1.4583, H1, H2

Sudură MAG - gaz inert

Domeniul de utilizare: sudarea oțelurilor inoxidabile pe baza de Cr Ni și Mn supuse la temperaturi și presiuni înalte până la 850°C.

Oțel rezistent la coroziune

Ø sârmă (mm)	Bobină	kg/bobină	€/bobină	€/Kg	Cod articol
1.0	D300	15	256.80	17.12	SW.1130410/P
1.2			256.80	17.12	SW.1130412/P

Sârme de sudură pentru oțel inoxidabil tip SG X 12 Cr Ni 25 20

Denumire tehnică conform standard: DIN 8556-1.4842

Gaz inert: Argon S1-S3, mixturi de gaze inerte

Materiale de bază: 1.4832, 1.4837, 1.4841, 1.4845, 1.4840

Sudură MAG - gaz inert

Domeniul de utilizare: sudarea oțelurilor austenitice rezistente la fluaș și temperaturi de până la 1100°C.

Oțel rezistent la coroziune

Ø sârmă (mm)	Bobină	kg/bobină	€/bobină	€/Kg	Cod articol
0.8	D300	15	374.70	24.98	SW.1130708/P
1.0			356.25	23.75	SW.1130710/P
1.2			351.30	23.42	SW.1130712/P

Accesorii pentru sudură

Cască de protecție automată VarioProtect L / XL / XLW

VarioProtect[®] solar power



Avantajele oferite de căștile de protecție VarioProtect:

- Acoperire și protecție completă a feței împotriva stropilor și a scânteilor.
- Protecție efectivă a ochilor: **Complet automat; întunecare în numai 1/30000s în cazul în care arcul electric este aprins.**
- Reglarea fără trepte a nivelurilor de protecție între 9 și 13: prelungirea în lateral a căștii asigură protecție totală.
- **Ambele mâini libere, pentru manevrarea arzătorului și a materialului.**
- Sistem de pornire / oprire automat.
- Celule solare de calitate.
- **Produs și verificat conform normei EN 379 și EN 175.**
- Actualizată la tehnologiile moderne de sudură.
- Grație sistemului automat de punere / oprire nu este necesară acționarea unei taste.

- Cu ajutorul întrerupătorului temporizat, timpul de reacție poate fi reglat între întunecat și deschis, în funcție de necesități.
- Căști de sudură verificate conform EN 175. Oferă protecție completă la nivelul gâtului. Forma specială a căștii protejează discul auxiliar împotriva zgârieturilor la scoaterea căștii. Asigură protecția gâtului împotriva stropilor de sudură și a scânteilor.
- Se utilizează la MIG / MAG sau la sudarea cu electrozi.
- Nu se recomandă la sudarea cu oxigen sau cu acetilenă sau la procedeele de sudură aferente.



VarioProtect L, ecran 98 x 43 mm



VarioProtect XL, ecran 98 x 55 mm



VarioProtect XLW, ecran 98 x 55 mm

Filtre automate de sudură

Fiecare filtru este un laminat realizat din diferite straturi:

Un filtru împotriva radiațiilor ultraviolete și infraroșii, strat polarizant și elemente de cristale lichide.

Filtrul împotriva radiațiilor, ultraviolete și infraroșii reține permanent radiația nocivă.

Prin intermediul sistemului electronic, cristalele lichide acționează ca obturatoare de lumină care identifică arcul electric de sudură și reacționează imediat la aceasta prin afișarea unei imagini întunecate sau luminoase.

Ambele filtre automate de sudură corespunzător căștilor de protecție VarioProtect pot fi reglate fără trepte între 9-13.

La modelul "VarioProtect" timpul de comutare de la întunecat la luminos și sensibilitatea pot fi selectate pe două niveluri: rapid și lent.

La modelul "VarioProtect TIG" suplimentar față de reglarea fără trepte a nivelului de protecție între 9-13, este posibilă reglarea fără trepte a sensibilității și a timpului de comutare de la întunecat la luminos.

Bandă de susținere confortabilă:

- banda este reglabilă: un click pe mecanismul de schimbare rapidă și banda poate fi reglată după dorință

- banda este interschimbabilă.

Accesorii pentru sudură

Cască de protecție automată VarioProtect L / XL / XLW

VarioProtect L

- Reglare automată, nivel de protecție DIN9-13
- Timp de reacție 1/30000 s
- 2 senzori



Recomandată pentru sudura cu electrozi și MIG-MAG

VarioProtect XL

- Reglare automată, nivel de protecție DIN 9-13
- Timp de reacție 1/30000 s
- Finisare „Carbon”
- 4 senzori



Recomandată pentru sudura cu electrozi și MIG-MAG

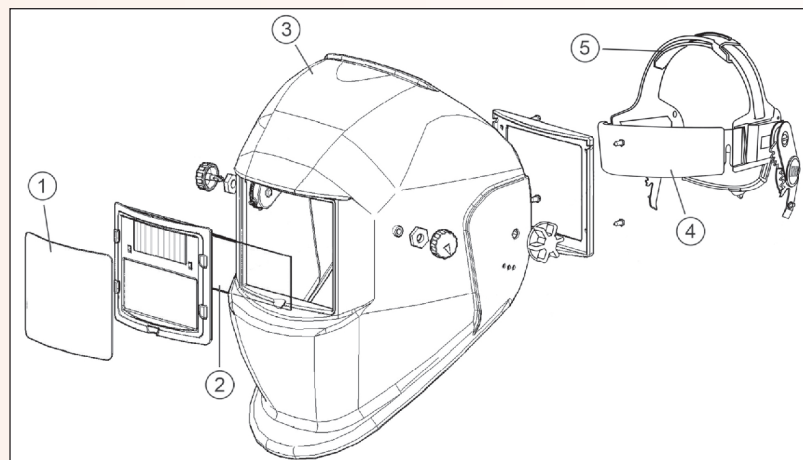
VarioProtect XL W

- Special pentru sudarea ideala TIG
- Nivel de protecție DIN 9-13
- Timp de reacție 1/30000 s
- 4 senzori



Recomandată pentru sudura cu electrozi, MIG-MAG și WIG

Model	VarioProtect L	VarioProtect XL	VarioProtect XLW
Cod Articol	SW.1654000	SW.1654001	SW.1654005
€/buc.	56.10	70.20	84.20
Caracteristici tehnice			
Geam de vizitare (mm):	98 x 43	98 x 55	98 x 55
Dimensiunea casei (mm):	110 x 90 x 9	110 x 90 x 9	110 x 90 x 9
Alimentare cu energie:	Celule solare	Celule solare + baterie	Celule solare + baterie
Funcție pornit/oprit:	complet automatizat	complet automatizat	complet automatizat
Protecție UV/IR:	Permanent DIN 16	Permanent DIN 16	Permanent DIN 16
Niveluri de protecție:	DIN 9 până la DIN 13	DIN 9 până la DIN 13	DIN 9 până la DIN 13
Protecție la strălucire:	4	4	4
Clasa:	1/2/3	1/2/3	1/2/1/3
Timp de reacție standard la lumină (sec.):	1/30000	1/30000	1/30000
Timp de reacție de la luminos la întunecat setare în 3 trepte (scurt-mediu-lung) (sec):	0.25-0.8	0.25-0.8	0.25-0.8
Sensibilitate:	Reglabilă fără trepte	Reglabilă fără trepte	Reglabilă fără trepte
Material:	Rezistent la uzură	Rezistent la uzură	Rezistent la uzură
Greutate totală (g):	460	480	450

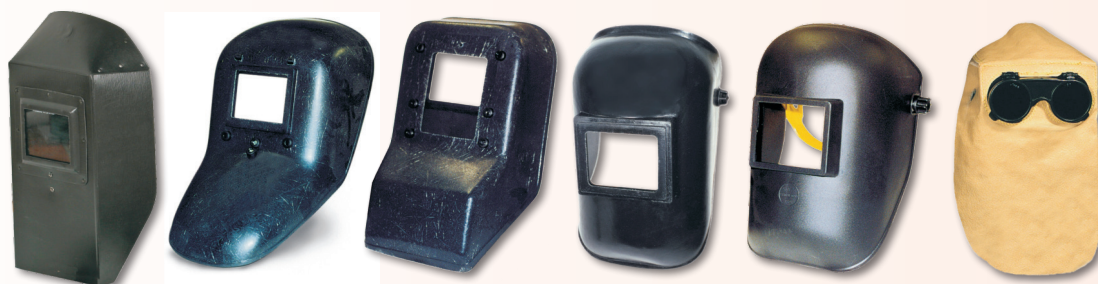


Componente de schimb	VarioProtect L		VarioProtect XL		VarioProtect XLW	
	€/buc.	Cod articol	€/buc.	Cod articol	€/buc.	Cod articol
1. Lentilă exterioară de protecție	1.05	SW.1662001	1.05	SW.1662001	1.07	SW.1662020
2. Lentilă interioară de protecție	0.74	SW.1662002	0.89	SW.1662003	0.89	SW.1662021
3. Carcasă pentru cască de protecție	4.49	SW.1662004	4.46	SW.1662008	14.85	SW.1662024
4. Bentiță de susținere față	1.05	SW.1662005	1.05	SW.1662005	0.60	SW.1662023
5. Bentiță de susținere completă	10.39	SW.1662006	10.39	SW.1662006	8.32	SW.1662022

Accesorii pentru sudură

Măști de protecție

Măștile se livrează fără geam de protecție (90 x 110 mm)



Model	Mască manuală de sudură D	Mască manuală de sudură G	Mască manuală de sudură G cu vizor	Mască manuală pentru protecția capului G	Mască manuală pentru protecția capului P	Mască de piele pentru protecție la sudură
Cod articol	SW.1600610	SW.1600620	SW.1600600	SW.1600710	SW.1600720	SW.1600050
€/buc.	9.42	13.27	16.26	20.07	10.32	36.80
Caracteristici						
Material	Fibră diamantată	Fibră de sticlă	Fibră de sticlă	Fibră de sticlă	Polipropilenă	-
Bentită pentru protecția capului	-		SW.1600711		SW.1600721	-
€/buc.	-		8.93		5.41	-

Ochelari de protecție



- Înlocuirea facilă a lentilelor Ø50 mm cu ajutorul unui șurub randalinat
- Ramă moale

- Corp moale și stabil din PVC
- Recomandat pentru purtătorii de ochelari
- Lentile Ø50 mm DIN rabatabile, sub care se află geam incolor
- Conform EN 166 3 4 F0196 CE

- Înlocuirea facilă a lentilelor cu ajutorul unui șurub randalinat
- Ramă moale
- Pentru lentile Ø50 mm DIN
- Incolor, fără splitter
- 5A DIN

- Braț cu reglare pe lungime înclinare
- Execuție facilă și comodă
- Disc profilat bombat

Model	Ochelari de sudor		Ochelari de sudură cu lentile rabatabile	Ochelari de protecție din plastic		Ochelari de protecție reglabili din plastic	
	incolor	5A DIN		incolor	5A DIN	incolor	5A DIN
Cod Articol	SW.1600200	SW.1600205	SW.1600305	SW.1600400	SW.1600465	SW.1600500	SW.1600505
€/buc.	6.18	5.86	7.17	2.83	3.03	5.98	7.90

Geamuri și lentile de rezervă

Clasă de protecție DIN recomandată

Intensitatea curentului (A)	Electrod	MIG	WIG	MAG	PLASMA
500	13	13			
450					
400					13
350					
300	12	12		13	
275					
250			13		12
225					
200					
175	11	11	12	12	
150					11
125				11	
100	10	10	11	10	
80					
60	9		10		
40					
30					
20			10		
15					
10					
5.0					
2.5					
1.0					
0.5					



Denumire	Dimensiune (mm)	€/buc.	Cod articol	
Geamuri de rezervă				
protector transparent	90 x 110	0.20	SW.1601300	
9A DIN		1.08	SW.1601009	
10A DIN		1.08	SW.1601010	
11 A DIN		1.20	SW.1601011	
12 A DIN		1.20	SW.1601012	
13 A DIN		1.02	SW.1601013	
9 A DIN reflectorizant		2.95	SW.1601109	
10 A DIN reflectorizant		2.95	SW.1601110	
11A DIN reflectorizant		2.95	SW.1601111	
12 A DIN reflectorizant		2.95	SW.1601112	
13 A DIN reflectorizant		2.95	SW.1601113	
Lentile de rezervă				
incolor fără impurități		Ø 50	0.70	SW.1600800
5 A DIN	0.49		SW.1600805	

Accesorii pentru sudură

Truse de accesorii pentru sudură SPA



Componență:

- Cablu de sudură PVC 5m cu portelectrod și ștecher pentru cablu de sudură
- Cablu pentru legarea la masă PVC 5 m cu clemă și ștecher
- Ciocan de îndepărtat zgura
- Perie de sârmă
- Mască de sudură din polipropilenă (CE)
- Geam pentru mască de sudor DIN9
- Geam protector 90 x 110 mm
- Mănuși

Model	€/trusă	Cod articol
SPA 16mm² KS 10-25mm ² / cuplă 9 mm Clemă pentru legarea la masă Pratica 1 / 200A	58.10	SW.1240400
SPA 25mm² KS 35-50mm ² / cuplă 13 mm Clemă pentru legarea la masă Pratica 1 / 200A	74.50	SW.1240445
SPA 35mm² KS 35-50mm ² / cuplă 13 mm Clemă pentru legarea la masă Pratica 2 / 400A	111.00	SW.1240450

Cablu de sudură complet echipat

- Confeționat conform H01 N2 D VDE 0250
- Cu ștecher pentru cablu de sudură și papuci pentru cabluri de presare
- Pentru montarea unei cleme pentru legarea la masă sau a unui portelectrod



Denumire	Lungime (m)	€/buc.	Cod articol
25 mm ² / 10-25mm ² cuplă 9 mm, prindere M 8	5	31.90	SW.1250227
35 mm ² / 16-35mm ² cuplă 13 mm, prindere M10		44.70	SW.1250236
50 mm ² / 35-50mm ² cuplă 13 mm, prindere M10		38.80	SW.1250252

Cablu de sudură



- Conform H01 N2 D VDE 0250, Partea 6
- Flexibilitate ridicată, rezistență la frig și la căldură, ignifug

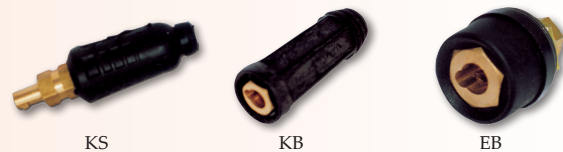
Secțiune (mm ²)	€/metru	Cod articol
16	3.10	SW.1250316
25	4.46	SW.1250325
35	6.67	SW.1250335
50	9.42	SW.1250350
70	13.02	SW.1250370

Cabluri pentru conectare - 4 m



Tip	Secțiune (mm ²)	Cuplă (mm)	Clemă	€/buc.	Cod articol
Cablu pentru legare la masă, cu clemă	16	13	200 A	24.49	SW.1250216
	16	9	200 A	13.88	SW.1250215
	25	13	200 A	31.90	SW.1250225
	25	9	200 A	35.20	SW.1250224
	35	13	400 A	40.20	SW.1250235
	50	13	600 A	54.00	SW.1250250
	70	13	600 A	72.00	SW.1250270
Cablu de sudură, cu clește	95	13	600 A	92.20	SW.1250295
	16	9	260 A	24.73	SW.1250353
	25	9	260 A	31.80	SW.1250354

Elemente de cuplare pentru cablu de sudură



Model	Secțiune (mm ²)	Cuplă (mm)	€/buc.	Cod articol
Ștecher KS25	10-25	9	1.96	SW.1250635
Ștecher KS50	35-50	13	4.38	SW.1250650
Manșon KB25	10-25	9	2.09	SW.1250735
Manșon KB50	35-50	13	4.50	SW.1250750
Manșon EB25	10-25	9	2.09	SW.1250836
Manșon EB50	35-50	13	4.10	SW.1250851

Portelectrod

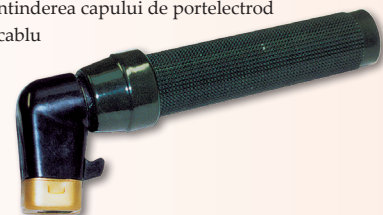
- Izolat conform EN 60974-11
- Cu înveliș de izolare din fibră de sticlă, protejat la rupere
- Pentru conexiune imbus
- Cu papuci pentru cabluri



Denumire	€/buc.	Cod articol
Practica 1 - 260 A - 35% ED / Ø electrod max. 3.2 mm	5.77	SW.1240123
Practica 2 - 350 A - 35% ED / Ø electrod max. 5.0 mm	9.25	SW.1240143
Practica 3 - 520 A - 35% ED / Ø electrod max. 8.0 mm	10.63	SW.1240163

Portelectrod "Superior 4"

- 250 A-35% ED / 200A-60%ED / electrozi 2.4 - 4 mm / cablu 25-35mm² / 480gr.
- Mâner și element superior rezistent la foc și la temperatură ridicată
- Corp din alamă cu arc comprimat izolat
- Tensionarea electrodului prin întinderea capului de portelectrod
- Cu papuci pentru conectare la cablu
- Conform EN 60974-11 și IEC 974-11, B200 TÜV CE



Denumire	€/buc.	Cod articol
Portelectrod "Superior 4"	18.22	SW.1240040

Accesorii pentru sudură

Cleme pentru legarea la masă



Standard Nevada MPK

Model	Sarcină (A)	Tip	€/buc.	Cod articol
Standard	200	cu împletitură de cupru, 180 mm, M6	2.38	SW.1240220
	400	cu împletitură de cupru, 200 mm, M8	5.20	SW.1240240
	600	cu împletitură de cupru, 200 mm, M10	5.32	SW.1240260
Nevada	300	Nevada 3	9.42	SW.1240235
	400	Nevada 5	18.51	SW.1240265
MPK	400	Clemă magnetică	27.50	SW.1240340
	600	Clemă magnetică	42.80	SW.1240360

Papuci pentru cabluri de sudură



Denumire	€/buc.	Cod articol
Papuci de presare		
16 mm ²	0.65	SW.1250416
25 mm ²	0.78	SW.1250425
35 mm ²	0.97	SW.1250435
50 mm ²	1.38	SW.1250450
70 mm ²	1.63	SW.1250470
Papuci cu șurub		
CU 25 mm ²	2.50	SW.1250525
CU 35 mm ²	2.94	SW.1250535
CU 50 mm ²	3.15	SW.1250550
CU 70 mm ²	4.55	SW.1250570

Trusă pentru sudură autogenă KEK/17



- Aparat combinat de sudură/tăiere
- diametru ax - 17 mm
- Pentru sudare la 0.5-9 mm
- Pentru tăiere la 3-100 mm
- În casetă din oțel

€/trusă	Cod articol
254.00	SW.1700117

Mâner pentru sudură autogenă - KEK/17

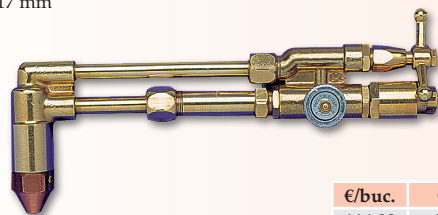
diametru ax - 17 mm



€/buc.	Cod articol
83.40	SW.1700127

Cap de tăiere pentru sudură autogenă - KEK/17

diametru ax - 17 mm



€/buc.	Cod articol
114.00	SW.1700137

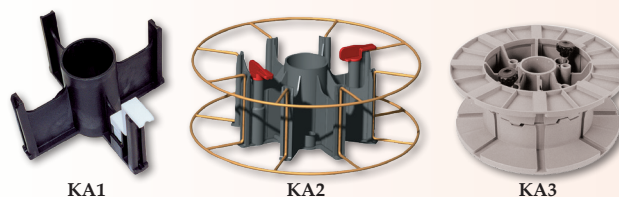
Ciocan pentru îndepărtarea zgurii



- greutate, aprox. 440 g
- mâner din țevă ovală
- oțel

€/buc.	Cod articol
3.97	SW.1250300

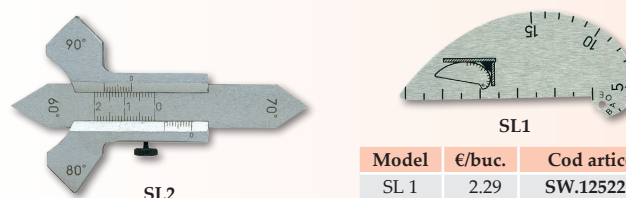
Adaptoare pentru bobine de sârmă



KA1 KA2 KA3

Model	€/buc.	Cod articol
KA 1 - Adaptor demontabil	4.84	SW.1110001
KA 2 - Adaptor cu închidere rapidă	9.13	SW.1110005
KA 3 - Adaptor din două piese	9.79	SW.1110006

Lere pentru măsurare cordon de sudură

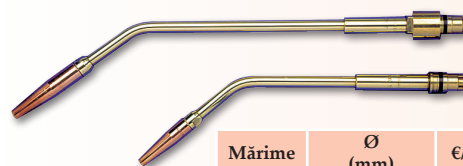


SL2

SL1

Model	€/buc.	Cod articol
SL 1	2.29	SW.1252201
SL 2	24.73	SW.1252202

Capete pentru sudură autogenă - KEK17



diametru ax - 17 mm

Mărime	Ø (mm)	€/buc.	Cod articol
1	0.5 - 1.0	26.40	SW.1700210
2	1.0 - 2.0	26.40	SW.1700211
3	2.0 - 4.0	26.40	SW.1700212
4	4.0 - 6.0	28.60	SW.1700213
5	6.0 - 9.0	28.60	SW.1700214
6	9.0 - 14.0	30.30	SW.1700215

Duze pentru trusă autogenă - KEK17

diametru ax - 17 mm



Tip	Mărime	Ø (mm)	€/buc.	Cod articol
Duze de tăiere	S0	3.0 - 12.0	4.65	SW.1700202
	S1	12.0 - 25.0	4.65	SW.1700203
	S2	25.0 - 50.0	4.65	SW.1700204
	S3	50.0 - 100.0	4.65	SW.1700205
Duze de încălzire pentru acetilenă	H1	3.0 - 100.0	8.25	SW.1700231
	H2	100.0 - 300.0	8.25	SW.1700232
Duze de cupru	1	0.5 - 1.0	8.07	SW.1700220
	2	1.0 - 2.0	8.07	SW.1700221
	3	2.0 - 4.0	9.30	SW.1700222
	4	4.0 - 6.0	9.30	SW.1700223
	5	6.0 - 9.0	11.32	SW.1700224
	6	9.0 - 14.0	11.32	SW.1700225

Accesorii pentru sudură

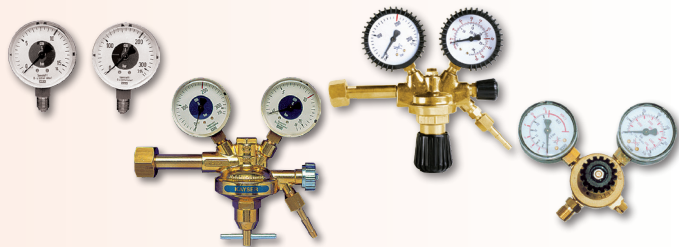
Cap drept pentru sudură autogenă - KEK/17

Teavă de cupru Ø 6 mm, flexibilă, cu ajutor lipit



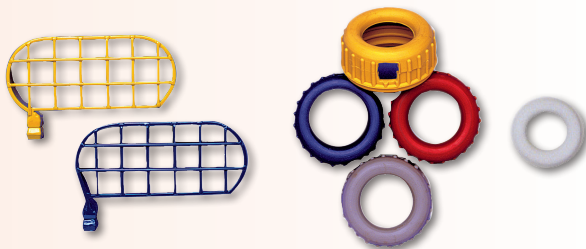
Denumire	Mărime	Ø (mm)	€/buc.	Cod articol
Cap drept	2	1 - 2	27.20	SW.1700118
	3	2 - 4	27.20	SW.1700119
	4	4 - 6	27.20	SW.1700120
	5	6 - 9	29.40	SW.1700121
Vârfuri de schimb	2	1 - 2	11.41	SW.1700122
	3	2 - 4	11.41	SW.1700123
	4	4 - 6	11.41	SW.1700124
	5	6 - 9	11.41	SW.1700125

Reductoare de presiune și manometre



Model	Gaz	Presiune (bar)	Mărime	€/buc.	Cod articol
Reductor	Oxigen	-	-	53.50	SW.1700030
	Acetilenă	-	-	56.10	SW.1700040
	Argon/CO ₂	-	50	41.20	SW.1700054
Manometru	Acetilenă	40.0	Ø63 x G1/4"	12.20	SW.1700041
		2.5		12.20	SW.1700042
	Oxigen	315.0		12.20	SW.1700031
		16.0		12.20	SW.1700032
	Argon	315.0		12.20	SW.1700051
		30.0		12.20	SW.1700052
Manometru de debit	Argon/CO ₂	-	63	11.10	SW.1700058
		-	50	9.69	SW.1700452
Manometru de presiune	Argon/CO ₂	-	63	10.98	SW.1700059
		-	50	9.11	SW.1700451

Accesorii pentru sudură autogenă



Denumire	€/buc.	Cod articol
Garnituri de etanșare		
pentru Oxigen/Argon	0.53	SW.1700036
pentru Acetilenă	0.53	SW.1700046
Capace de protecție pentru manometre (execuție cu fantă cu deschidere de siguranță)		
pentru Oxigen - albastru	2.63	SW.1700037
pentru acetilenă - roșu	2.63	SW.1700047
pentru gaze tehnice - alb/gri	2.63	SW.1700057
Grătare de protecție pentru manometre		
pentru Oxigen - albastru	22.07	SW.1700038
pentru gaze inflamabile - galben	22.07	SW.1700048

Dispozitiv de ghidare - KEK/17



€/buc.	Cod articol
30.30	SW.1700150

Compas pentru dispozitivul de ghidare - KEK17

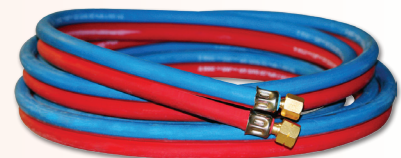


€/buc.	Cod articol
10.09	SW.1700151

Furtun dublu, mufat

pentru Oxigen / Acetilenă
Ø interior: 6 mm
Ø exterior: 9 mm)

Se livrează cu mufe de cuplare



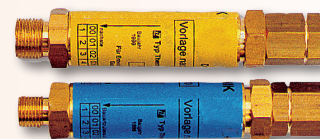
Tip	Lungime (m)	€/buc.	Cod articol
Furtun dublu pentru Oxigen și Acetilenă	5	31.50	SW.1701205
	10	53.50	SW.1701210
	15	75.10	SW.1701215
	20	97.00	SW.1701220

Furtun fără mufe



Denumire	Colac (m)	€/colac	€/m	Cod articol
Acetilenă - roșu, Ø 9 x 3.5 mm	40	90.80	2.27	SW.1701701/P
Oxigen - albastru, Ø 6 x 5 mm		100.00	2.50	SW.1701702/P
Oxigen / Acetilenă (Furtun dublu) Ø 6 / Ø 9 mm		163.20	4.08	SW.1701703/P

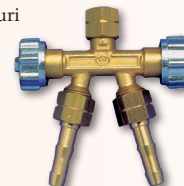
Supape de sens



Tip	Culoare	€/buc.	Cod articol
Acetilenă	galben	20.09	SW.1700045
Oxigen	albastru	20.09	SW.1700035

Supapă cu două ramificații

Se livrează cu piulițe și nipluri



Denumire	€/buc.	Cod articol
pentru Oxigen/Argon nipluri 6 mm, 1/4" - dreapta	29.80	SW.1701037
pentru Acetilenă/Propan nipluri 9 mm, 3/8" - stânga	29.80	SW.1701040

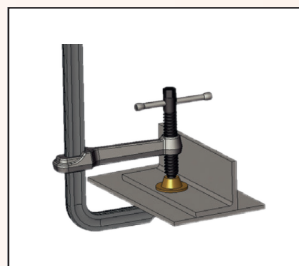
Accesorii pentru sudură

Menghine pentru sudare seria USZ - 4 în 1 - Menghine din oțel cu șurub de strângere

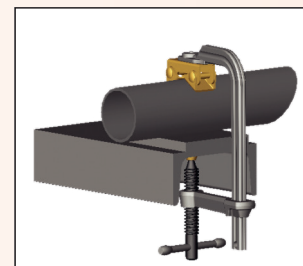
- strângere foarte bună cu falcă de strângere ce preia tensiunile elastice
- falca de strângere și jugul sunt rigide, executate din oțel călit
- pentru prindere plană, cu prismă în V, prindere inversă și prindere cu bloc suplimentar cu prismă distanțieră
- cu prismă în formă de V autoreglabilă pentru prinderea țevilor și cu prismă distanțieră
- ax cu șurub trapezoidal tratat termic și rectificat
- efort minim la strângerea suprafețelor cilindrice datorită filetelui rotunjit
- prinderea inversă se face prin schimbare rapidă și fără efort a poziției fălcii mobile
- pentru prindere pe lemn și pe oțel



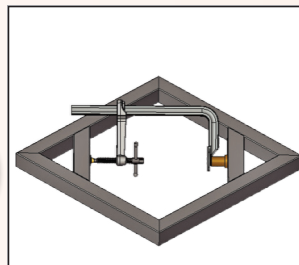
Menghină standard, inclusiv prismă în V și bloc suplimentar pentru piese cu geometrie în "L".



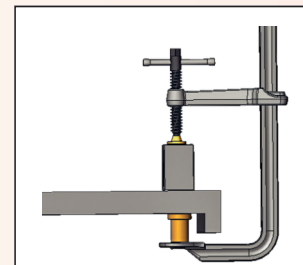
Standard: eficient și ușor de realizat



Cu prismă în "V" autoreglabilă: fără probleme la prinderea țevilor



Prindere inversă a fălcii mobile: schimbare rapidă și fără efort

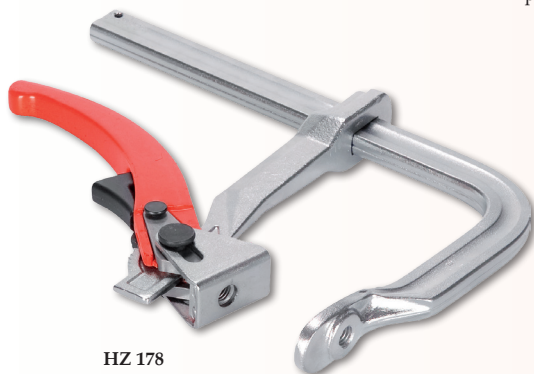


Bloc suplimentar și prismă pentru piese cu geometrie în "L".

Model	Încărcare max. (kg)	Deschidere (mm)	Ieșire în consolă (mm)	Secțiunea de prindere (mm)	Filetul șurubului	Greutate (kg)	€/buc.	Cod articol
USZ 216	550	216	121	25 x 12	M10	1.9	40.90	SW.1790001
USZ 318	1100	318	140	30 x 14	M10	3.5	83.40	SW.1790002
USZ 419	1100	419	140	30 x 14	M10	4.0	93.20	SW.1790003

Menghine pentru sudare seria HZ - Menghine cu pârghie de strângere cu locaș oval și protecție eficientă împotriva vibrațiilor

- falcă de strângere și jug, rigide, executate din oțel și călite
- placa mobilă are 38 mm lățime
- mecanism de absorbție a vibrațiilor
- deosebit de utilă pentru condiții dificile de muncă
- prinderea inversă a fălcii mobile se face prin schimbarea în două etape, fără efort, a poziției fălcii imobile și a blocului suplimentar
- strângere cu un deget, de cinci ori mai rapidă decât la menghina convențională
- pentru prindere pe lemn și pe oțel



HZ 178



HZ 178
Livrare standard



HZ 254
Livrare standard

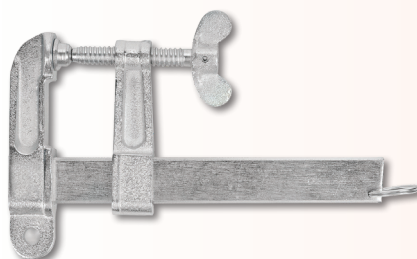
Model	Încărcare max. (kg)	Deschidere (mm)	Ieșire în consolă (mm)	Secțiunea de prindere (mm)	Filetul șurubului	Greutate (kg)	€/buc.	Cod articol
HZ 178	460	178	121	22 x 11	M10	1.2	49.60	SW.1790010
HZ 254	460	254	121	22 x 11	M10	1.3	53.70	SW.1790011

Accesorii pentru menghine HZ



Model	€/buc.	Cod articol
Prismă în "V"	3.36	SW.1790005
Prismă în "V" magnetică	5.99	SW.1790006
Înălțător pentru piese cu geometrie în "L"	4.43	SW.1790007

Menghină pentru sudare, standard



- din fontă maleabilă
- deschidere 150 mm, adâncime 80 mm
- pentru legarea la masă a cablului

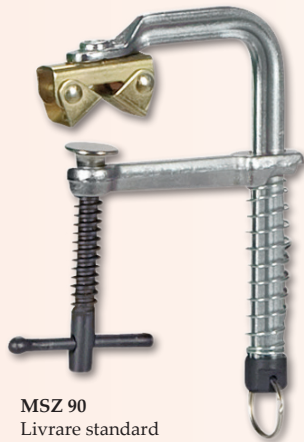
Model	€/buc.	Cod articol
400 A	10.57	SW.1250140
600 A	14.33	SW.1250160

Accesorii pentru sudură

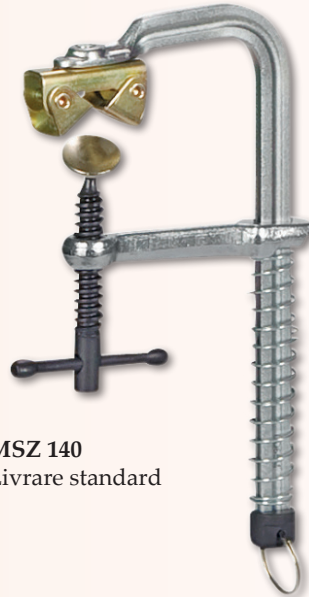
Menghine pentru sudare seria MSZ - Menghine magnetice cu arc de armare rapidă și prismă magnetică în V

Foarte ușor de manevrat, cu o singură mână, în trei etape:

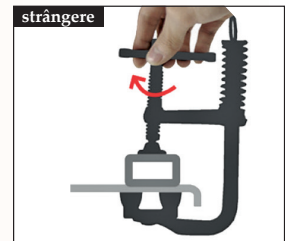
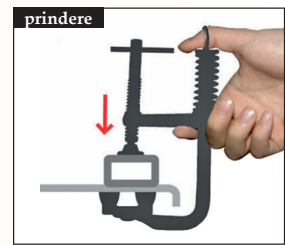
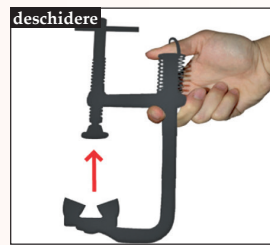
- pentru piese din oțel cu etrier glisant, pentru lucrul cu o singură mână
- după poziționare prisma magnetică reține piesa de lucru
- din oțel Crom-Nichel durificat, pentru rezistență sporită
- se livrează cu prisma de prindere în "V"
- gaura filetată permite strângerea cu șurubul de fixare sau prin prisma în "V"



MSZ 90
Livrare standard



MSZ 140
Livrare standard



Accesorii



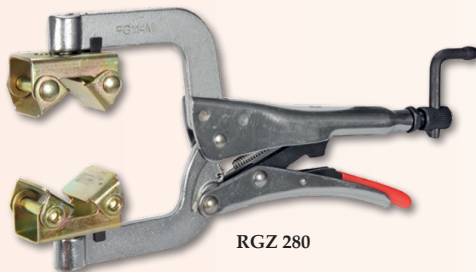
Înălțător pentru piese cu geometrie în "L"

Model	€/buc.	Cod articol
Înălțător MSZ 140	3.36	SW.1790022

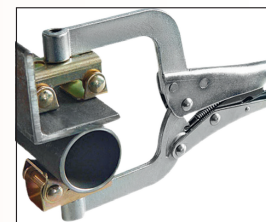
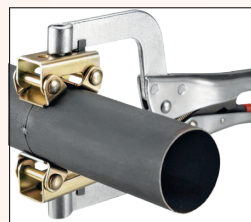
Model	Încărcare max. (kg)	Deschidere (mm)	Ieșire în consolă (mm)	Secțiunea de prindere (mm)	Filetul șurubului	Greutate (kg)	€/buc.	Cod articol
MSZ 90	140	90	64	13 x 6	M6	0.4	17.30	SW.1790020
MSZ 140	230	140	89	16 x 8	M8	0.5	22.27	SW.1790021

Clește pentru sudare seria RGZ 280, pentru prindere cilindrică

- Cu două prisme în "V", cu autoreglare, pentru fixarea materialelor cu suprafață cilindrică pe suprafețe plane
- Operabil cu o singură mână



RGZ 280



Accesorii



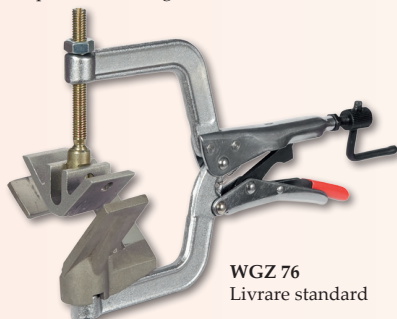
Înălțător pentru piese cu geometrie în "L"

Model	€/buc.	Cod articol
Înălțător RGZ 280	4.43	SW.1790007

Model	Deschidere min./max. (mm)	Lungime (mm)	Filetul șurubului	Greutate (kg)	€/buc.	Cod articol
RGZ 280	40 / 64	16 x 8	M10	1.3	23.96	SW.1790090

Clește pentru sudare seria WGZ 76, pentru prinderea pieselor în unghi drept

- Mai multe moduri de prindere, aliniere și fixare a pieselor în unghi de 90°.
- Operabil cu o singură mână.



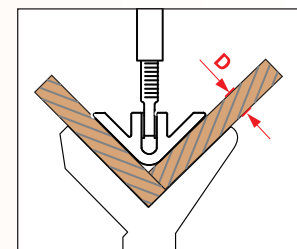
WGZ 76
Livrare standard



fixare de colț în unghi drept



fixare în "T" pe materiale sintetice



pentru piese de grosime D până la 1 1/4 țoli (31.7mm)

Model	Încărcare max. (kg)	Deschidere (mm)	Ieșire în consolă (mm)	Lungime (mm)	Greutate (kg)	€/buc.	Cod articol
WGZ 76	755	32	76	216	0.6	30.80	SW.1790080

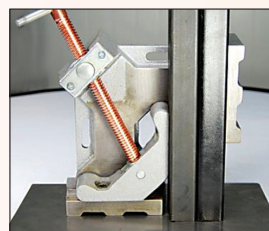
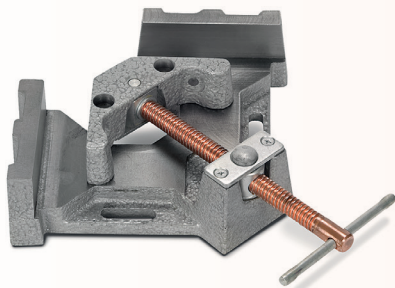
Accesorii pentru sudură

Seria MWS - Menghine metalice de colț cu 2 sau 3 axe

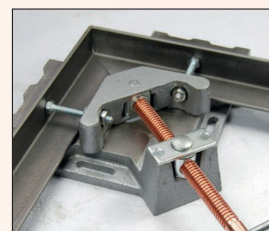
- corp turnat din fontă, cu tălpi robuste
- pentru prinderea, alinierea și fixarea pieselor de lucru la un unghi precis de 90°
- reglare precisă prin șurub pentru diferite grosimi de material
- șurub pentru fixarea rapidă a piesei de lucru

Seria MWS-2

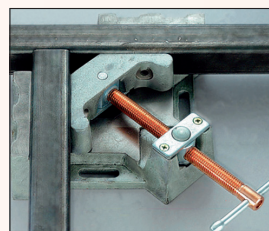
- pentru execuția pieselor în două axe
- structura deschisă de fixare în T permite accesul liber la piesa de lucru, atât în cursul operației de sudură cât și la asamblare



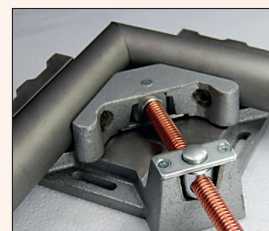
Menghina poate lucra și în poziție verticală



Dispozitiv pentru materiale profilate



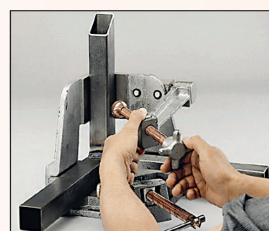
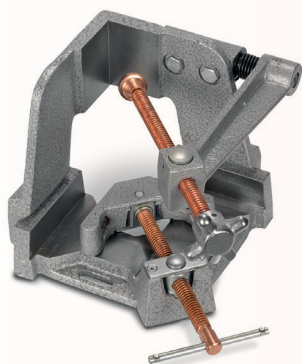
Structura deschisă face posibilă fixarea în formă de "T" a profilelor



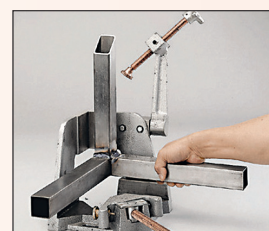
Adaptor pentru fixarea profilelor rotunde

Seria MWS-3

- pentru execuția pieselor în trei axe
- îndepărtarea rapidă a piesei de prelucrat prin simpla rotire a rozetei șurubului de tensionare pentru a treia axă



Cheie pentru o reglare confortabilă și rapidă



Al treilea braț de fixare poate fi răsucit cu ușurință

Model	Lățimea bacurilor (kg)	Falca menghinei		Cursa "T" (mm)	Greutate (kg)	€/buc.	Cod articol
		Lungime (mm)	Înălțime (mm)				
MWS-2 95	95	122	35	62	5.0	113.00	SW.1790100
MWS-2 121	121	135	64	100	10.6	196.00	SW.1790101
MWS-3 95	95	122	35	62	11.1	236.00	SW.1790102
MWS-3 121	121	100	64	100	19.6	425.00	SW.1790103

Echere magnetice seriile SWM-2 și SWM, pentru fixarea plăcilor, a barelor, a pieselor pătrate și a țevilor

Seria SWM-2

- Magneți puternici pentru aplicații profesionale.
- Comutator de activare-dezactivare a magnetului
- Forță de reținere mare.
- Ideal pentru fixarea în unghi a cilindrilor pe suprafețe plane

Seria SWM-2

- Pentru fixarea pieselor metalice în unghi de 90°.
- Cu suprafață prismatică pentru fixarea pieselor cu suprafață plană și rotundă.



Pentru fixarea pieselor metalice în unghi de 45° și 90°



Design profesional la cele mai înalte standarde de calitate.



SWM 35

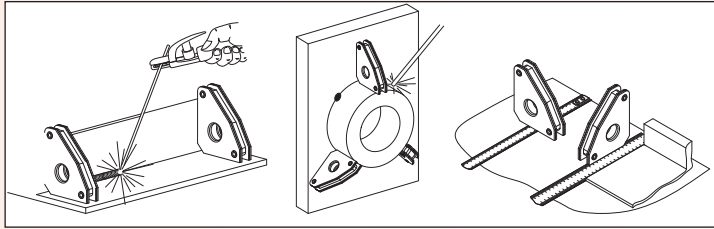
Model	Forță de aderență* (kg)	Echer	Dimensiuni (mm)	Greutate (kg)	€/buc.	Cod articol
SWM-2 35	40	45° / 90°	111 x 95 x 29	0.7	40.00	SW.1790030
SWM-2 65	75	45° / 90°	152 x 130 x 35	1.4	73.60	SW.1790031
SWM 35	55	90°	152 x 152 x 38	1.2	129.00	SW.1790040
SWM 70	120	90°	197 x 197 x 48	2.7	221.00	SW.1790041

* Forță de aderență aplicabilă pe o placă de oțel de 10 mm

Accesorii pentru sudură

Echere magnetice seriile MSWM și SSWM, pentru sudură în unghi de 30°, 45°, 60° și 90°

- Pentru sudarea pieselor din oțel, plane și unghiulare, un ajutor practic în sudură și montaj.



MSWM 10
Adecvat pentru piese mici.
Două echere magnetice
livrate în set.

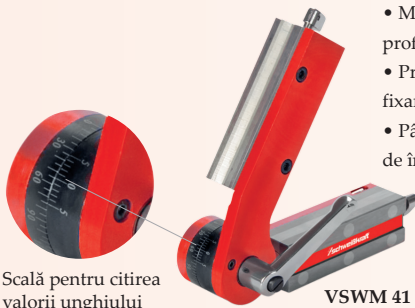


SSWM 20
Deși are gabarit redus, poate
fixa piese de până la 20 kg.
Ideal pentru aplicații obișnuite.

Model	Forță de aderență* (kg)	Echer	Dimensiuni (mm)	Greutate (kg)	Nr. buc. / set	€/set	Cod articol
MSWM 10	10	30° / 60° / 45° / 90°	59 x 51 x 16	0.3	2	12.51	SW.1790060
SSWM 20	40	30° / 60° / 45° / 90°	140 x 111 x 19	0.5	1	18.01	SW.1790070

* Forța de aderență aplicabilă pe o placă de oțel de 10 mm

Echere magnetice seriile VSWM (reglabil) și WM 90



Scală pentru citirea
valorii unghiului

VSWM 41

- Magneți puternici pentru aplicații profesionale.
- Prismă cu suprafață magnetică pentru fixarea pieselor cu suprafață plană și curbă.
- Pârghie cu reglare continuă a unghiului de înclinare între 30° și 275°.



WM 90

- Pentru fixarea pieselor în unghi de 90 de grade.
- Marginile exterioare ajută la fixarea în unghi de 60 de grade.

Model	Forță de aderență* (kg)	Echer	Dimensiuni (mm)	Greutate (kg)	€/buc.	Cod articol
VSWM 41	50	30° - 275°, reglabil continuu	197 x 197 x 95	2.4	262.00	SW.1790050
WM 90	14	60° / 90°	83 x 95 x 16	0.2	29.20	SW.1790071*

* Forța de aderență aplicabilă pe o placă de oțel de 10 mm

Scule și accesorii pentru lipire și încălzire

Trusă completă (ciocan) pentru lipire cu propan

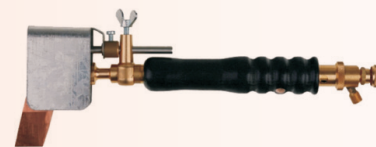
Componentă:

- ciocan de cupru 350 g
- furtun de înaltă presiune 1.5 m
- regulator de presiune "MINI"
- racord furtun G3/8"



Descriere	€/trusă	Cod articol
Trusă completă pentru lipire cu propan	119.00	SW.1711500

Ciocan pentru lipit



Conține: mâner, vârf tip „Daltă” 350 g, protecție flacăra.

€/buc.	Cod articol
48.30	SW.1711501

Mâner ciocan G 3/8"



€/buc.	Cod articol
26.80	SW.1711502

Vârf de lipit tip „Daltă”



Greutate (g)	€/buc.	Cod articol
250	13.07	SW.1711503
350	15.36	SW.1711504
500	18.43	SW.1711505

Vârf de lipit ascuțit



Greutate (g)	€/buc.	Cod articol
250	12.72	SW.1711506
350	16.58	SW.1711507

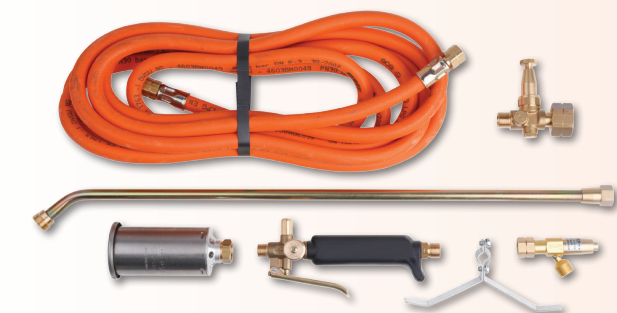
Accesorii



Descriere	€/buc.	Cod articol
Protecție flacăra	3.51	SW.1711508
Regulator presiune	5.70	SW.1711509
Supapă	6.05	SW.1711510

Scule și accesorii pentru lipire și încălzire

Trusă profesională lipire cu propan



Conține: mâner, prelungitor de 600 mm, cap arzător Ø50 mm, furtun de înaltă presiune 5 m cu, racord G 3/8", regulator de presiune "MINI" cu manometru și supapă de siguranță



€/trusă	Cod articol
72.80	SW.1711401

Trusă lipire (arzător) cu propan



Compusă din mâner, regulator de presiune "MINI" cu manometru, capete pentru arzător Ø12/ 18 / 22 / 28 mm, furtun 1.5 m cu racord G 3/8", cheie, brichete de gaz în cutie de metal.

€/trusă	Cod articol
236.00	SW.1711400

Mâner arzător cu propan



Caracteristici tehnice:

- Ventil de închidere principal și manetă de cuplu reglabilă
- Presiunea de operare: 1.5 - 4.0 bari
- Racord G3/8"
- Prindere furtun M14x1

€/buc.	Cod articol
23.25	SW.1711403

Capete pentru mâner arzător cu propan



Dimensiune (Ø) mm	€/buc.	Cod articol
Cap pentru perforare (presiunea de operare 1.5 - 4.0 bari)		
3	12.20	SW.1711404
5	12.72	SW.1711405
7	15.36	SW.1711406
Cap pentru lipire țevi de cupru (presiunea de operare 1.5 - 2.5 bari)		
12	15.71	SW.1711407
18	18.34	SW.1711408
22	16.58	SW.1711409
28	19.74	SW.1711410

Furtun de înaltă presiune cu racord G 3/8"



- Presiune: 0.5 - 6 bar
- Capacitate: 18 kg/h
- racord furtun: G 3/8"

Ø (mm)	Lungime (m)	€/buc.	Cod articol
4.0	2	9.21	SW.1711527
4.0	5	16.58	SW.1711528
6.3	5	22.38	SW.1711525
6.3	10	37.70	SW.1711526

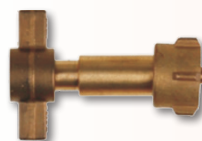
Butelie de propan 425 g



- cu robinet și cârlig din oțel
- cu racord G 3/8" și suport

€/buc.	Cod articol
56.10	SW.1711520

Supapă de presiune



- Pentru butelie de 425 g

€/buc.	Cod articol
12.20	SW.1711521

Regulator de presiune "MINI"



- Presiune de ieșire reglabilă 0.5-6 bar
- Capacitate: 6 kg / h
- Racord furtun: G 3/8"

€/buc.	Cod articol
21.85	SW.1711522

Regulator de presiune cu manometru



- Presiune de ieșire reglabilă 0.5-6 bar
- Capacitate: 18 kg / h
- Racord furtun: G 3/8"

€/buc.	Cod articol
37.70	SW.1711523

Supapă de siguranță



- Siguranța de aer previne scăderea de gaz
- Domeniu de operare : 0.5 - 4.0 bari - capacitate 4,8 - 10 kg / h
- Presiunea nominală: 0,5 - 4 bar
- Debitul nominal: 4.8 -10 kg / h

€/buc.	Cod articol
14.04	SW.1711524

Filet de intrare / ieșire: G 3/8 "

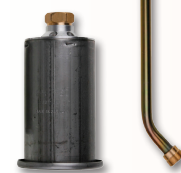
Cap pentru arzătoare profesionale

Pentru lipirea produselor bituminoase, montarea izolațiilor și realizarea hidroizolațiilor la acoperișuri, încălziri, uscări, arderea buruienilor. Cu ventil pentru flacără de veghe.

- presiunea 1.5 - 2.5 bari
- *consum de gaz la 1.5 bari
- cu piulițe la capete M14 și M20.

Ø (mm)	Consum de gaz (g/h)*	€/buc.	Cod articol
Cap pentru lipire oțel inoxidabil / aluminiu			
30	600	7.81	SW.1711411
40	2000	9.21	SW.1711412
50	3000	12.72	SW.1711413
60	5000	13.60	SW.1711414
80	6200	21.94	SW.1711415

Lungime (mm)	€/buc.	Cod articol
Prelungitor din oțel		
75	8.69	SW.1711416
150	9.21	SW.1711417
220	9.21	SW.1711418
350	9.21	SW.1711419
600	10.44	SW.1711420
750	11.32	SW.1711421
1000	17.99	SW.1711422



Scule și accesorii pentru lipire și încălzire

Set pentru lipit

Componentă

- Furtun: 2.0 m
- Racord: G 3/8"
- Butelie mica gaz, 425 g,
- Dispozitiv de protecție a flăcării
- Arzător cu aprindere piezo



€/set	Cod articol
215.00	SW.1711600

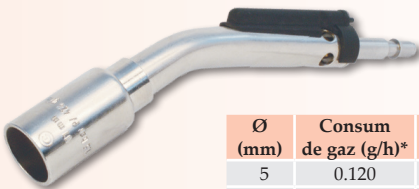
Mâner cu aprindere Piezo

- Cu aprindere automată
- Mâner din plastic ergonomic
- Cu robinet pentru alimentarea cu gaz
- Regulator integrat pentru o presiune constantă
- Asigură maximum de confort în operare prin apăsarea sau eliberarea pârghiei, flacăra arde sau se stinge.
- Cu regulator de gaz și ventil de închidere
- Racord furtun rotativ G 3/8"
- Presiunea gazului: max. 4 bar
- Putere: max. 6 kg / h



€/buc.	Cod articol
80.70	SW.1711601

Capete pentru mâner cu aprindere Piezo



Ø (mm)	Consum de gaz (g/h)*	€/buc.	Cod articol
5	0.120	40.40	SW.1711604
7	0.222	41.30	SW.1711605
17	0.320	39.50	SW.1711602
19	0.415	40.40	SW.1711603

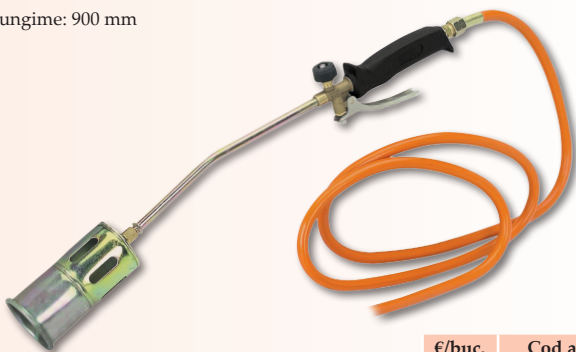
*consum de gaz la 2 bari

Arzător pentru propan cu furtun din cauciuc / PVC

Caracteristici tehnice:

Lungimea furtunului: 5 m
Racord: 3/8"
Diametru arzător: 76 mm
Lungime: 900 mm

Fluxul de gaz: 5060 g/oră
Presiunea de operare: 2.5 bari
Temperatura flăcării: 1800°C
Putere: 71 kW



€/buc.	Cod articol
55.10	NW.872021

Trusă „AIRAC®” - 12 piese în cutie metalică

Componentă:

- Furtun 5 metri cu două racorduri 3/8"
- Diametru arzător: 76 mm
- Lungime: 900 mm
- Fluxul de gaz: 5060 g/oră
- Presiunea de operare: 2.5 bari
- Temperatura flăcării: 1800°C
- Putere: 71 kW



Descriere	€/trusă	Cod articol
Trusă „AIRAC®” - 12 piese	99.00	RT.31093*

Regulator pentru gaz propan

Presiune de lucru - 4 bar.
Conexiune de intrare:
W 21.8 x 1 1/4".
Conexiune de ieșire R 3/8 L
Se poate conecta la buteliile uzuale de aragaz.



Descriere	€/buc.	Cod articol
Regulator	19.95	NW.872024

Seturi de arzătoare și cartușe



Rofire 1800°C Rofire

Piezo 1950°C Roflame

Piezo 1800°C

Descriere	Caracteristici	€/set	Cod articol
Arzător cartuș Rofire 1800°C	Arzător + cartuș Multigas 300	42.60	NW.872078
Arzător cartuș Rofire Piezo 1950°C	Arzător + cartuș Multigas 300	49.10	NW.872079
Arzător cartuș Roflame Piezo 1800°C	Se livrează fără cartuș	61.70	NW.781011

Cartușe cu gaz



Cartuș de oxigen

Multigas 300

Maxigas 400 C

200 Supergas

Descriere	Caracteristici	€/buc.	Cod articol
Cartuș de oxigen	1 litru / 110 bar	41.20	NW.872174
Cartuș Multigas 300 pentru: Rofire 1800°C Rofire Piezo 1950°C	600 ml: 40% Propan 60% Butan	7.56	NW.872115
Cartuș de propan Maxigas 400	600 ml / 338 g	12.04	NW.872175
Cartuș de gaz butan C 200 Supergas pentru: Roflame Piezo 1800°C	190 ml / 290 g	4.14	NW.781010

Scule și accesorii pentru lipire și încălzire

Ciocane de lipit profesionale

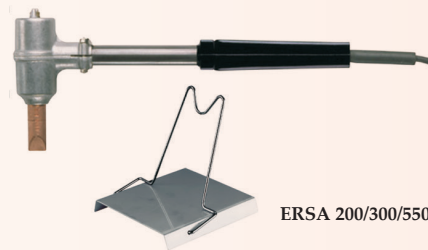
Cablu de alimentare de 1.5 m cu stecher Schuco.
Alimentare: 230 V, 50 Hz.



ERSA 30S



ERSA 50S/80S



ERSA 200/300/550

Tip	Descriere	Putere (W)	Temperatura vârfului (°C)	Timp de încălzire (min)	€/buc.	Cod articol
ERSA 30 S	Ciocan	30	380	2	40.70	NW.872354
	Vârf de schimb tip daltă pentru ERS 30		7.73	NW.872421		
	Vârf de schimb tip creion pentru ERS 30 S		7.73	NW.872423		
ERSA 50 S	Ciocan	50	400	3	72.30	NW.872357
	Vârf de schimb tip daltă pentru ERS 50 S		8.52	NW.872426		
ERSA 80 S	Ciocan	80	410	3	86.00	NW.872360
	Vârf de schimb tip daltă pentru ERS 80 S		15.08	NW.872431		
ERSA 200	Ciocan	200	470	5	195.00	NW.872380
	Vârf de schimb tip daltă pentru ERS 200		53.40	NW.872381		
ERSA 300	Ciocan	300	470	5	235.00	NW.872383
	Vârf de schimb tip daltă pentru ERS 300		81.20	NW.872384		
ERSA 550	Ciocan	550	600	7	393.00	NW.872386
	Vârf de schimb tip daltă pentru ERS 550		131.00	NW.872387		

Scule și accesorii pentru lipire și încălzire

Ciocane de lipit

Vârf de lipire din cupru nichelat.
Cablul de alimentare de 1,5 m cu stecher Schuco.
Alimentare: 230 V, 50 Hz.



Putere (W)	Temperatura vârfului (°C)	Timp de încălzire (minute)	€/buc.	Cod articol
15	370	1.5	23.58	NW.872241
30	410	1.5	20.75	NW.872243
60	460	2.0	24.95	NW.872244
80	480	2.4	25.60	NW.872245
100	500	2.5	26.50	NW.872247
150	510	3.0	42.10	NW.872248

Pistol de lipit

Alimentare : 230V, 50 Hz
Putere: 60W
Timp de încălzire: 5 secunde



NW.872265



NW.872269



Descriere	€/buc.	Cod articol
Pistol 60 W	24.36	NW.872265
Rezerve	2.55	NW.872269

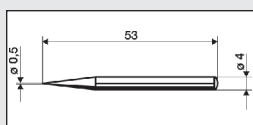
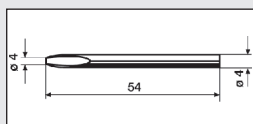
Stație de lipit „Industa 300”

Permite reglarea continuă a temperaturii de lucru prin intermediul unui transformator conform VDE 0700.

Alimentare: 230V, 50 Hz
Tensiunea de ieșire: 12 V
Putere: 30 W
Clasa de protecție: II
Reglarea continuă a temperaturii între 200 și 450°C.

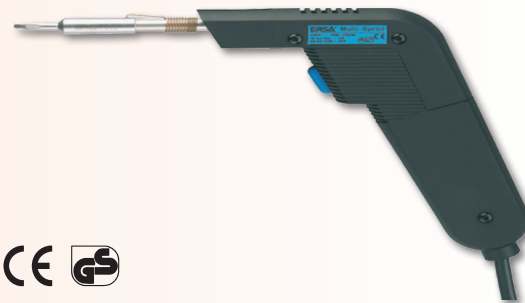


Descriere	€/buc.	Cod articol
Stație Industa 300	78.50	NW.872500*
Vârf de lipit tip daltă	2.64	NW.872502
Vârf de lipit tip creion	2.64	NW.872503

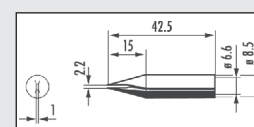
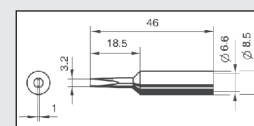
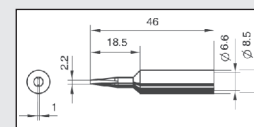
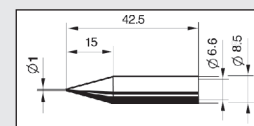
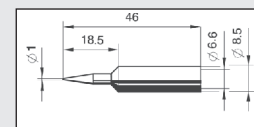


Pistol de lipit profesional „Multi Sprint”

Pistol de lipit rapid, fără transformator.
Vârf de lipit standard 60g / 3.2 mm, încălzit în interior.
Alimentare: 230V, 50 Hz
Putere: 150 W la încălzire, 75 W in regim de lucru
Temperatura: 450°C
Ideal pentru reparații și service



Descriere	€/buc.	Cod articol
Pistol „Multi Sprint” 150 W	68.90	NW.872402
Rezerva vârf ascuțit	11.01	NW.872523
	21.34	NW.872524
Rezerva tip daltă	11.01	NW.872525
	11.01	NW.872526
	21.34	NW.872529



Scule și accesorii pentru lipire și încălzire

Sârmă pentru lipit "Radio"

Sârmă pentru lipituri moi cu flux decapant și halogenură.

Flux decapant conf. DIN EN 29454.1, 1.1.2.B sau DIN EN 61190-1-3, ROM.

Sârmă pentru lipituri moi standard pentru lipirea manuală în ingineria electrotehnică, de exemplu cupru, alamă, argint, pe suprafețe de argint, cadmiu, nichel, cositor.

Conținut standard de flux decapant: 2,5 %.

Compoziție: 40% Sn, 60% Pb

Temperatura de topire (°C): 183 - 235



Cantitate	Ø (mm)	€/buc.	Cod articol
1 m	1.5	0.82	NW.872650
100 g	2.0	3.53	NW.872651
250 g	2.0	8.30	NW.872652

Sârmă pentru lipit "Radio" - 2% Cu

Sârmă pentru lipituri moi cu flux decapant și halogenură

Flux decapant conf. DIN EN 29454.1, 1.1.2.B sau DIN EN 61190-1-3, ROM1.

Sârmă pentru lipituri moi standard pentru lipirea manuală în ingineria electrotehnică, de exemplu cupru, alamă, argint, pe suprafețe de argint, cadmiu, nichel, cositor.

Conținut standard de flux decapant: 2,5 %.

Compoziție: 60% Sn, 38% Pb, 2% Cu

Temperatura de topire (°C): 183 - 190



Cantitate	Ø (mm)	€/buc.	Cod articol
100 g	1.5	4.56	NW.872670
250 g	1.5	10.93	NW.872671

Sârmă pentru lipit "Electronic"

Sârmă pentru lipituri moi cu flux decapant activată fără halogenură

Flux decapant conf. DIN EN 29454.1, 1.1.3.B

Sârmă pentru lipituri moi standard care nu necesită curățare, pentru lipirea manuală în electronică, conținut standard de flux decapant 3,5 %.

Compoziție: 60% Sn, 40% Pb

Temperatura de topire (°C): 183 - 190



Cantitate	Ø (mm)	€/buc.	Cod articol
100 g	1.0	4.56	NW.872692
250 g	1.0	10.83	NW.872693
100 g	1.5	4.66	NW.872697
250 g	1.5	10.64	NW.872698
250 g	2.0	10.17	NW.872710

Sârme de lipire pentru instalații

Sârmă pentru lipituri moi "Massiv"

DIN EN 29453

Compoziție: 50% Sn, 50% Pb

Temperatura de topire (°C): 183 - 215



Cantitate	Ø (mm)	€/buc.	Cod articol
250 g	3.0	9.22	NW.872711

Sârmă pentru lipit fitinguri Cu-Rotin®3

DIN EN 29453

Pentru lipirea moale a țevilor de cupru în instalațiile de apă potabilă și instalațiile de încălzire (până la 110 °C)

Compoziție: 97% Sn, 3% Cu

Temperatura de topire (°C) 230 - 250



Cantitate	Ø (mm)	€/buc.	Cod articol
250 g	2.7	11.78	NW.872720

Pastă de lipit fitinguri Cu-Rofix®3-Special

Pentru lipirea moale a țevilor de cupru în instalațiile de apă potabilă și instalațiile de încălzire
DIN EN ISO 9453, S-Sn97Cu3, DIN EN 29454.1, 3.1.1.C
C onținut de metale minim 60 %.

Reziduurile de flux decapant sunt până la 100% solubile în apă rece și pot fi îndepărtate cu ușurință prin clătire.

Compoziție: 97% Sn, 3% Cu



Prezentare	Temperatura de topire (°C)	€/buc.	Cod articol
Doză 250 g cu suport pentru perie	230 - 250	13.09	NW.872723

Clorură de amoniu sub formă de cuburi

Pentru curățarea vârfului aparatelor de lipit



Dimensiuni (mm)	€/buc.	Cod articol
65 x 45 x 40	1.75	NW.872748

Bare pentru lipire moale sub formă de bare groase

Conform DIN EN ISO 29453

Bare de aprox 250 g, lungime 400 mm



Compoziție	Temperatura de topire (°C)	Descriere și aplicație	€/buc.	Cod articol
65% Pb 35% Sn	183 - 245	Bare triunghiulare, cabluri cu manta de plumb, zinc și aliaje de zinc	5.30	NW.872727
60% Pb 40% Sn	183 - 235	Cositor pentru acoperiri pentru jgheaburi din cupru și zinc	5.51	NW.872728
40% Pb 60% Sn	183 - 190	Cositor pentru acoperiri, lipire de uz general în industrie	8.08	NW.872729

Scule și accesorii pentru lipire și încălzire

Bare pentru lipire tare pe bază de cupru Cu-Rophos® 94

Pentru lipirea fără flux decapant a îmbinărilor cupru-cupru în instalațiile de ulei, gaz și gaz lichefiat, precum și în instalațiile de încălzire și apă potabilă cu țevi mai mari de 28 x 1,5 mm.

Temperatura de funcționare a instalațiilor după lipire: -50°C + 150°C
Pentru lipituri pe alamă este necesară utilizarea pastei cu efect fondant Schnellflux - cod NW.872773
DIN EN ISO 17672, CuP 179; (L-CuP6, DIN 8513)

Compoziție: 94% Cu, 6% P
Bare de 2 mm x 500 mm
Rezistența de rupere la tracțiune a lipiturii - 250 N/mm²



Temperatura de lucru (°C)	Kg / pachet	€/pachet	€/Kg	Cod articol
710	1	26.50	26.50	NW.872770/P

Bare pentru lipire tare pe bază de alamă "UM"

Pentru lipirea tare a cuprului, nichelului și oțelului, precum și pentru sudura alamei și bronzului
ISO 3677, B-Cu60Zn(Si)(Mn), DIN EN ISO 17672, Cu 670
Cu strat protector de flux decapant conform DIN EN 1045



Dimensiuni (mm)	Temperatura de lucru (°C)	Kg / pachet	€/pachet	€/Kg	Cod articol
2.0 x 500	900	5	139.00	27.80	NW.872803/P
3.0 x 500	900	5	158.50	31.70	NW.872804/P

Bare pentru lipire tare pe bază de alamă, nichel și cupru "UM"

Pentru lipirea tare a oțelului, fontei maleabile, a nichelului, aliajelor pe bază de nichel și fontei

ISO 3677, B-Cu48ZnNi(Si), DIN EN ISO 17672, Cu 773
Cu strat protector de flux decapant conform DIN EN 1045 - FH 21



Dimensiuni (mm)	Temperatura de lucru (°C)	Kg / pachet	€/pachet	€/Kg	Cod articol
2.0 x 500	900	5	183.50	36.70	NW.872810/P
3.0 x 500	900	5	194.00	38.80	NW.872811/P

Pistol de lipit cu batoane



Pistol de lipit cu batoane

Alimentare (V) 230



Putere (W)	Temperatură (°C)	€/buc.	Cod articol
2.0 x 500	900	5.33	BGS.8050

Dimensiuni - Ø x L (mm)	Buc./pachet	€/ pachet	Cod articol
11 x 100	6	1.29	BGS.8051

Flux decapant pentru lipituri moi Cu-Roplus®

Pentru lipirea moale a țevilor de cupru în instalațiile de apă potabilă și instalațiile de încălzire.

Flux decapant asemănător unei paste conf.
DIN EN 29454.1, 3.1.1.C.

Reziduurile de flux decapant sunt până la 100% solubile în apă rece și pot fi îndepărtate cu ușurință prin clătire.



Prezentare	€/buc.	Cod articol
Doză de 100 g	3.04	NW.872745

Flux decapant pentru aliajele de lipit pe bază de argint Cu-Rosil®

Flux decapant pentru lipirea tare a țevilor de cupru în instalațiile de apă potabilă, încălzire, gaze și ulei la utilizarea împreună cu fittinguri din alamă și alamă roșie

Pastă, DIN EN 1045

Temperatura de lucru: 500 - 800 °C



Prezentare	€/buc.	Cod articol
Doză de 100 g	7.03	NW.872773

Soluție lichidă pentru lipit

Flux decapant pentru aplicații generale de lipire pe toate suprafețele metalice cu excepția aluminiului și oțelului inoxidabil.
DIN EN 29454.1, 3.1.1.A



Prezentare	€/buc.	Cod articol
Flacon de 50 ml	2.57	NW.872752
Flacon de 500 ml	7.79	NW.872753

Pistol de lipit



Pistol de lipit

Putere (W) 100
Alimentare (V) 230



Ciocan de lipit

Putere (W) 40
Alimentare (V) 230



DESCRIERE	€/buc.	Cod articol
Pistol de lipit	17.65	BGS.9920
Ciocan de lipit	9.27	BGS.9940

Invertoare pentru sudarea cu electrozi

Seria EASY-STICK® Digital - Invertor pentru sudare cu electrozi până la 320A și funcție de impuls WIG. Înalță performanță oferită de un echipament compact, cu posibilitate de reglare la distanță.

Echipeamentele de sudură cu invertor din seria EASY-STICK Digital sunt realizate cu tehnologie modernă care oferă siguranță în exploatare. Acestea se caracterizează prin proprietățile deosebite de sudură în regim de sudură TIG (WIG) și sudură cu electrozi.

Funcție de impulsuri WIG

Se recomandă în mod special pentru sudarea unor plăci subțiri al căror material poate fi încălzit foarte puțin. Stabilitatea sporită a arcului electric permite o precizie superioară de sudură. Aplicarea căldurii cu dozarea de finețe la sudurile cu impulsuri WIG permite acoperirea corespunzătoare a fisurilor, o bună sudură la rădăcină, precum și o sudură mai facilă în poziții dificile.

Funcția "Hot-Start"

Asistență de aprindere pentru arcul electric la sudura cu electrozi. Printr-o creștere automată de scurtă durată a curentului de sudare, arcul electric se aprinde imediat și rămâne stabil.

Funcția "Anti-Stick"

În situația în care electrodul se lipește de piesă are loc decuplarea automată a curentului de sudare. Electrocul nu se calcinează și este posibilă desprinderea facilă a acestuia de pe material.

Afișaj digital

Setare comodă a parametrilor de sudură
Tastă de selectare a funcțiilor și regulator selectiv.

Aprindere Lift-Arc

Aprindere de marcare la sudura WIG cu curent minim. Numai după aprinderea arcului electric este declanșat curentul de sudare setat.
Avantajul este reprezentat de o aprindere facilă fără lipirea acului de wolfram la nivelul materialului, fiind obținut astfel un arc electric mai stabil.

Cabluri de alimentare de până la 50 m?

Nicio problemă! Sudarea fără întreruperi la cabluri de alimentare cu o lungime de până la 50 m (de la 1,5 mm²) este garantată.
Sudarea cu electrozi de celuloză 100 % siguranță la cordonul de sudură în cădere la sudarea cu electrozi de celuloză, în special la nivelul inferior de putere.

Caracteristici de dotare

Tehnologie modernă cu invertor
Panou de operare digital
Funcție de pulsare WIG
Operare silențioasă prin structura optimizată a carcasei
Ventilator performant
Ușor și compact

Proceduri

- WIG DC
- WIG DC cu funcție de impuls
- Suduri cu electrozi
- Compatibil CEL (EASY-STICK 160 CEL Digital)
- Cu reglare la distanță

Grosimea tablei

- începând de la 0,3 mm (WIG)
- începând de la 1,0 mm (electrod)

Materiale de bază

- Materiale nealiat, slab aliate
- Materiale puternic aliate
- Oțeluri inoxidabile
- Oțeluri pentru construcții
- Oțeluri CrNi feritice / austenitice
- Oțeluri duplex
- Materiale pe bază de nichel
- Materiale pe bază de magneziu
- Materiale speciale

Aplicații tipice

- Construcția de instalații, recipiente, mașini, construcții de oțel
- Execuția de instalații chimice
- Industria de automobile și accesorii
- Echipamente industriale și execuția de conducte
- Montaj

Conceptul de operare EASY-STICK 200 CEL Digital reglarea rapidă și precisă a parametrilor de sudură



- Afișarea regimului de sudură:**
La începutul procesului de sudură, afișajul "PREVIEW" de pe ecran este înlocuit cu mesajul "WELDING"
- Afișarea procedurii de sudură:**
Procedura selectată apare pe AFI AJUL DIGITAL. La pornire este afișată în toate cazurile ultima procedură de sudură selectată.
- Potențiometrul:**
Curentul de sudare dorit este selectat cu ajutorul regulatorului selectiv și este afișat în amperi.
- Afișarea curentului de sudare:**
În funcție de regimul de sudură afișat în modul "Welding" este afișat curent de sudare efectiv. Regimul "Preview" afișează curentul de sudare presetat.
- Conexiune pentru telecomandă:**
Echipeamentul poate fi acționat și manual, respectiv cu telecomandă acționată cu piciorul. După conectarea regulatorului la distanță, acesta preia automat funcția corespunzătoare de regulator selectiv. Reglare cu telecomandă manuală și acționată cu piciorul este disponibilă opțional (v. pagina următoare)
- Tasta de selectare a funcției:**
cu ajutorul tastei de selectare a funcției este setată procedura de sudură. Procedurile posibile sunt:
 - STICK
 - STICK + ARC FORCE
 - LIFT
 - LIFT PULSE 3 Hz
 - LIFT PULSE 175 Hz

Invertoare pentru sudarea cu electrozi

Seria EASY-STICK® Digital - Invertor pentru sudare cu electrozi până la 320A și funcție de impuls WIG. Înaltă performanță oferită de un echipament compact, cu posibilitate de reglare la distanță.



EASY STICK
200 CEL Digital



EASY STICK 250



EASY STICK 400



- 1 LED de suprasolicitare
- 2 LED de tensiune
- 3 LED de supraîncălzire
- 4 Potentiometru pentru intensitate curent sudare
- 5 Potentiometru "Arc Force" (amperaj suplimentar, împiedică lipirea electrodului)
- 6 Potentiometru Hot Start
Asistență de aprindere pentru arcul electric la sudura cu electrozi .
Printr-o creștere automată de scurtă durată a curentului de sudare, arcul electric se aprinde imediat și rămâne stabil.

Pachet de livrare:

- Invertor
- Cablu de alimentare 2 m
- Curea de transport

Modele EASY-STICK	250	400	200 CEL Digital
Cod articol	SW.1087025	SW.1087040	SW.1087220
€/buc.	630.00	1531.00	1392.00
Caracteristici tehnice			
Ø electrod sudabil (mm)	1.6 - 5.0	1.6 - 8.0	2.0 - 4.0
Manșon cuplare (mm)	13	13	13
Domeniul de reglare (A)	20-250	20-400	5-200
Tensiune în rețea (V)	400	400	230
Frecvență (Hz)	50/60	50/60	50/60
Tensiune în gol (V)	65	66	100
Consum de putere electrod (kVA)	6.2	13	3.4
Consum de putere TIG DC (kVA)	4.8	-	2.2
Consum maxim de energie electrică (A)	14	20	23
Siguranță inertă	16	32	16
Durata de comutare WIG DC (%)	50	-	200A-35%
Curent de sudare ED 100% WIG DC (A)	180	-	110
Durata de comutare electrod	40	60	170A-40%
Curent de sudare electrod	160	250	110
Frecvența generatorului de impulsuri (Hz)	-	-	3 resp.175
Ciclu de lucru al generatorului de impulsuri	-	-	50%
Factor de putere	0.85	0.85	0.99
Tipul de protecție	IP23	IP23	IP23 S
Clasa de izolație	F	F	F
Temperatura de regim (°C)	-10 până la +40	-10 până la +40	-10 până la +40
Dimensiuni Lxlxh (mm)	450 x 460 x 385	530 x 270 x 430	270 x 180 x 220
Greutate (Kg)	13.5	25.0	9.0
Arzătoare WIG recomandate	WP 17 V (150 A) / WP 26 V (200 A)		

Vezi preț pentru arzător recomandat la pagina 53.

Invertoare pentru sudarea cu electrozi

Seria EASY-STICK - Invertor standard ușor și compact

Echipeamentele de sudură cu invertor din seria EASY-STICK Digital sunt realizate cu tehnologie modernă cu invertor care oferă siguranță de exploatare.

Prezintă caracteristici deosebite în regim de sudură WIG și sudură cu electrozi.

Sunt ideale pentru locuri de muncă strâmte și pentru operațiuni care impun frecvente schimbări de locație.

Funcționare silențioasă.

Frecvența de utilizare a convertizorului elimină toate sunetele caracteristice emise de generatoarele electronice obișnuite.

Echipeament de înaltă calitate.

Calitatea materialelor utilizate în construcția produselor Schweißkraft garantează caracteristicile superioare, fiabilitatea crescută și un volum redus de lucrări de întreținere.

Tip de protecție IP 23 pentru EASY-STICK (131, 151, 171) pentru utilizare pe șantiere.

PRO-GEN

La suprasarcină sistemul PRO-GEN întrerupe automat curentul și apoi revine în mod automat imediat ce valorile au revenit în limitele normale (EASY-STICK 185)

Proceduri

- WIG DC
- Sudură cu electrozi

Grosimea tablei

- de la 0.5 mm (WIG)
- de la 1.5 mm (electrod)

Materiale de bază:

- Materiale nealiat și slab aliat
- Materiale înalt aliat
- Oțeluri inoxidabile
- Oțeluri CrNi feritice/austenitice
- Oțeluri duplex
- Aluminiiu
- Materiale pe bază de nichel
- Materiale pe bază de magneziu
- Materiale speciale

Aplicații tipice:

- Construcția de instalații, recipient, mașini, construcții de oțel
- Echipeamente industrial și execuția de conducte
- Montaj



EASY-STICK 151



EASY-STICK 145



Elemente de operare:

- 1 Reglarea curentului
- 2 LED - semnalizare „suprîncîlzire”
- 3 LED - „funcționare”

Modele EASY-STICK	Fără accesorii		Cu accesorii incluse		
	145	185	131	151	171
Cod Articol	SW.1087006	SW.1087007	SW.1087012	SW.1087014	SW.1087016
€/buc	261.00	396.00	284.00	311.00	360.00
Caracteristici tehnice					
Ø electrod sudabil (mm)	1.6 - 2.5	1.6 - 4.0	1.6 - 2.5	1.6 - 3.2	1.6 - 4.0
Manșon cuplare (mm)	9	9	9	9	9
Domeniul de reglare (A)	5 - 125	5 - 160	10 - 120	10 - 140	25 - 160
Tensiunea de rețea (-10/+15%) (V)	230	230	230	230	230
Frecvența (Hz)	50/60	50/60	50/60	50/60	50/60
Tensiune în gol (V)	95	95	67	56	67
Consum de putere la electrod (kVA)	3.9	5.3	3.0	3.6	3.7
Consum de putere TIG DC (kVA)	2.3	3.3	2.4	2.7	2.8
Consum maxim de energie electrică (A)	20	25	40	40	25
Siguranță inertă (A)	16	16	16	16	16
Durata de comutare WIG DC (%)	125 A - 20%	160 A - 20%	120 A - 40%	140 A - 40%	160 A - 25%
Curent de sudare ED 100% WIG DC (A)	90	105	80	95	115
Factor de putere (cos phi)	0.85	0.85	0.85	0.85	0.85
Tipul de protecție	IP23	IP23	IP23	IP23	IP23
Clasa de izolație	F	F	F	F	F
Temperatura de regim (°C)	-10 până la +40	-10 până la +40	-10 până la +40	-10 până la +40	-10 până la +40
Dimensiuni LxIxH (mm)	245 x 130 x 215	245 x 130 x 215	268 x 120 x 198	290 x 120 x 198	313 x 120 x 198
Greutate (Kg)	3.5	4.7	4.1	4.7	5.2
Arzător recomandat TIG	WP 17 V (150 A)				

Vezi preț pentru arzător recomandat la pagina 53.

Invertoare pentru sudarea cu electrozi

Seria PRO-STICK 140 - Invertoare pentru sudarea cu electrozi standard. Putere ridicată la preț redus

K 10

PRO-STICK se caracterizează în special prin carcasa robustă și greutatea redusă de numai 4.9 kg. Astfel poate fi utilizat în mod ideal în condiții dificile la executarea lucrărilor de montaj și în ateliere. Utilizare universală pentru sudarea oțelurilor inoxidabile, înalt aliate sau slab aliate.

Funcție Anti-Stick

În cazul unei fixări accidentale a electrodului, PRO-STICK reduce automat curentul de sudare. Astfel se evită calcinarea electrodului.

Cea mai nouă tehnologie pentru invertoare de 100 kHz

Caracteristici excelente de sudură prin intermediul unei tehnologii inovatoare de 100 kHz pentru invertoare în sistem SMD.

Arc-Force

Monitorizează curentul de sudare și tensiune din sudură. Astfel se poate remedia rapid un scurt circuit la transferul picăturilor, fiind evitată astfel lipirea electrodului la executarea lucrărilor de sudură. Este posibilă utilizarea fără probleme și a electrozilor cu picături grosiere.

Funcție „Hot-Start”

Asigură o caracteristică optimă de aprindere și un arc electric care devine rapid stabil.

Cabluri de alimentare de până la 50 m - nicio problemă!

Sudarea fără întreruperi cu cabluri de alimentare cu o lungime de până la 50 m (de la 1.5 mm²) este garantată.

Proceduri

- Sudură cu electrozi
- WIG DC

Grosimea tablei

- de la 1.5 mm (electrod)
- de la 0.5 mm (WIG DC)

Materiale de bază

- Materiale nealiate și slab aliate
- Oțeluri pentru construcții
- Oțeluri CrNi feritice / austenitice
- Oțeluri duplex
- Montaj

Aplicații tipice

- Construcția de instalații, recipienti,
- mașini, construcții de oțel
- Execuția de instalații chimice
- Lucrări de întreținere / reparații
- Echipamente industriale și execuția de conducte



PRO-STICK 140 Set

PRO-STICK 140



Elemente de operare

- 1 LED pentru operare (verde)
- 2 LED pentru temperatură (galben)
- 3 Buton randalinat pentru preselecția curentului de sudare
- 4 Racord pentru curentul de sudare (+)
- 5 Racord pentru curentul de sudare (-)

Pachet de livrare:

- invertoare pentru sudarea cu electrozi
- cablu de alimentare 3 m cu ștecher,
- cureauă de transport reglabilă

Modele PRO-STICK	140
Cod Articol	SW.1083240
€/buc	494.00
Caracteristici tehnice	
Ø electrod sudabil (mm)	2.0 - 3.2
Manșon cuplare (mm)	9
Domeniul de reglare(A)	5 - 140
Durata de activitate la 20°C I _{max} (%)	40
Curent de sudare ED 100% la 20°C I _{max} (%)	100
Tensiune de rețea la 50/60 Hz (V)	230
Siguranță inertă (A)	16
Tensiune în gol (V)	91
Tipul de protecție	IP 23
Dimensiuni L x l x h (mm)	310 x 125 x 180
Greutate (kg)	4.9
Arzător recomandat TIG	WP 17 V (150 A)

Vezi preț pentru arzător recomandat la pagina 53.

Model	€/trusă	Cod articol
PRO-STICK 140 SET Invertoare PRO - STICK 140 + accesoriile de sudură SPA 16 <ul style="list-style-type: none"> • cablu de sudură 16 mm² cu suport pentru electrozi și ștecher KS 10-25 5m • cablu pentru legarea la masă 16 mm² cu ștecher KS10-25 și clemă 200 A • perie de sârmă • ciocan de îndepărtat zgura, • mască pentru sudor geam protector • mănuși de sudură • geantă metalică de transport 	587.00	SW.1083242

Invertoare pentru sudarea cu electrozi

Seria PRO-STICK 170

K 10

Cu o greutate de numai 3.5 kg inverterul PRO-STICK 170 atinge un curent de sudare de 170 A la o tensiune de alimentare de 230 V cu o durată de comutare de 50%.

Carcasa robustă cu tipul de protecție IP 23 face ca PRO-STICK să devină un specialist de încredere pentru utilizarea în condiții dificile de șantier.

INTIG-Energy (Intelligent Ignition Energy)

INTIG-Energy oferă la sudura cu electrozi o creștere a capacității de aprindere, care garantează o aprindere în siguranță și fără șocuri. Aprinderea la sudura WIG se realizează cu Lift-Arc, iar prin INTIG-Energy se realizează reglarea optimă a energiei de aprindere în funcție de curentul de sudare selectat. Astfel se previne uzura rapidă a electrodului de wolfram, respectiv pătrunderea particulelor de wolfram în cordonul de sudură.

EPC - Electronic Power Control

Prin monitorizarea permanentă electronică a tensiunii de rețea este garantată siguranța de exploatare, cu prevenirea șocului de pornire - oprire. În mod suplimentar, prin protecția la supratensiune, este majorată semnificativ durata de viață a echipamentului.

Controlul gazului (funcție WIG)

Oferă posibilitatea de a suda confortabil WIG în regim de funcționare cu curent continuu.

Funcția WIG (curgere prealabilă și curgere ulterioară controlată a gazului, alimentare cu curent electric, sistarea alimentării cu curent electric și creșterea și reducerea automată a curentului) prin intermediul arzătorului opțional WIP WP 17 KM în regim de funcționare cu 4 timpi și asigură o acoperire optimă cu gât a cordonului de sudură, precum și un consum eficient de gaze (numai PRO-STICK 170 DC).

Funcție E-Max

Prin intermediul funcției E-Max, la dispoziția dumneavoastră se află maxim 150 A (140 A) curent de sudare cu electrod la o durată de comutare de 60% (50 %) din puterea totală.

Funcție de oprire de siguranță

Cu ajutorul unui sistem electronic este verificat consumul de curent electric, iar în caz de necesitate are loc reducerea puterii emise, pentru a preveni în acest mod declanșarea siguranței de rețea. În această funcție, PROSTICK atinge un curent de sudare de 140 A.

Cablul de alimentare la rețea de 100 m?

Nicio problemă!

Cu ajutorul sistemului ELSA (Electronic Stabilised Arc), PRO-STICK garantează un proces de sudură fără întrerupere - chiar și în cazul unor cabluri de alimentare cu o lungime de 100 m (de la 1,5 mm², fără îndoială). Cu ELSA, viciile de sudură fac parte din trecut!

Funcție Anti-Stick

În cazul unei lipiri accidentale a electrodului, PRO-STICK reduce automat curentul de sudare la aproximativ 35 A. Se previne calcinarea electrodului, fiind posibilă desprinderea facilă a acestuia de la nivelul materialului.

Comutarea ventilatorului controlată cu ajutorul temperaturii

PRO-STICK 170 dispune de un sistem de comutare a ventilatorului prin temperatură care optimizează automat capacitatea de răcire și asigură astfel un nivel minim de zgomot.

Proceduri

- Sudură cu electrozi
- WIG DC

Grosimea tablei

- de la 0.3 mm - sudură cu electrozi
- de la 1.0 mm - sudură WIG

Materiale de bază

- Materiale nealiate și slab aliate
- Oțeluri pentru construcții
- Oțeluri inoxidabile
- Oțeluri CrNi feritice / austenitice
- Oțeluri duplex

Aplicații tipice

- Construcția de instalații, recipienti, mașini, construcții de oțel
- Execuția de instalații chimice
- Lucrări de întreținere / reparații
- Echipamente industriale și execuția de conducte
- Montaj

**13.5kg-170 A-230V
Funcție WIG/Controlul gazului**



Elemente de operare



- 1 LED operare (verde)
- 2 LED temperatură (galben)
- 3 Comutator selectiv pentru electrod, booster pentru electrod și WIG
- 4 Potentiometru pentru preselectarea curentului de sudare
- 5 Racord pentru curentul de sudare (+)
- 6 Racord pentru curentul de sudare (-, WIG)
- 7 Controlul gazului (funcție WIG, numai 170 DC)

Invertoare pentru sudarea cu electrozi

Seria PRO-STICK 170

K 10



PRO-STICK 170



PRO-STICK 170 DC



PRO-STICK 170 SET



PRO-STICK 170 DC SET

Modele PRO-STICK	170	170 DC
Cod articol	SW.1083260	SW.1083262
€/buc.	697.00	896.00
Caracteristici tehnice		
Ø electrod sudabil (mm)	1.6 - 3.25	1.6 - 3.25
Manșon cuplare (mm)	9	9
Grosimea maximă sudabilă a materialului - Funcție WIG (mm)	-	5.0
Domeniul de reglare	WIG (A)	5 - 170
	E _{max} (A)	5 - 150
	Oprire de siguranță (A)	5 - 140
Durată de conectare ED - [I _{max} 10 min 20°C (40°C)]	WIG (%)	50 (30)
	E _{max} (%)	60 (30)
	Oprire de siguranță (A)	60 (40)
Curent de sudare ED - [100 % la 20°C (40°C)]	WIG (A)	135 (100)
	E _{max} (A)	120 (100)
	Oprire de siguranță (A)	120 (100)
Consum de curent la I _{max}	WIG (kVA)	5.1
	E _{max} (kVA)	6.3
	Oprire de siguranță (A)	6.0
Tensiune / frecvență de rețea (V / Hz)	230	230
Compensarea tensiunii de rețea (%)	-15% până la +10 %	-15% până la +10 %
Siguranță reactivă / inertă (A)	16	16
Factor de putere (cos phi)	0.7	0.7
Tensiune în gol (V)	68	68
Tipul de protecție	IP 23	IP 23
Clasa de izolație	F	F
Dimensiuni Lxlxh (mm)	240 x 105 x 160	240 x 105 x 160
Greutate (Kg)	3.5	3.5
Arzătoare WIG recomandat	WP 17 V	WP 17 KM

Vezi preț pentru arzător recomandat la pagina 53.

Model	€/trusă	Cod articol
PRO-STICK 170 SET		
Invertoare PRO - STICK 170 + accesorii de sudură SPA 16 • cablu de sudură 16 mm ² cu suport pentru electrozi și ștecher KS 25 5m • cablu pentru legarea la masă 16 mm ² cu ștecher KS10-25 și clemă 200 A • perie de sărmă • ciocan de îndepărtat zgura	816.00	SW.1083261
• mască pentru sudor geam protector • mănuși de sudură • geantă metalică de transport		
PRO-STICK 170 DC WIG SET		
Invertoare PRO - STICK 170 DC cu sistem de control al gazului arzător WIG WP 17 KM + accesorii de sudură SPA 16 • cablu de sudură 16 mm ² cu suport pentru electrozi și ștecher KS 25 5m • cablu pentru legarea la masă 16 mm ² cu ștecher KS10-25 și clemă 200 A • perie de sărmă • ciocan de îndepărtat zgura	1186.00	SW.1083265
• mască pentru sudor geam protector • mănuși de sudură • geantă metalică de transport		

Aparate de sudură MIG - MAG

Seria EASY-MAG - Clasa de start a echipamentelor pentru sudură cu gaz inert MIG-MAG

- pentru sudarea oțelurilor și a oțelurilor de calitate superioară
- reglare și utilizare facilă
- arcul electric moale și stabil garantează pierderi reduse prin stropire
- reglare continuă a curentului de sudură
- cadru de transport cu roți, robust, pentru un transport mai ușor
- suport practic pentru butelia de gaz
- permite sudarea în locuri înguste și în poziții dificile

EASY-MAG 190 & EASY-MAG 210

- dispozitiv cu 2 role de avans pentru sârmă

EASY-MAG 250-4

- dispozitiv cu 4 role de avans pentru sârmă

EASY-MAG 210

- alimentare la 230 V și la 400 V

Proceduri

- MIG-MAG

Grosimea tablei

- 1,0 - 10 mm (MAG)
- 1,0 - 8 mm (MIG)

Materiale de bază

- Oțeluri pentru construcții
- Oțeluri CrNi feritice / austenitice
- Oțeluri duplex

Aplicații tipice

- repararea / întreținerea caroseriilor
- agricultură
- suduri de prindere



Modele EASY-MAG	190	210	250-4	300-4
Cod Articol	SW.1080191	SW.1080211	SW.1080251	SW.1080302
€/buc	636.00	664.00	993.00	1230.00
Caracteristici tehnice				
Ø sârmă (mm)	0.6 - 1.0	0.6 - 1.0	0.8 - 1.0	0.8 - 1.2
Dispozitiv de avans pentru sârmă	2 role	2 role	4 role	4 role
Conexiune de rețea (V)	400	230 / 400	400	400
Domeniu de reglare (A)	30 - 190	30-140 / 140-200	30 - 250	30-300
Curent de sudare (ED) 100%, 40°C (A)	80	70	140	160
Trepte de cuplare	7	9	10	10
Factor de putere (cos phi)	0.8	0.75	0.8	0.8
Consum de putere efectiv (kVA)	2	2.6	5.3	6.6
Putere necesară generator (kVA):	4	5	8	10
Tensiunea la relanti (V)	18 - 33	24 - 51	16 - 32	16 - 35
Siguranță inertă (A)	16	16	16	16
Tipul de răcire	AF	AF	AF	AF
Răcirea arzătorului	Gaz	Gaz	Gaz	Gaz
Clasa de protecție	IP 23	IP 23	IP 23	IP 23
Clasa izolației	H	H	H	H
Greutate (kg)	37	39	66	85
Dimensiuni (L x l x h) (mm)	760 x 390 x 630	760 x 390 x 630	840 X 410 X 680	840 X 410 X 680
Arzător recomandat	SMB 15 / 3 m	SMB 15 / 3 m	SMB 25 / 3 m	SMB 25 / 3 m

Vezi preț pentru arzător recomandat la paginile 53-54.

Accesorii	€/buc.	Cod articol
Rolă transportoare sârmă Ø (mm)	0.6 / 0.8	SW.1016008
	0.8 / 1.0	SW.1016010
	1.0 / 1.2	SW.1016012
Rolă de presiune	16.93	SW.1016202

Pachet de livrare

EASY-MAG 190/210:

- Arzător SMB 15 / 3m
- Cablu pentru legarea la masă 2m
- Reductor de presiune
- Adaptor bobină

Pachet de livrare

EASY-MAG 250-4

EASY-MAG 300-4

- Arzător SMB 25 / 3m
- Cablu pentru legarea la masă 2m
- Reductor de presiune
- Adaptor bobină



Aparate de sudură MIG - MAG

Seria PRO-MAG pentru sudarea tablelor subțiri

K 10

- Funcție standard de **2 timpi**, **4 timpi** pentru cordoane de sudură scurte, respectiv pentru cordoane de sudură lungi. Este asigurată astfel o activitate fără efort pentru toate operațiunile de sudură.
- Prin sistemul integrat de control în punct și pe bază de interval, sudurile prin puncte și sudurile de perforare ireproșabile din punct de vedere vizual, respectiv cordoanele de sudură de îmbinare uniforme reproductibile nu mai reprezintă o provocare.
- **Sistemul automat de avans**, cu reducerea sau creșterea puterii prin întrerupătorul cu ploturi, asigură reglarea automată pe o plajă extinsă astfel încât nu necesită o reglare suplimentară permanentă.
- **Sistemul automat integrat de glisare și aprindere** asigură o aprindere rapidă și în siguranță a arcului electric.

- **Monitorizarea permanentă a tensiunii de rețea** cu compensare în cazul unor variații, asigură un arc electric fără variații, uniform, cu rezultate optime de sudură. La finalul procesului de sudură, **sistemul automat de ardere** asigură uniformitatea lungimii sărmei, ceea ce previne aderența sărmei la nivelul piesei sau al duzei.
- **Interval de curgere ulterioară** a gazului cu posibilitate de reglare individuală, care oferă adaptarea automată a curgerii ulterioare a gazului în funcție de nivelul corespunzător comutat. Astfel, după finalizarea operațiunii de sudură, baia de topitură este protejată până la solidificare.
- **Oprirea forțată de siguranță** previne aprinderea accidentală și desfășurarea sărmei de sudură în regim de 4 timpi. Este prevenit de asemenea pericolul de incendiu.
- **Sistemul automat de înfășurare** conduce la creșterea vitezei de avans a sărmei.

Proceduri

- MIG-MAG
- lipiri MIG (PRO-MAG 200-2 AM)

Grosimea tablei

- de la 0.8 mm (MAG)
- aluminiu de la 2.0 mm (MIG)
- lipire MIG de la 0.6 mm

Materiale de bază

- Oțeluri pentru construcții
- Oțeluri CrNi feritice / austenitice
- Oțeluri duplex
- Oțeluri zincate, tratate preliminar (lipire MIG)

Aplicații tipice

- repararea / întreținerea caroseriilor
- tâmplărie / construcții de oțel
- instruire
- suduri de prindere



PRO-MAG 200-2 AM

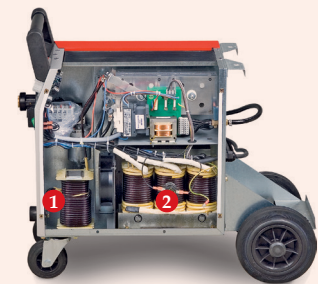
Pachet de livrare:

- Propulsor cu 2 role,
- mecanism de comandă în 2/4 timpi cu interval cablu de alimentare 5 m
- sistem central de conectare Binzel
- afișaj pentru regimul de operare și pentru temperatură

Se livrează fără arzător, fără cablu pentru legare la masă, fără reductor de presiune (accesorii).



- 1 Buton de reglare pentru timpul de sudare prin puncte și comutare pe bază de interval (în secunde)
- 2 Selectorul de funcții al regimului de operare (2 timpi, 4 timpi, timpul de sudare prin puncte sau interval)
- 3 Buton de reglare pentru viteza de avans a sărmei
- 4 Întrerupător cu ploturi



- 1 Sistemul de reducere deosebit de dinamic asigură un arc electric deosebit de fin, stabil și foarte dinamic și permite rezultate optime, cu nivel redus de stropire la sudura pe oțel, oțel inoxidabil și aluminiu.
- 2 Transformator de înaltă performanță cu sârmă de calitate superioară din cupru emailat, cu izolație dublă din clasa de izolare H
Bobină lungă, cu straturi izolate prin impregnare suplimentară în vid
Senzor termic protejat împotriva suprasarcinii

Modele PRO-MAG	180-2	200-2 AM	250 - 2
Cod articol	SW.1080118	SW.1080120	SW.1080125
€/buc.	1095.00	1195.00	1394.00
Caracteristici tehnice			
Ø sârmă, oțel / oțel inoxidabil (mm)	0.6 - 0.8	0.6 - 1.0	0.8 - 1.2
Ø sârmă, aluminiu (mm)	1.0	1.0	1.0 - 1.2
Avansul sărmei (mm/min)	0.3 - 20.0	0.3 - 20.0	0.3 - 20.0
Dispozitiv de avans pentru sârmă	2 role	2 role	2 role
Conexiune de rețea (V)	230 / 400	400	400
Domeniu de reglare (A)	30 - 140 / 50 - 180	25 - 200	35 - 250
Activare (ED) la I _{max} (10 min.)	25% / 25%	30%	30%
Curent de sudare la 100% ED (A)	95 / 100	100	125
Trepte de cuplare	6 / 6	8	10
Tensiune la ralanti (V)	21 - 35 / 23 - 39	14 - 32	16 - 35
Putere de durată la 100% ED (kVA)	2.1 / 2.4	2.3	3.1
Siguranță inertă (A)	16	16	16
Factor de putere (cos phi)	0.98	0.98	0.98
Tipul de răcire	AF	AF	AF
Răcirea arzătorului	Gaz	Gaz	Gaz
Clasa de protecție	IP 21	IP 21	IP 21
Clasa izolației	H	H	H
Greutate (kg)	45	52	55
Dimensiuni L x l x h (mm)	760 x 320 x 580	760 x 320 x 580	760 x 320 x 580
Arzător recomandat	SMB 15 / 25	SMB 15 / 25	SMB 25 / 35

Vezi preț pentru arzător recomandat la paginile 53-54.

Accesorii	Ø (mm)	€/buc.	Cod articol
Rolă transportoare pentru sârmă	0.6 / 0.8	22.89	SW.1012108
	0.8 / 1.0	22.89	SW.1012110
	1.0 / 1.2	22.89	SW.1012112

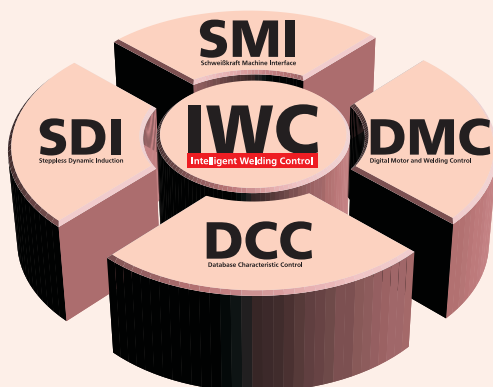


Aparate de sudură MIG - MAG

Seria PRO-MIG synergie - Echipamente de sudură în gaz inert, reglabile în trepte

K 10

Cele mai bune echipamente de sudură, cu un nou concept revoluționar de reglare automată și inteligentă prin microprocesor IWC



IWC Sistem sinergetic de control al procesului de sudare
Intelligent Welding Control

Lungimea arcului electric este reglată atât prin măsurarea tensiunii arcului electric și a curentului de sudare, cât și prin determinarea digitală a vitezei de avans a sârmei.

Pe parcursul întregului proces de aprindere și de formare a arcului electric se realizează monitorizarea permanentă a transferului picăturilor, cu reglarea digitală a acestuia la fel ca în cazul celor mai noi surse de curent de impuls.

Setarea parametrilor corecți de sudură este un proces facil și sigur, grație bazei de date integrate cu parametri de sudură DCC și a conceptului confortabil de operare SMI.

Microprocesorul integrat compensează foarte rapid și deosebit de eficient modificările survenite și menține constantă lungimea arcului electric.

Sistemul IWC asigură controlul complet al procesului și reglează parametrii întregului echipament.

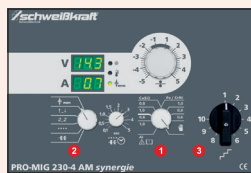
„IWC - reglarea parametrilor întregului echipament de sudură”

DCC Setarea automată a parametrilor de sudură în funcție de grosimea materialului de bază.
Database Characteristic Control

Selectați numai materialul și grosimea sârmei. Echipamentul vă indică grosimea materialului care face obiectul procesului de sudură - este tot ce aveți nevoie.

Adaptarea celorlalți parametri de sudură este realizată de noul nostru sistem PRO-MIG synergie pe baza indicatorilor stocați ai gamei Synergie și a DCC.

Viteza de avansare a sârmei și toți ceilalți parametri importanți sunt optimizați automat în funcție de nivelul de tensiune pentru materialele programate: oțel, oțel inoxidabil și aluminiu și pentru diferite diametre ale electrozilor de sârmă și tipuri de gaze.



1. Selectarea materialului și a diametrului sârmei
2. Selectarea grosimii materialului
3. Acționarea tastei: arzătorului și selectarea materialului de sudat prin intermediul regulatorului cu ploturi. Afișajul digital (A) indică grosimea materialului în mm.

Toți parametrii corespunzători de sudură sunt selectați automat cu ajutorul unor condiții optime. Baza de date extinsă, integrată, pentru parametrii de sudură (DCC) este realizată cu ajutorul cunoștințelor experților cu experiență practică.

Prin intermediul combinației dintre materiale, diametrul sârmei și nivelul de tensiune din baza de date, sunt presetate toți parametrii sinergetici necesari unui proces de sudură optimizat. Pe parcursul procesului de sudură, valorile curente sunt comparate permanent cu aceste cerințe de proces și este realizată imediat corecția corespunzătoare. Parametrii necesari pentru efectuarea unei operațiuni perfecte de sudură (peste 900) sunt selectați de către DCC în funcție de cerințele mașinii.

Viteza de avansare a sârmei și toți ceilalți parametri importanți sunt optimizați automat în funcție de nivelul de tensiune pentru materialele programate: oțel, oțel inoxidabil, aluminiu și pentru diferite diametre ale sârmei.

SDI Compensarea automată a reducerilor
Stepless Dynamic Induction

SDI conduce la creșterea rentabilității: Având în vedere posibilitatea îmbunătățită, în comparație cu alte echipamente MIG-MAG, de comutare în trepte de aplicare a căldurii, cu reducerea semnificativă a volumului stropilor formați în arcul electric mixt, lucrările ulterioare necesare se reduc semnificativ.

Este posibilă o adaptare mai bună a caracteristicilor de sudură în funcție de condițiile concrete de sudură, de exemplu în situații de urgență, așa cum este **cusătura ascendentă, cordonul de sudură executat peste cap sau lucrările de sudură cu Stick-Out lung** în locații greu accesibile.

Efectul de reducere este optimizat prin intermediul sistemului integrat de control pe bază de procesor. Astfel este redusă la minim cantitatea de stropi formați.

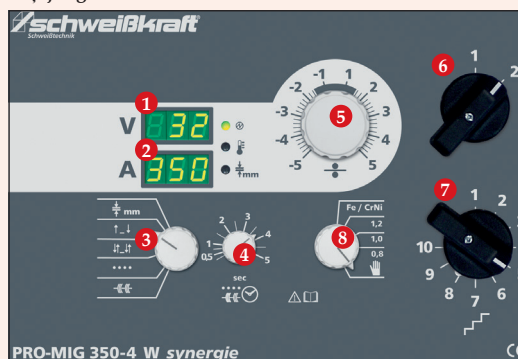
DMC Reglarea digitală a motorului
Digital Motor and Welding Control

Modificările lungimii arcului electric, de ex. ca urmare a variațiilor de tensiune și a rezistențelor survenite în pachetul de furtunuri, sunt compensate mai rapid și mai eficient grație DMC. Suplimentar față de măsurarea tensiunii arcului electric, cu ajutorul transductorului incremental este înregistrată direct la nivelul motorului de avans și a vitezei de avansare.

Cu DMC sunt identificate și corectate din timp modificările survenite.

DMC garantează vitezele de avans constante ale sârmei independent de temperatura motorului de avans sau de cantitatea de impurități în pachetul de furtunuri.

SMI Interfață cu afișaj digital



- 1 Afișaj digital pentru tensiunea din sudură, cu funcție de oprire
- 2 Afișaj digital pentru curent de sudare și grosimea materialului
- 3 Regimuri de funcționare: Afișarea grosimii materialului, 2 timpi, 4 timpi, puncte, interval
- 4 Reglarea timpului de sudare prin puncte și prin comutare pe bază de interval
- 5 Potentiometru pentru viteza sârmei cu corectarea lungimii arcului electric
- 6 Comutator pentru trepte intermediare de reglare grosier
- 7 Comutator pentru trepte intermediare de reglare fină
- 8 Programare sinergetică: materiale / Ø sârm sau regim manual de operare de exemplu pentru sudarea aluminiului

Programe / caracteristici Operare Synergie DCC	Fe / CrNi				Alu			CuSi	
	0.6	0.8	1.0	1.2	0.8	1.0	1.2	0.8	1.0
PRO-MIG 230-2 AM	•	•	•	•				•	•
PRO-MIG 230-4 AM					•	•		•	•
PRO-MIG 280-4				•					
PRO-MIG 310-4				•					
PRO-MIG 300-4				•			•	•	
PRO-MIG 350-4 W				•			•	•	
PRO-MIG 450-4 WS				•			•	•	

Aparate de sudură MIG - MAG

Seria PRO-MIG synergie - Echipe pentru sudură în gaz inert, reglabile în trepte

K 10

- Sistem automat de înfășurare a sârmei, fără curent și fără gaz, cu avans rapid
- Sistem automat de avans
- Sistem automat de glisare pentru aprindere în siguranță
- Funcție de blocare
- Monitorizare permanentă a tensiunii de rețea pentru un arc electric fără variații
- Sistem automat de ardere inversă a sârmei pentru lungimi constante ale sârmei și timp de ardere liberă, cu posibilitate de adaptare individuală
- Timp de curgere ulterioară a gazului cu posibilitate de adaptare individuală
- Oprire forțată din motive de siguranță în regim de 4 timpi pentru a preveni desfășurarea accidentală a sârmei
- Ventilator controlat prin intermediul temperaturii și pompă de apă cu comutare

- Standby pentru nivel redus de zgomot
- Caracteristici speciale de aluminiu la PRO-MIG 230-4 AM, 300-4 la 450-4WS
- Comutator termic de protecție
- 2 role de ghidare și role cu diametru mare
- Caracteristici speciale pentru lipire MIG (230 AM)

Caracteristici de echipare:

- 2 respectiv 4 role de avans pentru sârmă, puternice, cu reglare digitală
- Panou de operare cu structură clară
- Două afișaje digitale ușor de citit cu funcție de blocare pentru tensiunea din sudură, curent de sudare și grosimea materialului care poate fi sudat
- Afișaj de temperatură prea ridicată
- Înlocuirea facilă a bobinei de sârmă
- Înlocuirea rozelor transportoare pentru sârmă
- Ușor de manevrat cu ajutorul caroseriei robuste cu roți mari

Regimuri de funcționare

- Funcționare în 2 timpi sau 4 timpi
- Prin puncte
- Funcționare Synergie
- Funcționare manuală

Parametri reglabili

- Timp de sudare prin puncte / comutare pe bază de interval
- Putere de sudură

Proceduri

- MIG-MAG
- Lipire MIG (PRO-MIG 230 AM synergie)

Grosimea tablei

- Începând de la 0.5 mm (MAG)
- Aluminiu începând de la 0.8 mm (MIG)
- Lipire MIG începând de la 0.5 mm

Materiale de bază

- Oțeluri pentru construcții, metale nealiate, slab aliate
- Oțeluri CrNi feritice / austenitice
- Oțeluri duplex
- Aluminiu (MIG)
- Oțel zincat, tratat preliminar (lipire MIG)

Aplicații tipice

- Construcția de instalații, recipiente, mașini, construcții de oțel
- Întreținere / reparații
- Industria de automobile și accesorii
- Construcția de autovehicule / mașini de construcții
- Construcția de vehicule pe șine
- Construcții navale



PRO-MIG synergie 280-4

Modele PRO-MIG synergie	Lipire MIG			
	230-2 AM	230-4 AM	280-4	310-4
Cod articol	SW.1081025	SW.1081024	SW.1081028	SW.1081031
€/buc.	1385.00	1594.00	1843.00	1992.00
Caracteristici tehnice				
Ø sârmă oțel / oțel inoxidabil (mm)	0.6 - 1.0	0.6-1.0	0.8-1.2	0.8-1.2
Ø sârmă aluminiu (mm)	-	0.8-1.0	-	-
Ø sârmă CuSi (mm)	0.8 - 1.0	0.8-1.0	-	-
Viteza de avans a sârmei (m/min)	0.3 - 20	0.3-20	0.3-20	0.3-20
Domeniu de reglare (A)	15 - 230	15-230	35-280	35-300
Interval de comutare la lmax. 20° C (40° C) (%)	40	40	40	40
Curent de sudare la 100% ED (40° C) (A)	150	150	180	210
Tensiune la ralanti (V)	15 - 37	15-37	17-37	17-40
Trepte de comutare	10	10	10	12
Dispozitiv de avans pentru sârmă	2 role	4 role	4 role	4 role
Conexiune la rețea (V)	400	400	400	400
Putere permanentă la 100% ED (kVA)	4.9	4.9	6.3	6.6
Siguranță inertă (A)	16	16	16	32
Factor de putere (cos phi)	0.96	0.96	0.96	0.96
Clasa de izolație	H	H	H	H
Tipul de răcire	AF	AF	AF	AF
Răcirea arzătorului	Gaz	Gaz	Gaz	Gaz
Clasa de protecție	IP 21	IP 21	IP 21	IP 21
Greutate (kg)	68	68	72	78
Dimensiuni L x l x h (mm)	800 x 320 x 620	800 x 320 x 620	800 x 320 x 620	800 x 320 x 620
Arzător recomandat	Kit 15 / 25	Kit 15/25	Kit 25 / 35	Kit 25 / 35

Continuare →

Aparate de sudură MIG - MAG

Seria PRO-MIG synergie - Echipamente de sudură în gaz inert, reglabile în trepte

K 10

Modele PRO-MIG synergie	300-4	350-4 W	450-4 WS
Cod articol	SW.1081030	SW.1081036	SW.1081045
€/buc.	2640.00	3576.00	4273.00
Caracteristici tehnice			
Ø sârmă oțel / oțel inoxidabil (mm)	0.8 - 1.2	0.8 - 1.6	0.8 - 1.6
Ø sârmă aluminiu (mm)	1.0 - 1.2	1.0 - 1.2	1.0 - 1.2
Viteza de avans a sârmei (m/min)	0.3 - 20	0.3 - 20	0.3 - 20
Domeniu de reglare (A)	40 - 300	40 - 350	45 - 450
Interval de comutare la I _{max} 20° C (40° C) (%)	50	50	50
Curent de sudare la 100% ED (40° C) (A)	210	260	320
Tensiune la ralanti (V)	17 - 42	18 - 43	18 - 51
Plajă de comutare	12	20	30
Dispozitiv de avans pentru sârmă	4 role	4 role	4 role
Conexiune la rețea (V)	400	400	400
Putere permanentă la 100% ED (kVA)	6.9	9.6	12.7
Siguranță inertă (A)	32	32	32
Factor de putere (cos phi)	0.96	0.97	0.96
Clasa de izolație	H	H	H
Tipul de răcire	AF	AF	AF
Răcirea arzătorului	Gaz	Gaz/apă	Gaz/apă
Clasa de protecție	IP 23	IP 23	IP 23
Greutate (kg)	110	120	137
Dimensiuni L x l x h (mm)	1040 x 560 x 850	1040 x 560 x 1400	1040 x 560 x 1400
Arzător recomandat	Kit 25/35	Kit 400/50	Kit 400/70



Kituri de arzătoare

Se compun din: arzător SMB 4m, răcire cu gaz, cablu pentru legarea la masă, regulator de presiune de 315 bar (Argon / CO₂).



Kituri de arzătoare	€/set	Cod articol
Kit 15/25: SMB 15/4, cablu secțiune 25 mm ² , regulator de presiune	82.90	SW.1091510
Kit 25/35: SMB 25/4, cablu secțiune 35 mm ² , regulator de presiune	106.00	SW.1092510
Kit 36/50: SMB 36/4, cablu secțiune 50 mm ² , regulator de presiune	126.00	SW.1093611
Kit 400/50: SMB 400/4, cablu secțiune 50 mm ² , regulator de presiune	175.00	SW.1094010
Kit 400/70: SMB 400/4, cablu secțiune 70 mm ² , regulator de presiune	182.00	SW.1094011

Pachete intermediare de furtun PRO-MIG 350-4 W / 450-4 WS

K 10



Lungime (m)	€/buc.	Cod articol
1.4	195.00	SW.1010235
5.0	345.00	SW.1010236
10.0	635.00	SW.1010237

Role transportoare pentru sârmă cu 4 role de avans

Sistemul cu 4 role de avans. Se livrează în pereche.



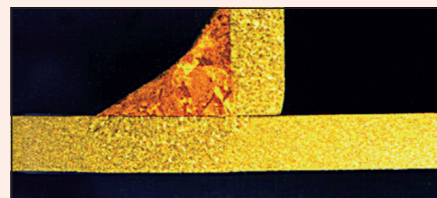
Denumire	Dimensiune sârmă (mm)	€/pereche	Cod articol
Pereche de role transportoare pentru sârmă masivă	0.6	74.10	SW.1033600
	0.8	74.10	SW.1033601
	1.0	74.10	SW.1033602
	1.2	74.10	SW.1033603
	1.6	74.10	SW.1033604
Pereche de role transportoare pentru sârmă tubulară	1.2	126.00	SW.1033612
	1.6	126.00	SW.1033616
	1.8 - 2.4	126.00	SW.1033618

Lipirea MIG (PRO-MAG 200-2 AM / PRO-MIG 230 AM)

În mod special firmele specializate în domeniul caroseriilor auto trebuie să își adapteze metodele de executare a lucrărilor de reparații în funcție de modificările permanente.

Caroseriile din oțel complet zincat, parțial de rezistență superioară, deteriorate în urma unor avarii produse prin accidente, nu pot fi sudate prin proceduri convenționale pentru că ar conduce la diminuarea caracteristicilor de protecție la impact oferite de către producător.

Diferite firme producătoare de automobile prevăd deja efectuarea de lipiri MIG pentru executarea lucrărilor de reparații.



Materialul de bază nu este topit la lipirea prin procedeul MIG.



Cordon de sudură tipic pentru lipire MIG prin arderea sârmei CuSi

Avantajele lipirii MIG

- fără coroziune la sudura de îmbinare
- nivel minim de stropi de sudură
- prelucrarea facilă ulterioară a sudurii
- temperatură scăzută de lucru
- modificare redusă a îmbinării la tablele de oțel foarte rezistente
- efect capilar al aliajelor de lipit, ceea ce permite creșterea cu 1/3 a rezistenței la lipire cu gaură circulară și gaură longitudinală
- distanțare redusă
- pierdere de metal redusă a stratului de acoperire
- efect catodic de protecție a materialului de bază în imediata apropiere a cordonului de sudură (zinc)
- protecție anticorozivă fără tratament ulterior
- control optim pentru menținerea grosimii tablei

Aparate de sudură MIG - MAG

Seria PRO-ARC Speed - Noua generație MIG-MAG fără trepte.

Echipeamentele SCHWEISSKRAFT®, pentru sudare în gaz inert MIG/MAG, acoperă golul dintre sursele de curent convenționale, cu comutare în trepte MIG-MAG și sursele de curent de impuls cele mai moderne.

Prezentarea generală a avantajelor:

- 4 role de avans al sârmei cu reglare cu tahograf
- Regim de operare cu JOB-Manager integrat
- Compensarea automată a avansului (SDI)
- Buton de reglare SDI
- Operare în regimul Synergie cu ajutorul bazei de date integrate cu 4500 de curbe caracteristice înregistrate
- Curbe caracteristice speciale de lipire MIG
- Curbe caracteristice speciale pentru aluminiu
- Sistem automat de înfășurare pentru sârmă, fără curent și fără gaz, cu avans rapid
- Sistem automat de avans pentru adaptarea automată a vitezei sârmei
- Sistem automat de glisare pentru aprindere în siguranță
- Funcție de oprire
- Monitorizare permanentă a tensiunii de rețea
- Posibilități multiple de reglare la distanță
- Sistem automat de ardere inversă pentru sârmă pentru menținerea constantă a lungimii sârmei și a timpului de ardere liberă, posibilitate de adaptare individual
- Oprire forțată de siguranță în regim de 4 timpi pentru a preveni derularea accidentală a sârmei
- Ventilator controlat prin temperatură cu comutare Standby și pompă de apă
- Funcție de verificare a gazului.
- Compatibil pentru utilizarea cu generator
- Întrerupător termic de protecție.

Noile echipamente de sudură PRO-ARC sunt robuste și ușor de operat, ca un echipament cu comutare în trepte, dar reglarea se face fără trepte, asemenea surselor de curent de impuls.



Caracteristici de echipare:

- Panou de comandă cu structură clară
- Două afișaje digitale ușor de citit pentru tensiunea din sudură, curent de sudare cu funcție de oprire și grosimea materialului care poate fi sudat
- Afișaj de depășire a temperaturii
- Funcționare silențioasă cu ajutorul structurii optimizate a carcasi și posibilitate de oprire a ventilatorului
- Înlocuirea ușoară a bobinei de sârmă
- Înlocuirea roletelor transportoare pentru sârmă

Parametri reglabili

- Curent de pornire
- Curent de deconectare
- Timp de urmărire pentru ventilator și pompa de apă
- Viteză de glisare
- Timp de ardere liberă
- Interval de curgere prealabilă a gazului
- Timp de scurgere ulterioară gazului
- Timp de sudare prin puncte / comutare pe bază de interval
- Capacitate de sudură
- Energie de aprindere

Regimuri de funcționare

- Funcționare în 2 timpi / funcționare în 4 timpi / prin puncte
- Operare în regim sinergetic sau manual

Proceduri

- MIG-MAG fără trepte
- Lipire MIG fără trepte
- Cu posibilitate de automatizare

Grosimea tablei

- Începând de la 0,5 mm (MAG)
- Aluminiu începând de la 0,8 mm (MIG)
- Lipire MIG începând de la 0,5 mm

Materiale de bază

- Oțeluri pentru construcții, material nealiat, slab aliat
- Oțeluri CrNi feritice / austenitice
- Oțeluri duplex
- Cupru (MIG)
- Aluminiu (MIG)
- Oțel zincat, tratat preliminar (lipire MIG)

Aplicații tipice

- Producția certificată a componentelor normale cu calitate verificată
- Construcția de instalații, recipiente, mașini, construcții de oțel
- Întreținere / reparații
- Industria de automobile și accesorii
- Construcția de autovehicule / mașini de construcții
- Construcția de vehicule pe șine
- Construcții navale



- Afișaj cu leduri:**
2/4 timpi, 4 timpi, descrescător (Down Slope), prin puncte
- Display:**
curent de sudare, viteză sârmei, grosimea materialului, Funcție de blocare: afișarea curentului de sudare după sudură.
- Display:**
tensiunea de sudare, parametri speciali și timp de sudare prin puncte. Funcție de blocare: afișarea tensiunii de sudură după sudare, avans.
- Setarea durității arcului electric (tehnologie SDI):**
variabil continuu te dur - mediu - slab
- Selectarea programelor Synergie:**
Diametrul sârmei și combinația material / tip material
- Potențiometrul:**
Selectarea energiei de sudură prin intermediul afișajului în amperi, viteză sârmei, grosimea materialului, tensiunea de sudare, setarea timpului de sudare prin puncte / a timpului "Down-Slope".
- Reglarea vitezei sârmei:**
Corectarea lungimii arcului electric în regim sinergetic de funcționare, viteză sârmei fără trepte.

Avantaje :

- Reglare fără trepte prin impulsuri
- Reglarea grosimii materialului prin impulsuri
- Reglarea de la distanță prin impulsuri
- Costuri reduse în exploatare
- Precizie și rapiditate
- Construcție solidă pentru utilizare industrială, cu suport pentru butelii de gaz de până la 50 litri.



PRO-ARC Speed 300-4



PRO-ARC Speed 450-4 WS

Aparate de sudură MIG - MAG

Seria PRO-ARC Speed - Noua generație MIG-MAG fără trepte.

K 10

Noi standarde în industrie și manufactură la sudarea în gaz inert MIG/MAG
Reproductibilitate maximă a sudurilor de calitate în producția mecanizată.

Tehnologie SDI

Prin intermediul mecanismului electronic de reducere pe bază de curbă caracteristică are loc stabilirea optimă a arcului electric atât în faza de aprindere cât și în faza de sudură.

Mecanismul de comandă

cu multiprocesor DCC dispune de curbe caracteristice de sinergie pentru toate materialele importante, de exemplu oțel, oțel inoxidabil, CuSi și aluminiu, precum și pentru toate diametrele de electrozi de sârmă și tipurile de gaze. Pozițiile necesare de pornire sunt de asemenea menționate în curbe caracteristice. Astfel este obținută o reproductibilitate maximă a sudurilor de calitate.

Interfață integrată automatizată

Prin priza de operare la distanță prevăzută în serie cu 17 poli se află la dispoziție o interfață cu semnale de pornire / oprire și alimentare cu energie electrică, precum și cu intrări analoge pentru corectarea valorii energiei și a avansului sârmei în scopul mecanizării.

Job-Manager

• Memorarea unui număr de până la 6 setări ale mașinii pentru fiecare curbă caracteristică. 19 combinații diferite de material, tip de gaze, precum și diametru de sârmă permit până la 114 setări.

• Întrerupător cu cheie de siguranță cu 3 poziții.

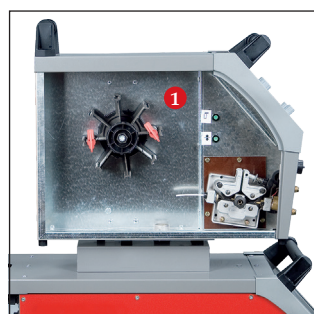
• Două afișaje comutabile pentru curentul de sudare și tensiunea din sudură sau pentru corectarea avansului sârmei și a SDI.

• Toate valorile sunt afișate permanent (la modificare) și memorate.

Economisiți timp prin Job Manager

Operare facilă, chiar cu utilizarea mănușilor.

- Posibilitatea de reglare fără trepte la distanță oferă avantaje deosebite privind reproductibilitatea cordoanelor de sudură și independența în spațiu.
- Reglarea energiei de sudare pornind de la nivelul arzătorului prin potențiometrul pe parcursul executării lucrărilor de sudură.
- Reglarea energiei de sudare cu ajutorul tastelor Up/Down la nivelul arzătorului pe parcursul executării lucrărilor de sudură.
- Setare cu ajutorul regulatorului manual MIG Plus 2.
- Reducerea energiei pe parcursul procesului de sudură este posibilă pentru a preveni creșterea excesivă a degajării termice.
- Cu ajutorul reglării la distanță, ideal pentru piesele de dimensiuni mari, lucrări de schele sau lucrări la cazane.



PRO-ARC Speed 450-4 WS



- 1 Sistem de alimentare rotativ pentru sârmă, cu conexiuni pentru pachete interschimbabile de furtunuri intermediare.
- 2 Răcire performantă cu recircularea apei și schimbător de căldură. Nivel redus de zgomot prin comutare în regim Standby a pompei de apă și a ventilatorului (450-4 WS).
- 3 Multiprocesor digital - control pentru precizie superioară și rezultate optime de sudură.
- 4 Componente de putere robuste și fiabile, cu reglare electronică, pentru utilizare în condiții de lucru dificile.
- 5 Suport pentru butelie integrat, pentru asigurarea stabilității
- 6 Deplasare facilă, cu două role de ghidare și două roți fixe.



PRO-ARC Speed 300-4

- 7 Sistem automat electronic de înfășurare și funcție de verificare a gazului.
- 8 4 role de avans al sârmei reglate electronic pentru avansul uniform și constant al sârmei, și în cazul pachetelor de furtune cu lungime excesivă și la sârma de sudură „moale”



Aparate de sudură MIG - MAG

Gama PRO-ARC, reglare fără trepte MIG-MAG

K 10

Se livrează fără arzător și pachet de furtunuri intermediare.

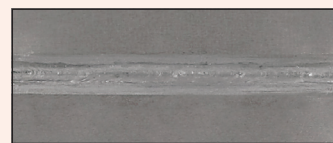


PRO-ARC Speed 300-4



PRO-ARC Speed 450-4 WS

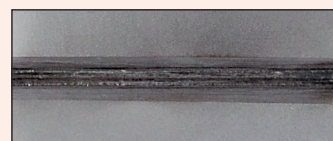
Modele de sudură PRO-ARC Speed



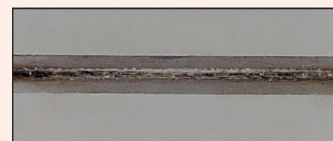
Material de bază: AlMg 1.5 mm
Material de adaos: AlMg5 1.0 mm
Gaz: 100% Ar
Curent de sudură: 75A



Material de bază: Alama 1.0 mm
Material de adaos: CuSi3 1.0 mm
Gaz: 100% Ar
Curent de sudură: 72A



Material de bază: Oțel 1.0 mm
Material de adaos: SG2 0.8 mm
Gaz: 82/18
Curent de sudură: 95A



Material de bază: CrNi 1.0 mm
Material de adaos: 1.4430 0.8 mm
Gaz: 98/2
Curent de sudură: 55A

Modele PRO-ARC Speed	300-4	450-4 WS
Cod articol	SW.1086300	SW.1086450
€/buc.	3277.00	5967.00
Caracteristici tehnice		
Ø sârmă oțel / oțel inoxidabil (mm)	0.6 - 1.2	0.8 - 1.6
Ø sârmă aluminiu (mm)	1	1.0 - 1.2
Viteza de avans a sârmei (m/min)	0.3 - 20	0.3 - 20
Domeniu de reglare fără trepte (A)	25 - 300	25 - 450
Interval de comutare la I _{max} 40°C (20°C) (%)	50 (60)	50 (60)
Curent de sudare la 100% ED (40° C) (A)	220	320
Tensiune la ralanti (V)	68	68
Conexiune la rețea (V)	400	400
Putere permanentă la 100% ED (kVA)	7.6	13.4
Siguranță inertă (A)	16	32
Factor de putere (cos phi)	0.98	0.98
Clasa de izolație	H	H
Tipul de răcire	AF	AF
Răcirea arzătorului	gaz	apă
Clasa de protecție	IP 23	IP 23
Greutate cu cărucior (kg)	124	176
Dimensiuni cu cărucior - L x l x h (mm)	1030 x 605 x 845	1030 x 605 x 1410
Arzător recomandat	MB 25	MB 401 D / ABMIG 452 DW 9W-S / 9W AI

Vezi preț pentru arzător recomandat la paginile 55-57.

Pachete de furtunuri intermediare PRO-ARC Speed 450-4 WS

K 10



Lungime (m)	€/buc.	Cod articol
1.4	350.00	SW.1061101
5.0	525.00	SW.1061105
10.0	807.00	SW.1061110
15.0	1166.00	SW.1061115

Role transportoare pentru sârmă cu 4 role de avans

Sistemul cu 4 role de avans.
Se livrează în pereche.



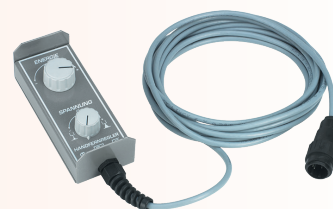
Denumire	Dimensiune sârmă (mm)	€/pereche	Cod articol
Pereche de role transportoare pentru sârmă masivă	0.6	74.10	SW.1033600
	0.8	74.10	SW.1033601
	1.0	74.10	SW.1033602
	1.2	74.10	SW.1033603
	1.6	74.10	SW.1033604
Pereche de role transportoare pentru sârmă tubulară	1.2	126.00	SW.1033612
	1.6	126.00	SW.1033616
	1.8 - 2.4	126.00	SW.1033618

Accesorii

K 10



Job Manager



Regulator manual la distanță MIG Plus 2

Denumire	€/buc.	Cod articol
JOB-Manager PRO-ARC memorie rezistentă până la 114 setări, cu întrerupător cu cheie (3 niveluri de drepturi pentru utilizator), operare facilă cu 7 taste, afișarea curentului de sudare și a tensiunii din sudură, corecție Vorschub, corecție SDI, operare facilă	446.00	SW.1033672
Regulator manual la distanță MIG Plus 2	292.00	SW.1044512

Aparate de sudură MIG - MAG

Seria PRO-PULS Speed - Echipamente de sudare în gaz inert cu impuls

K 10

Tehnologia digitală cu microprocesor dublată de tehnologia inovatoare în domeniul echipamentelor și proceselor de sudură garantează soluții facile și cu un grad superior de profesionalism pentru lucrările dumneavoastră de sudură. Puterea ridicată și reproductibilitate optimă a rezultatelor de sudură reprezintă punctele forte ale sursei de curent de impuls complet digitalizate. Operațiunile individuale pot fi programate în orice moment în mod flexibil.

Programe automate de aprindere, de sudare și de umplere a craterului pentru orice tip de material.

Formele individualizate de impuls, posibilitatea de comutare pentru orice material asigură aprinderea optimă, o sudură cu un nivel redus de stropi și stabilirea complet automatizată a nivelului minim de căldură. În toate regimurile de operare pot fi activate programe speciale de umplere a băii de sudură pentru gestionarea optimă a curentului de sudare.

Control digital cu reacție extrarapidă și reglare precisă a lungimii arcului electric.

Lungime constantă a arcului electric, volum redus de stropi cu realizarea unor suduri de înaltă calitate.

Precizie maximă de reglare a arcului electric la aprindere și la sudare.

Reproductibilitate deosebită a caracteristicilor arcului electric, programare digitală și calitate superioară în orice moment.

Afișaj clar al regimului de operare a curbei caracteristice și a valorilor de referință / curenți selectate pentru curentul și pentru tensiunea de sudare.

Operare facilă inclusiv în cazul sarcinilor complexe. Operare cu un singur buton cu energia de sudură ca element caracteristic

Operarea clară și ergonomică cu un buton permite o gestionare facilă și sigură în cazul celor mai complexe lucrări.

Adaptarea individuală a tuturor parametrilor de sudură

Utilizatorul care dispune de cunoștințe tehnice corespunzătoare, poate valorifica toate cunoștințele sale fără limite datorate echipamentului sau poate propune fără probleme valorile optime pentru setarea echipamentului.

Control sinergetic

Imediat după selectarea regimului de operare și selectarea curbei caracteristice, echipamentul poate fi utilizat pentru lucrări de sudură. Cu excepția ghidării arzătorului, toate procesele pot fi încredințate mecanismului de comandă. Toate datele specifice de proces de la programele de pornire până la procesele staționare de sudură și la programul de umplere a băii de sudură respectiv gestionarea optimă a curentului de sudare.

Proceduri

- MIG-MAG fără trepte
- MIG-MAG puls
- MIG-MAG impulsuri duble
- Lipiri MIG fără trepte
- Sudură cu electrozi

Grosimile tablei

- Începând de la 0.5 mm (MAG)
- Aluminiiu începând de la 0.8 mm (MIG)
- Lipiri MG începând de la 0.5 mm

Materiale de bază

- Aluminiiu
- Cupru
- Materiale slab aliate
- Materiale înalt aliate
- Oțeluri pentru construcții
- Oțeluri pentru construcții cu straturi de acoperire
- Oțeluri CrNi feritice / austenitice
- Oțeluri duplex
- Materiale pe bază de nichel
- Oțeluri zincate, tratate prealabil (primer)
- Materiale special

Aplicații tipice

- Producția certificată a componentelor normale cu calitate verificată
- Construcția de instalații, rezervoare, mașini, construcții de oțel
- Lucrări de întreținere / reparații
- Industria de automobile și accesorii

Dumneavoastră stabiliți combinația optimă a parametrilor:

1. Selectarea curbei caracteristice

- tipul materialului

2. Selectarea procedurii

- impuls dublu
- puls
- normal

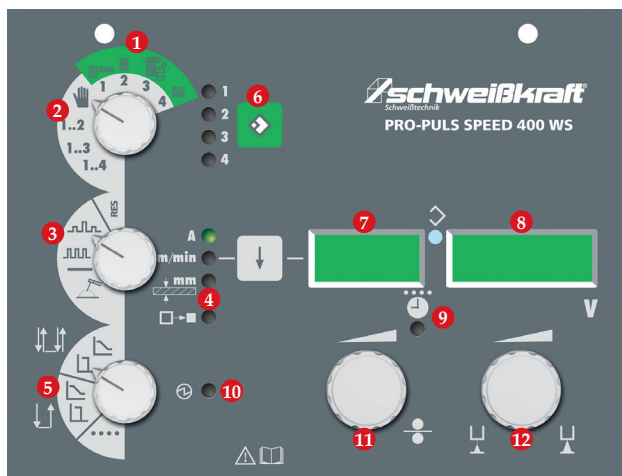
3. Selectarea regimului de operare

- 4 timpi cu / Down-Slope
- 2 timpi cu / fără Down-Slope
- prin puncte

Intelligent

Echipamentul verifică automat plauzibilitatea înregistrărilor efectuate, fiind excluse setările incorecte.

Nou



1 Operațiuni

- Aplicare
- Generare
- Copiere/ștergere
- Robot/automatizare

2 Programe

- Punct de pornire
- Manual
- Regim de operare

3 Proces de sudură

- Impuls dublu
- Puls
- Normal
- Electrode tip bară

4 LED

Parametru special

5 Regimuri de operare

- 4 timpi cu / fără „Down-Slope”
- 2 timpi cu / fără „Down-Slope”
- prin puncte

6 Tastă de memorie

7 Display

- curent de sudare
- viteza de avans a sârmei (m/min)
- grosimea piesei

8 Display

Tensiune de sudură

9 LED

Timpi de sudare prin puncte.

10 LED - indicator de funcționare

11 Reglarea puterii arcului

12 Reglarea lungimii arcului



Aparate de sudură MIG - MAG

Seria PRO-PULS Speed - Echipamente de sudare în gaz inert cu impuls

K 10

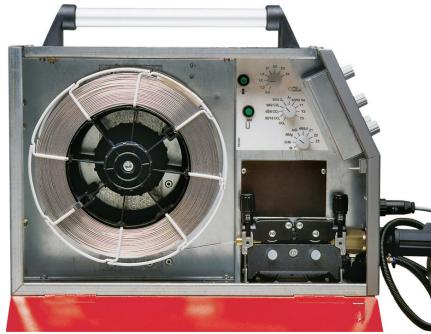
Puteți suda cu gama flexibilă de echipamente PRO-PULS

- oțel de construcții clasic
- oțeluri CrNi
- aluminiu
- table zincate

Opțional este posibilă extinderea spectrului de utilizare.

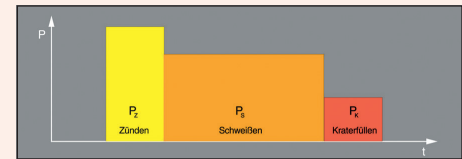
Toate cunoștințele de specialitate cu privire la tehnica de sudură sunt concentrate în PRO-PULS.

- echipamente de curent de impuls inovatoare cu impuls MIG-MAG, sudură convențională MIG-MAG
- lipiri MIG
- sudură cu electrod tip bară

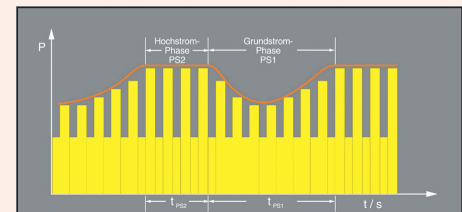


Cărucior pentru transportul sârmei

- Rotativ și demontabil
- Preluarea unui volum de role de până la 15 kg
- Propulsor cu 4 role pentru avansul sârmei uniform și în cazul arzătoarelor cu lungime excedentară.
- Comutator selectiv pt. diametrul sârmei
- Comutator selectiv gaz inert
- Comutator selective material
- Sistem electronic automat de înfășurare și funcție de verificare a gazului.



Sudură cu impuls dublu MIG-MAG. Grație trecerilor în pantă, sudura prezintă caracteristici semnificativ îmbunătățite.



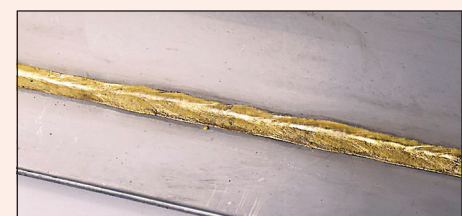
La regimul de operare în 2 timpi se realizează coordonarea în timp a programelor subordonate. Posibilitate de operare în regim de 4 timpi cu ajutorul tastei arzătorului.



Sudare MIG cu impuls dublu pentru aluminiu.



Sudare MIG-PULS pentru oțeluri CrNi



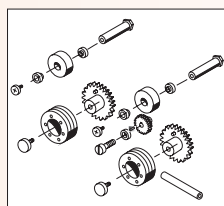
Lipire MIG-PULS a tablelor subțiri

Se livrează fără arzător și pachet de furtunuri intermediare

Modele PRO-PULS Speed	400-4 WS
Cod articol	SW.1085400
€/buc.	7967.00
Caracteristici tehnice	
Ø sârmă oțel / oțel inoxidabil (mm)	0.8 - 1.0 - 1.2 - 1.6
Ø sârmă aluminiu (mm)	1.0 - 1.2 - 1.6
Avansul sârmei (mm)	0.3-25
Propulsor	4 role
Conexiune la rețea (V)	400
Domeniu de reglare (A)	10 - 400
Durata de comutare (ED) la I _{max} . (10 min.)	60%
Curent de sudare la 100% ED (A)	330
Trepte de cuplare	Fără trepte
Tensiune la ralanti (V)	75
Putere continuă la 100% ED (kVA)	19.1
Siguranță inertă (A)	25
Factor de putere (cos phi)	0.98
Tipul răcirii	Apă
Răcirea arzătorului	Apă
Tipul de protecție	IP 23
Clasa de izolare	H
Greutate (kg)	170
Dimensiuni L x l x h (mm)	820 x 440 x 975
Arzător recomandat	9W D / 9W Rt / 9W S / 9W Alu

Vezi preț pentru arzător recomandat la pagina 57.

Role transportoare pentru sârmă cu 4 role de avans



Sistemul cu 4 role de avans. Se livrează în pereche.

Denumire	Dimensiune (mm)	€/pereche	Cod articol
Pereche de role transportoare pentru sârmă masivă	0.8 / 1.0	31.90	SW.1033605
	1.0 / 1.2	31.90	SW.1033606
	1.2 / 1.6	31.90	SW.1033607
	1.0 / 1.6	31.90	SW.1033608
Pereche de role transportoare, aluminiu	1.0 / 1.2	31.90	SW.1033609
	1.2 / 1.6	31.90	SW.1033610

Regulator manual la distanță MIG Plus 2

K 10



Control la distanță pentru transportul sârmei, prin setarea cu regulatorul manual MIG Plus 2. Posibilitate de reglare a puterii și a lungimii arcului electric. MIG PLUS 2 se livrează opțional.

€/buc.	Cod articol
292.00	SW.1044512

Pachete intermediare de furtun PRO-MIG 350-4 W / 450-4 WS

K 10



Lungime (m)	€/buc.	Cod articol
1.4	263.00	SW.1060204
5.0	413.00	SW.1060205
10.0	748.00	SW.1060210
15.0	972.00	SW.1060215

Aparate de sudură MIG - MAG

Seria KOMBI - pentru MIG/MAG, WIG și sudură cu electrozi

Funcție Hot-Start

Asistență la aprinderea arcului electric pentru electrod tip bară la sudura cu electrozi. Prin creșterea automată pentru scurt timp a curentului de sudare are loc aprinderea imediată stabilă a arcului electric

Reglare Arc-Force

Puterea la sudarea cu electrozi este menținută pe cât posibil constantă la valoarea setată. Arcul electric arde stabil (și în cazul unor electrozi cu greutate ridicată sau în poziții dificile).
Avantaj: cordonul de sudură este mai uniform.

Funcție Anti-Stick

În cazul în care electrodul se lipește de piesă are loc decuplarea curentului de sudare.

Electrodul nu se calcinează și poate fi desprins foarte ușor de piesă.

Aprindere Lift-Arc (KOMBI 170 ED / 270 / 350)

Aprindere cu trasare la sudura WIG cu un nivel minim de curent. Numai după aprinderea arcului electric este confirmat curentul de sudare setat. Avantajul este reprezentat de aprinderea facilă fără lipirea electrodului de wolfram la nivelul piesei, ceea ce permite o stabilitate sporită a arcului electric.

Aprindere HF de înaltă frecvență (KOMBI 160 HF)

Aprinderea arcului electric la sudura WIG fără atingerea piesei. Prin intermediul unui impuls de înaltă tensiune, distanța de străpungere la sudare dintre material și electrodul de wolfram devine conductibil electric (ionizat).

Interval reglabil de reducere a intensității curentului și curgerea ulterioară gazului (KOMBI 160).

Asigură rezultate optime de sudură, fiind oferită o protecție a electrodului și a materialului sudat.

Sudură MIG fără butelie de gaz

Sudură MIG fără butelie (KOMBI 170 ED)

Modelul KOMBI 160 extinde domeniul de utilizare cu posibilitatea de utilizare a sârmei de umplură. Astfel este posibilă și sudura MIG, de exemplu în incinta șantierelor, fără utilizarea de butelii de gaze, ceea ce oferă un plus pentru mobilitate.

Puls în funcția WIG cu Pulse-Box (opțional la modelul KOMBI160 HF)

Prin puls se permite evitarea defectelor specifice cordoanelor de sudură la capetele acestora, de exemplu la sudarea de țevi.

Proceduri

- MIG-MAG
- WIG / LIFT - ARC
- Puls WIG
- Sudură cu electrozi

Grosimea tablei

începând de la 0.3 mm (MIG începând de la 2.0 mm)

Materiale de bază

- Materiale slab aliate
- Materiale înalt aliate
- Oțeluri pentru construcții
- Oțeluri pentru construcții cu straturi de acoperire
- Oțeluri CrNi feritice / austenitice
- Oțeluri duplex
- Materiale pe bază de nichel upru
- Aluminii
- Materiale special

Aplicații tipice

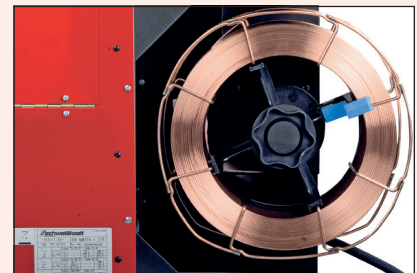
- Construcția de instalații, recipiente, mașini, construcții de oțel
- Întreținere / reparații
- Construcția de autovehicule / mașini de construcții
- Instalații industriale și realizarea de conducte
- Instalarea conductelor



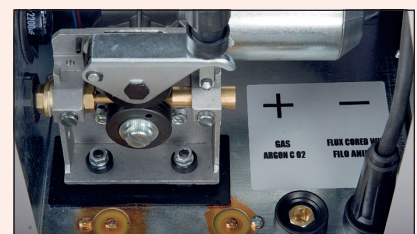
- | | |
|---------------------------------|--|
| 1 Afişaj „supraîncălzire” | 9 Bornă de conectare (+) |
| 2 Buton pornit/oprit | 10 Priza arzătorului |
| 3 Reglarea vitezei sârmei | 11 Reglarea curentului de sudare |
| 4 Reglarea tensiunii | 12 Tipul sudurii: (Electrod - WIG - MIG/MAG) |
| 5 Reglarea funcției „HOT START” | 13 Interval de reducere |
| 6 Reglarea debitului de gaz | 14 Comutator selectiv 2/4 timpi |
| 7 Intrare gaz | 15 Bornă de conectare (-) |
| 8 Comanda arzătorului | 16 Intrare telecomandă |

Caracteristici de echipare

- Avansul sârmei cu două role Panou de comandă cu structură clară Aprindere HF (kombi 160 HF)
- Funcționare silențioasă ca urmare a structurii optimizate a carcasei
- Înlocuirea facilă a bobinei de sârmă
- Greutate redusă
- Structură compactă cu reducerea spațiului necesar



Execuția descoperită a variantei KOMBI 170 ED permite și utilizarea de bobine de sârmă de 15 kg



Modificarea polarității pentru utilizarea sârmei de umplură pentru KOMBI 170 ED.

Aparate de sudură MIG - MAG

Seria KOMBI - pentru MIG/MAG, WIG și sudură cu electrozi



KOMBI 170 ED



KOMBI 160 HF



KOMBI 270



KOMBI 350

Modele KOMBI	KOMBI 170 ED	KOMBI 160 HF	KOMBI 270	KOMBI 350
Cod articol	SW.1087052	SW.1087051	SW.1087055	SW.1087056
€/buc.	1432.00	1693.00	1951.00	2342.00
Caracteristici tehnice				
Ø electrozi sudabili (mm)	4.0	4.0	1.6 - 6.0	1.6 - 6.0
Manșon cuplare (mm)	9	9	13	13
Domeniul de reglare MIG-MAG (A)	20-170	20-160	15 - 270	15 - 350
Consum de putere MIG (kVA)	4.4	4.4	6.4	8.6
MIG AC - durata de comutare (A)	170 - 50%	160 - 70%	250 - 50%	320 - 40%
MIG AC - Curent de sudare ED 100% (A)	125	135	180	320
WIG DC - limită de reglare (A)	5 - 170	5 - 160	5 - 250	5 - 320
WIG DC - consum de putere (kVA)	3.3	3.3	5.6	7.8
WIG DC - curent de sudare ED 100% (A)	170 - 70%	160 - 70%	250 - 70%	320 - 60%
Putere permanentă la 100% ED (kVA)	135	135	210	260
Interval de curgere ulterioară a gazului (sec.)	-	0-20	-	-
Reducerea tensiunii (sec.)	-	0-10	-	-
Control WIG DC	-	2-4 niveluri	-	-
Domeniu de reglare la electrod (A)	5 - 160	5 - 160	5 - 250	5 - 320
Consum de putere la electrod (kVA)	5.3	5.3	8.0	9.8
Durata de activare a electrodului (A)	170 - 60%	160 - 60%	250 - 60%	320 - 40%
Curent de sudare electrod ED 100% (A)	125	125	195	230
Conexiune la rețea (V)	230	230	400	400
Tensiune la ralanti (V)	85	85	75	75
Consum maxim de curent (A)	27	27	16	24
Frecvența (Hz)	50/60	50/60	50/60	50/60
Siguranță inertă (A)	16	16	16	20
Clasa de protecție	IP 21	IP 21	IP 23	IP 23
Clasa de izolație	F	F	F	F
Temperatura de operare (°C)	-10°C până la +40°C	-10°C până la +40°C	-10°C până la +40°C	-10°C până la +40°C
Dimensiuni cu carucior - L x l x h (mm)	520 x 200 x 370	550 x 235 x 375	760 x 475 x 228	760 x 475 x 228
Greutate (kg)	17.5	21.5	26.5	26.5
Arzător recomandat	WP 17 V / SMB 15	WP 17 DD / SMB 15	WP 26 V / SMB 25	WP 26 V / SMB 36

Vezi preț pentru arzător recomandat la paginile 53-54.

Aparate de sudură WIG / TIG

Seria EASY-TIG 200 HF, TIG 200 DC și TIG 210 AC/DC

- Invertorul WIG portabil cu 200 A la 230 V și funcție PULS, cu randament ridicat, permite creșterea duratei relative de comutare la 60% pentru un curent de sudare de 200 A.
- Potrivit pentru sudura oțelurilor slab aliate, a oțelurilor puternic aliate, a oțelurilor aliate pe bază de titan, a aliajelor de cupru precum și a aluminiului în cazul invertorului EASY-TIG 200 AC/DC HF.

- Deservirea facilă, greutatea redusă, performanțele și siguranța în exploatare recomandă EASY-TIG 200 HF ca fiind cel mai bun aparat pentru lucru pe șantier.
- Funcția WIG PULS îl recomandă pentru sudura tablelor subțiri.
- Aprinderea de înaltă frecvență HF decuplabilă permite sudura WIG fără a cauza deteriorări la începutul cordonului de sudură ca urmare a procesului de aprindere.

Proceduri

- WIG DC
- Puls WIG
- Sudura cu electrozi

Grosimea tablei

- începând de la 1.0 mm

Materiale de bază

- Materiale slab aliate
- Materiale înalt aliate
- Oțeluri pentru construcții
- Oțeluri inoxidabile
- Oțeluri Cr-Ni feritice/austenitice
- Oțeluri duplex
- Materiale pe bază de nichel
- Materiale pe bază de magneziu
- Materiale pe bază de cupru
- Materiale special

Aplicații tipice

- Producția certificată a componentelor normale cu calitate verificată
- Întreținere/reparații
- Construcția de autovehicule/mașini de construcții
- Instalații industriale și conducte



EASY-TIG 200 HF



TIG 210 AC/DC



TIG 200 DC



EASY - TIG 200 HF

- 1 Setarea curentului
- 2 Selector 2 / 4 timpi
- 3 Selector sudură TIG / electrod
- 4 Reglarea impulsurilor
- 5 Reglarea curentului de sudură
- 6 Display
- 7 LED suprasolicitare
- 8 Priză de gaz
- 9 Priză pentru cablu

Livrare standard pentru toate modelele:

- Arzător TIG 26
- Cablu de legare la masă (conector Ø 9 mm)
- furtun de gaz
- reductor de presiune.



Model	EASY-TIG 200 HF	TIG 200 DC	TIG 210 AC/DC
Cod articol	SW.1080220	SW.1087210	SW.1087215
€/buc.	762.00	946.00	1523.00
Caracteristici tehnice			
Tensiunea în rețea (V)	230	230	230
Curent de sudare ED 40% (40°C) (A)	200	200	210
Siguranță reactivă	16	16	16
Curent de sudare ED 100% 40°C	120	120	120
Domeniul de reglare (A)	10 - 160	10 - 160	10-200
Durata de comutare la 40°C (%)	40	40	40
Curent de sudare (A)	130	120	130
Tensiunea la ralanti (V)	58	62	62
Frecvența Pulser (Hz)	0.5 - 200	0.5 - 500	0.5 - 500
Clasa de protecție	IP 23	IP 21	IP 21
Greutate (Kg)	9	12	22
Dimensiuni L x l x h (mm)	370 x 155 x 300	450 x 185 x 360	520 x 235 x 455
Manșon cuplare (mm)	9	9	9
Arzător	TIG 26	TIG 26	TIG 26

Vezi preț pentru arzător recomandat la pagina 58.

Aparate de sudură WIG / TIG

PRO-TIG 170 DC - Invertor WIG portabil

K 10

Cu funcția opțională de 2 și 4 timpi puteți realiza confortabil și fără eforturi atât cordoane de sudură de îmbinare rapide și controlate cât și cordoane de sudură lungi.

INTIG Energy (Intelligent Ignition Energy)
Modalitatea inteligentă de controlare a energiei de aprindere. Prin intermediul mecanismului performant de comandă pe bază de procesor, atât la aprinderea HF, cât și la cea Lift-Arc, reglarea optimă a energiei de aprindere se realizează în funcție de curentul de sudare selectat. Astfel puteți suda în siguranță tablele subțiri fără a cauza astfel deteriorări la începutul cordonului de sudură ca urmare a procesului de aprindere.

La aprinderea Lift-Arc se evită o uzură rapidă a electrodului de wolfram. La suduri cu electrozi, cu ajutorul INTIG- Energy, se pune la dispoziție o supraînălțare a aprinderii care garantează o aprindere în siguranță.

Intervalul reglabil de reducere a tensiunii și de curgere ulterioară gazului asigură rezultate optime de sudură.

EPC - Electronic Power Control

Prin intermediul monitorizării electronice permanente a tensiunii de rețea este garantată siguranța de exploatare, fiind prevenit șocul pornire și oprire. În mod suplimentar, prin protecția oferită la supratensiune se realizează o majorare semnificativă a duratei de viață.

Funcția de oprire de siguranță

În acest scop este verificată electronic tensiunea preluată de la rețea, în caz de necesitate fiind redusă puterea transmisă pentru a preveni declanșarea siguranței de rețea. În această funcție, curentul de sudare este limitat la 140 A.

Funcția E-Max

În această setare, la dispoziția dumneavoastră se află la PRO-TIG 170 DC un nivel maxim de curent electric al electrozilor de 150 A la o durată de comutare de 50%.

Funcție Anti-Stick

În cazul în care electrodul se lipește accidental, PRO-TIG 170 DC reduce automat curentul de sudare la aproximativ 35 A. Se evită astfel calcinarea electrodului. Electrocul tip bară poate fi îndepărtat ușor de la nivelul piesei.

Proceduri

- WIG DC
- Sudură cu electrozi
- Reglare la distanță

Grosimea tablei

- începând de la 0.3 mm

Materiale de bază

- Materiale nealiate și slab aliate
- Materiale înalt aliate
- Oțeluri pentru construcții, oțeluri inoxidabile, oțeluri CrNi feritice / austenitice
- Materiale pe bază de nichel, magneziu, cupru

Alimentări la rețea de 100 m?

Nicio problemă! Cu ajutorul sistemului ELSA (Electronic Stabilised Arc), PRO-TIG 170 DC garantează un proces de sudare fără întreruperi - chiar și în cazul unor cabluri de alimentare la rețea cu o lungime de 100 m.

Comutarea ventilatorului controlată cu senzor de temperatură

Comutarea ventilatorului prin intermediul senzorului de temperatură permite o adaptare automată a capacității de răcire în funcție de cerințele existente. Temperatura este măsurată cu ajutorul modului de performanță la nivelul „Hot Spot”. Se asigură permanent o protecție optimă a componentelor de înaltă performanță împotriva supraîncălzirii.



- 1 Comutator selectiv pentru dispozitivul de aprindere de înaltă frecvență
- 2 Interval de reducere curent
- 3 Leduri de semnalizare pentru supraîncălzire și operare
- 4 Potențiometrul pentru intensitatea curentului de sudare
- 5 Interval de curgere ulterioară a gazului
- 6 Comutator selectiv funcțional WIG 2 timpi, WIG 4 timpi
- 7 Comutator selectiv pentru WIG / electrod

Modelul PRO-TIG	170 DC
Cod articol	SW.1085160
€/buc.	1394.00
Caracteristici tehnice	
Ø electrozi sudabili (mm)	2.5 - 3.2
Manșon cuplare	9 mm
Grosime max. sudabilă a materialului funcție WIG (mm)	Oțel/VA 8.0
Domeniu de reglare, Operare WIG (A)	5 - 170
Operare E-max / Operare cu oprire de siguranță (A)	5- 150 / 5 - 140
Durata de comutare (ED) I _{max} (10 min.) la 20°C (40°C). Operare WIG (%)	35(20)
Operare E-max / operare cu oprire de siguranță (%)	50 (25) / 55 (30)
Curent de sudare la ED 100% la 20°C (40°C). Operare WIG (A)	130 (100)
Operare E-max / Operare cu oprire de siguranță (A)	115 (100) / 115 (100)
Consum de curent la I _{max} . Operare WIG (kVA)	5.1
Operare E-max / Operare cu oprire de siguranță (kVA)	6.3 / 6.0
Tensiune de rețea (V)	230
Compensarea tensiunii de rețea (%)	-15% ÷ +10%
Siguranță reactivă / inertă (A)	16
Factor de putere (cos phi)	0.7
Tensiune în gol (V)	100
Clasă de protecție / clasă de izolare	IP 23 / F
Răcirea arzătorului (WIG)	Gaz
Dimensiuni L X l x h (mm)	300 x 145 x 195
Greutate (kg)	4.9
Arzător recomandat	SSR 17 DD

Vezi preț pentru arzător recomandat la pagina 58.

Trusă PRO-TIG 170 DC WIG	€/trusă	Cod articol
Componență <ul style="list-style-type: none"> • Invertor primar WIG PRO-TIG 170 DC • arzător WIG SSR 17 DD cu potențiometrul, 4 m lungime • reductor de presiune • cablu pentru legarea la masă 4 m • curea de transport 	1783.00	SW.1085165
<ul style="list-style-type: none"> • mască de sudură • ciocan de îndepărtat zgura • perie de sârmă • mănuși de sudură • în valiză de transport. 		

Aparate de sudură WIG / TIG

Seria PRO-TIG Digital

K 10

Cel mai modern inverter primar de 100 kHz cu tehnologie WIG pentru utilizarea în incinta șantierelor sau în ateliere. Carcasa rigidizată conform tipului de protecție IP 23 permite executarea de lucrări de sudură în aer liber.

Cu **INTIG Energy (Intelligent Ignition Energy)**, **PRO-TIG Digital** dispune de forma inteligentă de controlare a energiei de aprindere. Grație sistemului performant de control pe bază de procesor se realizează atât la aprinderea HF, cât și la Lift-Arc, o setare optimă a energiei de aprindere în funcție de curentul de sudare selectat. Astfel aveți siguranța că la sudarea unor table subțiri nu vor apărea defecte la începutul cordonului de sudură datorate procesului de aprindere.

Sudură fără HF a aluminiului cu curent alternativ fără impulsuri de înaltă tensiune.

Este posibilă aprinderea Lift-Arc pe aluminiu. Aceasta prezintă importanță în cazul aplicațiilor în domenii în care impulsurile de înaltă tensiune ar putea conduce la apariția unor defecțiuni, de exemplu echipamente CNC sau computere. Această funcție a echipamentului PRO-TIG Digital permite o sudare fără șocuri și o calitate îmbunătățită a cordonului de sudură la efectuarea de operațiuni de sudură pentru aluminiu.

Interval reglabil individual pentru reducerea tensiunii electrice și pentru curgerea ulterioară a gazului...

Prin intermediul unor setări individuale obțineți permanent rezultate optime în procesul de sudură.

EPC (Electronic Power Control)

Prin monitorizarea continuă electronică a tensiunii de rețea este garantată siguranța de exploatare, fiind prevenit șocul de comutare datorat PORNIRII - OPRIRII. În mod suplimentar, prin protecția corespunzătoare de supratensiune, se obține creșterea semnificativă a duratei de viață a echipamentului.

Funcție de oprire de siguranță

Declanșarea siguranței de rețea aparține trecutului! Funcția de oprire de siguranță previne activarea siguranței de rețea prin monitorizarea continuă a consumului de curent și prin adaptarea curentului inițial. Aceasta atinge un nivel maxim de curent electric de 160 A, respectiv 140 A la o durată de activare de 75%, respectiv 50%.

Reglarea extinsă Balance permite, la efectuarea operațiunilor de sudură cu curent alternativ WIG, diametre reduse ale electrozilor cu o viteză foarte ridicată de efectuare a sudurii și cu adâncime de pătrundere a stratului de sudură optim.

Funcție Anti-Stick

În cazul unei fixări accidentale a electrozului, PRO-TIG Digital reduce automat curentul de sudură la aproximativ 35 A. Astfel se evită calcinarea electrozului. Electrocul tip bară poate fi desprins în acest caz facil de la nivelul materialului.

Funcție E-Max

La efectuarea de suduri cu electrozi cu funcția E-Max, la dispoziția dumneavoastră se află 170 A, respectiv 150 A curent la electrozi la o durată de comutare de 90%, respectiv 55% din putere.

Sistem ELSA (Electronic Stabilised Arc)

Viciile de sudură fac parte din trecut! Cu ajutorul sistemului ELSA, la utilizarea electrozilor se poate garanta o sudură fără întreruperi, chiar și în cazul utilizării cablurilor de alimentare la rețea cu o lungime până la 100 m (la 1.5 mm², fără îndoială).

Automatizare PRO-TIG Digital

Grație mecanismului precis de comandă cu procesor, conectarea unui sistem facil de automatizare poate fi realizată cu ușurință.

Proceduri

- WIG DC
- Sudură cu electrozi
- Reglare la distanță / programabil

Grosimea tablei

- începând de la 0,3 mm

Materiale de bază

- Materiale nealiate și slab aliate
- Materiale înalt aliate
- Oțeluri pentru construcții, oțeluri inoxidabile, oțeluri CrNi feritice / austenitice, oțeluri duplex
- Aluminiu
- Materiale pe bază de nichel, magneziu, cupru
- Materiale special

Aplicații tipice

- Construcția de instalații, recipiente, mașini, construcții de oțel
- Execuția de instalații chimice
- Industria de automobile și accesorii
- Echipamente industriale și execuția de conducte
- Montaj

Memorie programabilă

- Pot fi stocate și încărcate în total 99 de setări diferite de parametru la nivelul unui număr de program care poate fi selectat în mod liber.

Tehnologie digitală de 100 kHz pentru invertoare până la 210 A din 230 V

Operarea inovatoare cu un buton - soluție pentru orice!



Aparate de sudură WIG / TIG

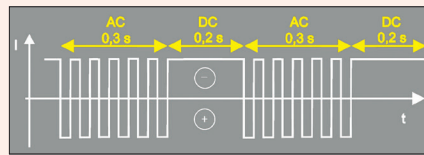
Seria PRO-TIG Digital

K 10

Procedura "Dual Wave" pentru sudarea aluminiului
Procedura Dual-Wave reprezintă o combinație între sudarea cu curent alternativ și cea cu curent continuu.

În acest scop, în timpul lucrărilor de sudură, se realizează în mod automat de către procesor o alternanță între 0.2 secunde curent continuu, urmate de 0,3 secunde curent alternativ.

Valorile selectate pentru curentul I1, respectiv I2, frecvență și „Balance” sunt luate în calcul la efectuarea lucrărilor de sudură exclusiv cu curent continuu sau cu curent alternativ.



Dual-Wave permite exercitarea unui control superior asupra băii de sudură și este utilizată printre altele în poziții dificile de sudură (poziții forțate), la sudarea între ele a unor materiale cu grosimi diferite, precum și la prelucrarea tablelor subțiri de aluminiu și din aliaje de aluminiu.

Modul special

Modulul special asigură disponibilitatea și posibilitatea de reglare a tuturor parametrilor de sudură.

Memorie programabilă

Pot fi stocate și încărcate în total 99 de setări diferite de parametrii la un număr de programe care poate fi selectat în mod liber.

Sunt memorate valorile pentru toate posibilitățile de setare oferite de echipament. Astfel setările efectuate anterior pentru echipament pot fi apelate fără întârziere pentru realizarea de lucrări similare de sudură.

Aceasta permite o economie de timp și garantează calitatea uniformă.

Suplimentar, setările individuale de bază ale echipamentului de sudură, de exemplu curentul de pornire și cel de deconectare, energia de aprindere etc., pot fi stocate la utilizarea echipamentului de către mai multe persoane, cu activare în cel mai scurt timp.



Trusă PRO-TIG 170 AC/DC WIG

Modele PRO-TIG Digital		170 AC/DC	210 AC/DC
Cod articol		SW.1085173	SW.1085200
€/buc.		2590.00	3536.00
Caracteristici tehnice			
Ø electrozi sudabili WIG (mm)		1.6 - 3.2	1.6 - 3.2
Grosimea maximă sudabilă a materialului - Funcție WIG (mm)		Al 5.0 / oțel 8.0	Al 6.0 / oțel 10.0
Manșon cuplare (mm)		13	13
Domeniul de reglare	WIG (A)	5 - 170	5 - 210
	E-Max (A)	5 - 150	5 - 170
	oprire de siguranță (A)	5 - 140	5 - 160
Durata de conectare (ED) Imax (10 min.) la 20°C (40°C)	WIG (%)	50 (30)	50 (30)
	E-Max (%)	55 (30)	90 (30)
	oprire de siguranță (%)	50 (30)	75 (30)
Curent de sudare ED 100% la 20°C (40°C)	WIG (A)	125 (90)	165 (130)
	E-Max (A)	120 (100)	160 (120)
	oprire de siguranță (A)	110 (90)	150 (110)
Consum de curent la I _{max}	WIG (kVA)	4.0	3.9
	E-Max (kVA)	6.0	5.5
	oprire de siguranță (kVA)	5.6	5.2
Tensiune de rețea (V)		230	230
Compensarea tensiunii de rețea (%)		-15% ÷ +10%	-15% ÷ +10%
Siguranță reactivă / inertă (A)		16 F	16 F
Factor de putere (cos phi)		F	F
Tensiune în gol (V)		100	100
Clasa de protecție		IP23	IP23
Clasa de izolare		F	F
Răcirea arzătorului (WIG)		Gaz	Gaz
Dimensiuni L x l x h (mm)		340 x 150 x 275	340 x 150 x 275
Greutate (kg)		7.8	8.4
Arzător recomandat		SSR 7-17 DD	SSR 7-26 DD

Vezi preț pentru arzător recomandat la pagina 58.



Sudură pe oțel Cr-Ni cu WIG



Sudură pe aluminiu cu WIG AC



Sudură pe aluminiu subțire cu WIG AC

Pachet de livrare:

- invertor primar WIG
- cablu de rețea 3 m
- cu ștecher reglabil
- curea de transport

Componentă	€/trusă	Cod articol
Trusă PRO-TIG 170 AC/DC WIG • Invertor primar WIG PRO-TIG 170 AC/DC • arzător WIG SSR 7-17 DD cu potențiomtru, 4 m lungime • reductor de presiune • cablu pentru legarea la masă 4 m • curea de transport	2958.00	SW.1085175
Trusă PRO-TIG 210 AC/DC WIG • Invertor primar WIG PRO-TIG 210 AC/DC, • arzător WIG SSR 7-26 DD cu potențiomtru, 4 m lungime • reductor de presiune • cablu pentru legarea la masă 4 m • curea de transport	3750.00	SW.1085202

Aparate de sudură WIG / TIG

Seria PRO-TIG AC/DC

K 10

350 de amperi cu durata de comutare 100%. Dispozitiv integrat de răcire cu apă.

Aparatele PRO-TIG AC/DC combină cele mai noi tehnologii de sudură cu cea mai ușoară utilizare. Împreună cu invertorele unice de putere dublă, oferă procesului de sudură cu control digital caracteristici excelente.

100% durată de comutare pentru toate aparatele.

Oferă operatorului un confort mare prin manevre simple și condiții de siguranță.

Simplitate în manipulare: operare simplă și rapidă a aparatelor PRO-TIG chiar și atunci când operatorul poartă mănuși.

Stabilitate perfectă a arcului

Rapiditatea și precizia procesului de sudură este oferită de arcul de sudură care rămâne stabil în orice poziție. Tehnologia inovatoare asigură o aprindere sigură.

Impulsuri de înaltă frecvență la 3000 Hz

În cazul impulsurilor de înaltă frecvență din banda de 2000Hz, arcul electric are o densitate mai mare de curent atingând astfel puterea maximă. Acest lucru asigură în condiții de siguranță o aprindere sigură reducând în același timp degajarea termică din zona de sudură. Presiunea mai mare din arc permite viteze mai mari de sudură.

Tehnologii de aprindere inteligente

Cu ajutorul procesorului avansat de control și al funcțiilor HF și de aprindere Lift-Arc se efectuează o ajustare optimă a curentului de aprindere. Acest lucru conduce, în cazul utilizării electrozilor de wolfram, la formarea unui arc stabil care protejează atât piesa de lucru cât și electrozii.

Sudura WIG AC

Arcul rămâne extrem de stabil indiferent de suprafața sudată (materiale critice sau suprafețe oxidate). Arcul electric și zgomotul redus se află cu mult sub cerințele legale din domeniu.

Reglare AC-Balance

Prin reglarea AC-Balance este controlată temperatura electrozului de wolfram. La creșterea valorilor negative se realizează o amplificare a cotei de curent de sudură negativ, cu reducerea cotei pozitive. Arcul electric este mai subțire și crește adâncimea de pătrundere, cu o uzură redusă a electrozilor. La creșterea valorilor pozitive se realizează creșterea ponderii curentului de sudură pozitiv, cu reducerea cotei negative. Arcul electric este mai lat, iar penetrarea căldurii este mai puțin profundă. Reglarea Balance se poate realiza numai împreună cu sudarea cu curent alternativ.

Generator de capacitate

Asigură o mai mare flexibilitate în aplicații mobile.

Plug and Play PRO-TIG funcționează cu rețea inteligentă de arhitectură și multi-procesor. Toate componentele sunt recunoscute automat și configurate de către PRO-TIG.

Acest lucru înseamnă pentru utilizator că trebuie doar să îl pornească și să îl folosească!

Sudură cu electrozi

PRO-TIG este un aparat de sudură cu electrozi independent. Funcția hot-start și arcul de sudură sunt reglabile automat. Polaritatea electrozului este selectată automat de aparat (nu este nevoie de inversarea cablurilor de sudură). Desigur, PRO-TIG beneficiază de asemenea de funcția anti-stick, care previne lipirea și arderea țijeii electrozului.

Proceduri

- WIG DC
- Sudură cu electrozi
- Reglare la distanță / programabil

Grosimea tablei

- Începând de la 0.3 mm

Materiale de bază

- Materiale nealiate și slab aliate
- Materiale înalt aliate
- Oțeluri pentru construcții
- Oțeluri inoxidabile
- Oțeluri CrNi feritice / austenitice
- Oțeluri duplex
- Aluminii
- Materiale pe bază de nichel
- Materiale pe bază de magneziu
- Materiale pe bază de cupru
- Materiale speciale

Aplicații tipice

- Construcția de instalații, recipiente, mașini, construcții de oțel
- Execuția de instalații chimice
- Industria de automobile și accesorii
- Echipamente industriale și conducte
- Montaj



1 Display: Amperaj (A), Secunde(S), Frecvența (Hz), Stabilitate (%)

2 Buton multifuncțional pentru:

- Debit de gaz
- Aprindere Iz
- Curent de pornire Is
- Timp de dezvoltare a curentului de start
- Curent de sudură I1
- 1-Time pulse t
- Curent de sudură I2
- 1-Time pulse t
- Interval de reducere a curentului (td)
- Curent de crater final (Ie)
- Interval de curgere prealabilă a gazului
- AC - Frecvența (Hz)
- AC - Balans (%)

3 Setarea proceselor de sudură WIG / Electrozi

4 Setarea sudurii: Curent / Arc Force / Hot Start

5 Program de încărcare/salvare

6 Programe

7 LED de semnalizare: operare / temperatură

8 Setare 4 timpi / 2 timpi

9 Setare aprindere HF - impulsuri de înaltă frecvență

10 Setare puls:

- puls oprit
- puls normal (0.1-5.0 sec)
- puls de înaltă frecvență (10-3000 Hz)

11 Setare polaritate:

- Curent continuu pol negativ (DC)
- Curent alternativ (AC)
- Curent continuu pol pozitiv (DC)
- „Dual Wave”



Sistem de răcire cu apă la 1500W integrat, cu controlul temperaturii, funcție Stand-By și Plug & Play pentru optimizarea comunicării între unitatea de răcire și echipamentul PRO-TIG AC/DC

Răcire optimizată

Prin intermediul unui sistem special de aerisire forțată a tuturor modulelor de putere cu un ventilator cu funcționare silențioasă.

Disponerea componentelor este orientată în funcție de curenții de aer pentru un efect optim de răcire cu un debit redus de aer, ceea ce permite apariția unui nivel mult mai scăzut de impurități la nivelul instalației.

Răcire performantă a arzătoarelor cu pompă silențioasă.

Circuit de răcire cu sensibilitate redusă la defecțiuni prin filtrarea consecventă cu sistem integrat de filtrare.

Rezervor de apă de capacitate ridicată, ușor de alimentat, cu nivel de alimentare care poate fi citit din exterior.

Aparate de sudură WIG / TIG

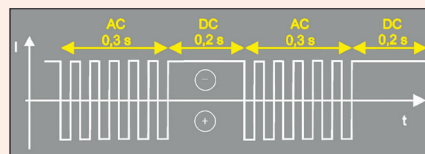
Seria PRO-TIG AC/DC

K 10

Procedura "Dual Wave" pentru sudarea aluminiului
Procedura Dual-Wave reprezintă o combinație între sudarea cu curent alternativ și cea cu curent continuu.

În acest scop, în timpul lucrărilor de sudură, se realizează în mod automat de către procesor o alternanță între 0.2 secunde curent continuu, urmate de 0,3 secunde curent alternativ.

Valorile selectate pentru curentul I1, respectiv I2, frecvență și „Balance” sunt luate în calcul la efectuarea lucrărilor de sudură exclusiv cu curent continuu sau cu curent alternativ.



Dual-Wave permite exercitarea unui control superior asupra băii de sudură și este utilizată printre altele în poziții dificile de sudură (poziții forțate), la sudarea între ele a unor materiale cu grosimi diferite, precum și la prelucrarea tablelor subțiri de aluminiu și din aliaje de aluminiu.



Sistem ELSA PRO

Tehnologia ELSA (Electronic Stabilized Arc) a fost dezvoltată special pentru PRO-TIG.

Procesorul de control digital extrem de dinamic asigură reproducerea cu precizie, chiar și la un punct de sudură înalt, ceea ce oferă sudurii caracteristici remarcabile.

Sistem automat de frecvență

Sistemul automat de frecvență adaptează automat frecvența în funcție de intensitatea curentului.

Astfel, electrodul de wolfram este solicitat cât mai puțin posibil.

Rezultatul este o durată de viață îndelungată și o rentabilitate optimă, de asemenea se asigură o mai bună acoperire prin mai multe straturi de sudură (foi subțiri de sudură).

La intensități mari ale curentului, conductibilitatea electrodului de wolfram scade.

Avantajele sistemului automat de frecvență sunt puse în valoare mai ales atunci când este folosită telecomanda de picior.

Frecvența AC poate fi setată manual pentru valori între 30-300 Hz.



Sudură pe oțel Cr-Ni cu WIG



Sudură pe aluminiu cu WIG AC



Sudură pe aluminiu subțire cu WIG AC

Gama de modele PRO-TIG	280 AC/DC	350 AC/DC	
Cod articol	SW.1085255	SW.1085350	
€/buc.	7421.00	9114.00	
Caracteristici tehnice			
Domeniu de reglare (A)	3 - 280	3 - 350	
WIG(A)	280	350	
Curent de sudură ED 100%	Electrod (A)	260	350
	WIG (%)	100	100
Durata de comutare (ED) la I _{max} . (10min/40°C)	Electrod (A)	60	100
	Tensiune la ralanti (V)	91	91
Conexiune la rețea (V)	400	400	
Siguranță inertă	16	32	
Tipul de protecție	IP 23	IP 23	
Răcirea arzătorului	apă	apă	
Greutate (kg)	78.5	82.0	
Dimensiuni L x l x h (mm)	840 x 600 x 980	840 x 600 x 980	
Arzător recomandat	R-TIG 260 W / 50	R-TIG 450 W / 70	

Vezi preț pentru arzător recomandat la paginile 59-60.

Aparate de tăiere cu plasmă

Seria PRO-CUT - aparatele de tăiere cu plasmă

Rentabilitatea deosebită și calitatea superioară de tăiere reprezintă caracteristicile speciale ale aparatelor de tăiere portabile realizate de Schweisskraft. Fiabilitate garantată în condiții dificile de utilizare pentru industrie și meșteșugărit.

Utilizare universală

- Oțel, oțel inoxidabil, aluminiu, metale neferose și alte metale cu caracteristici de conductibilitate electrică și cu suprafață lăcuită, sunt tăiate fără probleme
- De la table subțiri până la table groase
- Debitare și tăiere de calitate superioară

Calitate optimă de tăiere cu cant abrupt la tăierea manuală și la tăierea pe contur

- Prin curent de tăiere reglat cu precizie
- Reglare fără trepte
- Rezervele ridicate de putere garantează penetrarea optimă a materialului și la capetele de tăiere care prezintă în general un caracter critic

Aprindere în siguranță

- Aprinderea arcului electric pilot HF (PRO-CUT 35 S / 70 / 90 / 120)
- Posibilă atât cu, cât și fără contact

Siguranța pentru oameni și mașină

- Tip protecție IP 21, recomandat pentru utilizarea la locații cu pericol ridicat datorat curentului electric (PRO-CUT 35 S / 70 / 90)
- Protecție IP 23 la PRO-CUT Tornado și PRO-CUT 120

Rentabilitate maximă datorită:

- vitezei ridicate de tăiere
- duratei de viață îndelungate
- necesarului redus de lucrări ulterioare datorită calității deosebite de tăiere, inclusive la capătul de tăiere
- timpului de curgere ulterioară a gazului orientat în funcție de necesități
- funcției de pornire rapidă pentru aprinderea imediată și în timpul de curgere ulterioară a gazului
- valorii reduse de conectare, a randamentului deosebit și a factorului de putere ridicat

Manevrare facilă

- prin structura compactă și mobilă
- transportabil, astfel încât poate fi utilizat în aproape orice locație.
- PRO-CUT 35 S cu utilizare general datorită tehnologiei Sinus-Inverter
- ușor de transportat datorită greutății reduse
- curea de transport

Cheltuieli de exploatare rentabile

- fără costuri pentru gaze sub presiune așa cum se întâmplă în cazul tăierii autogene
- aerul comprimat ca gaz de plasmă se află la dispoziție la un preț convenabil (PRO-CUT Tornado are compresor integrat)
- nu necesită sursă externă de aer

Proceduri

Tăiere cu plasmă

Capacitate de tăiere

- până la 40 mm T

Materiale de bază

- Toate metalele cu conductibilitate electrică, inclusiv cele cu strat de acoperire
- Oțel, oțel inoxidabil
- Aluminiu
- Metale neferoase

Aplicații tipice

- Construcția de instalații, rezervoare, mașini, construcții de oțel
- Execuția de instalații chimice
- Lucrări de întreținere / reparații
- Echipamente industriale și execuția de conducte
- Montaj



1 Buton pornit/oprit

2 LED de semnalizare aer insuficient

3 LED de semnalizare supraîncălzire

4 Manometru

5 Reglarea curentului de tăiere

6 Racord pentru cablul de legare la masă

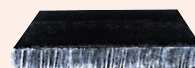
7 Comutator presiune aer

8 Racord pentru arzător

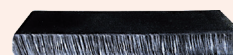
9 Conectare la compresor

Capacitate de tăiere (în oțel)

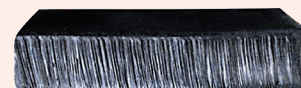
PRO-CUT Tornado
până la 4 mm



PRO-CUT 35 S
până la 10 mm



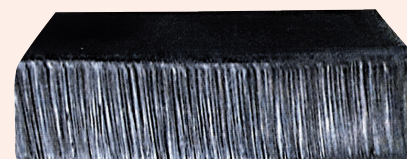
PRO-CUT 70
până la 20 mm



PRO-CUT 90
până la 25 mm



PRO-CUT 120
până la 35 mm



Aparate de tăiere cu plasmă

Seria PRO-CUT - aparatele de tăiere cu plasmă



PRO-CUT Tornado



PRO-CUT 35 S



Volumul livrării:

PRO-CUT Tornado include: aparat de tăiere cu plasmă, arzător 4m, cablu de masă.

PRO-CUT 35 S include: aparat de tăiere cu plasmă, arzător 5m, cablu de masă.

PRO-CUT 70 / 90 / 120 includ: aparat de tăiere cu plasmă, arzător 6m, cablu de masă.



PRO-CUT 70



PRO-CUT 90



PRO-CUT 120

Gama de modele PRO-CUT	Tornado	35 S	70	90	120	
Cod articol	SW.1087059	SW.1087065	SW.1087061	SW.1087062	SW.1087120	
€/buc.	1504.00	1091.00	2275.00	2717.00	4054.00	
Caracteristici tehnice						
Branșamentul arzătorului	instalat fix	instalat fix	EURO	EURO	EURO	
Domeniul de reglare (A)	15 - 25	5 - 35	25 - 70	25 - 90	25 - 120	
Capacitate de tăiere oțel ST37 (mm)	secționare de calitate	4	10	20	25	35
	spintecare	5	12	25	30	40
Capacitate de tăiere oțel inoxidabil (mm)	secționare de calitate	3	10	20	25	28
	spintecare	4	12	23	27	32
Capacitate de tăiere aluminiu (mm)	secționare de calitate	4	7	18	23	28
	spintecare	6	10	21	25	32
Necesar de aer (litri/min.)	-	100	155	155	230	
Presiune (bar)	-	3.5 - 4.0	5.0	5.0	6.0	
Tensiune de alimentare (V)	230 ± 10%	230 ± 10%	400 ± 10%	400 ± 10%	400 ± 10%	
Frecvența (Hz)	50 / 60	50 / 60	50 / 60	50 / 60	50 / 60	
Tensiune la ralanti (V)	270	270	250	250	450	
Consum de plasmă (kVA)	2.4	2.3	11.2	15.3	13.2	
Consum maxim curent electric (A)	18	18	19	26	38	
Șiguranță inertă (A)	16	16	16	25	25	
Durata de comutare a plasmă (%)	25 - 50	35 - 40	70 - 60	90 - 40	120 - 40	
Curent de sudare cu plasmă ED 100% (A):	20	22	55	55	80	
Factor de putere [cos phi]	0.85	0.99	0.85	0.85	0.85	
Clasa de protecție	IP 23	IP 21	IP 21	IP 21	IP 23	
Clasa de izolație	F	F	F	F	F	
Temperatura de regim (°C)	-10°C ÷ +40°C	-10°C ÷ +40°C	-10°C ÷ +40°C	-10°C ÷ +40°C	-10°C ÷ +40°C	
Dimensiuni (L x l x H) (mm)	470 x 150 x 245	475 x 150 x 220	470 x 180 x 225	420 x 180 x 270	420 x 180 x 270	
Greutate (kg)	10.0	8.0	16.0	17.0	29.0	
Arzător recomandat	S25K	S45	A81	A81	A151	

Vezi preț pentru arzător recomandat la paginile 60-61.

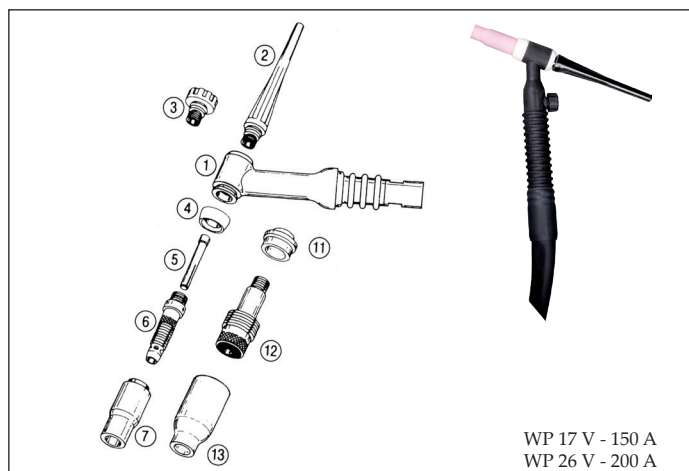
Arzătoare

WP 17 V cu răcire cu gaz pentru EASY-STICK 131 / 145 / 151 / 171 / 185, PRO-STICK 140 / 170 și KOMBI 170 ED

WP 26 V cu răcire cu gaz pentru EASY-STICK 250/400 Digital, EASY-STICK 200 CEL Digital și KOMBI 270 / 350

WP 17 KM cu răcire cu gaz pentru PRO-STICK 170 DC

WP 17 DD cu răcire cu gaz pentru KOMBI 160 HF



WP 17 V - 150 A
WP 26 V - 200 A

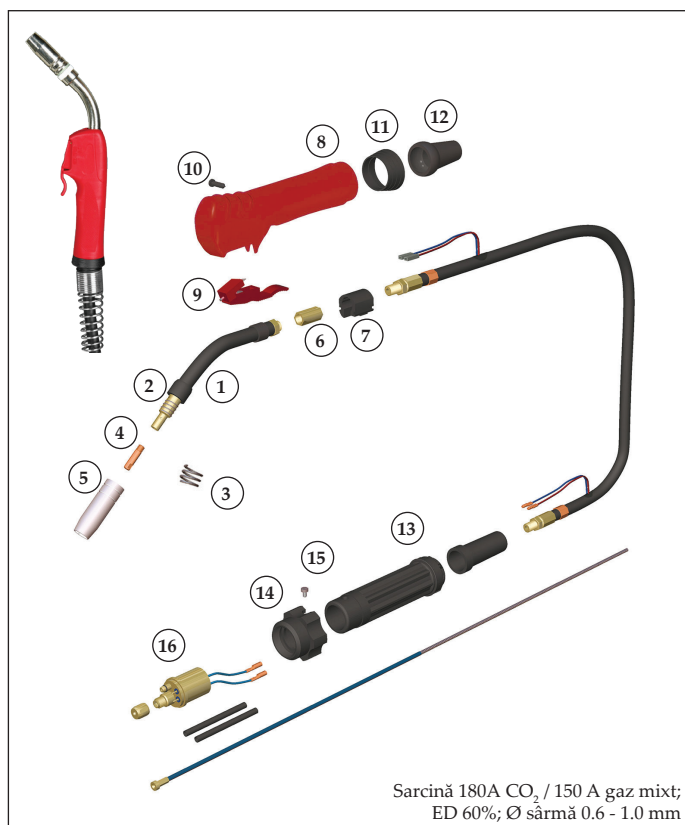
Denumire	€/buc.	Cod articol
WP 17 V / 4 m ED, cu regulator de gaz	72.80	SW.1461745
WP 26 V / 4 m ED, cu regulator de gaz	173.00	SW.1462614
WP 17 KM / furtun 4 m, pentru PRO-STICK 170 DC	206.00	SW.1461747
WP 17 DD / furtun 4 m, pentru KOMBI 160 HF	200.00	SW.1461749

Nr.	Denumire	€/buc.	Cod articol	
1	Corp arzător WP 17	35.50	SW.1462750	
	Corp arzător WP 26	38.70	SW.1462260	
2	Capac arzător lung cu O-ring	6.91	SW.1462100	
3	Capac arzător scurt cu O-ring	6.91	SW.1462101	
4	Garnitură de teflon pentru duză	4.24	SW.1462102	
5	Manșon de strângere Ø x L (mm)	1.0 x 50	2.86	SW.1463111
		1.6 x 50	2.86	SW.1463117
		2.4 x 50	2.86	SW.1463125
		3.2 x 50	2.86	SW.1463133
6	Carcasă manșon (mm)	1.0	5.02	SW.1463210
		1.6	5.53	SW.1463216
		2.4	5.53	SW.1463224
		3.2	5.53	SW.1463232
7	Duză de gaz Grupa / Ø (mm)	4 / 6.3	2.86	SW.1463304
		5 / 8.0	2.86	SW.1463305
		6 / 9.5	2.86	SW.1463306
		7 / 11.0	2.85	SW.1463307
		8 / 12.8	2.85	SW.1463308
11	Garnitură de teflon pt. lentilă de gaz	5.53	SW.1462103	
12	Lentilă de gaz (mm)	1.0	7.88	SW.1463510
		1.6	8.66	SW.1463516
		2.4	8.66	SW.1463524
13	Ajutaj de gaz pentru lentilă de gaz Grupa / Ø (mm)	4 / 6.3	2.86	SW.1463604
		5 / 8.0	2.86	SW.1463605
		6 / 9.5	2.86	SW.1463606
		7 / 11.0	2.86	SW.1463607
	8 / 12.8	2.86	SW.1463608	

Componență	€/set	Cod articol
Set de consumabile pentru WP 17 V/KM și VP 26 V 1 cap de arzător lung/scurt cu garnitură toroidală, 2 garnituri de Teflon, 2 manșoane de strângere 1.0 / 1.6 / 2.4 mm, 2 carcase pentru manșon de strângere 1.0 / 1.6 / 2.4 mm, 2 ajutaje de gaz Gr. 4 / 5 / 6, 2 electrozi de wolfram roșii 1.0 / 1.6 / 2.4 mm, casetă compartimentată mare.	80.10	SW.1463103



SMB 15 cu răcire cu gaz pentru: PRO-MAG 180-2 / 200-2, PRO-MIG 230-2 / 230-4 AM / EASY-MAG 190 / 210 și KOMBI 170 ED / 160 HF



Sarcină 180A CO₂ / 150 A gaz mixt;
ED 60%; Ø sârmă 0.6 - 1.0 mm

Denumire	€/buc.	Cod articol
SMB 15 / 3 m cu buton de apăsare	52.50	SW.1091503
SMB 15 / 4 m cu buton de apăsare	56.30	SW.1091504
SMB 15 / 5 m cu buton de apăsare	63.90	SW.1091505
SMB 15 / 3 m pentru aluminiu	79.90	SW.1091513

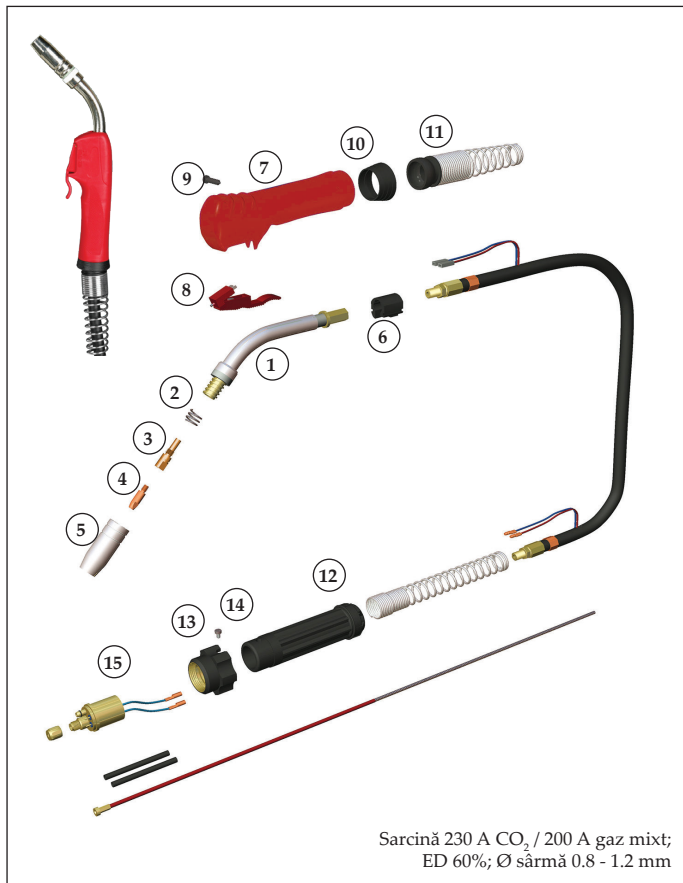
Nr.	Denumire	€/buc.	Cod articol	
1	Gât de arzător SMB 15	8.29	SW.1091530	
2	Suport pentru duze de gaz	2.02	SW.1091531	
3	Arc de reținere	0.50	SW.1091535	
4	Duză de curent M6 Ø x L (mm)	0.6 x 25	0.76	SW.1091540
		0.8 x 25	0.76	SW.1091542
		1.0 x 25	0.76	SW.1091544
4	Duză de curent Al Ø x L (mm)	1.0 x 25	0.84	SW.1091547
5	Ajutaj conic de gaz Ø12.0 mm x 53 mm		1.51	SW.1091550
		Ajutaj cilindric de gaz Ø12.0 mm	1.51	SW.1091554
		Ajutaj de gaz prin puncte	3.04	SW.1091552
6	Corp intermediar	2.13	SW.1091591	
7	Corp intermediar, negru	1.83	SW.1091588	
8	Înveliș de mâner, roșu	7.61	SW.1091517	
9	Buton de apăsare	4.18	SW.1091518	
10	Șurub pentru înveliș de mâner	0.12	SW.1091590	
11	Inel	1.67	SW.1091592	
12	Arc de protecție la flambaj	3.65	SW.1091587	
13	Protecție de flambaj la nivelul mașinii	2.97	SW.1091586	
14	Piulița de îmbinare	2.21	SW.1091581	
15	Șurub pentru piulița de îmbinare	0.23	SW.1091589	
16	Ștecher central cu pin fix	14.00	SW.1091582	

Denumire	€/set	Cod articol
Set de consumabile SMB 15 1 suport pentru duze de gaz, 3 arcuri de reținere, 3 duze de curent 0.6/0.8 mm, 3 ajutaje conice de gaz, 1 ajutaj cilindric de gaz Gr.12, casetă de sortare.	17.41	SW.1091500



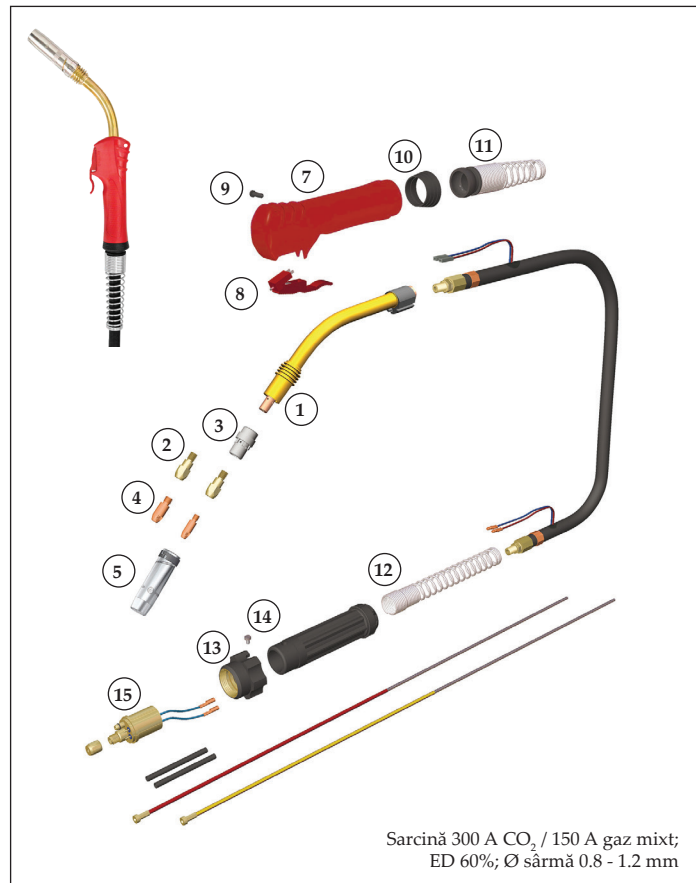
Arzătoare

SMB 25 cu răcire cu gaz pentru PRO-MAG 250-2, PRO-MIG 280-4 / 310-4 / 300-4 / EASY-MAG 250-4 / 300-4 și KOMBI 270



Sarcină 230 A CO₂ / 200 A gaz mixt;
ED 60%; Ø sârmă 0.8 - 1.2 mm

SMB 36 cu răcire cu gaz pentru: PRO-MIG 280-4 / 310-4 / 300-4 / KOMBI 350



Sarcină 300 A CO₂ / 150 A gaz mixt;
ED 60%; Ø sârmă 0.8 - 1.2 mm

Denumire	€/buc.	Cod articol
SMB 25 / 3 m cu buton de apăsare	71.50	SW.1092503
SMB 25 / 4 m cu buton de apăsare	75.30	SW.1092504
SMB 25 / 5 m cu buton de apăsare	87.50	SW.1092505
SMB 25 / 3 m pentru aluminiu	98.10	SW.1092513

Nr.	Denumire	€/buc.	Cod articol
1	Gât de arzător SMB 25	16.50	SW.1092530
2	Arc de reținere	0.50	SW.1092535
3	Corp pentru duză	1.29	SW.1092560
4	Duză de curent M6	0.8 x 28	0.99 SW.1092542
		1.0 x 28	0.99 SW.1092544
		1.2 x 28	0.99 SW.1092546
4	Duză de curent Al	1.0 x 28	1.37 SW.1092548
		1.2 x 28	1.37 SW.1092549
5	Ajutaj conic de gaz Ø 14.5 x 573 mm	1.89	SW.1092550
5	Ajutaj cilindric de gaz Ø 18.0 mm	2.13	SW.1092554
5	Ajutaj de gaz prin puncte	4.18	SW.1092552
6	Corp intermediar, negru	1.83	SW.1091588
7	Înveliș de mâner, roșu	7.61	SW.1091517
8	Buton de apăsare	4.18	SW.1091518
9	Șurub pentru înveliș de mâner	0.12	SW.1091590
10	Inel	1.67	SW.1091592
11	Arc de protecție la flambaj	3.80	SW.1092561
12	Protecție de flambaj la nivelul mașinii	2.97	SW.1091586
13	Piulița de îmbinare	2.21	SW.1091581
14	Șurub pentru piulița de îmbinare	0.23	SW.1091589
15	Ștecher central cu pin fix	14.00	SW.1091582

Denumire	€/set	Cod articol
Set de consumabile SMB 25 3 arcuri de reținere, 2 corpuri pentru duze, 5 duze de curent 0.8/1.0 mm, 2 ajutaje conice de gaz, 1 ajutaj cilindric de gaz Gr.12, casetă de sortare.	20.46	SW.1092500



Denumire	€/buc.	Cod articol
SMB 36 / 3 m cu buton de apăsare	98.90	SW.1093603
SMB 36 / 4 m cu buton de apăsare	111.00	SW.1093604
SMB 36 / 5 m cu buton de apăsare	122.00	SW.1093605
SMB 36 / 3 m pentru aluminiu	125.00	SW.1093613

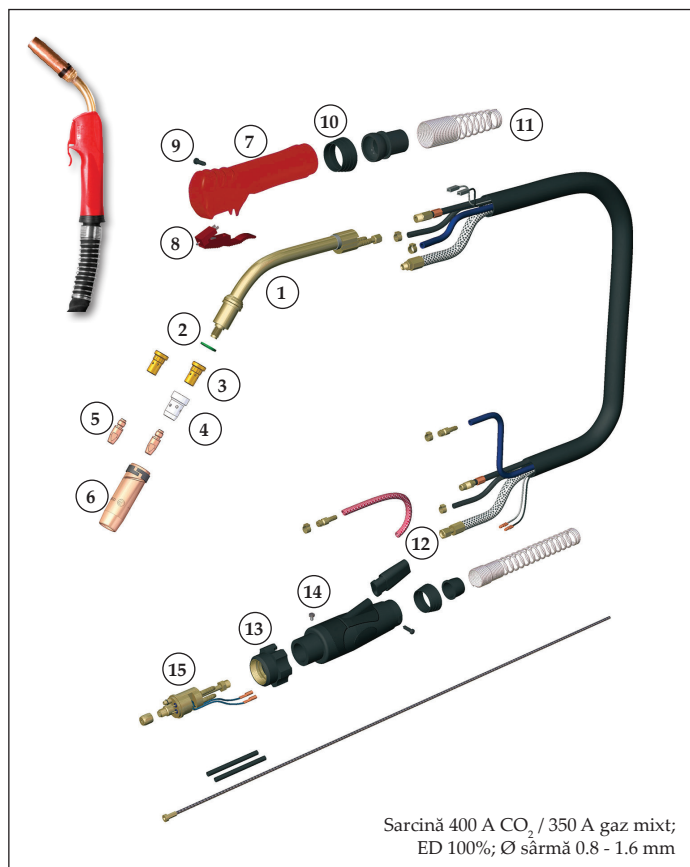
Nr.	Denumire	€/buc.	Cod articol
1	Gât de arzător SMB 36	33.50	SW.1093630
2	Corp pentru duză M6/28 mm	1.29	SW.1093660
3	Distribuitor de gaze maro S	1.41	SW.1093661
4	Duză de curent M6	0.8 x 28	0.99 SW.1092542
		1.0 x 28	0.99 SW.1092544
		1.2 x 28	0.99 SW.1092546
4	Duză de curent Alu	1.0 x 28	1.37 SW.1092548
		1.2 x 28	1.37 SW.1092549
5	Ajutaj conic de gaz Ø 16.0-84 mm	2.85	SW.1093650
5	Ajutaj cilindric de gaz Ø 19.0 mm	2.93	SW.1093651
7	Înveliș mâner, roșu	7.61	SW.1091517
8	Buton de apăsare	4.18	SW.1091518
9	Șurub pentru înveliș de mâner	0.12	SW.1091590
10	Inel	1.67	SW.1091592
11	Arc de protecție la flambaj	3.80	SW.1092561
12	Protecție de flambaj la nivelul mașinii	2.97	SW.1091586
13	Piulița de îmbinare	2.21	SW.1091581
14	Șurub pentru piulița de îmbinare	0.23	SW.1091589
15	Ștecher central cu pin fix	14.00	SW.1091582

Denumire	€/set	Cod articol
Set de consumabile SMB 36 2 corpuri pentru duza M6, 3 distribuitoare de gaze maro, 5 duze de curent 0.8/1.0/1.2 mm, 4 duze conice de gaz, 1 ajutaj cilindric de gaz, caseta de sortare	34.20	SW.1093600



Arzătoare

**SMB 400 cu răcire cu apă pentru:
PRO-MIG 350-4 W / 450-4 WS**



Sarcină 400 A CO₂ / 350 A gaz mixt;
ED 100%; Ø sârmă 0.8 - 1.6 mm

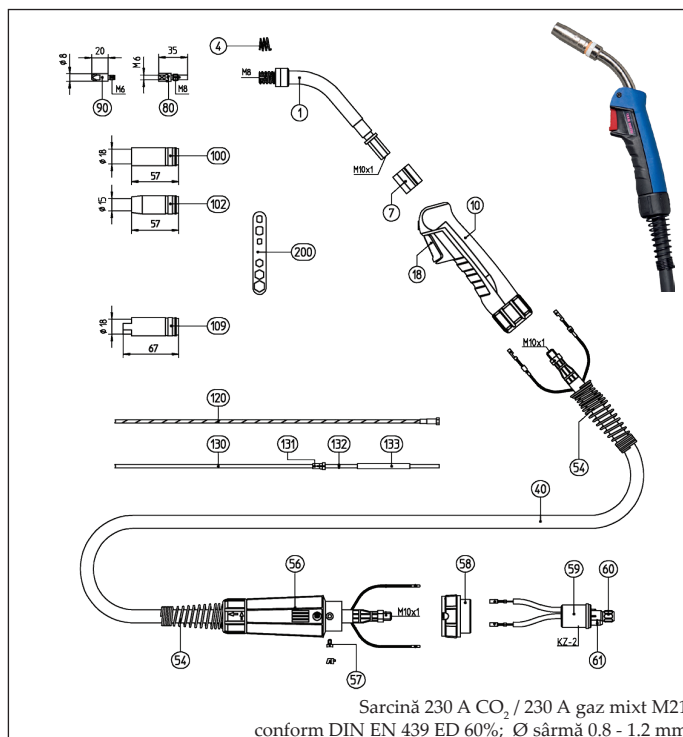
Denumire	€/buc.	Cod articol
SMB 400 / 3 m cu buton de apăsare	160.00	SW.1094003
SMB 400 / 4 m cu buton de apăsare	172.00	SW.1094004
SMB 400 / 5 m cu buton de apăsare	191.00	SW.1094005
SMB 400 / 3 m pentru aluminiu	197.00	SW.1094013

Nr.	Denumire	€/buc.	Cod articol
1	Gât de arzător SMB 400	52.50	SW.1094030
2	Inel	0.53	SW.1094031
3	Corp pentru duză M8/25 mm	1.29	SW.1094060
4	Distribuitor de gaze maro rez. temp. rid.	1.41	SW.1094061
5	Duză de curent M8 Ø x L (mm)	0.8 x 30	1.29 SW.1094042
		1.0 x 30	1.29 SW.1094044
	Duză de curent Alu Ø x L (mm)	1.2 x 30	1.44 SW.1094046
		1.0 x 30	1.29 SW.1094048
	1.2 x 30	1.29 SW.1094049	
6	Ajutaj conic de gaz Ø 16.0/84 mm	2.59	SW.1092650
	Ajutaj cilindric de gaz Ø 19.0 mm	2.85	SW.1092654
	Ajutaj de gaz prin puncte	3.57	SW.1092652
7	Înveliș mâner roșu	7.61	SW.1091517
8	Buton de apăsare	4.18	SW.1091518
9	Șurub pentru înveliș de mâner	0.12	SW.1091590
10	Inel	1.67	SW.1091592
11	Arc de protecție la flambaj	3.27	SW.1092433
	Protecție de flambaj	2.81	SW.1092562
12	Protecție de flambaj la nivelul mașinii	11.64	SW.1092434
13	Piuliță de îmbinare	2.21	SW.1091581
14	Șurub pentru piulița de îmbinare	0.23	SW.1091589
15	Ștecher central cu pin fix	18.64	SW.1094082

Denumire	€/set	Cod articol
Set de consumabile SMB 400 2 inele, 2 corpuri pentru duza M8, 3 distribuitoare de gaze maro rezistent la temperatură, 5 duze de curent 1.0 mm, 4 ajutaje conice de gaz, 1 ajutaj cilindric de gaz, caseta de sortare.	33.40	SW.1094000



MB 25 cu răcire cu gaz pentru: PRO-ARC Speed 300-4



Sarcină 230 A CO₂ / 230 A gaz mixt M21
conform DIN EN 439 ED 60%; Ø sârmă 0.8 - 1.2 mm

Denumire	€/buc.	Cod articol
Arzător MB 25 / 3 m, cu buton de apăsare	94.70	SW.1052503
Arzător MB 25 / 4 m, cu buton de apăsare	99.50	SW.1052504
Arzător MB 25 / 5 m, cu buton de apăsare	111.00	SW.1052505
Arzător MB 25 / 3m, cu funcție UP/Down și buton de apăsare	299.00	SW.1053253
Arzător MB 25 / 5m, cu funcție UP/Down și buton de apăsare	326.00	SW.1053255
Arzător MB 25 / 3 m, cu potențiomtru	342.00	SW.1055253
Arzător MB 25 / 4 m, cu potențiomtru	355.00	SW.1055254
Arzător MB 25 / 5 m, cu potențiomtru	370.00	SW.1055255

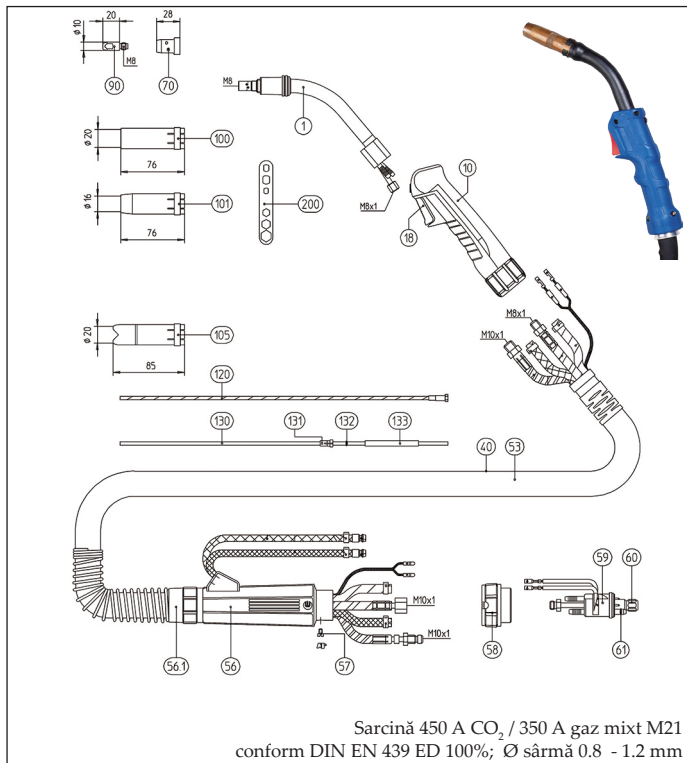
Nr.	Denumire	€/buc.	Cod articol
1	Gât de arzător MB 25 conectabil	23.79	SW.1052530
4	Arc de reținere	1.27	SW.1052535
6	Corp intermediar din alamă	4.69	SW.1052507
7	Corp intermediar din material plastic	4.14	SW.1051587
10	Înveliș de mâner cu buton de apăsare	28.30	SW.1051517
18	Buton de apăsare 2-poli, portocaliu	13.29	SW.1051518
54	Arc de protecție la flambaj NW 19	1.75	SW.1051519
56	Protecție la flambaj la nivelul mașinii	17.42	SW.1051538
58	Piuliță de îmbinare	6.76	SW.1051581
59	Ștecher central	32.30	SW.1051582
60	Piuliță olandeză M10x1	1.99	SW.1051585
80	Corp pentru duză M6 35.0 mm	1.91	SW.1052560
90	Duză de curent M6 E-Cu Ø (mm)	0.8	1.23 SW.1052542
		1.0	1.23 SW.1052544
		1.2	1.23 SW.1052546
	Duză de curent, sârmă Al Ø (mm)	1.0	1.66 SW.1052547
1.2		1.66 SW.1052549	
100	Ajutaj cilindric de gaz, Ø 18.0 mm	3.90	SW.1052554
102	Ajutaj conic de gaz, Ø 15.0 mm	2.86	SW.1052550
109	Ajutaj de gaz prin puncte, Ø 18.0 mm	7.56	SW.1052556

Denumire	€/set	Cod articol
Set de consumabile MB 25 1 arc de reținere, 3 corpuri pentru duza, 10 duze de curent Ø8/1.0 mm, 1 piuliță olandeză, 2 ajutaje conice de gaz 15 mm, 1 ajutaj cilindric de gaz 18 mm, casetă compartimentală	27.50	SW.1052510



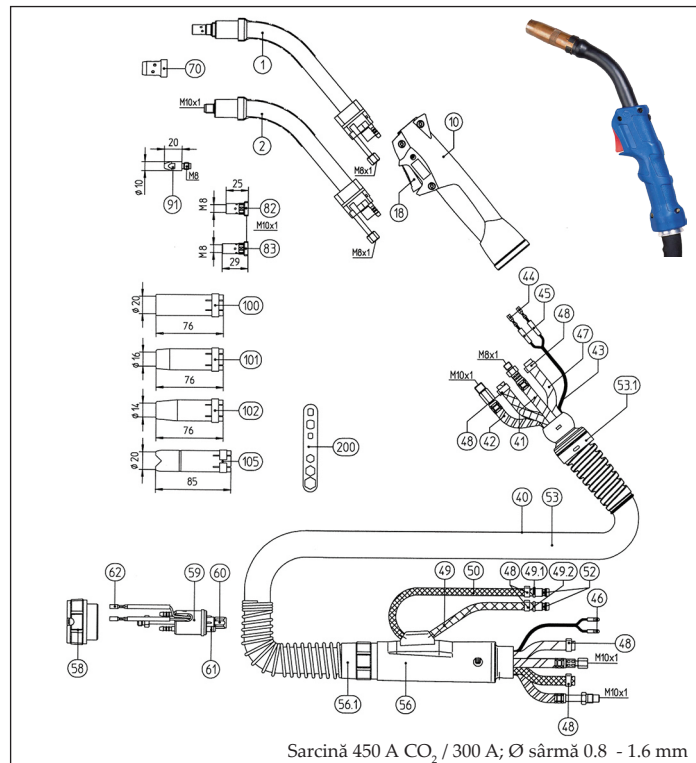
Arzătoare

MB 401 cu răcire cu apă pentru PRO-ARC Speed 450-4 WS



Sarcină 450 A CO₂ / 350 A gaz mixt M21 conform DIN EN 439 ED 100%; Ø sârmă 0.8 - 1.2 mm

ABMIG 452 DW cu răcire cu apă pentru PRO-ARC Speed 450-4 WS



Sarcină 450 A CO₂ / 300 A; Ø sârmă 0.8 - 1.6 mm

Denumire	€/buc.	Cod articol
MB 401 D / 3 m, cu buton de apăsare	184.00	SW.1054503
MB 401 D / 4 m, cu buton de apăsare	188.00	SW.1054504
MB 401 D / 5 m, cu buton de apăsare	202.00	SW.1054505
MB 401 D / 3 m, funcție Up/Down	260.00	SW.1054703
MB 401 D / 4 m, funcție Up/Down	290.00	SW.1054704
MB 401 D / 5 m, funcție Up/Down	283.00	SW.1054705
MB 401 D / 3 m, cu potențiomtru	292.00	SW.1054903
MB 401 D / 4 m, cu potențiomtru	308.00	SW.1054904
MB 401 D / 5 m, cu potențiomtru	308.00	SW.1054905

Nr.	Denumire	€/buc.	Cod articol	
1	Gât de arzător MB 401, conectabil	79.50	SW.1054030	
10	Înveliș de mâner cu buton de apăsare	28.30	SW.1051517	
18	Buton de apăsare, 2 poli, portocaliu	13.29	SW.1051518	
56	Protecție la flambaj la niv. mașinii rab.	24.66	SW.1054028	
56.1	Arc de legătură la niv. mașinii	15.51	SW.1054029	
58	Piuliță de îmbinare	6.76	SW.1051581	
60	Piuliță olandeză M10x1	1.99	SW.1051585	
70	Distribuitor de gaze, alb	1.35	SW.1054063	
90	Duză de curent M8 E-Cu Ø (mm)	0.8	1.51	SW.1054042
		1.0	1.51	SW.1054044
		1.2	1.51	SW.1054046
		1.6	1.51	SW.1054045
		Duză de curent sârmă Al Ø (mm)	1.0	2.15
1.2	2.15		SW.1054049	
100	Ajutaj cilindric de gaz, Ø 20.0 mm	5.01	SW.1052654	
101	Ajutaj conic de gaz, Ø 16.0 mm	3.22	SW.1052650	
100	Ajutaj de gaz prin puncte, Ø 20.0 mm	10.74	SW.1052656	

Denumire	€/set	Cod articol
Set de consumabile MB 401 3 distribuitoare de gaz, 3 corpuri pentru duză M8, 1 piuliță olandeză, 10 duze de curent 1.0/1.2 mm, 2 ajutaje conice de gaz 16 mm, 1 ajutaj cilindric de gaz 20mm, casetă compartimentată mare	35.50	SW.1054110



Denumire	€/buc.	Cod articol
ABMIG 452 DW / 3m, cu buton de apăsare	309.00	SW.1485453
ABMIG 452 DW / 4m, cu buton de apăsare	435.00	SW.1485454
ABMIG 452 DW / 5m, cu buton de apăsare	351.00	SW.1485455
ABMIG 452 DW / 3m, cu potențiomtru	422.00	SW.1487453
ABMIG 452 DW / 4m, cu potențiomtru	438.00	SW.1487454
ABMIG 452 DW / 5m, cu potențiomtru	454.00	SW.1487455
ABMIG 452 DW / 3m, funcție Up/Down	426.00	SW.1489453
ABMIG 452 DW / 4m, funcție Up/Down	511.00	SW.1489454
ABMIG 452 DW / 5m, funcție Up/Down	442.00	SW.1489455

Nr.	Denumire	€/buc.	Cod articol	
2	Gât de arzător ABMIG 452 DW	121.00	SW.1059001	
	Saibă izolatoare pentru duză	0.31	SW.1059002	
10	Mâner cu buton de apăsare	18.14	SW.1059003	
18	Buton de apăsare, 2 poli, portocaliu	13.29	SW.1051518	
56	Protecție la flambaj la niv. mașinii rab.	24.66	SW.1054028	
70	Distribuitor de gaze	1.46	SW.1054061	
56.1	Arc de legătură la niv. mașinii	15.51	SW.1054029	
58	Piuliță de îmbinare	6.76	SW.1051581	
60	Piuliță olandeză M10 x 1	1.99	SW.1051585	
82	Corp pentru duză M 8. 25 mm	2.18	SW.1059011	
83	Corp pentru duză M 8. 29 mm	2.19	SW.1059012	
91	Duză de curent M8 E-Cu Ø (MM)	0.8	1.51	SW.1054042
		1.0	1.51	SW.1054044
		1.2	1.51	SW.1054046
		1.6	1.51	SW.1054045
	Duză de curent sârmă Al Ø (mm)	1.0	2.15	SW.1054047
1.2		2.15	SW.1054049	
100	Ajutaj cilindric de gaz, Ø 20.0 mm	5.01	SW.1052654	
101	Ajutaj conic de gaz, Ø 16.0 mm	3.22	SW.1052650	
	Ajutaj de gaz prin puncte, Ø 20.0 mm	10.74	SW.1052656	

Denumire	€/set	Cod articol
Set consumabile ABMIG 452 DW 3 distribuitoare de gaz, 3 corpuri pentru duză M8, 1 piuliță olandeză, 10 duze de curent 1.0/1.2mm, 2 ajutaje conice de gaz 16mm, ajutaj cilindric de gaz, casetă compartimentată mare.	35.50	SW.1059036



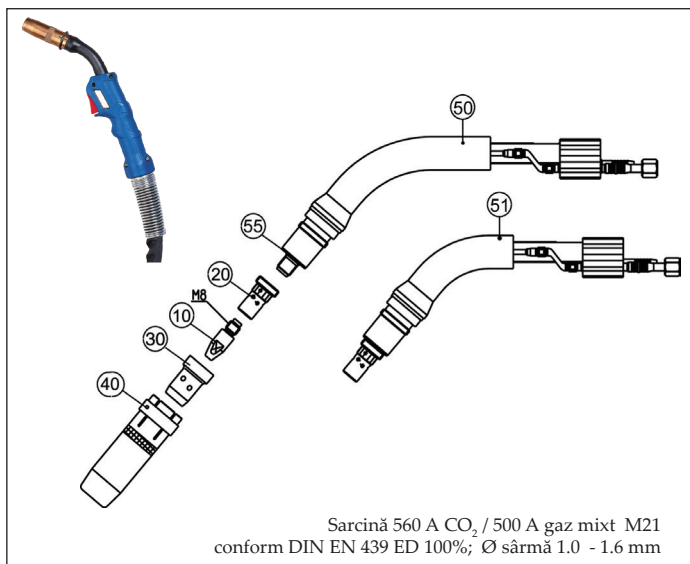
Arzătoare

9W-S cu răcire cu apă pentru PRO-ARC Speed 450-4 WS și PRO-PLUS Speed 400-4 WS

9W D cu răcire cu apă pentru PRO-PLUS Speed 400-4 WS

9W FD cu răcire cu apă pentru PRO-PLUS Speed 400-4 WS

9W-Rt cu răcire cu apă pentru PRO-PLUS Speed 400-4 WS



Sarcină 560 A CO₂ / 500 A gaz mixt M21 conform DIN EN 439 ED 100%; Ø sârmă 1.0 - 1.6 mm

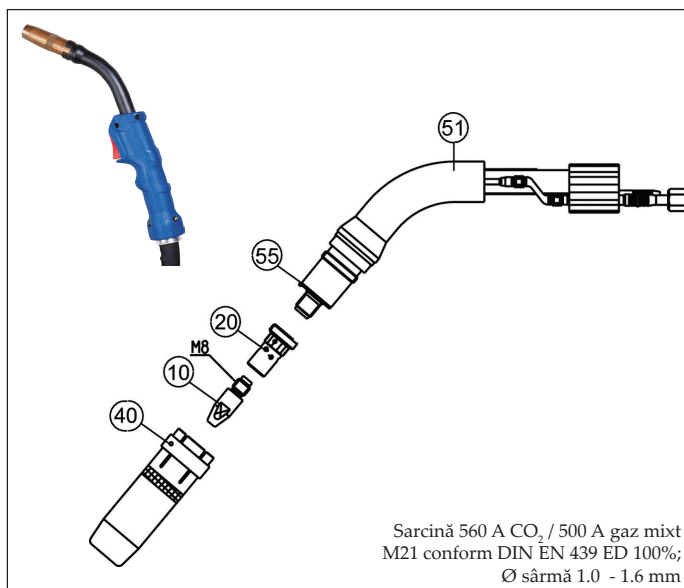
Denumire	€/buc.	Cod articol
Arzător 9W-S / 3 m, gât scurt, cu potențiomtru	389.00	SW.1480923
Arzător 9W-S / 4 m, gât scurt, cu potențiomtru	403.00	SW.1480924
Arzător 9W-S / 5 m, gât scurt, cu potențiomtru	416.00	SW.1480925
Arzător 9W D / 3 m, gât lung	303.00	SW.1480903
Arzător 9W D / 4 m, gât lung	317.00	SW.1480904
Arzător 9W FD / 3 m, gât scurt	291.00	SW.1480913
Arzător 9W FD / 4 m, gât scurt	304.00	SW.1480914
Arzător 9W Rt Rehmtronic / 3 m, gât scurt	371.00	SW.1480933
Arzător 9W Rt Rehmtronic / 4 m, gât scurt	477.00	SW.1480934
Arzător 9W Rt Rehmtronic / 5 m, gât scurt	415.00	SW.1480935

Nr.	Denumire	€/buc.	Cod articol		
51	Gât de arzător FD/S/Rt 50° curb. scurt	180.00	SW.1480930		
50	Gât de arzător FD 50° curb. lung	204.00	SW.1480931		
20	Corp pentru duză	D / FD	3.63	SW.1480960	
		S / Rt	2.63	SW.1480959	
10	Duză de curent E-Cu Ø (mm)	0.8	2.69	SW.1480908	
		1.0	2.69	SW.1480910	
		1.2	2.69	SW.1480912	
		1.6	2.69	SW.1480916	
			Protecție antistropi	3.05	SW.1481951
40	Ajutaj de gaz conic NW 14	Element central	3	13.22	SW.1481953
		PA Al 1.2 - 1.6 mm (mm)	4	16.38	SW.1481954
			5	18.31	SW.1481955
55	Saibă izolatoare	0.60	SW.1480940		

Denumire	€/set	Cod articol
Set de consumabile 9W 3 distribuitoare de gaz HD, 3 corpuri pentru duză M 8,1 piuliță olandeză, 10 duze de curent 1.0/1.2 mm, 2 ajutaje conice de gaz 16 mm, casetă compartimentată mare	78.60	SW.1480941



9W-Al cu răcire cu apă pentru PRO-ARC Speed 450-4 WS și PRO PULS 400-4 WS



Sarcină 560 A CO₂ / 500 A gaz mixt M21 conform DIN EN 439 ED 100%; Ø sârmă 1.0 - 1.6 mm

Denumire	€/buc.	Cod articol
Arzător 9W Alu / 3m, gât scurt	303.00	SW.1481903
Arzător 9W Alu / 4m, gât scurt	327.00	SW.1481904
Arzător 9W Alu / 5m, gât scurt	338.00	SW.1481905

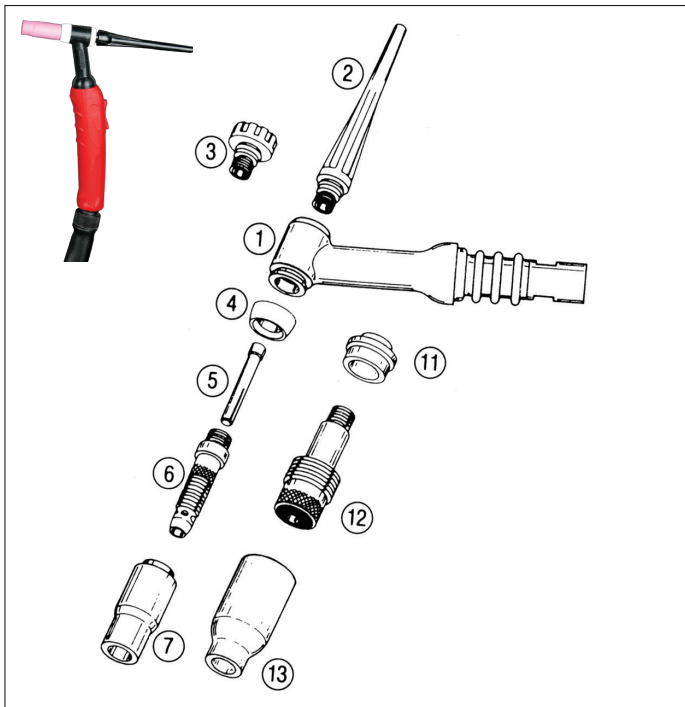
Nr.	Denumire	€/buc.	Cod articol		
51	Gât de arzător D/S/Rt 50° curb. scurt	180.00	SW.1480930		
20	Corp pentru duză S / Rt	2.63	SW.1480959		
10	Duză de curent E-Cu	1.0	3.56	SW.1481910	
		1.2	2.85	SW.1481912	
		1.6	3.40	SW.1481916	
		Protecție antistropi	3.05	SW.1481951	
40	Ajutaj de gaz conic NW 14	Element central	3	13.22	SW.1481953
		PA Al 1.2 - 1.6 mm (mm)	4	16.38	SW.1481954
			5	18.31	SW.1481955
55	Saibă izolatoare	0.60	SW.1480940		

Denumire	€/set	Cod articol
Set de consumabile 9W 3 distribuitoare de gaz HD, 3 corpuri pentru duză M 8,1 piuliță olandeză, 10 duze de curent 1.0/1.2 mm, 2 ajutaje conice de gaz 16 mm, casetă compartimentată mare	78.60	SW.1480941



Arzătoare

TIG 26 cu răcire cu gaz pentru EASY-TIG 200 HF, TIG 200 DC și TIG 210 AC/DC



Denumire	€/buc.	Cod articol
TIG 26 / 4 m	67.70	SW.1100026
TIG 26 / 8 m	93.50	SW.1100028

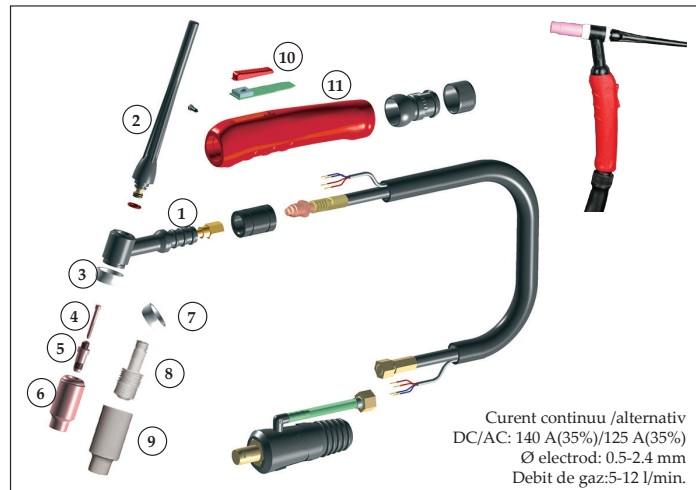
Nr.	Denumire	€/buc.	Cod articol
1	Corp arzător	38.70	SW.1462260
2	Capac arzător lung cu O-ring	6.91	SW.1462100
3	Capac arzător scurt cu O-ring	6.91	SW.1462101
4	Garnitură de teflon pentru duză	4.24	SW.1462102
5	Manșon de strângere Ø x L (mm)	1.0 x 50	2.86 SW.1463111
		1.6 x 50	2.86 SW.1463117
		2.4 x 50	2.86 SW.1463125
		3.2 x 50	2.86 SW.1463133
6	Carcasă manșon strângere (mm)	1.0	5.02 SW.1463210
		1.6	5.53 SW.1463216
		2.4	5.53 SW.1463224
		3.2	5.53 SW.1463232
7	Duză de gaz Grupa / Ø (mm)	4 / 6.3	2.86 SW.1463304
		5 / 8.0	2.86 SW.1463305
		6 / 9.5	2.86 SW.1463306
		7 / 11.0	2.85 SW.1463307
		8 / 12.8	2.85 SW.1463308
11	Garnitură de teflon pt. lentilă de gaz	5.53	SW.1462103
12	Lentilă de gaz (mm)	1.0	7.88 SW.1463510
		1.6	8.66 SW.1463516
		2.4	8.66 SW.1463524
13	Ajutaj de gaz pentru lentilă de gaz Grupa / Ø (mm)	4 / 6.3	2.86 SW.1463604
		5 / 8.0	2.86 SW.1463605
		6 / 9.5	2.86 SW.1463606
		7 / 11.0	2.86 SW.1463607
		8 / 12.8	2.86 SW.1463608

Denumire	€/set	Cod articol
Set de consumabile WP 17 V/KM 1 cap de arzător lung/scurt cu garnitură toroidală, 2 garnituri de Teflon, 2 manșoane de strângere 1.0/1.6/2.4mm, 2 carcase pentru manșon de strângere 1.0/1.6/2.4 mm, 2 ajutaje de gaz Gr.4/5/6, 2 electrozi de wolfram roșii 1.0/1.6/2.4mm, casetă compartimentată mare.	80.10	SW.1463103



SSR 17 DD/7-17 DD cu potențiomtru, cu răcire cu gaz pentru PRO-TIG 170 DC

SSR 7-17 DD cu potențiomtru, cu răcire cu gaz pentru 170 AC/DC Digital



Curent continuu /alternativ
DC/AC: 140 A(35%)/125 A(35%)
Ø electrod: 0.5-2.4 mm
Debit de gaz:5-12 l/min.

Denumire	€/buc.	Cod articol
SSR 17 DD / 4 m, potențiomtru	220.00	SW.1100174
SSR 17 DD / 8 m, potențiomtru	248.00	SW.1100178
SSR 7-17 DD / 4 m, potențiomtru	177.00	SW.1101740
SSR 7-17 DD / 8 m, potențiomtru	202.00	SW.1101780

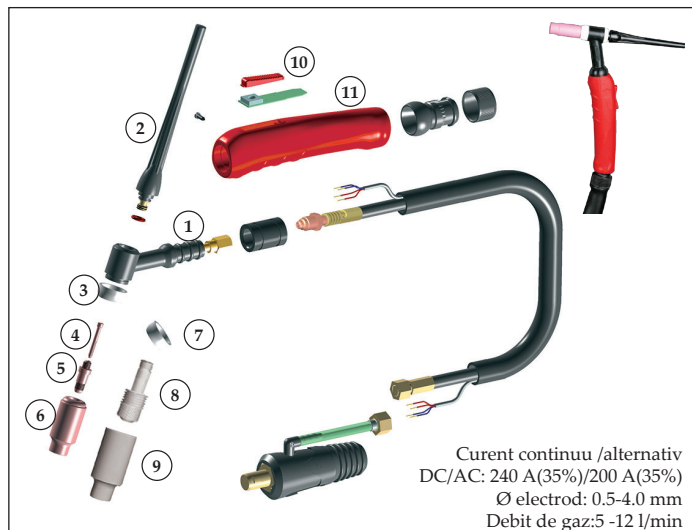
Nr.	Denumire	€/buc.	Cod articol
1	Corp de arzător SSR 17	14.08	SW.1100750
2	Capac de arzător scurt	2.77	SW.1100101
	Capac de arzător lung	2.85	SW.1100100
3	Garnitură de teflon pentru duză	1.98	SW.1100105
4	Manșon de strângere (mm)	1.0	1.44 SW.1100110
		1.6	1.44 SW.1100116
		2.4	1.44 SW.1100124
		3.2	1.44 SW.1100132
		4.0	1.44 SW.1100140
5	Carcasă manșon de strângere (mm)	1.0	2.21 SW.1100210
		1.6	2.21 SW.1100216
		2.4	2.21 SW.1100224
		3.2	2.21 SW.1100232
		4.0	2.21 SW.1100240
6	Ajutaj de gaz Ø (mm)	6.4	1.44 SW.1100304
		8.0	1.44 SW.1100305
		9.8	1.44 SW.1100306
		11.2	1.44 SW.1100307
		12.7	1.44 SW.1100308
		15.7	1.44 SW.1100310
7	Garnitură de teflon pt. lentilă de gaz	1.0	1.83 SW.1100312
		1.6	1.83 SW.1100310
		2.4	1.83 SW.1100316
		3.2	1.83 SW.1100324
		4.0	1.83 SW.1100340
8	Lentilă de gaz (mm)	4 / 6.4	1.44 SW.1100314
		5 / 8.0	1.44 SW.1100315
		6 / 9.8	1.44 SW.1100316
		7 / 11.2	1.44 SW.1100317
		8 / 12.7	1.44 SW.1100318
9	Ajutaj lentilă de gaz Grupa / Ø (mm)	1.44	SW.1100317
10	Buton de apăsare dublu	11.41	SW.1100102
	Potențiomtru 10k	33.40	SW.1100112
11	Înveliș pentru mânerul potențiometrului	29.70	SW.1100113

Denumire	€/set	Cod articol
Set de consumabile SSR 7-17 1 capac de arzător lung/scurt cu 1 garnitură toroidală, 2 garnituri de Teflon, 2 manșoane de strângere 1.0/1.6/2.4 mm, 2 carcase de manșoane de strângere 1.0/1.6/2.4 mm, 2 ajutaje de gaz Gr.6.4/8.0/9.8, 2 electrozi de wolfram roșii 1.0/1.6/2.4 mm, casetă compartimentată mare.	47.90	SW.1101700



Arzătoare

SSR 7-26 DD cu potențiomtru, cu răcire cu gaz pentru PRO-TIG 210 AC/DC Digital



Curent continuu /alternativ
DC/AC: 240 A(35%)/200 A(35%)
Ø electrod: 0.5-4.0 mm
Debit de gaz: 5 -12 l/min

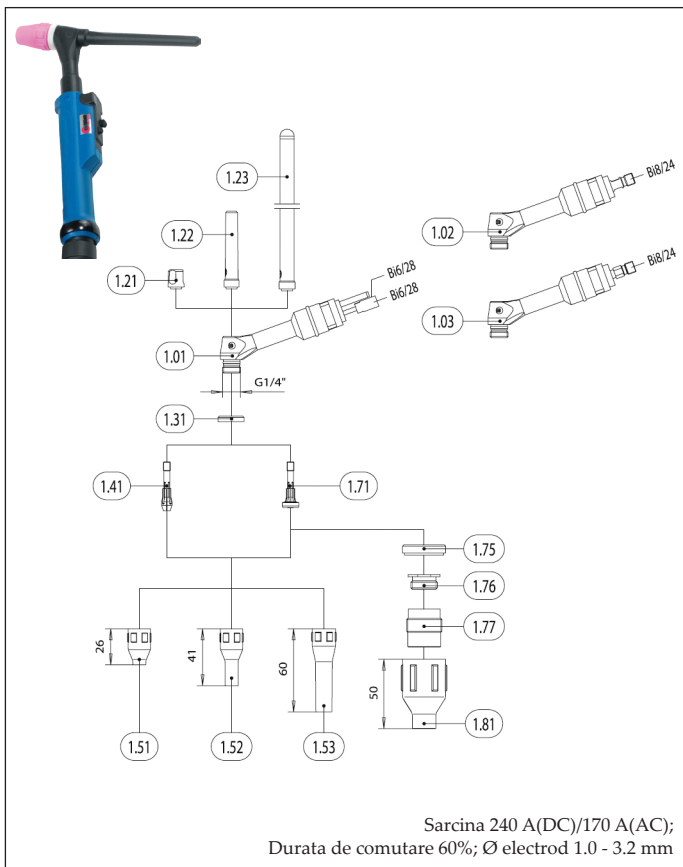
Denumire	€/buc.	Cod articol
SSR 7-26 DD / 4 m, potențiomtru	187.00	SW.1102640
SSR 7-26 DD / 8 m, potențiomtru	220.00	SW.1102680

Nr.	Denumire	€/buc.	Cod articol
1	Corp de arzător SSR 26	15.60	SW.1100650
2	Capac de arzător scurt	2.77	SW.1100101
	Capac de arzător lung	2.85	SW.1100100
3	Garnitură de teflon pentru duză	1.98	SW.1100105
4	Manșon de strângere (mm)	1.0	1.44 SW.1100110
		1.6	1.44 SW.1100116
		2.4	1.44 SW.1100124
		3.2	1.44 SW.1100132
		4.0	1.44 SW.1100140
5	Carcasă manșon de strângere (mm)	1.0	2.21 SW.1100210
		1.6	2.21 SW.1100216
		2.4	2.21 SW.1100224
		3.2	2.21 SW.1100232
		4.0	2.21 SW.1100240
6	Ajutaj de gaz Ø (mm)	6.4	1.44 SW.1100304
		8.0	1.44 SW.1100305
		9.8	1.44 SW.1100306
		11.2	1.44 SW.1100307
		12.7	1.44 SW.1100308
		15.7	1.44 SW.1100310
		19.0	1.44 SW.1100312
7	Garnitură de teflon pentru lentilă de gaz	1.83	SW.1100107
8	Lentilă de gaz (mm)	1.0	5.25 SW.1103010
		1.6	5.25 SW.1103016
		2.4	5.25 SW.1103024
		3.2	5.25 SW.1103032
		4.0	5.25 SW.1103040
9	Ajutaj lentilă de gaz	4 / 6.4	1.44 SW.1100314
		5 / 8.0	1.44 SW.1100315
		6 / 9.8	1.44 SW.1100316
		7 / 11.2	1.44 SW.1100317
		8 / 12.7	1.44 SW.1100318
10	Buton de apăsare dublu	11.41	SW.1100102
	Potențiomtru 10k	33.40	SW.1100112
11	Secțiuni înveliș mâner potențiomtru	29.70	SW.1100113

Denumire	€/set	Cod articol
Set de consumabile SSR 7 - 26 1 capac de arzător lung/scurt cu 1 garnitură toroidală, 2 garnituri de Teflon, 2 manșoane de strângere 1.0 / 1.6 / 2.4 mm, 2 carcase de manșoane de strângere 1.0/1.6/2.4 mm, 2 ajutaje de gaz Gr.6.4/8.0/9.8, 2 electrozi de wolfram roșii 1.0/1.6/2.4 mm, casetă compartimentată mare	55.50	SW.1102600



R-TIG 12-260W cu răcire cu apă pentru PRO-TIG 280 AC/DC



Sarcina 240 A(DC)/170 A(AC);
Durata de comutare 60%; Ø electrod 1.0 - 3.2 mm

Denumire	€/buc.	Cod articol
R-TIG 12 - 260 W / 4 m, sus / jos, plug & play	281.00	SW.1465264
R-TIG 12 - 260 W / 8 m, sus / jos, plug & play	387.00	SW.1465268
R-TIG 12 - 260 W / 12 m, sus / jos, plug & play	473.00	SW.1465265

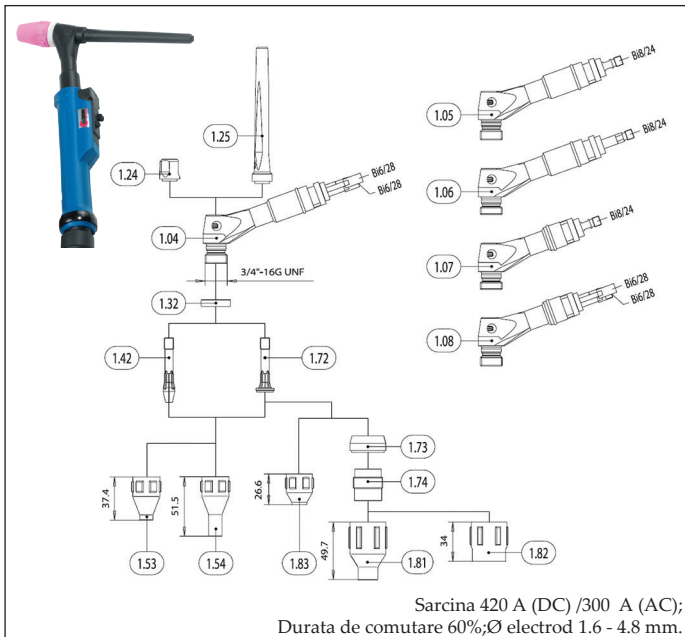
Nr.	Denumire	€/buc.	Cod articol
1.41	Suport pentru electrozi (mm)	1.6	8.02 SW.1466037
		2.4	8.02 SW.1466039
		3.2	8.02 SW.1466040
1.71	Ajutaj de gaz (mm)	1.6	20.18 SW.1466049
		2.4	20.18 SW.1466052
		3.2	20.18 SW.1466053
1.31	Izolator	2.67	SW.1466035
1.51	Duză (mm)	6.5	2.30 SW.1466041
		8.0	2.30 SW.1466042
		10.0	2.30 SW.1466043
		11.5	2.30 SW.1466044
1.21	Capac de arzător	scurt	7.28 SW.1466032
		mediu	7.83 SW.1466033
1.23		lung	7.28 SW.1466034

Denumire	€/set	Cod articol
Set de consumabile R-TIG 12-260 W 1 casetă compartimentată mare; 1 carcasă pentru manșon de strângere 1.6 / 3.6 mm; 2 carcase pentru manșon de strângere 2.4 mm; 1 ajutaj de gaz 1.6 / 2.4 / 3.2 mm; 1 izolator; 1 ajutaj de gaz 8.0 / 10.0 / 11.5 mm; 1 capac de arzător scurt; 1 capac de arzător mediu; 1 capac de arzător lung; 1 electrod de wolfram 1.6 / 3.6mm; 2 electrozi de wolfram 2.4 mm.	143.00	SW.1461226



Arzătoare

R-TIG 12-450 W cu răcire cu apă pentru PRO-TIG 350 AC/DC



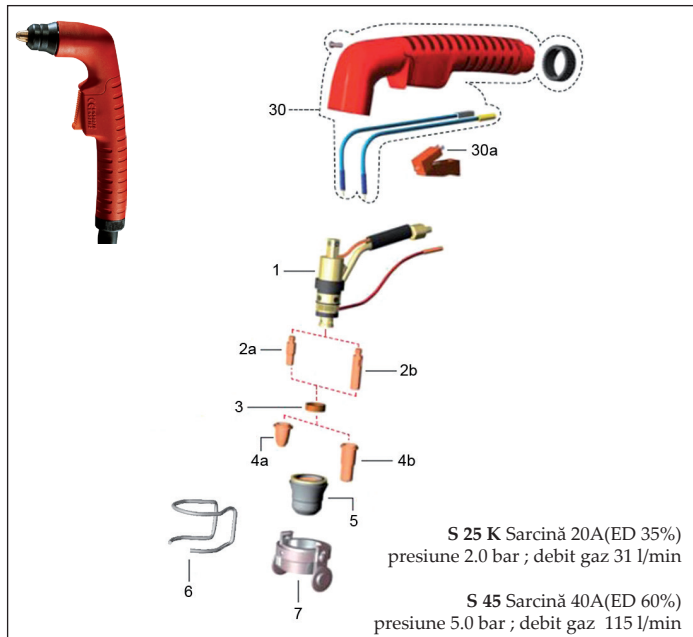
Denumire	€/buc.	Cod articol
R-TIG 12 - 450 W / 4 m, sus / jos, plug & play	286.00	SW.1465454
R-TIG 12 - 450 W / 8 m, sus / jos, plug & play	415.00	SW.1465458
R-TIG 12 - 450 W / 12 m, sus / jos, plug & play	500.00	SW.1465455

Nr.	Denumire	€/buc.	Cod articol
1.41	Suport pentru electrozi (mm)	1.6	10.60 SW.1466009
		2.4	10.60 SW.1466011
		3.2	10.60 SW.1466012
		4.0	10.60 SW.1466013
		4.8	10.60 SW.1466014
1.71	Ajutaj de gaz (mm)	1.6	21.65 SW.1466025
		2.4	21.65 SW.1466027
		3.2	21.65 SW.1466028
		4.0	21.65 SW.1466029
		4.8	21.65 SW.1466030
1.31	Izolator	8.28	SW.1466008
1.51	Ajutaj de gaz (mm)	7.5	2.49 SW.1466015
		10.0	2.49 SW.1466016
		13.0	2.63 SW.1466017
		15.0	2.63 SW.1466019
		13.0	2.63 SW.1466018
1.24	Capac de arzător	scurt	6.91 SW.1466006
		lung	11.93 SW.1466007



Denumire	€/set	Cod articol
Set de consumabile R-TIG 12-450W		
1 casetă compartimentată mare; 1 carcasă pentru manșon de strângere 2.4 / 4.0 mm; 2 carcase pentru manșonul de strângere 3.2 mm; 1 ajutor de gaz 2.4 / 3.2 / 4.0 mm; 1 izolator; 1 ajutor de gaz 10.0 / 15.0 mm; 2 ajutoare de gaz 13.0 mm; 1 capac de arzător scurt; 1 capac de arzător lung; 1 electrod de wolfram 2.4 / 4.0 mm; 2 electrozi de wolfram 3.2 mm	171.00	SW.1461245

S 25 K cu răcire cu aer pentru PRO-CUT Tornado S 45 cu răcire cu aer pentru PRO-CUT 35 S



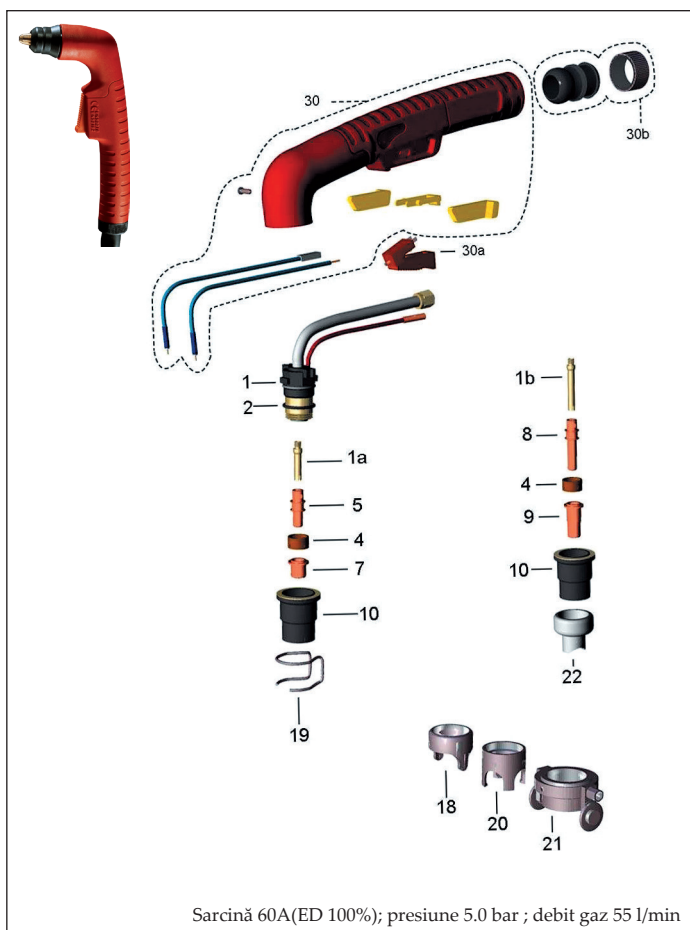
Denumire	€/buc.	Cod articol
Arzător cu plasmă S 25 K	200.00	SW.1339606
Arzător cu plasmă S 45	230.00	SW.1333100

Nr.	Denumire	€/buc.	Cod articol
1	Corp de arzător	96.80	SW.1333125
2a	Electrod scurt	2.57	SW.1333110
2b	Electrod lung	3.19	SW.1333111
3	Difuzor	11.45	SW.1333112
4a	Bec de tăiat (mm)	0.6	2.57 SW.1333113
		0.8	2.57 SW.1333118
		0.9	2.57 SW.1333117
4b	Bec de tăiat lung (mm)	0.65	2.57 SW.1333142
		0.90	2.57 SW.1333143
5	Bec de tăiat lung (mm)	S 25 K	14.64 SW.1333127
		S 45	12.87 SW.1333119
6	Distanțer 2 spițe	1.15	SW.1333120
7	Cârucior	31.10	SW.1333141
30	Mâner complet	18.81	SW.1333124
30a	Comutator cu 2 poli	4.52	SW.1333126
	Echipe de tăiere circulară	63.00	SW.1333121



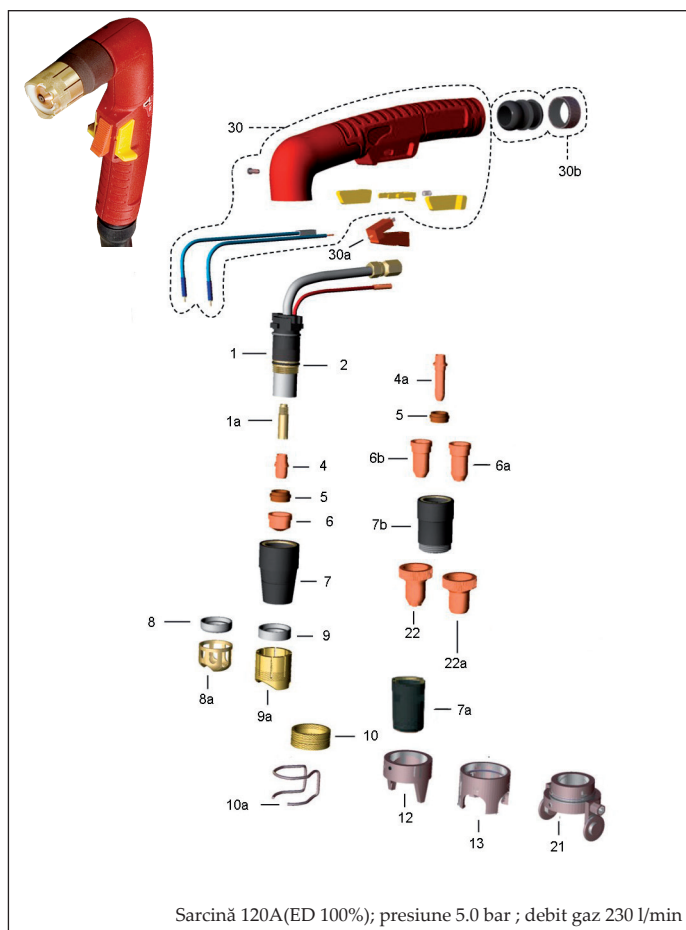
Arzătoare

A 81 cu răcire cu aer pentru PRO-CUT 70 / 90



Sarcină 60A(ED 100%); presiune 5.0 bar ; debit gaz 55 l/min

A151 cu răcire cu aer pentru PRO - CUT 120



Sarcină 120A(ED 100%); presiune 5.0 bar ; debit gaz 230 l/min

Denumire	€/buc.	Cod articol
Arzător cu plasmă A 81 / 6 m	248.00	SW.1339201

Denumire	€/buc.	Cod articol
Arzător cu plasmă A 151 / 6 m	434.00	SW.1339600

Nr.	Denumire	€/buc.	Cod articol
1	Corp de arzător	133.00	SW.1339221
1a	Ajutaj difuzor scurt	3.98	SW.1339222
1b	Ajutaj difuzor lung	4.75	SW.1339223
2	Garnitură toroidală	0.75	SW.1339015
4	Difuzor	11.84	SW.1339016
5	Electrod scurt	2.66	SW.1339225
7	Bec de tăiat A / Ø (mm)	2.35	SW.1339020
	50 / 1.0	2.35	SW.1339022
8	Electrod lung	2.88	SW.1339226
9	Bec de tăiat lung 1.2 mm	3.01	SW.1339025
10	Duză exterioară de protecție	15.88	SW.1339030
18	Distanțier cu 2 spițe	8.61	SW.1339033
19	Arc distanțier	1.20	SW.1339034
20	Distanțier 4 spițe	8.61	SW.1339036
21	Cărucior de ghidare	25.60	SW.1339040
22	Contact de protecție lung	9.05	SW.1339041
30	Mâner complet	31.50	SW.1339518
30a	Comutator cu 2 poli	4.57	SW.1339632
30b	Garnitură cu inel blocare	7.98	SW.1339224

Nr.	Denumire	€/buc.	Cod articol	
1	Corp de arzător	177.00	SW.1339621	
2	O-ring	1.68	SW.1339515	
1a	Ajutaj difuzor	3.82	SW.1339622	
4	Electrod scurt	3.50	SW.1339520	
4a	Electrod lung	4.76	SW.1339521	
5	Difuzor	10.91	SW.1339522	
6	Bec de tăiat (mm)	1.4	2.57	SW.1339524
		1.6	2.57	SW.1339526
		1.8	2.57	SW.1339528
		3.0	2.57	SW.1339530
6a		1.1	6.30	SW.1339523
6b	Bec de tăiat lung (mm)	1.4	5.14	SW.1339634
		1.7	5.76	SW.1339637
		1.9	5.76	SW.1339639
7	Duză exterioară conică de protecție	25.70	SW.1339546	
7a	Duză exterioară cilindric de protecție	22.23	SW.1339541	
7b	Duză exterioară contact	26.70	SW.1339626	
8	Distanțier	2.65	SW.1339544	
8a	Distanțier	9.94	SW.1339545	
9	Distanțier	2.65	SW.1339543	
9a	Distanțier	9.94	SW.1339550	
10	Inel exterior de protecție	9.94	SW.1339548	
10a	Arc distanțier	1.20	SW.1339549	
12	Distanțier cu 2 spițe	7.85	SW.1339552	
13	Distanțier cu 4 spițe	8.16	SW.1339553	
21	Cărucior de ghidare	22.23	SW.1339559	
22	Contact de protecție	14.99	SW.1339627	
22a	Contact	16.77	SW.1339628	
30	Mâner complet	31.50	SW.1339518	
30a	Comutator cu 2 poli	4.57	SW.1339632	
30b	Garnitură cu inel de blocare	9.32	SW.1339631	

Accesorii opționale pentru aparatele de sudură

Pulse-Box, cu cablu de alimentare de 5 m



Descriere	€/buc.	Cod articol
Baia de sudură este generată de impulsurile de vârf, în timp ce curentul electric de bază menține arcul electric. Astfel este posibil, printre altele, sudarea de table cu grosimi reduse - pentru gama KOMBI.	144.00	SW.1090000

Regulator manual la distanță, cu cablu de alimentare de 5 m



Descriere	€/buc.	Cod articol
Reglarea manuală la distanță permite controlarea prin telecomandă a curentului de sudare atât în cazul sudurii cu electrozi, cât și al sudurii WIG. Cablul de alimentare are o lungime standard de 5 m - pentru gama KOMBI și EASY STICK	52.50	SW.1090001

Telecomandă de picior, cu cablu de comandă de 8 m



Descriere	€/buc.	Cod articol
Permite cuplarea și decuplarea arcului electric separate de butonul arzătorului. Acesta permite în mod suplimentar sudorului să adapteze arcul electric la diferite cerințe pe parcursul operațiunilor pentru gama KOMBI și EASY STICK	197.00	SW.1090002

G-BOX (adaptor pentru operarea cu generator)



Descriere	€/buc.	Cod articol
Adaptor care se utilizează montat între generator și echipamentul de sudură. Protejează invertorul împotriva vârfurilor de tensiune, max. 400V, curent nominal 27 A (60%), curent inițial max. 20 A - pentru gama KOMBI și EASY STICK	75.30	SW.1090006

Cărucior pentru echipament și butelie



Descriere	€/buc.	Cod articol
Cărucior pentru echipament și butelie pentru gama KOMBI și EASY STICK	357.00	SW.1090003

Geantă de transport



Descriere	€/buc.	Cod articol
Execuție stabilă, căptușită, compartimentări distincte în interior, optim pentru depozitarea unui invertor inclusiv echipamente de sudură, arzător WIG. Dimensiuni: 590 x 360 x 200 mm pentru gama PRO STICK și PRO - TIG	56.60	SW.1240003



Produsele ROCAST sunt distribuite de 57 agenți comerciali

45 în țară

ALBA 0729 997 216	BRĂILA 0729 997 210	COVASNA 0733 692 568	HUNEDOARA 0728 083 234	OLT 0729 997 219	TIMIȘ 0724 202 790 0730 707 883
ARAD 0729 997 234	BRAȘOV 0729 997 240	DÂMBOVIȚA 0729 997 227	IALOMIȚA 0729 997 226	PRAHOVA 0729 997 214 0733 692 592	TULCEA 0733 692 601
ARGEȘ 0729 997 228	BUZĂU 0730 654 992	DOLJ 0729 997 219	IAȘI 0731 220 434	SĂLAJ 0733 692 596	VÂLCEA 0729 997 236
BACĂU 0729 997 237 0728 083 236	CĂLĂRAȘI 0730 585 638	GALAȚI 0728 083 239	MARAMUREȘ 0729 997 221	SATU-MARE 0730 240 457 0733 692 572	VASLUI 0728 083 232
BIHOR 0729 997 223	CARAȘ-SEVERIN 0729 997 224	GIURGIU 0729 997 238	MEHEDINȚI 0733 692 580	SIBIU 0730 641 775 0733 692 582	VRANCEA 0729 997 217
BISTRIȚA-NĂSĂUD 0728 083 235	CLUJ 0728 083 231	GORJ 0729 997 213	MUREȘ 0729 997 232 0724 383 595	SUCEAVA 0721 250 543	
BOTOȘANI 0721 250 543	CONSTANȚA 0729 997 241	HARGHITA 0733 692 568	NEAMȚ 0729 997 239 0730 585 637	TELEORMAN 0729 997 238	

12 în București și Ilfov

Sector 1 0730 654 991 0731 220 432	Sector 2 0728 808 753 0728 808 755	Sector 3 0727 777 659 0728 808 754	Sector 4 0728 083 233 0733 692 602	Sector 5 0723 200 554 0727 777 658	Sector 6 0724 383 596 0728 808 756
---	---	---	---	---	---

Șos Pantelimon Nr. 1 - 3, 021591, București, S2
Tel.: (021) 252 53 90 - 95; Fax: (021) 252 53 89
Mobil: 0372 135 900; 0723 293 471
Director vânzări: 0731 066 024
Departament vânzări: 0724 383 597 (provincie)
0724 383 593 (București)

email: office@rocast.ro
www.rocast.ro
<http://shop.rocast.ro>

Pentru promoții și oferte speciale
abonați-vă la newsletter www.rocast.ro

Prețurile din catalog sunt exprimate în Euro și nu includ TVA.

ROCAST nu răspunde pentru eventuale erori de tipar sau de prezentare. Fotografiele au caracter informativ și pot conține anumite accesorii care nu sunt incluse în pachetul standard de livrare sau se pot modifica fără notificare prealabilă.

Livrarea și plata produselor se face în conformitate cu condițiile ROCAST.

ROCAST poate modifica condițiile de livrare și prețurile din catalog fără notificare prealabilă.