most®

CATALOG

2022

Introducere

RYWAL-RHC este o firmă privată înființată în anul 1992 și care derulează activitatea de distribuitor, angrosist și producător de consumabile de sudură, echipamente de sudură electrică și cu oxi-gaz, materiale abrazive, mașini de tăiat, sisteme de ventilație, chimie tehnică, echipamente de protecție și articole suplimentare utilizate înaintea, în timpul și după sudare.
Sediul central și magazinul principal sunt situate în Toruń, în centrul Poloniei. Grație locației bune și ofertei atractive, reprezentăm un partener interesant pentru clienții străini. Exportul internațional este unul dintre cele mai importante activități de perspectivă a organizației noastre. Căutăm parteneriate pe termen lung, care să aducă clienților noștri și satisfacție și rezultate financiare bune.
Cele mai mari avantaje ale companiei noastre sunt oferta complexă, personalul multilingv profesionist și calificat și logistica bine dezvoltată și organizată, care garantează intervale scurte de livrare.
Pentru a putea oferi cea mai înaltă calitate a serviciilor și complexitatea ofertei, am creat gamele de produse MOST și GOLD, care îi ajută pe partenerii noștri să găsească „marcă unică" și produse fiabile ca opțiune în locul producătorilor internaționali de renume.
Produsele noastre sunt prezentate în catalogul din 2022. Credem că Catalogul pe suport de hârtie este un instrument și un ghid perfect pentru întreaga gamă de aparate de sudare și tăiere. În plus, vă asigurăm accesul la toate informațiile necesare publicate în versiuni electronice.

CUPRINS

01 | ECHIPAMENTE DE SUDURĂ ȘI APARAT DE SUDURĂ BOLȚURI 2
02 | AUTOMATIZAREA PROCESELOR DE PRODUCȚIE 82
03 | MAȘINI CNC ȘI ACCESORII OXI-GAZ 106
04 | ECHIPAMENT INDIVIDUAL DE PROTECȚIE 132
05.1 | ORGANIZAREA STAȚIEI DE SUDURĂ 162
05.2 | ECHIPAMENTE DE FILTROVENTILARE 180
05.3 | SISTEME MODULARE 3D 192
05.4 | SISTEME DE RIDICARE ȘI TRANSPORT 226
06 | CHIMIE INDUSTRIALĂ 232
07 | LIPIRE ȘI SUDARE MOALE 248
08 | ABRAZIVE 258
09 | MAȘINI DE TĂIAT CU PANZĂ PANGLICĂ SI PÂNZE 320
10 | CONSUMABILE DE SUDURĂ 328

01

ECHIPAMENTE DE SUDURĂ ȘI APARAT DE SUDURĂ BOLȚURI

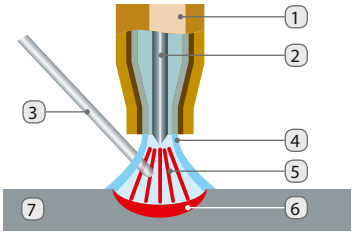
CUPRINS

1. Aparate de sudură MIG/MAG 6
2. Aparate de sudură TIG 17
3. Aparate de sudură MMA 23
4. Echipamente de sudare bolțuri 26
5. Sudare cu protejarea rosturilor 32
   5.1. Accesorii de sudură pentru purjare 32
   5.2. Pulbere care formează bavuri 38
   5.3. Benzi de suport ceramic 38
6. Pistoleți de sudare și accesorii 39
   6.1. Pistoleți MIG/MAG 39
   6.2. Duze de contact pentru pistoleți de sudură MIG/MAG 49
   6.3. Tuburi de ghidaj pentru pistoleți de sudură MIG/MAG 49
   6.4. Duze de contact din material compozit pentru pistoleți de sudură MIG/MAG 50
   6.5. Piese de schimb pentru pistoleți de sudură MIG/MAG KEMPPI 51
   6.6. Piese de schimb pentru pistoleți MIG/MAG FRONIUS 53
   6.7. Accesorii speciale pentru pistoleți MIG/MAG 55
   6.8. Pistoleți de sudură TIG 56
   6.9. Piese de schimb pentru pistoleții de sudură TIG 66
   6.10. Aparat de ascuțit electrozi de wolfram 72
7. Accesorii 74

Introducere

Fiecare metodă de sudare cu arc are propria sa specificitate rezultată din gama de parametri, densitate şi proprietăţi ale arcului (compoziţia chimică a spaţiului arcului, tipul de material al electrozilor etc.) şi modalităţile prin care metalul trece prin arc. Astfel, în noul catalog vă prezentăm unele dintre cele mai populare metode de sudare şi dispozitivele selectate pentru acestea.

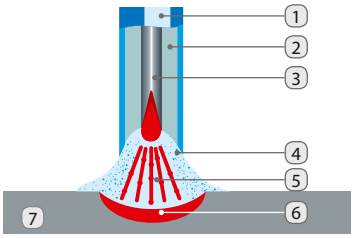
TIG: Sudarea in mediu de gaz inert, cu electrod din wolfram
Sudare cu arc cu electrod din wolfram în protecţie de gaz inert



1. Duza ceramică
2. Electrod de wolfram
3. Umplutură (opţiune)
4. Gaz protector
5. Arc
6. Zona de sudare
7. Material de bază

Metoda 141 (TIG) este o metodă de sudare cu arc în care se emite căldură în timpul arderii arcului între electrodul care nu se topeşte (wolfram) şi materialul sudat. Materialul topit formează o zonă de sudură, care este protejată împotriva oxidării prin protejarea unui gaz inert, cum ar fi argonul şi heliul. Spre deosebire de metoda MIG, electrodul este realizat din wolfram sau aliajele sale, care au un punct de topire foarte ridicat, care la rândul său împiedică electrodul care nu se topeşte să formeze o îmbinare sudată. Dacă este necesar un metal de umplutură în timpul sudării, metalul de umplutură este de obicei furnizat manual de către sudor la locul care urmează să fie sudat - de obicei sub formă de tije de sudură. Există, de asemenea, o modalitate de automatizare a alimentării firului de umplere prin intermediul alimentatoarelor cu fir rece, care permit livrarea materialului în zona sudată cu o căptuşeală separată. Sudarea TIG este dedicată sudării în toate poziţiile folosind curent continuu (oţeluri nealiate, aliate) sau curent alternativ (aluminiu).

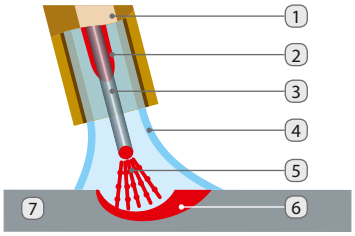
MMA: Sudare manuală cu arc metalic
SMAW: Sudarea cu arc metalic protejat



1. Electrod acoperit
2. Acoperire
3. Miez metalic
4. Gaz protector
5. Arc
6. Zona de sudare
7. Material de bază

Sudarea cu arc metalic ecranat (SMAW), metoda 111 (MMA), cunoscută şi sub denumirea de sudura manuala cu arc metalic (SMAW), este un proces manual de sudare cu arc, care este utilizat pentru a uni metalele prin intermediul topirii electrozilor (acoperiţi). Curentul electric este transformat în căldură şi un arc de sudură este ars între electrodul consumabil şi materialul sudat pentru a topi electrodul şi materialul sudat şi pentru a le îmbina permanent. Electrodul, poziţionat la un unghi adecvat faţă de îmbinare, este deplasat manual de către sudor. Arcul de sudură poate fi alimentat de curent continuu (DC) cu polaritate plus sau minus sau curent alternativ (AC). Acoperirea electrodului este concepută pentru a produce un gaz de protecţie şi zgură în timpul sudării, care protejează fiecare picătură de material care trece în zona de sudare de aer, în special de la oxigen. Sudarea cu electrozi acoperiţi este o metodă de sudare care datează din 1885 şi este încă utilizată pe scară largă în întreaga lume.

MIG (sudare cu arc electric in mediu de gaz inert protector)
şi MAG (sudare cu arc electric in mediu de gaz activ protector)
GMAW: Sudare cu arc metalic gazos - sudură cu arc de sârmă cu electrod solid



1. Duza de gaz
2. Cap electric
3. Electrod
4. Gaz protector
5. Arc
6. Zona de
7. Base material

Metoda de sudare 131/135 (GMAW) în Polonia este mai bine cunoscută sub denumirea de MIG/MAG. Metoda MIG este o metodă de sudare cu arc în care materialul sudat şi sârma electrodului sunt topite pentru a forma o aşa-numită „zonă de sudare". Metoda MAG, spre deosebire de metoda MIG, utilizează gaze active, de obicei amestecuri de argon-CO_2, ca gaz protector.
Sârma de sudură vine de la alimentator printr-un sistem de roller, astfel încât să ajungă către capul de contact în arzătorul de sudură unde este furnizat curentul. Sudarea materialelor se efectuează de obicei folosind curent continuu (DC) cu polaritate suplimentară pe arzătorul de sudură cu gaz protector. Gazul formează plasmă care transferă materialul din sârma electrodului în zona de sudare din arcul de sudare.
Sudarea MIG/MAG poate fi semiautomată, mecanizată sau automată. Aceste metode sunt utilizate în prezent în cele mai industriale aplicaţii din întreaga lume. Prin urmare, aceste metode sunt în mod constant dezvoltate de producătorii dispozitivelor care compun variante ale acestora. Una dintre cele mai cunoscute alternative ale metodei MIG/MAG sunt TwinPulseXT, Pulse, SpeedPulseXT, SpeedUp, SpeedArc, SpeedRoot, SpeedCold.

Lista directivelor, standardelor și simbolurilor utilizate în capitolul "Echipamente de sudură": a / Directive
- Directiva de joasă tensiune LVD 2014/35/UE.
- Directiva de compatibilitate electromagnetică 2014/30/UE.
- Directiva privind restricționarea utilizării anumitor substanțe periculoase utilizate în echipamentele electrice și electronice RoHS 2011/65/UE.
- Directiva 2012/19 / UE DEEE II (DEEE - Deșeuri de echipamente electrice și electronice).

Notă: Echipamentele de sudură nu fac obiectul Directivei 2006/42/UE privind utilajele!

B/ Standarde
- EN 60974-1: 2018 Echipament pentru sudare cu arc electric - Partea 1: Surse de putere de sudare.
- EN 60974-10: 2014 Echipament pentru sudare cu arc electric. Partea 10: Cerințe privind compatibilitate electromagnetică (EMC).
- EN 60974-4: 2017 Echipament pentru sudare cu arc electric - Partea 4: Inspecție și testare periodică.
- EN ISO 13918: 2002 Sudare. Bolțuri și inele ceramice pentru sudarea cu arc electric a bolțurilor

c/ Unele simboluri și termeni

Clasa IP (IP): gradul de protecție oferit de carcasa dispozitivului electric împotriva accesului la părțile interne periculoase sau de pătrunderea solidelor (prima cifră a codului) și a apei (a doua cifră a codului).

Cel mai comun:
- **IP21**: protecție împotriva accesului la piese periculoase cu degetul, protecție împotriva solidelor străine cu diametrul de 12,5 mm și mai mare, și protecție împotriva căderii picăturilor de apă. Dispozitivul este destinat exclusiv utilizării în interior.
- **IP23**: protecție împotriva accesului la piesele periculoase cu degetul, protecție împotriva obiectelor solide străine cu diametrul de 12,5 mm și mai mare și protecție împotriva stropirii cu apă în orice unghi de până la 60° față de verticală pe fiecare parte. Dispozitivul este potrivit pentru utilizare în exterior.
- **IP24**: protecție împotriva accesului la piese periculoase cu un instrument, protecție împotriva obiectelor solidelor străine cu diametrul de 2,5 mm și mai mare și protecție împotriva stropilor de apă din orice direcție. Dispozitivul este potrivit pentru utilizare în exterior.
- **S** (extensie), de ex. IP21S: testarea efectelor nocive ale pătrunderii apei la piesele mobile ale dispozitivului (de exemplu, rotorul mașinii rotative) sunt staționare.

Clasa de izolație: este o denumire scrisă a materialelor de izolație utilizate, care informează despre temperatura maximă de funcționare a transformatorului, a cărei depășire în timpul funcționării continue scurtează durata de viață și timpul de funcționare fără defecțiuni ale transformatorului.

Cele mai întâlnite sunt:
- **F** - temperatura maximă permisă permanent 155°C.
- **H** - temperatura maximă permisă permanent 180°C.

Curent de sudare în X (%) ciclul de funcționare conform EN 60974-1: 2018 se măsoară la o temperatură ambiantă de 40° C și timp de 10 minute. De exemplu, un curent de sudare de 100 A la un ciclu de funcționare de 60% înseamnă că mașina poate suda continuu cu 100 A timp de 6 minute, urmată de o perioadă de răcire de 4 minute.

d/ Inspecția obligatorie a dispozitivului

În conformitate cu prevederile Codului Muncii: „Toată responsabilitatea pentru utilizarea în siguranță a mașinilor și echipamentelor revine proprietarului." Acest lucru are drept rezultat obligația de a efectua controale periodice și post-reparații ale echipamentului. Probele periodice se efectuează cel puțin o dată pe an (temeiul juridic EN ISO 17662 clauza 4.2), iar probele post-reparații după fiecare reparație care a refăcut funcționalitatea sudării (temeiul juridic: EN 60974-4 clauza 4.6). Toate serviciile de mai sus sunt realizate de serviciul de suport tehnic al RYWAL-RHC.

ATENȚIE:
1. Ne rezervăm dreptul de a modifica parametrii tehnici.
2. Fotografiile de produse afișate pot afișa alte versiuni.
3. Vă rugăm să contactați angajații noștri pentru orice întrebări.
4. Este posibil să comandați prezentări ale unor dispozitive din oferta noastră.

1. APARATE DE SUDURĂ MIG/MAG

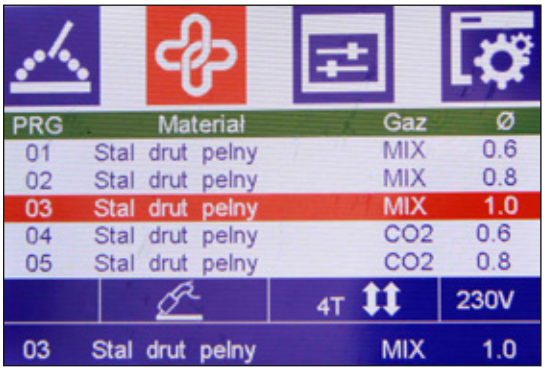
FANMIG MOST 201 LCD - Invertor semi-automat pentru sudură

Sudarea MIG/MAG a oțelului, oțelului inoxidabil, aluminiului sau lipirii nu necesită investiții mari!

NOU în ofertă

FANMIG 201 LCD este o mașină de sudură semiautomată invertor de ultimă generație, proiectată pentru sudarea MIG/MAG, TIG DC (pornire de la zero) și sudare cu electrozi înveliți MMA. Aparatul este sinergic și include o gamă largă de programe pentru oțel, oțel inoxidabil și aluminiu. Avantajele unui invertor cu PFC sunt: eficiență energetică mai mare, sarcină mai mică pentru rețeaua electrică, toleranță mai mare la fluctuațiile de curent și interferență mai mică generată de dispozitiv. Derulatorul incorporat permite sudura cu sârmă cu rolă de 5 kg / B200.
Diametrul recomandat al sârmelor de oțel este de 0,8-1,0 mm și 1,0 mm pentru aluminiu. După schimbarea polarității, este posibilă utilizarea sârmelor cu autoprotecție cu diametrul de Ø0,8-0,9 mm. Este disponibil un program de sudare cu CuSi3 Ø0,8 mm.

Panoul de comandă echipat cu afișaj prezintă mesaje text.



Model	FANMIG 201 LCD
Sursa de alimentare cu curent	1x230/ 50-60 V/ Hz
Interval de curent de sudare ▪ MIG/MAG ▪ TIG ▪ MMA	20-200 A 10-200 A 10-200 A
Tensiune de mers in gol U_0	67 V
Protecție la suprasarcină	16 A
Current I_{eff}	15,7 A
Current I_{1max}	30,5 A
Ciclul de funcționare X ▪ MIG/MAG ▪ TIG ▪ MMA	200 A/30%; 150 A/60%; 130 A/100% 200 A/35%; 150 A/60%; 140 A/100% 200 A/25%; 140 A/60%; 120 A/100%
Viteza de alimentare a sârmei	1,5-17,0 m/min
Clasa de izolație	F
Clasa de protecție IP	IP 23S
Dimensiuni	215x540x410 mm
Greutate	17,7 kg
Catalog nr.	51 00 023685

Livrarea aparatului:

Echipamentul este furnizat cu cablu de împământare cablu port-electrod acoperit, furtun de gaz și manual de utilizare, rolă standard pentru sârmă de oțel de 0,8-1,0 mm.

Accesorii și postoleți:
- Pistolet de sudură M24 SGRIP 3 m - 55 08 302430.
- Pistolet de sudură M24 SGRIP 4 m - 55 08 302440.
- Pistolet de sudură M24 SGRIP 5 m - 55 08 302450.
- Pistolet de sudură M15 SGRIP 3 m - 55 08 301530.
- Pistolet de sudură M15 SGRIP 4 m - 55 08 301540.
- Pistolet de sudură M15 SGRIP 5 m - 55 08 301550.
- Pistolet de sudură TIG 17 4 m F201 - 56 03 011115.
- Rolă 0,8-1,0 - 51 13 007826.
- Rolă 0,6-0,8 - 51 13 007783.

Accesorii pentru sudarea și tub de ghidaj pentru aluminiu (diametrul sârmei recomandate : 1,0 mm, AlMg5):
- 1,0 AL - 1,2 AL Rolă - 51 13 007863.
- Tub de ghidaj pentru teflon pentru pistolet de sudură: 55 13 013010 (3 m); 55 13 013020 (4 m); 55 13 013030 (5 m).
- Tub de alamă pentru conexiunea EURO - 51 13 008011.
- Pistolet de sudura M24 AL SGRIP 2 m.

Agenți antistropire - capitolul 06

FANMIG J5 / J5 Pulse MOST - Invertor semi-automat pentru sudură și curent pulsat

FANMIG J5 Pulse MOST este un invertor semi-automat modern pentru sudarea MIG/MAG și MMA. Dispozitivul este conceput pentru sudarea cu oțel, oțel inoxidabil sau aluminiu în mediu de protecție cu gaz. FANMIG J5 Pulse oferă programe sinergice pentru sudarea cu impulsuri sau cu impulsuri duble a diferitelor materiale.
Sunt disponibile programe sinergice pentru sârmă de oțel/oțel inoxidabil 0,8 și 1,0 mm sau aluminiu 1,0 și 1,2 mm, pentru arc scurt, impuls și arc cu impuls dublu. Setarea parametrului este foarte ușoară: selectați materialul, metoda de sudare, diametrul firului și curentul de sudare - mașina este pregătită pentru sudare. În Meniu există următoarele moduri de declanșare: 2T; 4T cu umplere de crater sau fără; sudarea în punct și la intervale.
Dispozitivul poate fi perfect utilizat în artizanat, caroserii auto, reparații sau în lucrări de hobby etc.
Alimentatorul cu sârmă cu 2 role permite sudarea cu bobine de 5 kg / D200 și 1 kg

Combinație de simplitate a setărilor și calitate înaltă a arcului.

NOU în ofertă

Scanați linkul sau accesați https://www.rywal.eu/f01-9

Avantajele FANMIG J5 Pulse MOST
- Curentul de sudare mai mare decât la mașinile semiautomate tradiționale similare alimentate de la rețeaua de alimentare de 230 V.
- Proprietăți foarte bune de sudare atât cu metode MAG, cât și metode MMA.
- Afișaj pentru sudarea datelor curente și ajustări ale parametrilor.
- Cuplă Euro potrivit pentru orice pistolet MIG/MAG.
- Priză de masă tipică (35/50).
- Masă redusă datorită sursei de alimentare a invertorului.
- Ventilator de răcire silențios.
- MIG/MAG sinergic, puls și dublu impuls, MMA.
- Posibilitatea sudării aluminiului sau lipirii cu arzător special de sudură M24 AL SGRIP 2 m
- Multe funcții auxiliare din meniul intern.

În plus pentru FANMIG J5 Pulse:
- Dispozitivul este furnizat într-o cutie de carton cu cablu de împământare, furtun de gaz și manual de utilizare.
- Alimentatorul de sârmă este dotat cu roller standard de 0,8-1,0 mm pentru sârmă de oțel (51 13 007833) și suplimentar o rolă 1,0-1,2 AL (51 13 00780A).

Livrarea aparatului:
- Dispozitivul este furnizat într-o cutie de carton cu cablu de împă-mântare, furtun de gaz și manual de utilizare.
- Derulatorul de sârmă este dotat cu rolă standard de 0,8-1,0 mm pentru sârmă de oțel (51 13 007833) și suplimentar o rolă 1,0-1,2 AL (51 13 00780A).

Pistoleți de sudură și accesorii de sudare suplimentare:
- Pistolet de sudură M15 SGRIP 3 m - 55 08 301530.
- Pistolet de sudură M15 SGRIP 4 m - 55 08 301540.
- Pistolet de sudură M15 SGRIP 5 m - 55 08 301550.
- Pistolet de sudură M24 ALSGRIP pentru aluminiu 2 m - 55 08 302420
- Rolă 0,8-1,0 - 51 13 007833 (furnizat)
- Rolă 0,6-0,8 - 51 13 007801 (opțional)
- Cărucior pentru transport de sudură WUS HD - 50 03 003942
- Clești de sudură MOST - 57 00 004707

FANMIG J5 FANMIG J5 Pulse

Model	FANMIG J5	FANMIG J5 Pulse
Putere și toleranță	1x230/ 50-60 V/ Hz ±15%	
Interval de curent de sudare ▪ MIG/MAG ▪ MMA ▪ TIG	 30-200 A 10-160 A 10-180	 20-200 A 20-180 A -
Tensiune de mers in gol U_0	60 V	69 V
Protecție la suprasarcină	16 A	16 A
Consumul nominal de energie S1 (X 100%) ▪ MIG/MAG ▪ MMA	 3,9 kVA 6,8 kVA	 7,5 kVA (MIG/MAG Pulse) 8,0 kVA
Ciclul de lucru X ▪ MIG/MAG ▪ MMA	 200 A/24 V/20% 130 A/20,5 V/100% 160 A/26,4 V/20% 71,5 A/24 V/100%	 200 A/24 V/20% 89 A/18 V/100% 180 A/27,2 V/20% 80 A/23,2 V/100%
Viteza de alimentare a sârmei	2-11,5 m/min	1-15 m/min
Clasa de protecție IP	IP 21S	IP 21S
Dimensiun	440x180x350 mm	490x210x410 mm
Greutate	9,2 kg	13,3 kg
Catalog nr.	51 00 020190	51 00 020195

Sârme de sudură pentru metoda de sudare MIG/MAG - capitolul 10

FANMIG MOST J23 - Invertor semi-automat de sudură

Carcasă tradiționale - un interior modern!

FANMIG MOST J23 este un aparat de sudare semi-automată destinat sudării MIG/MAG. Aparatul este destinat sudării cu oțel și oțel inoxidabil cu gaz protector pentru aplicații artizanale, ateliere pentru caroserii auto și aplicații DIY.

Avantajele FANMIG J23:

- Curentul de sudare mai mare decât la mașinile semiautomate tradiționale similare alimentate de la rețeaua de alimentare de 230 V.
- Proprietăți foarte bune de sudare. Setarea potențiometrului de curent de sudare și a potențiometrului de viteză de alimentare a firului în aceeași poziție garantează un arc de sudură stabil, silențios, cu stropire minimă.
- Un cărucior solid adaptat pentru transportul unui cilindru mic (cilindru de gaz de maxim 20 cm diametru și înălțime până la 120 cm), roți pivotante din față cu frână.
- Posibilitate de sudare cu bobine de 15 kg sau 5 kg.
- Afișaj curent de sudare.
- Componente metalice ale mecanismului de alimentare cu sârmă cu dimensiunea tipică a rolleri 22/30.
- Cuplă Euro potrivit pentru orice pistoleți MIG/MAG.
- Carcasă durabilă, capace acoperite cu pulbere.
- Greutate mică - doar 24 kg.
- Ventilator de răcire silențios.
- Brand dovedit MOST.

Model	FANMIG J23
Putere și toleranță	1x230/ 50-60 V/ Hz ±15%
Interval de curent de sudare ▪ MIG/MAG	30-180 A
Tensiune de mers in gol U_0	52 V
Protecție la suprasarcină	16 A
Nominal power consumption	7 kVA
Current I_{eff}	16 A
Current I_{1max}	35 A
Ciclul de lucru X ▪ MIG/MAG	180 A/23 V/20% 103 A/19,2 V/60% 80 A/18 V/100%
Viteza de alimentare a sârmei	1,5-14 m/min
Clasa de izolație	F
Clasa de protecție IP	IP 21S
Role	30/22
Dimensiuni	890x453x668 mm
Greutate	24 kg
Catalog nr.	51 00 020184* 51 00 020188**

* Set complex
** Set autoasamblare

Livrarea aparatului:
Echipamentul este furnizat într-o cutie de carton cu cablu de împământare, furtun de gaz, adaptor pentru bobină de 5 kg și manual de utilizare. Alimentatorul de sârmă este dotat cu role standard de 0,8-1,0 mm pentru sârmă de oțel (51 13 007826).

Pistoleți de sudură și accesorii de sudare suplimentare:

- Pistolet de sudură M15 SGRIP 3 m - 55 08 301530.
- Pistolet de sudură M15 SGRIP 4 m - 55 08 301540.
- Pistolet de sudură M15 SGRIP 5 m - 55 08 301550.
- Rolă 0,6-0,8 mm - 51 13 007783

Mănuși, îmbrăcăminte de protecție și căști de sudură - capitolul 04

FANMIG MOST 3200i / 3200i mobil / 2500i
Invertor semi-automat de sudare

Invertor = greutate redusă
cu consum redus de energie!

Scanați linkul sau accesați
https://www.rywal.eu/f01-1

Avantajele dispozitivelor i-FANMIG:
- Dimensiune compactă.
- 4 role de tragere.
- Disponibile bobine de 15 kg sau 5 kg.
- Metoda de sudare MIG/MAG sau MMA.
- Sinergie: 12 programe pentru oțel, aluminiu și oțel inoxidabil.
- Buton multifuncțional.
- Memorie pentru șase programe proprii.
- Afișaj curent de sudare.

HIT

Model	FANMIG 2500i	FANMIG 3200i	FANMIG 3200i mobil
Sursa de alimentare cu curent	3x400 V / 50-60 Hz	3x400 V / 50-60 Hz	3x400 V / 50-60 Hz
Interval de curent de sudare ▪ MIG/MAG ▪ MMA	 20-250 A 30-250 A	 20-315 A 30-300 A	 20-315 A 30-300 A
Tensiune de mers in gol U_0	54,4 V	63,1 V	63,1 V
Protecție la suprasarcină	16 A	16 A	16 A
Ciclul de lucru X ▪ MIG/MAG ▪ MMA	 250 A / 60% 210 A / 100% 250 A / 50% 230 A / 60% 190 A / 100%	 315 A / 25% 250 A / 60% 210 A / 100% 300 A / 20% 230 A / 60% 190 A / 100%	 315 A / 25% 250 A / 60% 210 A / 100% 300 A / 20% 230 A / 60% 190 A / 100%
Setare curent de sudură	Continuu	Continuu	Continuu
Viteza de alimentare a sârmei	1-17 m/min	1-17 m/min	1-15 m/min
Răcire pistolet sudură	Gaz	Gaz	Gaz
Pistolet sudură (gaz)	M24 or M25 MOST	M24, M25 or M36 MOST	M24, M25 or M36 MOST
Clasa de izolație	H	H	H
Clasa de protecție IP	IP 23S	IP 23S	IP 23S
Dimensiuni	868x500x806 mm	868x500x806 mm	240x650x438 mm
Greutate	47,6 kg	47,6 kg	26,6 kg
Catalog nr.	51 00 023705	51 00 023715	51 00 023720

Livrarea aparatului:
Echipament este livrat într-o cutie de carton cu stecher inclus (CEE 16 A). Echipament cu cablu de împământare și furtun de gaz, manual de utilizare precum și un arc de protecție pentru panoul frontal pentru auto-asamblare. Derulatorul de sârmă are role pentru sudarea sârmei de oțel de 0,8-1,0 mm.

FANMIG MOST 322 Invertor semi-automat de sudură și curent pulsat

„Impuls - cel mai simplu mod de a evita stropii".

NOU în ofertă

FANMIG 322 mobil Pulse | FANMIG 322 Pulse | FANMIG 322W Pulse

Gama de produse FANMIG 322 Pulse este o serie modernă invertoare de sudură semi-automată concepută pentru sudarea MIG/MAG și sudarea cu electrozi înveliți cu MMA: formată din FANMIG 322 Pulse, FANMIG 322W Pulse și FANMIG 322 mobil Pulse. În afară de sudarea cu arc scurt, permite utilizatorilor să sudeze cu curent de impuls MIG/MAG. Toate FANMIG 322 Pulse sunt dispozitive compacte: sursa de alimentare și alimentatorul de sârmă sunt așezate într-o singură carcasă. Datorită simplității sale de utilizare, este recomandat ca primul dispozitiv de sudură semi-automat „cu impuls MIG" din atelierul dvs.

Proprietăți:
- Aparatul este acționat sinergic și include o gamă largă de programe pentru oțel, oțel inoxidabil și impuls aluminiu și curent de sudură scurt.
- Toate FANMIG 322 Pulse sunt, de asemenea, echipate cu un program de lipire a tablei zincate.
- Derulator cu 4 role permite sudarea cu bobine de 15 sau 5 kg, diametrul recomandat al firelor de oțel este de 0,8 mm și 1,0 mm, pentru aluminiu 1,0 mm.
- Include iluminare cu LED în interiorul camerei de alimentare cu sârmă.
- FANMIG 322 Pulse - compact cu răcire cu gaz a pistoletului de sudură.
- FANMIG 322W Pulse - compact cu răcire cu apă a pistoletului de sudură.
- FANMIG 322 mobil Pulse - dimensiune redusă la dimensiunea unui alimentator mare de sârmă.

Principalele avantaje ale sudării MIG/MAG în impulsuri:
- Absența stropilor sau la nivel minim.
- Cordon de sudură estetic și neted.
- Esențial pentru sudarea oțelului inoxidabil și a aluminiului.
- Caracteristica de umplere a craterului.

Panou de comandă FANMIG 322 Mobil Pulse

Tablou de comandă:
- două butoane multifuncționale,
- afișajele arată parametrii și valorile reale în timpul sudării,
- LED-urile indică unitățile de parametri de pe afișaj,
- memorie pentru 6 programe personalizate.

HIT

Model	FANMIG 322 Pulse	FANMIG 322 mobil Pulse	FANMIG 322W Pulse
Sursa de alimentare cu curent	3x400 / 50-60 V/ Hz	3x400 / 50-60 V/ Hz	3x400 / 50-60 V/ Hz
Interval de curent de sudare ▪ MIG/MAG ▪ MMA	 20 A / 15,0 V 315 A / 29,8 V 10 A / 20,4 V 300 A / 32,0 V	 20 A / 15,0 V 315 A / 29,8 V 10 A / 20,4 V 300 A / 32,0 V	 20 A / 15,0 V 10 A / 20,4 V 300 A / 32,0 V 315 A / 29,8 V
Tensiune de mers in gol U_0	63 V	63 V	63 V
Protecție la suprasarcină	16 A	16 A	16 A
Ciclul de lucru X ▪ MIG/MAG ▪ MMA	 315 A / 29,8 V / 25% 250 A / 26,5 V / 60% 210 A / 24,5 V / 100% 300 A / 32,0 V / 20% 230 A / 29,2 V / 60% 190 A / 27,6 V / 100%	 315 A / 29,8 V / 25% 250 A / 26,5 V / 60% 210 A / 24,5 V / 100% 300 A / 32,0 V / 20% 230 A / 29,2 V / 60% 190 A / 27,6 V / 100%	 315 A / 29,8 V / 25% 250 A / 26,5 V / 60% 210 A / 24,5 V / 100% 300 A / 32,0 V / 20% 230 A / 29,2 V / 60% 190 A / 27,6 V / 100%
Setare curent de sudură	continuu	continuu	continuu
Alimentator sârmă	4-role	4-role	4-role
Viteza de alimentare a sârmei	1-20 m/min	1-16 m/min	1-20 m/min
Răcire arzător sudură	Gaz	Gaz	Lichidă or Gaz
Puterea de răcire Q=1 l/min	-	-	0.74 kW
Capacitate rezervor	-	-	4 l
Presiune maximă	-	-	3,5 bar
Flux maxim	-	-	8 l/min
Clasa de izolație	H	H	H
Clasa de protecție IP	IP 23S	IP 23S	IP 23S
Dimensiuni	670x911x474 mm	438x650x240 mm	884x902x474 mm
Greutate	47,6 kg	26,6 kg	72,5 kg
Catalog nr.	51 00 023910	51 00 023930	51 00 023920

Livrarea aparatului:
Dispozitivul este livrat într-o cutie de carton cu stecher inclus (CEE 16 A). Echipamentul include un cablu de masă, furtun de gaz și manualul utilizatorului. Alimentatorul de sârmă are role pentru sudarea sârmei de oțel de 0,8-1,0 mm. Răcitorul este umplut cu lichid de răcire (FANMIG 322W Pulse).

Pistoleți de sudare și accesorii de sudare suplimentare:	FANMIG 322 Pulse	FANMIG 322 mobil Pulse	FANMIG 322W Pulse
	Catalog nr.	Catalog nr.	Catalog nr.
Pistolet de sudare M24 SGRIP	3 m - 55 08 302430 4 m - 55 08 302440 5 m - 55 08 302450	3 m - 55 08 302430 4 m - 55 08 302440 5 m - 55 08 302450	-
Pistolet de sudare M38 SGRIP	3 m - 55 08 303830 4 m - 55 08 303840 5 m - 55 08 303850	3 m - 55 08 303830 4 m - 55 08 303840 5 m - 55 08 303850	-
Pistolet de sudare M240 SGRIP (lichid răcit)	-	-	3 m - 55 08 304243 4 m - 55 08 304244 5 m - 55 08 304245
Pistolet de sudare Digimig 355 (acționat LCD)	3 m - 55 08 308003 4 m - 55 08 308004 5 m - 55 08 308005	3 m - 55 08 308003 4 m - 55 08 308004 5 m - 55 08 308005	-
Pistolet de sudare Digimig 240W UD (acționat LCD, răcit cu fluid)	-	-	3 m - 55 08 308020 4 m - 55 08 308021 5 m - 55 08 308022
Rolă 0,6-0,8	51 13 007793	-	51 13 007793
Rolă 0,8-1,0	51 13 007808	51 13 007843	51 13 007808
Rolă 1,0-1,2	51 13 007865	51 13 007893	51 13 007865
Rolă 0,8AL-1,0AL	51 13 007809	51 13 007844	51 13 007809
Rolă 1,0AL-1,2AL	51 13 007885	51 13 007894	51 13 007885

Atenție:
În timpul sudării cu curent de impuls, temperatura pistoletului crește (cu aproximativ 30%). Vă rugăm să aplicați ciclurile de lucru de sudură furnizate de producătorul pistoletului de sudare. Soluția la această problemă este achiziționarea FANMIG 322W Pulse sau FANMIG 322, pentru altele.
Aplicarea răcirii pentru lichidul pistoletului de sudură, de ex. prin conectarea Fancool 601-WA ca unitate de răcire suplimentară (nr. cat.: 50 03 003805).

Echipamente de sudat semi-automate seria FANMIG MOST IV

„Dacă nu crezi în invertoare"

Descoperiți gama de echipamente profesionale de sudură FANMIG pentru industrie.

Descriere:
- pentru metoda de sudare MIG/MAG,
- pentru sudarea, oțelului inoxidabil și a aluminiului,
- transformatoare principale din cupru,
- sisteme de răcire cu senzor de debit,
- protecție termică împotriva supraîncălzirii.

Proprietățile operaționale ale mașinilor semiautomate FANMIG IV:
- echipamente compacte sau cu derulator separat (FANMIG 404GP, FANMIG 404WP și FANMIG 504WP),
- 2 sau 4 role de tragere,
- sursă de alimentare 3x400 V,
- cu apă (WP) sau răcire cu aer pentru pistoletul de sudare,
- opțiunea de sudare cu fire solide sau cu miez de flux în protecție de amestec de gaz sau argon,
- sursă standard: lungimea cablului de alimentare 5 m, posibilă extinderea acestuia până la 20 m,
- cupla Euro vă permite să conectați orice Pistolet de sudură,
- design ergonomic, panoul frontal fixat cu un mâner special de transport,
- o roată față echipată cu frână (cu excepția FANMIG 200-2 BASIC),
- echipamente sunt acoperite de o garanție de 24 de luni de la data vânzării,
- pentru FANMIG 504WP: derulator pe roți și bază pivotantă pentru derulator.

Panou de comandă BASIC

Funcții configurate pe panoul BASIC (în modelul FANMIG 200-2):
- reglarea pasului curentului de sudare,
- reglarea vitezei de alimentare a firului continuu,
- sudare continuă, în puncte sau pe intervale,
- 2-timpi / 4-timpi.

Panou de comandă MINOR

Funcții configurate pe panoul MINOR:
- sudare continuă, în puncte sau pe intervale,
- afișare digitală a valorilor setate,
- 2-timpi / 4-timpi
- viteza inițială a firului, pre-flux de gaz, debit de gaz și durata de post-ardere a sârmei au valori definite din fabrică pentru o posibilă corecție de către utilizator,
- viteza inițială a firului și testarea gazului.

Panou de comandă SYNERGY

În plus, comparativ cu panoul MINOR, panoul SYNERGY are:
- 9 programe sinergice pentru sudarea oțelului (parametrii stabiliți în funcție de curentul de sudare A, viteza de alimentare a firului m / min sau grosimea materialului de bază),
- Se afișează curentul de sudare digital A + V cu funcția HOLD care arată și valorile tuturor parametrilor setați.

Model	FANMIG 200-2 BASIC	FANMIG 280-4N MINOR	HIT FANMIG 320-4N MINOR	FANMIG 400-4N SYNERGY	FANMIG 404GP SYNERGY	FANMIG 404WP SYNERGY	HIT FANMIG 504WP SYNERGY
Sursa de alimentare cu curent	3x400 V	3x400 V	3x400 V	3x400 V	3x400 V	3x400 V	3x400 V
Interval de curent de sudare	60-180 A	40-290 A	40-340 A	40-400 A	40-400 A	40-400 A	60-530 A
Ciclul de funcționare pentru curent max. de sudare	40%	30%	25%	25%	30%	30%	25%
Curent de sudare: ▪ La 60% ▪ La 100%	150 A 130 A	210 A 170 A	230 A 200 A	290 A 240 A	320 A 260 A	320 A 260 A	390 A 330 A
Numărul valorii setate a curentului de sudare	7	10	12	20	20	20	30
Clasa de protecție IP (sursa de alimentare)	IP 23S	IP 23S	IP 23S	IP 23S	IP 23S	IP 23S	IP 23S
Alimentator sârmă	2-role	4-role	4-role	4-role	4-role	4-role	4-role
Viteza de alimentare a sârmei	1-19 m/min	1-19 m/min	1-19 m/min	1-19 m/min	1-25 m/min	1-25 m/min	1-25 m/min
Diametrul sârmei: ▪ oțel ▪ oțel inoxidabil ▪ aluminiu	0,6-1,0 mm 0,6-1,0 mm -	0,8-1,0 mm 0,8-1,0 mm 1,0-1,2 mm	0,8-1,2 mm 0,8-1,2 mm 1,0-1,2 mm	0,8-1,2 mm 0,8-1,2 mm 1,0-1,2 mm	0,8-1,2 mm 0,8-1,2 mm 1,0-1,2 mm	0,8-1,2 mm 0,8-1,2 mm 1,0-1,2 mm	0,8-1,6 mm 0,8-1,6 mm 1,0-1,6 mm
Greutate	61 kg	88 kg	99 kg	109 kg	106 + 18 kg	126 + 18 kg	161 + 18 kg
Dimensiuni	474x888x561 mm	500x868x806 mm	500x868x806 mm	500x868x806 mm	607x873x803 mm derulator 245x700x450 mm	607x873x803 mm derulator 245x700x450 mm	875x572x874 mm derulator 245x700x450 mm
Catalog nr.	51 00 022200	51 00 022294	51 00 022334	51 00 022420	51 00 023414	51 00 023424	51 00 023504

Pistoleți aparatului:
Masă și lungimea cablului de alimentare 3 m.
Cabluri care conectează sursa și alimentatorul de sârmă (FANMIG 404GP, FANMIG 404WP și FANMIG cu o lungime de 5 metri ca 504WP standard).
Dispozitive furnizate cu diferite lungimi de cablu disponibile la cerere.

Arzătoare de sudură recomandate:
- FANMIG 200-2 BASIC: M15 or M25 MOST.
- FANMIG 320-4 MINOR, 400-4 SYNERGY: M24 or M36 MOST.
- FANMIG 404GP: M36 MOST or M38 MOST.
- FANMIG 404WP, 504WP SYNERGY: M401 or M501 MOST.

REJS

Sistem de monitorizare a sudurii REJS MOST

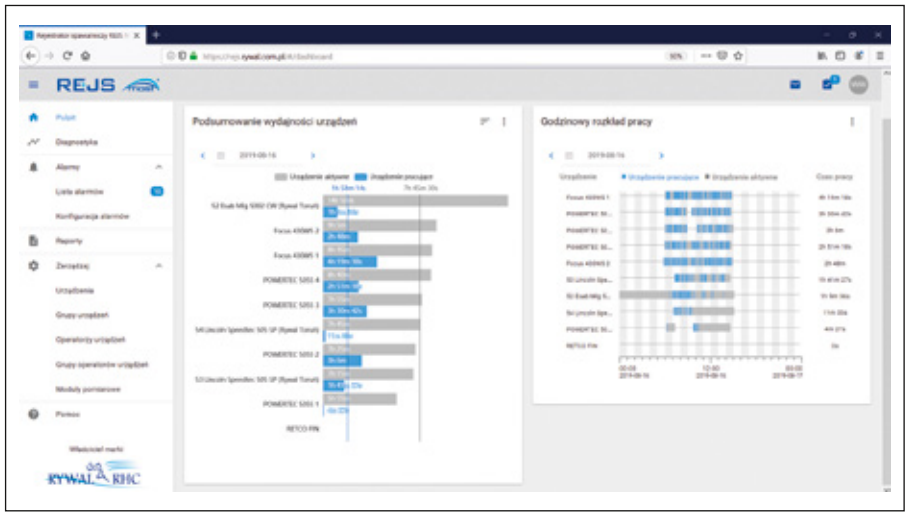
Sistemul universal de monitorizare REJS MOST înregistrează parametrii echipamentului de sudură în timpul funcționării.
Vizualizarea datelor de sudare pe ecranul computerului și geolocalizarea sunt posibile acum în timp real. REJS MOST poate fi instalat în aproape orice dispozitiv al oricărui producător. După ce ați investit în monitorizarea REJS MOST, eficiența sudării poate fi rapid îmbunătățită și puteți răspunde la problemele care apar în producție în mod continuu.
Utilizatorul (inginer de sudură, proprietar de uzină, tehnolog, director financiar, ...), prin programul cu licență, obține acces on-line la informații despre producția sa de sudare în cloud de date. Programul vă permite să observați orice număr de dispozitive și persoane care funcționează. Puteți crea rapid rapoarte care arată eficiența producției, și puteți primi alerte referitoare, de exemplu, la depășirea parametrilor necesari de curent sau de geolocalizare (dacă dispozitivul părăsește sala de producție). Este disponibilă și o aplicație pentru dispozitive mobile (smartphone, tabletă).

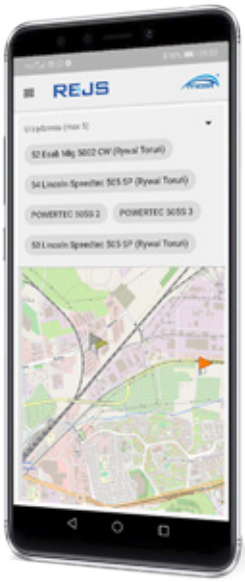
Cat. nr: REJS MOST 55 00 000005

REJS - schema de operare

Înregistratorul de sudură REJS MOST oferă utilizatorilor săi o serie de avantaje:

- Este posibil să efectuați măsurători pe toate dispozitivele de sudură din fabrică, indiferent de producătorul, model din anul sau metoda de sudare (MIG/MAG; TIG; MMA).
- Modulul este încorporat în mașina de sudat, fără fire suplimentare în afara dispozitivului.
- Transferul de date din producție are loc on-line și îl puteți vizualiza prin Internet de aproape oriunde.
- Este posibil să comparați timpul când dispozitivul a fost pornit cu durata efectivă a arcului (sudare).
- Exportul rapoartelor selectate sub formă de fișiere CSV sau grafice.
- Definirea alertelor privind valorile parametrilor de sudare, eficiența lucrării sau locația. Alertele pot avea semnificația definită ca numai cu informațional, avertisment sau critic. Aici sunt câteva exemple:





Unitate de răcire universală pentru pistoleți de sudură FANCOOL 601-WA MOST

Unitatea de răcire FANCOOL 601-WA MOST este utilizată pentru răcirea pistoleți de sudură MIG/MAG și TIG. În multe dispozitive de sudură, lipsa răcirii cu lichid a pistoletului de sudură este o limitare serioasă a funcționării. După conectarea răcitorului, putem folosi pistoleți de sudare răcite cu lichid și acest lucru crește semnificativ eficiența aparatului de sudat.
Din motive de transport, răcitorul FANCOOL nu este umplut cu lichid din fabrică.
Vă recomandăm lichidul MOST COOL 30.

Model	FANCOOL 601-WA MOST
Rezervor	max 3,0 l (gol din fabrică)
Puterea de răcire (Q = 1 l / min)	0,55 kW
Presiune maximă	p= 0,35 MPa (3,5 bar)
Flux maxim	Q= 8 l/min
Sursa de alimentare cu curent	230 V/ 50/60 Hz
Consum de putere I 1	1,3 A
Clasa de protecție IP	IP 23S
Greutate	16,6 kg
Dimensiuni	244x525x290 mm
Standard	EN 60974-2
Curent recunoscut automat	60 A (dacă sudarea se face la un curent inferior comutați la modul manual)
Catalog nr.	50 03 003805

Pentru a configura aparatul de sudat și unitatea de răcire, vă rugăm să contactați centrul nostru de service.
Trimiteți o solicitare la romania@rywal.ro

Lichid de răcire pentru pistoleți de sudare si pistoleți cu plasmă MOST COOL 30

Lichid de răcire de înaltă calitate pentru toți pistoleții de sudare răciți cu lichid.
- Rezistent la îngheț până la -30°C, neconductiv, incolor.
- Protejează pistolet de sudare, cablurile de sudură, unitatea de răcire și corozinii electrolitice.
- Nu afectează agresiv componentele din cauciuc, inclusiv garniturile.

Ambalaj:
5 L - Catalog nr.: 84 23 903105

Atenție:
Lucrările de sudare la temperaturi sub 5°C necesită aprobări speciale.

Pistoleți MIG/MAG

Pistoleți de sudură pentru dispozitive MIG/MAG și piese de schimb - pagina 39

Pistoleți răciți cu gaz							
Model	Valoare nominală (A)		Ciclu de lucru	Diametrul sârmei	Lungimea / Nr. Catalog		
	CO_2	M21			3 m	4 m	5 m
M15 SGRIP	180 A	150 A	60%	0,6-1,0 mm	55 08 301530	55 08 301540	55 08 301550
M24 SGRIP	250 A	220 A	60%	0,8-1,2 mm	55 08 302430	55 08 302440	55 08 302450
M25 SGRIP	230 A	220 A	60%	0,8-1,2 mm	55 08 302530	55 08 302540	55 08 302550
M36 SGRIP	300 A	270 A	60%	0,8-1,2 mm	55 08 303630	55 08 303640	55 08 303650
M38 SGRIP	350 A	320 A	60%	1,0-1,6 mm	55 08 303830	55 08 303840	55 08 303850
Pistoleți răciți CU LICHID							
M240 SGRIP	300 A	270 A	100%	0,8-1,2 mm	55 08 304243	55 08 304244	55 08 304245
M401 SGRIP	400 A	350 A	100%	0,8-1,2 mm	55 08 304013	55 08 304014	55 08 304015
M501 SGRIP	500 A	450 A	100%	0,8-1,6 mm	55 08 305013	55 08 305014	55 80 305015
MIG M6W*	580 A	530 A	100%	0,8-2,0 mm	55 08 305113	55 08 305114	55 08 305115
MIG M6OSW**	580 A	530 A	100%	0,8-2,0 mm	55 08 305123	55 08 305124	-

*dedicat dispozitivelor cu Pulse / ** dedicat sudării Al / Al Pulse

Role pentru sistemele de tragere

	Typ	Ø30 Cooptim	Ø30	Ø37	Ø37	Ø40 Cooptim
Dimensiune	**Diametru extern** **Diametru intern** **Lățime**	30 mm 22 mm 10 mm	30 mm 14 mm 12 mm	37 mm 10 mm 15 (17) mm	37 mm 19 mm 12 mm	40 mm 32 mm 10 mm
Diametrul sârmei [mm]	**0,6 - 0,8**	51 13 007783	51 13 007796	51 13 007797	51 13 007793	-
	0,8 Al	-	51 13 007805	-	-	-
	0,8 - 1,0	51 13 007826	51 13 007810	51 13 007802	51 13 007808	51 13 007819
	0,8 - 1,0 Al	51 13 007828	51 13 007813	51 13 007803	51 13 007809	51 13 007830
	1,0 Al	-	51 13 007811	-	-	-
	1,0 - 1,2	51 13 007862	51 13 007860	51 13 007883	51 13 007865	51 13 007880
	1,0 - 1,2 Al	51 13 007863	51 13 007861	51 13 007884	51 13 007885	51 13 007879
	1,0/1,2 R	-	51 13 007891	-	51 13 007856	
	1,0 - 1,2 R	51 13 007895	-	-	-	51 13 007866
	1,2	-	51 13 007905	-	-	-
	1,2 Al	-	51 13 007925	-	51 13 007928	-
	1,2 - 1,4 R	51 13 007899	-	-	-	-
	1,2 - 1,6	51 13 007956	51 13 007930	-	51 13 007931	51 13 007971
	1,2 - 1,6 Al	51 13 007960	51 13 007934	-	51 13 007935	51 13 007960
	1,2-1,6 R	-	-	51 30 208966	51 13 007937	-
	1,2/1,4/1,6 R	-	51 13 007918	-	-	-
	1,6 Al	-	-	-	-	-
	1,6 - 2,0	-	-	-	-	51 13 007999
	1,6 - 2,0 R	-	-	-	-	51 13 007997
	2,4 - 3,2 R	-	-	-	-	51 13 007991
Utilizare	**MOST**	FANMIG 2500i / 3200i / 400 / 600 / III compact / J23 / 200-2 basic / 201 LCD	FANMIG I: 190 / 270 C2/C4 / 350 C4 / 350LWF / 450WWF	FANMIG II: 230 C-2 / 271 C-2	FANMIG II: 271 C-4 / 351 C-4 / 351LWF; FANMIG 451WWF / 322(W) Pulse	FANMIG 404 / 504 / 604 / 500i / 502i / 522 Pulse
	LINCOLN ELECTRIC BESTER	unele Magster: 250 4x4 / 250T / 315T (Cooptim CWF 4010)	unele Magster: 250 4x4 / 250T / 315 4x4 315T / 350C / 350W / 450C / 500 (tip Fortrans)		Powertec: 1 rolă: 200C / 250C / 300C; alimentator LF 22; 2 rolls: 300C / 280Pro / 350Pro / 420Pro / PT 300 / 360 / 420 / 500 cu alimentator separat LF 24, 33	unele Magster 350C, 450C, 500W; toate Magster 351W / 400 Plus/W / 500PlusW / 501W (Tip Cooptim CWF 5110)
	LORCH		Saprom / C-dialog / P / Feed 1 and Feed 2	M-Pro / MicorMIG (up to 2018)* / TF-Pro 300		
	OZAS **ESAB**		Minimag 164 / 240 / 320 alimentatoare ZP-10 / 11 / 12 / 15; alimentatoare ZP-20 (tipuri mai vechi) Minimag 281; alimentatoare: LKB-260 / 320 / 400; alimentatoare: MEK2/4 / Feed 30 tipuri mai vechi		Minimag-241 / 341 / Magomig cu alimentatoare ZP-22 / 30; alimentatoare ZP-30 / 20 / OrigoMig / OrigoFeed 30	

Alte dimensiuni de role disponibile la cerere.

Tipuri de role:
V-canelură pentru fire de oțel (tare).
Canelură zimțată pentru sârme cu flux.
Canelură în U pentru fire de aluminiu (moale).

Role dedicate dispozitivelor FANMIG		
FANMIG 175i / J5	**0,6-0,8 mm** **0,8-1,0 mm**	51 13 007801 51 13 007833
FANMIG 3200i mobil / 322 mobil Pulse	**0,8-1,0 mm** **0,8-1,0 mm Al** **1,0-1,2 mm** **1,0-1,2 mm Al**	51 13 007843 51 13 007844 51 13 007893 51 13 007894

2. APARATE DE SUDURĂ TIG

Invertor MOST PONTIG 210 DC

PONTIG 210 DC MOST este un invertor modern pentru sudarea TIG DC a oțelului și a oțelului inoxidabil sau a sudării cu electrozi înveliți cu MMA. Dispozitivul este alimentat de o sursă de alimentare de 1x230 V.

Principalele aplicații pentru acest dispozitiv includ sudarea ușoară și medie intensivă în:
- Industria alimentară și sudarea instalațiilor din oțel inoxidabil.
- Industria chimică și conducte.
- Fabricarea, fabricarea articolelor din oțel ușor sau oțel inoxidabil.
- Construcții de iahturi (sudură de asamblare) etc.

Panou de comandă pentru PONTIG 210 DC

Model	PONTIG 210 DC
Putere și toleranță	1x230 V, 50-60 Hz ±15%
Interval de curent de sudare ▪ TIG ▪ MMA	 10-200 A 10-180 A
Curent de sudare TIG / MMA: ▪ în ciclul de lucru X 35% ▪ în ciclul de lucru X 60% ▪ în ciclul de lucru X 100%	 200 / 180 A 153 / 137 A 118 / 106 A
Setare curent de sudură	Continuu
Diametrul electrodului MMA	2,0-4,0 mm
Prize pentru conectarea cabluri de sudură	35/50 (mare)
Protecție la suprasarcină	16 A întârziat
Dimensiuni	432x167x312 mm
Greutate	8,2 kg
Standard	EN60974-1
Clasa de protecție IP	IP21S
Clasa de izolație	F
Catalog nr.	52 00 005423

Tablou de comandă:
- panou de comandă ușor de utilizat,
- afișajul arată curentul de sudare și funcțiile setate,
- curent cu impulsuri TIG DC constant sau cu impuls
- posedă toate funcțiile necesare pentru sudarea profesională TIG.

Asamblarea aparatului: Fiecare aparat este livrat cu un cablu de masă, un furtun de gaz și manualul utilizatorului.

Pistoleți de sudură și accesorii de sudare suplimentare (opțional):
- Pistolet de sudură TIG T9 SGRIP 4 m 56 01 081920
- Pistolet de sudură TIG T9 SGRIP 8 m 56 01 081921
- Pistolet de sudură TIG T17 SGRIP 4 m 56 01 081707
- Pistolet de sudură TIG T17 SGRIP 8 m 56 01 081708
- Pistolet de sudură TIG 26 4 m 56 01 032622
- Pistolet de sudură TIG 26 8 m 56 01 032624
- Pistolet de sudură TIG T125 SGRIP 4 m (Corp pivotant) 56 01 084000
- Pistolet de sudură TIG T125 SGRIP 8 m (Corp pivotant) 56 01 084004
- Cărucior WUS HD 50 03 003942

Electrozi de wolfram pentru dispozitive TIG - vezi pagina 72
Pistoleți de sudură și piese de schimb pentru dispozitive TIG - vezi pagina 56

Invertor MOST PONTIG 2220 HF PRO VRD

Echipamentul PONTIG 2220 DC PRO VRD a fost proiectat pentru sudură DC TIG cu gaz protector argon (oțel și oțel inoxidabil) sau cu electrozi înveliți MMA.

Proprietăți:
- aprinderea arcului TIG cu un ionizator HF sau prin atingere,
- panou de comandă ușor de citit,
- un buton multifuncțional,
- funcția StandBy după 15 minute fără sudură,
- HotStart și funcție antiaderentă pentru sudarea MMA,
- PONTIG 2220 - TIG DC constant sau impuls curent până la 500 Hz,
- carcasă armată special realizată

Model	PONTIG 2220 HF PRO
Putere și toleranță	1x230 V 50/60 Hz +20%/-15%
Interval de curent de sudare	10-200 A
Consum maxim de energie TIG / MMA	6,1 / 7,2 kVA
Curent de sudare TIG / MMA: ▪ în ciclul de lucru X 60% ▪ în ciclul de lucru X 100%	 200 / 200 A 150 / 140 A
Tensiunea în gol	58 V
Clasa de protecție IP	IP23
Clasa de izolație	H
Dimensiuni	430x175x325 mm
Greutate	7,4 kg
Catalog nr.	52 00 005283

Panou de comandă pentru PONTIG 2220 HF PRO MOST

- Sudare cu electrod învelit MMA
- Sudare în impulsuri (cu arc pulsat) TIG DC
- Sudare TIG DC cu impulsuri mari (de la 10 la 500 Hz)
- Modul de declanșare în 2 timpi
- Modul de declanșare în 4 timpi
- Aprinderea HF a arcului sau prin atingerea capătului electrodului de wolfram

Asamblarea aparatului:
Dispozitivul este furnizat într-o cutie de carton cu cablu de împământare, furtun de gaz și manual de utilizare, fără pistolet TIG.

Pistoleți de sudură și accesorii de sudare suplimentare (opțional) :
- Pistolet de sudură TIG 26 SGRIP 4 m 56 01 032628
- Pistolet de sudură TIG 26 SGRIP 8 m 56 01 032630
- Pistolet de sudură TIG T125 SGRIP 4 m 56 01 084006
- Pistolet de sudură TIG T125 SGRIP 8 m 56 01 084007
- Cărucior WUS HD 50 03 003942

Tije de sudură TIG - capitolul 10.
Mănuși, îmbrăcăminte de protecție și căști de sudură - capitolul 04

Invertor MOST PONTIG 3200DC / 4000DC

PONTIG 3200DC

Puternic, dar cât de ușor!

PONTIG 3200DC și 4000DC de la MOST este un invertor modern pentru sudarea TIG DC a oțelului și a oțelului inoxidabil sau a sudării cu electrozi înveliți cu MMA. Acestea sunt dispozitive industriale eficiente alimentate de 3x400 V.

Utilizări principale:
- Industria alimentară și sudarea instalațiilor din oțel inoxidabil.
- Industria chimică și conducte.
- Fabricarea, fabricarea articolelor din oțel ușor, oțel inoxidabil și aliaje de cupru.
- Construcții de iahturi, sudură de asamblare, etc.

Model	PONTIG 3200 DC	PONTIG 4000 DC
Putere și toleranță	3x400 V 50-60 Hz -10%/+15%	3x400 V 50-60 Hz -10%/+15%
Interval de curent de sudare	5-320 A	5-400 A
Ciclul de lucru X TIG / MMA	320 A/40% 280 A/60% 250 A/100%	400 A/40% 320 A/60% 280 A/100%
Tensiune de mers in gol (MMA) U_0	62 V	62 V
Protecție la suprasarcină	25 A	32 A
Current I_{eff}	16,5 A	22,1 A
Current I_{1max}	26 A	35 A
Clasa de izolație	H	H
Clasa de protecție IP	IP 23S	IP23S
Unitate de răcire Aerocool 30		
Alimentare cu energie (de la sursa de alimentare PONTIG)	-	3x400 V/ 50-60 Hz
Puterea de răcire (Q = 1 l / min)	-	0,9 kW
Presiune maximă	-	3,5 bar
Capacitate rezervor	-	5 l
Dimensiunile kit-ului	655x254x285 mm	1030x400x870 mm
Greutate	21 kg	77 kg
Catalog nr.	52 00 005500	52 00 005540

Asamblarea aparatului:
Dispozitivul cu fir de împământare, furtun de gaz și manual de utilizare. În plus, PONTIG 4000 DC este prevăzut din fabrică cu o unitate de răcire și cărucior.

Sudarea TIG DC se efectuează cu un curent constant sau impuls de până la 500 Hz. Dispozitivele PONTIG 3200DC / 4000DC permit setarea tuturor funcții suplimentare necesare pentru sudarea profesională TIG (Gaz pre / curgerea postului, creșterea curentului, umplerea craterului etc.). Oferte de sudare cu electrozi.
Funcție VRD pentru reducerea tensiunii de ralanti la 12 V.
Aceste dispozitive sunt concepute pentru a funcționa cu diferite vârfuri ale răcirii lichide sau torțe de sudare răcite cu gaz după oprirea Răcire (setările meniului intern), de asemenea, dacă conexiunile Lichidă la partea din față a unității Răcire erau punte

Panoul de control echipat cu afișaj prezintă fiecare funcție de sudare. Setarea parametrilor este executată cu un singur buton utilizat atât pentru alegerea și confirmarea funcțiilor și a valorilor acestora. Controlul panoul este identic pentru ambele vârfuri ale dispozitivului.

Control panel for PONTIG 3200 DC MOST

Pistoleți de sudură și accesorii de sudare suplimentare (opțional) :
- Pistolet de sudură (G) TIG T26 SGRIP 4 m 56 01 032628
- Pistolet de sudură (G) TIG T26 SGRIP 8 m 56 01 032630
- Pistoletde sudură (G) TIG T125 SGRIP 4 m 56 01 084006
- Pistolet de sudură (G) TIG T125 SGRIP 8 m 56 01 084007
- Pistolet de sudură (W) TIG T20 SGRIP 4 m 56 01 032636
- Pistolet de sudură (W) TIG T20 SGRIP 8 m 56 01 032637
- Pistolet de sudură (W) TIG T18 SGRIP 4 m 56 01 032632
- Pistolet de sudură (W) TIG T18 SGRIP 8 m 56 01 032633
- Pistolet de sudură (W) TIG T225F SGRIP 4 m 56 01 082208
- Pistolet de sudură (W) TIG T225F SGRIP 8 m 56 01 082209
- Pistolet de sudură (W) TIG T250 SGRIP 4 m 56 01 061286
- Pistolet de sudură (W) TIG T250 SGRIP 8 m 56 01 061287
- Telecomandă manuală 56207 10 m 52 00 005499
- Telecomandă cu pedală 06034 52 00 005498
- Unitate de răcire Aerocool 30 (PONTIG 3200 DC) 52 00 005494
- Cărucior PONTIG 3200 DC 52 00 005490

(G) - gaz
(W) - apă

Invertor MOST PONTIG 202 AC/DC

PONTIG 202 AC / DC este un invertor de sudură invertor pentru sudarea TIG a electrodului acoperit cu aluminiu (curent TIG AC) sau oțel și oțel inoxidabil (curent TIG DC) sau MMA.

Principalele aplicații pentru acest dispozitiv includ sudarea ușoară și medie intensivă în:
- Structuri din aluminiu, vehicule, panouri publicitare etc.
- Industria alimentară și sudarea instalațiilor din oțel inoxidabil.
- Industria chimică și conducte.
- Fabricarea, articolelor din oțel ușor sau oțel inoxidabil.
- Construcții de iahturi (sudură de asamblare) etc.
- Lucrări de suprafață și regenerare.

Panou de comandă ușor de utilizat echipat cu afișaj care arată funcțiile procesului de sudare.

PONTING 202 AC/DC este sudarea care utilizează TIG efectuat cu un curent constant sau impuls de până la 200 Hz. La sudarea cu curent alternativ TIG AC, frecvența de reglare și echilibrul sunt disponibile pentru a atinge eficacitatea, menținând în același timp o calitate ridicată a cusăturii.
Metoda MMA include funcții HotStart și ArcForce, PONTIG 202 AC / DC are toate funcțiile suplimentare necesare pentru sudarea profesională TIG (pre- și post-flux de gaz, pante de curent, umplerea craterelor etc.).

Panou de comandă pentru PONTIG 202 AC/DC MOST

Asamblarea aparatului:
PONTIG 202 AC/DC este livrat într-o cutie de carton care conține manualul utilizatorului, cabluri de împământare și de sudare MMA. Pistoletul TIG este opțional.

Accesorii opționale:
- Pistolet de sudură TIG T9 SGRIP 4 m 56 01 081920
- Pistolet de sudură TIG T9 SGRIP 8 m 56 01 081921
- Pistolet de sudură TIG T17 SGRIP 4 m 56 01 081707
- Pistolet de sudură TIG T17 SGRIP 8 m 56 01 081708
- Pistolet de sudură TIG 26 4 m 56 01 032622
- Pistolet de sudură TIG 26 8 m 56 01 032624
- Pistolet de sudură TIG T125 SGRIP 4 m (Corp pivotant) 56 01 084000
- Pistolet de sudură TIG T125 SGRIP 8 m (Corp pivotant) 56 01 084004
- Cărucior WUS HD 50 03 003942

Model	PONTIG 202 AC/DC
Putere și toleranță	1x230 V/50-60 Hz/ ±15%
Interval de curent de sudare **TIG** **MMA**	 10-200 A 10-160 A
Setare curent de sudură	Fără trepte
Protecție la suprasarcină	16 A
Ciclul de lucru x TIG	200 A / 25% 129 A / 60% 100 A / 100%
Ciclul de lucru x MMA DC	160 A / 30% 114 A / 60% 88 A / 100%
Diametrul electrodului MMA	1,6-3,25 mm
Prize pentru conectarea cablurilor de sudare	35/50 (mare)
Factorul de putere cos φ	0,7
Consumul de energie	8,2 (MMA) kW 6,0 (TIG) kW
Eficiență	85 %
Fișă de conectare	Schuko 16 A
Clasa de izolație	F
Clasa de protecție IP	IP 21S
Standard	EN 60974-1
Dimensiuni	502x218x382 mm
Greutate	9,0 kg (Cutie de 17 kg accesorii)
Catalog nr.	52 00 005421

Invertor MOST PONTIG 4001 AC/DC

Aluminiu și oțel inoxidabil pentru experți!

PONTIG 4001 AC/DC MOST este un invertor modern pentru sudarea TIG DC a oțelului, oțelului inoxidabil, sudare aluminiu TIG AC și sudare cu electrozi înveliți cu MMA. Este un echipament eficient de tip industrial alimentat de 3x400 V.

Utilizări principale:
- Industria alimentară și sudarea instalațiilor din oțel inoxidabil.
- Structuri din aluminiu, panouri publicitare, schele.
- Industria chimică și conducte.
- Fabricarea, articolelor din oțel ușor, oțel inoxidabil și aliaje de cupru.
- Construcții de iahturi, sudură de asamblare, etc.
- Suprafața și regenerarea tuturor metalelor.

Proprietăți:
- Sudarea TIG DC se realizează cu un curent constant sau impuls de până la 500 Hz.
- Sudură TIG AC aluminiu, funcții suplimentare pentru îmbunătățirea purității sudurii și creșterea vitezei.
- PONTIG 4001 AC/DC are toate funcțiile suplimentare necesare pentru sudarea profesională TIG a oțelului și oțelului inoxidabil.
- Sudarea cu electrozi oferă funcția de siguranță VRD pentru reducerea tensiunii de ralanti la 12 V.

Panoul de comandă echipat cu afișaj prezintă funcții ale procesului de sudură. Setarea parametrilor este executată cu un singur buton utilizat atât pentru alegerea și confirmarea funcțiilor sau valorilor acestora.

Panou de comandă PONTIG 4001 AC/DC MOST

Echipamente:
Aparatul este livrat cu un cablu de masă, un furtun de gaz și manualul utilizatorului. PONTIG 4001 AC/DC este echipat din fabrică cu un răcitor și un cărucior.

Pistolet de sudură și accesorii de sudare opționale:
- Pistolet de sudură (G) TIG T26 SGRIP 4 m 56 01 032628
- Pistolet de sudură (G) TIG T26 SGRIP 8 m 56 01 032630
- Pistolet de sudură (W) TIG T20 SGRIP 4 m 56 01 032636
- Pistolet de sudură (W) TIG T20 SGRIP 8 m 56 01 032637
- Pistolet de sudură (W) TIG T18 SGRIP 4 m 56 01 032632
- Pistolet de sudură (W) TIG T18 SGRIP 8 m 56 01 032633
- Pistolet de sudură (W) TIG T250 SGRIP 4 m 56 01 061286
- Pistolet de sudură (W) TIG T250 SGRIP 4 m 56 01 061287
- Pistolet de sudură (W) TIG T225F SGRIP 4 m 56 01 082208
- Pistolet de sudură (W) TIG T225F SGRIP 4 m 56 01 082209
- Telecomandă manuală 56207 10 m 52 00 005499
- Telecomandă cu pedală 06034 52 00 005498

(G) - gaz; (W) - apă

Model	PONTIG 4001 AC/DC
Putere și toleranță	3x400 V 50-60 Hz ±15%
Interval de curent de sudare	10-350 A
Ciclul de lucru **TIG DC** **TIG AC** **MMA**	 350 A / 35% 270 A / 60% 220 A / 100% 350 A / 40% 300 A / 60% 265 A / 100% 350 A / 35% 270 A / 60% 220 A / 100%
Tensiune de mers in gol (MMA) U_0	70 V
Protecție la suprasarcină	25 A
Current I_{eff}	16,0 A
Current I_{1max}	28,5 A
Clasa de izolație	H
Clasa de protecție IP	IP 23S
Dimensiuni (sursa de putere)	655x275x385 mm
Dimensiunile sursei de energie + răcitor + cărucior de transport	1030x400x870 mm
Greutate (sursa de alimentare)	35 kg
Greutatea sursei de energie electrică + răcitor + cărucior de transport	79 kg
Catalog nr.	52 00 005560
Unitate de răcire Aerocool 30	
Sursă de alimentare cu curent (de la sursa de alimentare PONTIG)	3x400 V / 50-60 Hz
Puterea de răcire (Q=1 l/min)	0,9 kW
Presiune maximă	3,5 bar
Capacitate rezervor	5 l
Dimensiuni	665x254x285 mm
Greutate	21 kg

Pistoleți de sudare TIG

Pistoleți de sudură pentru echipamente TIG și piese de schimb - pagina 56

Pistoleți răciți cu gaz							
Model	Valoare nominală (A)		Ciclu de funcționare	Diametrul sârmei	Lungimea / Nr. Catalog		
	DC	AC			4 m	8 m	12 m
T9 SGRIP	125 A	90 A	35%	1,0-1,6 mm	56 01 060904	56 01 060908	întreabă
T17 SGRIP	150 A	105 A	35%	1,0-2,4 mm	56 01 061716	56 01 061717	întreabă
T26 SGRIP	180 A	125 A	35%	1,0-3,2 mm	56 01 062604	56 01 062608	56 01062612
T125 SGRIP*	150 A	105 A	35%	1,0-2,4 mm	56 01 061254	56 01 061258	întreabă
Pistoleți răciți cu lichid							
T20 SGRIP	225 A	160 A	100%	1,0-3,2 mm	56 01 062004	56 01 062008	56 01 062012
T225F SGRIP*	225 A	160 A	100%	1,0-3,2 mm	56 01 061304	56 01 061308	întreabă
T250 SGRIP*	250 A	175 A	100%	1,0-3,2 mm	56 01 061284	56 01 061288	întreabă
T18 SGRIP	380 A	270 A	100%	1,0-4,0 mm	56 01 061804	56 01 061808	56 01 061812
T18SC SGRIP	410 A	290 A	100%	1,0-4,0 mm	56 01 061814	56 01 061818	56 01 061822

* Parametrii în funcție de capul pistoletului, vezi pagina 61, 64, 65.
Pistoleții pot fi echipați cu capete flexibile de diferite lungimi.
Pistoleții TIG de mai sus vin fără control și dopuri de gaz. Este posibil să comandați un pistolet configurat pentru un anumit dispozitiv - numere de catalog pentru mașini de sudat individuale.

3. APARATE DE SUDURĂ MMA

PONTE 201 MOST invertor pentru sudarea electrozilor acoperiți

Proprietăți:
- greutate - doar 5,9 kg,
- afișaj curent de sudare LCD.
- carcasă metalică durabilă cu armături suplimentare în colțuri,
- prize 35/50 mari,
- nou - versiunea PONTE 201 PRO cu cabluri mai lungi într-o carcasă din plastic.

Model	PONTE 201 MOST
Putere și toleranță	1x230 V, 50-60 Hz ±15%
Interval de curent de sudare	10-200 A
Consum maxim de curent I_{1max}	44 A
Curent de sudare la ciclul de lucru X	200 A /10% 82 A /60% 63 A /100%
Tensiunea în gol	63 V
Factor de putere	0,65
Eficiență	85%
Clasa de protecție IP	IP 21S
Protecție la suprasarcină	16 A
Clasa de izolație	F
Dimensiuni **PONTE 201** **PONTE 201 PRO**	 375x140x290 mm 570x220x420 mm
Prize pentru sudare	35/50 (mare)
Greutate **PONTE 201** **PONTE 201 PRO**	 5,9 kg 9,5 kg (brut)
Catalog nr. **PONTE 201** **PONTE 201 PRO**	 53 00 030684 53 00 030685

Asamblarea aparatului:
Dispozitivul PONTE 201 este livrat într-o cutie de carton cu cabluri de sudură (cablu de împământare de 1,5 m și cablu de electrod de 2 m) și manual de utilizare. PONTE 201 PRO este livrat într-o cutie de plastic cu cabluri de sudură mai lungi (cablu de masă de 3 m și electrod) și manual de utilizare.

Accesori:
Termos pentru depozitarea electrozilor uscați MOST - pagina 78

Electrozi înveliți pentru sudarea MMA - capitolul 10

Invertoare
PONTE 2060 VRD, PONTE 320 MOST

PONTE 2060 VRD

Invertoare PONTE 2060 VRD și PONTE 320 MOST sunt utilizate pentru sudarea cu electrod învelit cu MMA sau metoda TIG DC cu aprinderea arcului prin atingere (LiftArc).

Proprietăți:
- Sudarea cu electrozi cu strat de celuloză (PONTE 320).
- Funcția de siguranță VRD la sudarea cu electrozi MMA reduce tensiunea la mers in gol la o valoare sigură de aprox. 12 V.
- Funcția de stand by oprește dispozitivul la câteva minute după sudare.
- PORNIRE LA CALD și ANTI-ADERENT.

PONTE 320 control panel

PONTE 320

Panoul de comandă PONTE 320: este conceput astfel încât comutarea parametrilor să poată fi realizată rapid și intuitiv cu un singur buton. Nu trebuie să vă amintiți succesiunea setărilor pentru o anumită funcție, ceea ce facilitează foarte mult funcționarea sudorului. Butonul este utilizat pentru a comuta între parametri. O apăsare scurtă a butonului permite utilizatorului să seteze valoarea parametrului (rotiți la stânga / dreapta). Apăsarea mai mult de 2 secunde permite selectarea modului de funcționare. Dispozitivul va intra în modul de așteptare la 10 minute după ultima operațiune. Va intra din nou în modul de funcționare dacă setările sunt modificate sau dacă arcul lovește.
Ambele PONTE sunt protejate împotriva supraîncălzirii cu un senzor termic.

Model	PONTE 2060 VRD	PONTE 320
Putere și toleranță	1x230 V (50/60 Hz) ± 15%	3x400 V (50/60 Hz) +10%/-15%
Curent I_{1max}	42 A	26 A
Curent efectiv I_{1eff}	29,7 A	17 A
Curent de sudare la ciclul de lucru X: ▪ 40% ▪ 60% ▪ 100%	 200 A / 28 V / 50% 180 A / 27,2 V / 60% 120 A / 24,8 V / 100%	 320 A / 32,8 V / 40% 265 A / 31,2 V / 60% 220 A / 30 V / 100%
Interval de curent de sudare MMA/TIG	5-200 A	10-320 A
Tensiune de mers in gol	68 V	62 V
Clasa de protecție IP	IP 23C	IP 23C
Clasa de izolație	H	H (180°C)
Dimensiuni	430x175x325 mm	655x275x385 mm
Greutate	7,2 kg	23 kg
Catalog nr.	53 00 003812 (cu cabluri de sudură)	53 00 040320
Accesorii opționale: ▪ Cablu de împământare și electrod de 35 mm 2 ▪ Pistolet TIG 26V SGRIP 4 m MOST ▪ Reductor de argon MOST ▪ Cărucior de transport	 53 99 990108 56 01 062634 62 30 750400 50 03 003942	

Generator de sudură MOST 220S

Generatoarele de sudură sunt o variantă a generatoarelor de energie electrică. Acestea sunt recomandate oriunde generatorul de energie este proiectat pentru a alimenta sudarea cu electrozi înveliți MMA.
Principalele avantaje ale generatoarelor de sudură sunt cooperarea excelentă între motor și generatorul de sudare și un preț mai mic decât în cazul achiziționării unui set combinat de generator de energie și un dispozitiv de sudură. Desigur, generatoarele de sudură au prize de ieșire de 400 V / 230 V și pot funcționa ca surse de alimentare standard în timpul pauzei de sudare.

Model	MOST 220S
Curent de sudare / ciclul de serviciu X	220 A/35%
Putere 3 ~ max / nominal	6,7 kVA / 6,5 kVA
Putere 1 ~	3,5 kVA
Tensiune	230 V 400 V
Curent 3 ~	9,6 A
Curent 1 ~	15,2 A
Frecvență	50 Hz
Generator electric	sincronizare IP 23
Motor	Honda, GX390, 4 timpi, monocilindru, OHV, 390 cm 3 , frânghie de pornire inversă, 3000 rpm
Rezervorul și tipul de combustibil	6,5 l Pb95/98
Consum de combustibil 3/4 putere	2,7 l/h
Timp de lucru la 3/4 putere	2,4 h
Volumul de ulei din baia de ulei	1,3 l
Zgomot	98 dB
Dimensiuni	775x565x595 mm
Greutate	97 kg
Echipamente standard	fără întrerupător de circuit de ulei, priză monofazică 16 A, priză trifazată 16 A, întrerupător termic, aparat de sudat 220 A. (în ciclul de funcționare X 35%)
Catalog nr.	50 10 070722

Pistoleți și accesorii de sudură MMA - vezi pagina 74
Electrozi acoperiți pentru sudare MMA - capitolul 10

4. ECHIPAMENTE DE SUDARE BOLȚURI

Echipamente de sudare bolțuri Elotop

Aparatele de sudare bolțuri Köco sunt echipamente de producție de înaltă performanță care pot reduce semnificativ costul îmbinării componentelor în comparație cu alte metode. Știfturile fără filet și filetate, bolțurile cu cap, ancore etc. cu diametrul de 3 până la 25 mm pot fi sudate rapid și de înaltă calitate pe tablă, țevi, profile. Aceasta elimină multe operațiuni pregătitoare suplimentare, cum ar fi găurirea, filetarea, sudarea manuală sau strângerea.

Proprietăți:
- Pentru sudarea cu arc (cu inel de ceramică) sau sudarea cu ciclu scurt (SC).
- Pentru sudarea în mediu de gaz protector (opțional) sau fără.
- Pentru lucrări în hală sau pe un șantier de construcții (IP23).
- O gamă largă de pistoane în funcție de diametrul bolțului și de aplicație.
- Reglarea continuă a curentului și a timpului de sudare.

Model	510	810	1010	1710	2010	3010
Gama de sudare cu virulă ceramică -diametrul știftului	Ø3-8 mm	Ø3-12 mm	Ø3-14 mm	Ø3-20 mm	Ø3-22 mm	Ø6-25 mm
Gama de sudare cu ciclu scurt -diametrul știftului	Ø3-6 mm	Ø3-8 mm	Ø3-10 mm	Ø3-12 mm	Ø3-12 mm	Ø6-12 mm
Gama de sudare în ecranul de gaz -diametrul știftului	Ø3-8 mm	Ø3-10 mm	Ø3-12 mm	Ø3-16 mm	Ø3-16 mm	Ø6-16 mm
Curent maxim	450 A	800 A	1100 A	1800 A	2300 A	3500 A
Domeniul de sudare curent	-	50-750 A	150-1000 A	150-1600 A	300-2000 A	300-2600 A
Intervalul de setare al timpului	20-460 ms	20-600 ms	20-1000 ms	20-1500 ms	20-1500 ms	20-2000 ms
Memoria programului	-	20	20	20	20	20
Numărul de știfturi sudate (buc/min) pentru un diametru dat (mm)	15/3 4/8	32/3 3/12	49/3 4/14	50/3 2/20	52/3 4/22	50/6 6/25
Auto-diagnostic: ▪ supraîncălzire ▪ scurt circuit ▪ fără alimentare ▪ eroare curent pilot	 ● - ● -	 ● ● ● ●	 ● ● ● ●	 ● ● ● ●	 ● ● ● ●	 ● ● ● ●
Reglementare curentă continuă	-	●	●	●	●	●
Asigurarea repetabilității ciclului	●	●	●	●	●	●
Sursa de alimentare cu curent	400 V	230/400 V	230/400 V	230/400 V	230/400 V	230/400 V
400 V Stecher	32 A	32 A	32 A	63 A	63/125 A	125 A
400 V Cablu de alimentare	5/2.5 m/mm²	5/4 m/mm²	5/4 m/mm²	5/10 m/mm²	5/16 m/mm²	5/16 m/mm²
Protecție rețea la 230/400V	16 A	25 A	35 A	63 A	63/80 A	125 A
Toleranța la fluctuația sursei de alimentare	-15/+6 %	-15/+6 %	-15/+6 %	-15/+6 %	-15/+6 %	-15/+6 %
Clasa de protecție IP	IP 23	IP 23	IP 23	IP 23	IP 23	IP 23
Răcire	F	F	F	F	F	F
Dimensiuni	375x220x360 mm	555x308x535 mm	555x308x535 mm	700x415x660 mm	805x430x730 mm	950x605x860 mm
Greutate	25 kg	65 kg	85 kg	160 kg	190 kg	350 kg
Echipamente de protecție cu gaz	●	●	●	○	○	○
Contor de sudură **Adhoc** **Total**	- ● -	● ● ○	● ● ○	● ● ○	● ● ○	● - ○
Pistolet: **SK 14** **K 22** **K 22-D** **K 24** **K 26**	 ● ○ - - -	 ● ○ - - -	 ○ ● ○ - -	 ○ ○ ● - -	 ○ ○ ○ ● -	 ○ ○ ○ ○ ●
Catalog nr.	50 01 303520	50 01 303021	50 01 303034	50 01 303202	50 01 303403	50 01 303303

● standard / ○ opțional / - nu este disponibil

KÖCO
KÖSTER & CO

Echipament de sudare bolțuri, tip invertor
Invertor 805i-8 / 805i-10 / 905i / 1305i / 1805i / 2305i

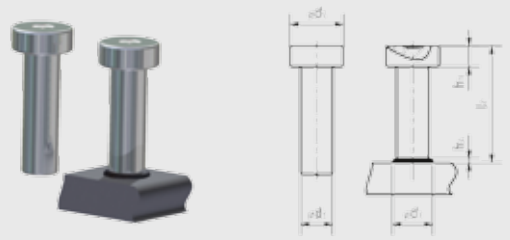
NOU
în ofertă

- Dispozitive invertoare - greutate mult mai mică decât dispozitivele Elotop corespunzătoare.
- Pentru sudarea cu arc (cu inel de ceramică) sau sudarea cu ciclu scurt (SC).
- Pentru sudarea în mediu de gaz protector (opțional) sau fără.
- Pentru lucrări în hală sau pe un șantier de construcții (IP23).
- O gamă largă de pistoale în funcție de diametrul știftului și de aplicație.
- Reglarea continuă a curentului și a timpului de sudare.

Model	805i-8 / 805i-10	905i	1305i	1805i	2305i
Gama de sudare cu virulă ceramică -diametrul știftului	Ø2 mm	Ø2-12 mm	Ø3-16 mm	Ø2-19 mm	Ø2-25 mm
Sudare cu ciclul scurt- gama de sudare	Ø2-8 mm	Ø2-8 mm	Ø3-8 mm	Ø2-10 mm	Ø12 mm
Sudare ecranată cu gaz- gama de sudare	Ø2-8 / Ø10 mm	Ø2-10 mm	Ø2-16 mm	Ø3-12 (16) mm	Ø2-12 (16) mm
Domeniul de setare curent- continuu	100-800 A*	100-800 A	1300 A	200-1600 A	200-2300 A
Interval de setare a timpului- continuu	1-300 ms	1-800 ms	1-1000 ms	1-1000 ms	1-1500 ms
Memoria parametrilor(set: curent de sudare, timp de sudare și pre-flux de gaz)	-	20	20	20	20
Numărul maxim de știfturi/minime, cu... Ø	40 / Ø3 mm 9 / Ø8 mm	4 / Ø12 mm 9 / Ø10 mm	2 / Ø16 mm 5 / Ø12 mm	2 / Ø19 mm 6 / Ø16 mm	5 / Ø22 mm 3 / Ø25 mm
Auto-diagnostic	Supraîncălzire Fără fază Scurt circuit Eroare curent pilot				
50/60 Hz alimentare electrică	1x230 V	3x400 V	3x400 V	3x400 V	3x400 V
Protecție de alimentare cu întârziere	16 A	20 A	35 A	50 A	63 / 80 A
Consum de energie la...% PJ	8 kVA	3% / 45 kVA 7,5% / 28 kVA 100% / 7,5 kVA	2% / 69 kVA 4,5% / 45 kVA 100% / 9,5 kVA	3% / 90 kVA 6% / 65 kVA 100% / 15,5 kVA	8% / 117 kVA 11% / 90 kVA 100% / 17 kVA
Lungimea maximă a cablului de sudură cu curent	-	600 A/25 m la 70 mm²	1300 A/10 m la 70 mm²	1600 A/10 m la 70 mm²	2000 A/10 m la 95 mm²
Toleranța la fluctuația sursei de alimentare	-15/+6 %	-15/+6 %	-15/+6 %	-15/+6 %	-15/+6%
Clasa de protecție IP	IP23	IP23	IP23	IP23	IP23
Sudare ecranată cu gaz	opțional	opțional	opțional	opțional	opțional
Precurgere gaz	10-2000 ms	1-2000 ms	100-2000 ms	10-2000 ms	100-2000 ms
Dimensiunile carcasei	550x225x470 mm	410x220x250 mm	550x175x395 mm	600x270x410 mm	800x310x535 mm
Greutate	23 / 27 kg	18 kg	24 kg	36 kg	63 kg
Catalog nr.	50 01 303805 / 50 01 303806	50 01 303905	50 01 303135	50 01 303185	50 01 303195
Tipul pistoletului	SK14 (opțional K22)	SK14	K22	K22D	K22D; (opțional K24 / K26)

*) 4 intervale

Tipuri de bolțuri conform EN ISO 13918

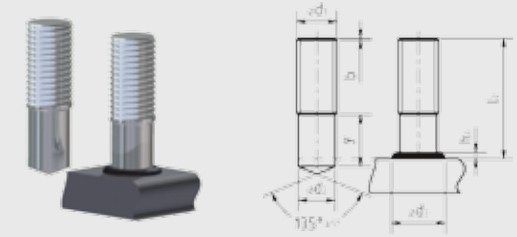


Köco SD

EN ISO 13918/ETA-03/0039

Conectori de forfecare.

- Pentru structuri din oțel conforme cu omologarea tehnică europeană
- ETA-03/0039 (cu excepția 6 și 12 mm).
- Alte materiale la cerere, disponibile în mai multe dimensiuni.
- Bolțurile SD sunt disponibile în diametre de 6 mm; 10 mm; 13 mm; 16 mm; 19 mm; 22 mm și 25 mm.

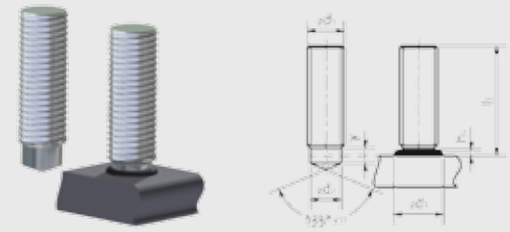


Köco PD

EN ISO 13918

Bolțuri sudate cu arc tras cu filet parțial.

- Versiune de bază realizată din oțel 4,8 fără acoperire. Alte materiale sau acoperiri - tabel la pagina 29.
- Diametre bolțuri PD disponibile: M6; M8; M10; M12; M16; M20.



Köco RD

EN ISO 13918

Bolțuri sudate cu arc cu filet redus.

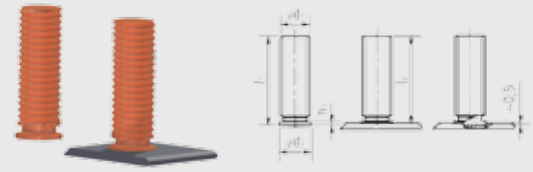
- Versiune de bază realizată din oțel 4,8 fără acoperire. Alte materiale sau acoperiri - tabel la pagina 29.
- Diametre bolțuri RD disponibile: M6; M8; M10; M12; M16; M20.

Köco FD

EN ISO 13918

Bolțuri sudate cu arc tras cu filet integral.

- Versiune de bază realizată din oțel 4,8 fără acoperire. Alte materiale sau acoperiri - tabel la pagina 29.
- Diametre bolțuri FD disponibile: M6; M8; M10; M12; M16; M20.

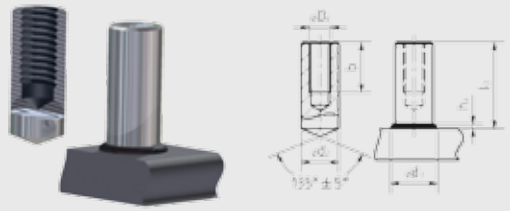


Köco PS

EN ISO 13918

Bolț filetat cu arc tras cu ciclu scurt cu flanșă.

- Versiune de bază realizată din oțel 4,8 placat cu cupru. Alte materiale saua-coperiri - tabel la pagina 29.
- Diametre bolțuri PS disponibile: M3; M4; M5; M6; M8; M10.

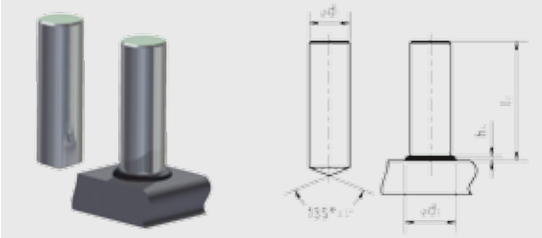


Köco ID

EN ISO 13918

Bolțuri sudate cu arc tras cu filet intern.

- Versiune de bază realizată din oțel 4,8 fără acoperire. Alte materiale sau acoperiri - tabel la pagina 29.
- Diametrele interioare ale bolțurilor sunt disponibile cu găuri M6; M8; M10; M12.

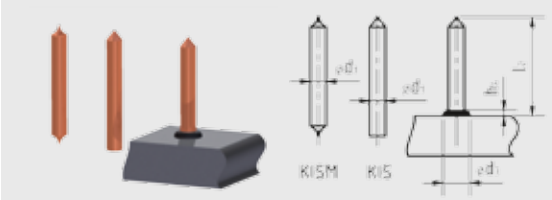


Köco UD

EN ISO 13918

Bolțuri sudate cu arc tras fără filet..

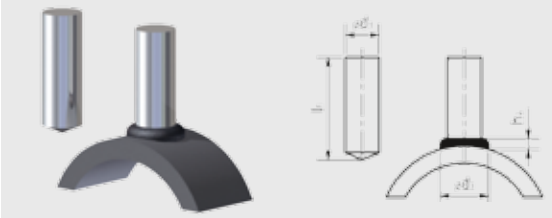
- Versiune de bază realizată din oțel 4,8 fără acoperire. Alte materiale sau acoperiri - tabelul de mai jos.
- Bolțurile UD sunt disponibile în diametre de 6 mm; 8 mm; 10 mm; 12 mm; 14,6 mm; 22 mm și 16 mm.



Köco KIS+KISM

Știft de izolație cu arc tras.

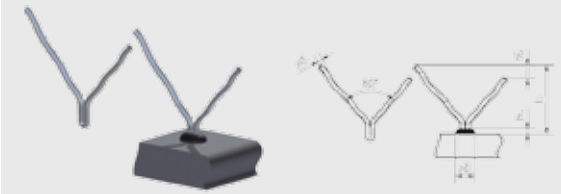
- Cleme pentru știfturi, de ex. D = 38 mm la cerere.
- Știfturile de izolație sunt disponibile în diametre de 2 mm; 3 mm; 4 mm și 5 mm cu lungimi de la 30 la 250 mm. Alte lungimi sunt disponibile la cerere.



Köco KKS

Bolțuri de cazan sudate cu arc.

- Versiune de bază realizată din oțel Sicromal 10 fără acoperire. Alte materiale sau acoperiri - tabelul de mai jos.
- Bolțurile KKS sunt disponibile în diametre de 8 mm și 10 mm.



Köco KWA

Ancoră Y refractară.

- Notă: până la i2 = 45 mm, ambele bare au aceleași lungimi.
- Versiune de bază realizată din oțel 1,4841 fără acoperire. Alte materiale sau acoperiri - tabelul de mai jos.
- Ancorele KWA sunt disponibile în diametre de 6 mm și 8 mm.

Coduri de acoperire a materialului și a bolțului:

001	Oțel structural nealiat, fără acoperire
002	Oțel inoxidabil 1.4301/03
005	A4-50
008	1.4713 (Sicromal 8)
009	1.4742 (Sicromal 10)
011	1.4828
012	1.4841
053	1.4845
018	16Mo3
013	2.4851 (Inconel 601)
054	19MnB4, întărit
062	K 800
057	2.4856 (Inconel 625)
101	4.8, A2L zincat si galben cromat
100	4.8, A2K (galvanizat) fără Cr VI
103	4.8, C2E (placat cu cupru)
102	4.8, G2E (cupru nichelat)
112	4.8, flZnnc-600h fără Cr VI acoperire cu fulgi de zinc

Tipul de material și acoperirea suprafeței sunt indicate de ultimele trei cifre ale numărului de catalog al știftului, conform tabelului de alături:

Echipamente de sudare bolțuri KST 108 și KST 110 cu descărcarea condesatorilor

Descriere:
- Potrivit pentru sudarea știfturilor din oțel, oțel aliat, aluminiu și alamă.
- Sudează știfturi cu diametrul de 3 până la 10 mm (știfturi de izolație de la 2 mm).
- Setarea tensiunii de încărcare continuă.
- Afișaj digital al tensiunii de încărcare.
- Doar 9,9 kg (KST 108 - 8,9 kg).
- Sistem inteligent de autodiagnostic.

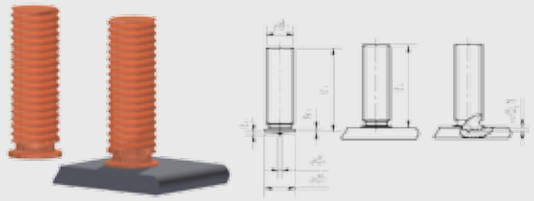
Avantajele sudării folosind descărcarea condensatorului:
- Sudarea foarte rapidă a știfturilor și știfturilor pe tablă subțire de peste 0,5 mm grosime.
- Fixarea știftului fără a zgâria, găuri, fileta sau nitui.
- Conexiune completă între știft și materialul de bază.
- Nu există deteriorări sau decolorări minime pe partea opusă a material de bază, fără scurgeri în rezervoare.
- Fără deformare termică după sudare.
- Consum redus de energie, nu este necesară o sursă de alimentare trifazată.
- Nu sunt necesare materiale suplimentare (sârmă, lipit, flux etc.).
- O gamă largă de conexiuni posibile.

HIT

Mașini de sudat cu știft condensator	KST 110	KST 108
Gama de știfturi sudate	2-10 mm	2-8 mm
Eficiența sudării	M 10/8, M 6/15 pcs/min	M 8/10, M 6/15 pcs/min
Capacitate	99000 µF	66000 µF
Sursa de alimentare cu curent	115/230 V	115/230 V
Tensiunea de încărcare	50-200 V	50-200 V
Siguranța principală, întârziere	6,3 A	6,3 A
Frecvența sursei de alimentare	50/60 Hz	50/60 Hz
Consum de energie	700 W	700 W
Dimensiuni (fără mâner și picioare)	330x190x280 mm	330x190x280 mm
Greutate	9,9 kg	8,9 kg
Clasa de protecție IP	IP23	IP23
Temperatura de lucru	0-45°C	0-45°C
Catalog nr.	50 01 303014	50 01 303012

Pistolete pentru sudarea pe CD a știfturilor	ESP 1 S	ESP 1 K
Tip de lucrări	cu distanță	contact
Lungimea cablurilor de sudare și control	4 m	4 m
Lungimea pistoletului (Fără suport pentru pini)	165 mm	165 mm
Diametrul pistoletului	40 mm	40 mm
Greutatea pistoletului	130 mm	130 mm
Greutate (fără cabluri)	0,730 kg	0,625 kg
Utilizare	aluminiu	fier, oțel inoxidabil, alamă

Tipuri de bolțuri de sudură (CD) conform EN ISO 13918

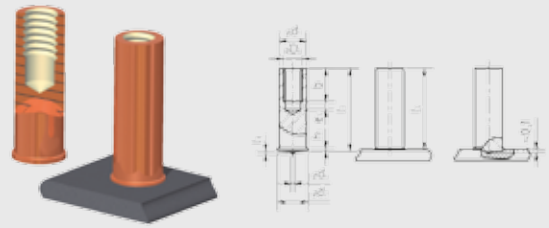


Köco PT

EN ISO 13918

Știft filetat cu flanșă și vârf de aprindere

- Versiune de bază realizată din oțel 4,8 placat cu cupru. Alte materiale sau acoperiri - tabel la pagina 29.
- Diametre bolțuri PT disponibile: M3; M4; M5; M6 și M8.

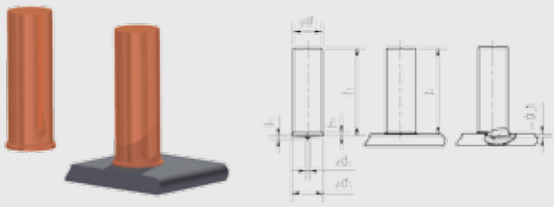


Köco IT

EN ISO 13918

Știft cu flanșă cu filet interior și vârf de aprindere

- Versiune de bază realizată din oțel 4,8 placat cu cupru. Alte materiale sau acoperiri - tabel la pagina 29.
- Orificii bolțuri IT disponibile: M3; M4; M5.



Köco UT

EN ISO 13918

Știft cu flanșă fără filet și cu vârf de aprindere

- Versiune de bază realizată din oțel 4,8 placat cu cupru. Alte materiale sau acoperiri - tabel la pagina 29.
- Bolțurile PT sunt disponibile în diametre de 3 mm; 4 mm; 5 mm; 6 mm; 7,1 mm.

ISO ace de izolare

- Disponibil în diametre de 2,2 mm și 2,7 mm cu lungimi de la 2 la 250 mm.
- Versiune de bază realizată din oțel 4,8 placat cu cupru. Alte materiale sau acoperiri - tabel la pagina 29.
- Sunt disponibile și cleme pentru știfturile de mai sus.

5. SUDARE CU PROTEJAREA ROSTURILOR
5.1. Accesorii de sudură pentru purjare

Obţinerea sudurilor de înaltă calitate la conectarea elementelor ţevii necesită prezenţa unui gaz inert (tot în interiorul conductei), care previne oxidarea şi formarea defectelor în sudură. Pentru a reduce timpul de purjare al conductei de argon şi cantitatea de gaz necesară pentru a proteja o rădăcină de sudură, pot fi utilizate o serie de metode descrise în acest capitol.
În funcţie de caracterul sudurii, mai multe produse pot fi utilizate în acelaşi timp şi un monitor de purjare poate fi conectat corespunzător.

Monitor de purjare PurgEye™ 100 IP65

PurgeEye™ 100 IP65 măsoară şi arată conţinutul de oxigen într-un spaţiu umplut cu argon sau alt gaz protector. Dacă este suficient de scăzută, puteţi fi sigur că sudura va fi de bună calitate.

Monitorul PurgEye™ 100 IP65 vă permite să măsuraţi procentul de oxigen până la limita inferioară de 0,01% sau 100 ppm. Se presupune că prezenţa oxigenului sub 0,1% în zona sudurii nu are un impact negativ asupra calităţii şi purităţii sudurii (cu excepţia unor metale, de exemplu titan, zirconiu).

Model	PurgEye™ 100 IP65
Domeniul de măsurare	De la 0,01% (100 ppm) do 20,94% oxigen
Precizie	Pentru nivel de O_2 20% ± 0,2% pentru nivel de O_2 2% ± 0,02%
Dimensiuni (laţime max x înălţime x max adâncime)	94x199x63 mm
Sursa de alimentare cu curent	2 x AA 1.5 V baterii
Afişaj	LCD 24 mm
Clasa de protecţie IP	IP65
Greutate	0,21 kg
Catalog nr.	50 72 030006

Principalele avantaje ale monitorului PurgEye™ 100 IP65:
- buton de calibrare automată CAL,
- afişaj LCD mare,
- indicator de uzură al senzorului,
- indicator baterie descărcată,
- trecerea automată la modul StandBy după 1 oră de la ultima măsurare,
- raza de măsurare mărită în comparaţie cu versiunea MKV,
- posibilitatea de conectare la o ieşire de gaz de protecţie sau prelevare de probe de gaz cu un bec de cauciuc,
- priză pentru montare pe un trepied sau pe o priză pe o ţeavă,
- capac de cauciuc (opţional),
- livrat într-o cutie de transport convenabilă din plastic.

Possibility of placing the monitor on a pipe

Clasa de monitoare de purjare PurgEye®
necesare pentru sudarea titanului, nichelului, oțelului duplex sau zirconiului

PurgEye® 300 Nano

PurgEye® 200

PurgEye® SITE

PurgEye® 1000 Remote

PurgEye® 600

1. PurgEye® 200 - Cat. nr. 50 72 030036
Contor de oxigen de mână cu o gamă de 10-1000 ppm, măsurători brute de la 1 ppm. Alimentat cu o baterie cu o durată de viață de până la 10 ore. Cu pompă încorporată și senzor permanent. Afișaj OLED cu citirea oxigenului în ppm sau%.

2. PurgEye® 300 Nano - Cat. nr. 50 72 030032
Primul astfel de contor simplu și ieftin care măsoară oxigenul în intervalul de la 10 ppm. Senzor durabil, care nu necesită întreținere, nu este necesară calibrarea. Ecran mare.

3. PurgEye® SITE
Ca și PE 300, dar cu o pompă încorporată care permite prelevarea de probe de gaz independentă. Livrat cu software-ul PurgeLog® pentru înregistrarea și tipărirea rezultatelor.

4. PurgEye® 600 - Cat. nr. 50 72 030060
Are un domeniu complet de măsurare de la 20,94% la 10 ppm. Ecran tactil color, pompă încorporată. Livrat cu software-ul PurgeLog® pentru înregistrarea și tipărirea rezultatelor.

5. PurgEye® 1000 Remote
Creat pentru măsurători de la o distanță de peste 20 m. Gazul care curge la această distanță ajunge la senzor cu o întârziere lungă, astfel încât senzorul este situat într-o carcasă separată care este conectată lângă locul de măsurare și trimite rezultatele la monitorul corespunzător.

Avantajele de bază ale monitoarelor de purjare PurgEye®:
- dimensiuni mici și greutate,
- afișaj LCD mare,
- alarmă automată care indică depășirea limitelor stabilite,
- special conceput pentru sudarea titanului, aliajelor de nichel sau
- oțel inox de cea mai înaltă puritate,
- pentru sudarea orbitală sau în camere de argon, corturi etc.,
- posibilitatea de conectare la o ieșire de gaz de protecție (300) sau prelevare de probe de gaz prin intermediul unei pompe încorporate,
- pentru cooperarea cu dispozitive externe, cum ar fi aparate de sudură, dispozitive de alarmă etc.,
- livrat într-o cutie de transport convenabilă din plastic.

Water-soluble Argweld® film

Folia ARGWELDR solubilă în apă este utilizată pentru a crea bariere impermeabile care limitează spațiul umplut cu gaz de protecție la sudarea țevilor.

Proprietăți:
- pentru utilizare cu oțeluri de toate calitățile,
- folia se dizolvă „ca zahărul" în timpul unui test cu apă,
- fără riscul contaminării pompelor, filtrelor etc.,
- biodegradabil,
- indispensabil în sudarea unitară sau în serie scurtă.

Folia este livrată într-un pachet de carton care conține:
- folie solubilă în apă, de 20 m lungime și 1 m lățime (pliată în jumătate și înfășurată pe o bobină de carton),
- două recipiente de lipici,
- cuțit,
- manual.

Ambalajul face posibilă depozitarea pe termen lung a setului.
Catalog nr. 50 72 001000

PurgElite ® Sisteme de purjare prin sudare

Proprietăți:

- interval de la 1 "la 24" (25 mm la 622 mm),
- supapă simplă, fără întreținere, care nu necesită calibrare,
- sistemul PurgElite® este alimentat de un furtun de argon, atât pentru umplerea cilindrilor, cât și pentru crearea unui mediu de argon protector a sudurii rădăcinii,
- un conector special cu supapă rezistă la contactul materialului până la 700°C,
- setul nu zgârie țevile lustruite din interior
- pentru țevi din orice tip de oțel,
- materiale cu porozitate redusă au fost utilizate pentru construcții,
- pentru trecerea prin coate, supape cu bilă deschise etc.,
- ușor și rapid de așezat în țeavă,
- nu este posibilă ruperea cilindrilor din cauza presiunii excesive,
- timpul de purjare este o fracțiune din timpul necesar metodelor tradiționale de curățare,
- cost redus comparativ cu alte sisteme de blocare,
- rentabilitatea investiției într-un timp scurt.

Domeniul de aplicare [mm]	Conductă nominală Dimensiunea [inch / mm]	Catalog nr. / Codul producătorului
32-45	1,5"/25	50 72 100300 / PL0001,5
38-64	2"/50	50 72 100302 / PL0002
64-89	3"/75	50 72 100303 / PL0003
89-114	4"/100	50 72 100304 / PL0004
114-140	5"/125	50 72 100305 / PL0005
140-165	6"/150	50 72 100306 / PL0006
165-191	7"/175	50 72 100307 / PL0007
191-216	8"/200	50 72 100308 / PL0008
241-267	10"/250	50 72 100310 / PL0010
292-318	12"/300	50 72 100312 / PL0012
343-368	14"/350	50 72 100314 / PL0014
394-419	16"/400	50 72 100316 / PL0016
445-470	18"/450	50 72 100318 / PL0018
495-521	20"/500	50 72 100320 / PL0020
521-546	21"/525	50 72 100322 / PL0021
546-572	22"/550	50 72 100324 / PL0022
572-597	23"/575	50 72 100326 / PL0023
597-622	24"/600	50 72 100328 / PL0024

Avantajele sistemelor PurgElite® în comparație cu versiunile mai vechi:

- fără piese metalice care pot zgâria țeava,
- nu mai pierdeți timpul pentru calibrarea supapei,
- nu există nicio posibilitate de explozie a bășicilor din cauza reglării incorecte a supapei sau a debitului excesiv de gaz,
- bandă reflectorizantă de centrare pentru a facilita poziționarea corectă a setului față de conector,
- sunt disponibile, de asemenea, scuturi termice pentru seturile PurgElite® în dimensiuni 1-12".

Valve PurgGate® - protejează bășicile împotriva ruperii datorită presiunii excesive de argon. Terminat cu conectori rapizi pentru setul PurgElite ® și furtun de argon.
Nr. Catalog / Cod producător: 50 72 100000 / APGV001

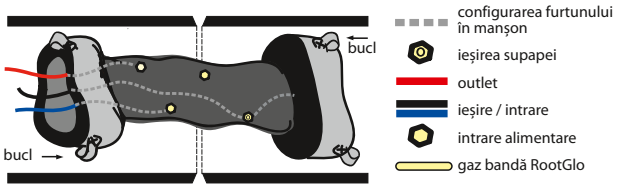
Argweld Quick Purge ® III Sistem de purjare prin sudare

Proprietăți:
- soluție mai avansată decât sistemele PurgElite® ,
- recomandat pentru diametre mai mari de țevi,
- regulatorul IntaCal încorporat permite umplerea și scurgerea în siguranță a gazului din bule,
- baloane legate printr-un manșon etanș.

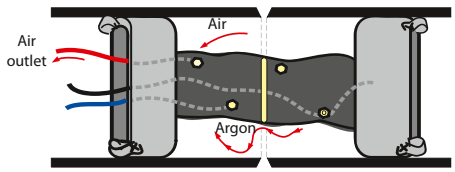
Modul de utilizare a sistemelor de purjare a sudurii Argweld® într-o conductă.

(desene potrivite pentru seturile PurgEilte ® și Quick Purge ® III)

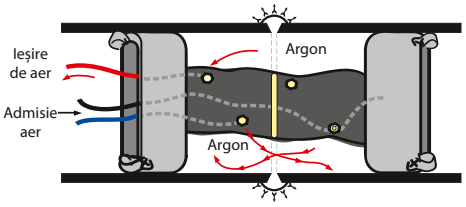
1. Așezați bășicile ARGWELD ® în conductă așa cum se arată mai jos. Bășicile trebuie amplasate simetric în raport cu îmbinarea. Supapa de siguranță trebuie amplasată în partea de jos (argonul mai greu deplasează aerul), difuzoarele în poziția cea mai înaltă. Banda RootGlo poate fi utilizată pentru a găsi centrul setului.



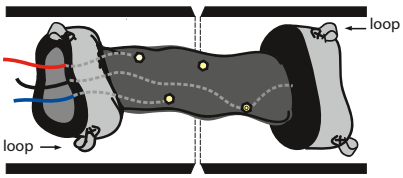
2. Deschideți fluxul de argon. Bășicile se vor umple, excesul de gaz intră în spațiul dintre baloane. La ieșirea gazului din sistem (un amestec de aer și argon suflat) trebuie amplasat un monitor de purjare a oxigenului, de exemplu PurgeEye® 100 IP65.



3. După obținerea unei purități adecvate a gazului care înconjoară sudura confirmată de măsurătorile monitorului de purjare, poate porni sudarea. Este posibilă accelerarea eliminării aerului prin alimentarea cu argon folosind un furtun suplimentar conectat la set. Acul PurgeEye ® Purge Monitor poate fi utilizat pentru a determina conținutul de oxigen din gazul protector. Pentru a limita scurgerea de argon prin îmbinare, marginile trebuie acoperite cu o folie specială de aluminiu (50 50 000030).



4. Scoaterea bășicilor din țeavă. La sfârșitul sudării și după timpul necesar pentru gazul protector de argon al sudurii de răcire, gazul este eliberat din bule și îndepărtat din țeavă. Puteți trece la următoarea cusătură.

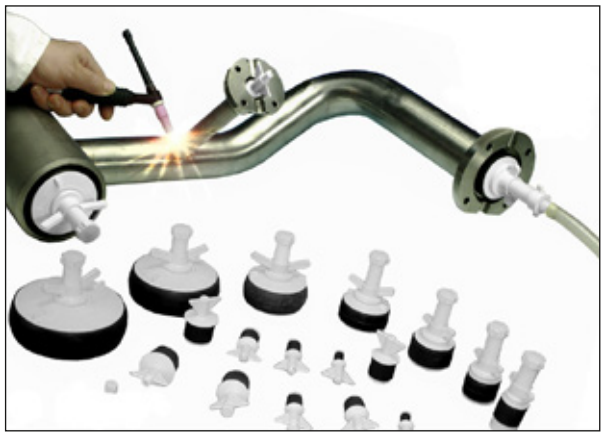


Domeniul de aplicare [mm]	Dimensiunea nominală a țevii [inch / mm]	Catalog Nr. / Codul producătorului
140-165	6"/150	50 72 100082 / APSQ006
165-191	7"/175	50 72 100084 / APSQ007
191-216	8"/200	50 72 100085 / APSQ008
216-241	9"/225	50 72 100100 / APSQ009
241-267	10"/250	50 72 100105 / APSQ010
267-292	11"/275	50 72 100107 / APSQ011
292-318	12"/300	50 72 100125 / APSQ012
318-343	13"/325	50 72 100130 / APSQ013
343-368	14"/350	50 72 100145 / APSQ014
368-394	15"/375	50 72 100155 / APSQ015
394-419	16"/400	50 72 100165 / APSQ016
419-445	17"/425	50 72 100170 / APSQ017

Domeniul de aplicare [mm]	Dimensiunea nominală a țevii [inch / mm]	Catalog Nr. / Codul producătorului
445-470	18"/450	50 72 100185 / APSQ018
470-495	19"/475	50 72 100195 / APSQ019
495-521	20"/500	50 72 100205 / APSQ020
521-546	21"/525	50 72 100210 / APSQ021
546-572	22"/550	50 72 100225 / APSQ022
572-597	23"/575	50 72 100230 / APSQ023
597-622	24"/600	50 72 100245 / APSQ024
622-648	25"/625	50 72 100250 / APSQ025
648-673	26"/650	50 72 100265 / APSQ026
673-699	27"/675	50 72 100270 / APSQ027
699-724	28"/700	50 72 100285 / APSQ028
724-749	29"/725	50 72 100295 / APSQ029
749-775	30"/750	5072 100297 / APSQ030
Diametre mai mari la cerere (max 96"/2400 mm)		

Unele sisteme de purjare sunt disponibile în versiuni termorezistente HotPurge ® (de la 6 "la 88") și sunt capabile să reziste la temperaturi de până la 300°C timp de 24 de ore. Folosit pentru sudarea oțelurilor P91 și similare.

Opritoare și dopuri pentru țevi

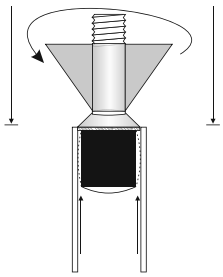


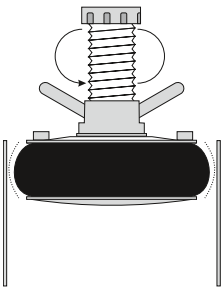
Dopurile de etanșare sunt potrivite pentru o gamă largă de aplicații în industrie, întreținere, servicii de ambarcațiuni etc. Acestea sunt cel mai adesea utilizate pentru etanșarea conductelor cu gaz protector de argon în interiorul conductei, teste de apă la joasă presiune, conducte de încălzire și fibră optică.

Avantajele dopurilor de țevi:
- interval de până la 900 mm (36"),
- materiale de înaltă calitate: nailon (până la 150 mm - 6") și aluminiu
- piese turnate (până la 900 mm - 36 "),
- capacitatea de a sigila eficient țevile cu pereți neuniformi sau crăpați,
- curățare ușoară: beton, mortar etc.; nu se lipesc de
- dop, opurile nu se corodează,
- dilatarea ușoară și forța minimă de strângere sunt asigurate de o șaibă specială din copolimer situată între piulița fluture și fișa de perete,
- dimensiunile mai mari ale dopurilor au nervuri de rigidizare suplimentare.

Dopuri solide pentru țevi			
Dimensiunea	**Domeniul de aplicare**	**Producător nr.**	**Catalog nr.**
13 mm ștecher	14-19 mm	PSP1013	50 72 008050
19 mm ștecher	18-25 mm	PSP1019	50 72 008075
25 mm ștecher	24-36 mm	PSP1025	50 72 008100
32 mm ștecher	30-44 mm	PSP1032	50 72 008125
38 mm ștecher	37-54 mm	PSP1038	50 72 008150

Arborele gol alezaj mic cu conexiune de 10mm			
Dimensiunea	**Domeniul de aplicare**	**Producator nr.**	**Catalog nr.**
13x10 mm ștecher	13-19 mm	PSP113H	50 72 008055
19x10 mm ștecher	18-25 mm	PSP119H	50 72 008080
25x10 mm ștecher	23-36 mm	PSP125H	50 72 008105
32x10 mm ștecher	30-43 mm	PSP132H	50 72 008127
38x10 mm ștecher	36-50 mm	PSP138H	50 72 008160
Arborele gol alezaj mic cu conexiune de 13mm			
38x13 mm/1½" ștecher	36-53 mm	PSP2038	50 72 009015
50x13 mm/2" ștecher	49-64 mm	PSP2050	50 72 009020
63x13 mm/2½" ștecher	63-76 mm	PSP2063	50 72 009022
75x13 mm/3" ștecher	73-88 mm	PSP2075	50 72 009025
100x13 mm/4" ștecher	92-100 mm	PSP2100	50 72 009040
125x13 mm/5" ștecher	119-142 mm	PSP2125	50 72 009050
150x13 mm/6" ștecher	145-164 mm	PSP2150	50 72 009060





Dopuri de aluminiu pentru țevi cu o conexiune de 13 mm			
Dimensiunea	**Domeniul de aplicare**	**Producator nr.**	**Catalog nr.**
Ștecher Al. 40x13 mm/1½"	38-50 mm	PSP3040	50 72 009340
Ștecher Al. 50x13 mm/2"	49-62 mm	PSP3050	50 72 009350
Ștecher Al. 60x13 mm/2½"	62-77 mm	PSP3060	50 72 009360
Ștecher Al. 75x13 mm/3"	73-89 mm	PSP3075	50 72 009375
Ștecher Al. 85x13 mm/3½"	84-103 mm	PSP3085	50 72 009385
Ștecher Al. 100x13 mm/4"	94-110 mm	PSP3100	50 72 009388
Ștecher Al. 115x13 mm/4½"	112-130 mm	PSP3115	50 72 009390
Ștecher Al. 125x13 mm/5"	125-142 mm	PSP3125	50 72 009393
Ștecher Al. 150x13 mm/6"	146-168 mm	PSP3150	50 72 009395
Dopuri de aluminiu pentru țevi cu o conexiune de 25 mm			
Ștecher Al. 175x25 mm/7"	175-200 mm	PSP4175	50 72 009417
Ștecher Al. 200x25 mm/8"	193-220 mm	PSP4200	50 72 009420
Ștecher Al. 225x25 mm/9"	220-240 mm	PSP4225	50 72 009422
Ștecher Al. 250x25 mm/10"	245-279 mm	PSP4250	50 72 009425
Ștecher Al. 300x25 mm/12"	295-325 mm	PSP4300	50 72 009430
Ștecher Al. 350x25 mm/14"	350-385 mm	PSP4350	50 72 009435
Ștecher Al. 400x25 mm/16"	390-435 mm	PSP4400	50 72 009440

Carcase de sudură flexibile ARGWELD ®

Carcasele flexibile de sudură ARGWELD ® au fost proiectate pentru utilizare ori de câte ori motive economice nu justifică utilizarea camerelor de sudură permanente.

Aplicații tipice ale carcaselor flexibile de sudură ARGWELD®:
- sudarea „ocazională" a componentelor din titan (în principal pentru nevoile industriei aeronautice),
- sudarea oțelului rezistent la acid (în principal pentru nevoile industriei de echipamente medicale și auto) pentru a elimina purjarea costisitoare a zonei de sudură decolorate.

Diametrul incintei	Catalog nr.	Producator nr.
36"-914 mm	50 72 001090	AFE0900
48"-1219 mm	50 72 001120	AFE0120
60"-1524 mm	50 72 001150	AFE0150
70"-1778 mm	50 72 001180	AFE0180

În plus față de modelele prezentate mai sus, este posibilă alimentarea camerelor în funcție de cerințele clientului.

Ecrane de protecție ARGWELD ® Weld Trailing Shields

Se folosesc pentru a oferi o protecție mai bună a argonului pentru sudura de răcire, de exemplu la sudarea oțelului inoxidabil sau a titanului. Acestea sunt montate pe duza arzătorului TIG și conectate cu un furtun independent de argon.
În timpul sudării, ecranul alunecă peste sudură pentru mai mult timp pentru a o izola de aer. Argonul este alimentat la o sudură de răcire printr-o sită specială.

Scuturile Trailing Shields sunt disponibile în trei modele:
- pentru suduri plate în sudarea manuală,
- pentru sudarea manuală în interiorul țevilor și vaselor,
- pentru sudarea manuală în afara conductelor și vaselor,
- la comandă vă rugăm să declarați modelul, diametrul și tipul arzătorului TIG.

Banda de aluminiu

Banda adezivă de sudură din aluminiu este utilizată pentru etanșarea îmbinărilor conductelor înainte de sudarea TIG dacă conducta este umplută cu gaz de formare. În timpul sudării, sudorul se desprinde treptat de pe bandă, evitând astfel pierderile de gaz din interiorul conductei. Adezivul aplicat și folia de aluminiu rezistă condițiilor apărute în timpul sudării și garantează curățenia sudurilor obținute. Banda este lipită cu hârtie și este disponibilă în dimensiuni de 50 mm x 45 m.
Catalog nr. 50 50 000030

Argweld® Weld Backing Tape (Bandă de suport)

Benzile de suport pentru sudare Argweld ® sunt utilizate pentru efectuarea corectă a sudării rădăcinii în loc de, de exemplu, suporturi ceramice. Acestea constau dintr-o bandă din fibră de sticlă lipită pe o bandă de aluminiu autoadezivă. Metalul topit este depus direct pe fibră fără zgură nedorită. Acestea sunt utilizate în principal pentru sudarea rezervoarelor folosind metoda TIG. În funcție de curentul maxim de sudare, se pot distinge benzi de 80 A, 160 A, 240 A și 600 A

Avantajele benzilor de suport pentru sudură:
- Potrivit pentru tablă, țevi și rezervoare.
- Faceți posibilă evitarea sudării și prelucrării suplimentare.
- Eliminați crăițuirea și rectificarea.
- Sudare fără defecte de sudură.
- Pentru toate pozițiile de sudare.

Tip	Producator nr.	Catalog nr.
80 A Bandă de sudură (25 m rolă)	ABT0004	50 72 010098
160 A Bandă de sudură (12,5 m rolă)	ABT0005	50 72 020000
240 A Bandă de sudură(12,5 m rolă)	ABT0006	50 72 020002
600 A Bandă de sudură(12,5 m rolă)	ABT0007	50 72 020004

5.2. Pulbere care formează bavuri

SOLAR FLUX Tip B

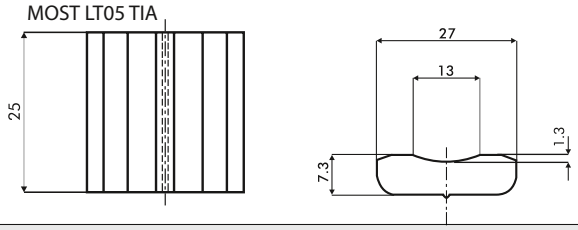
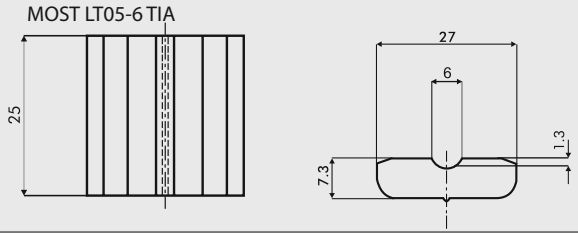
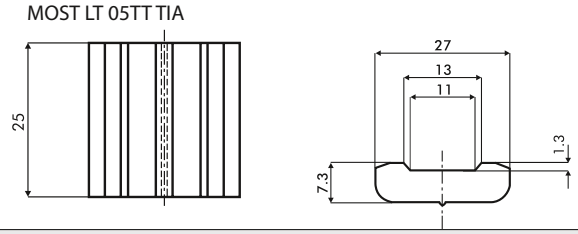
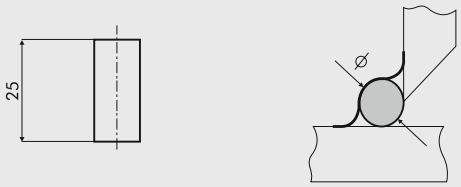
Proprietăți:

- Fluxul aplicat ca un ajutor în sudarea oțelurilor cu un aliaj înalt (conținut de nichel peste 25%).
- Pentru sudarea oțelurilor medii și slab aliate pentru a obține o îmbinare cu durabilitate ridicată și calitate de utilizare cu acces dificil sau imposibil din partea bavurii.
- Elimină necesitatea de tampoane care formează bavura de sudură, precum și gazul protector pe partea coamei pentru a proteja metalul lichid de oxidare.

Ambalaj: 450 g
Catalog nr. 84 40 000010
(eticheta de export): 84 40 000011

5.3. Benzi de suport ceramic

Benzi de suport ceramic MOST

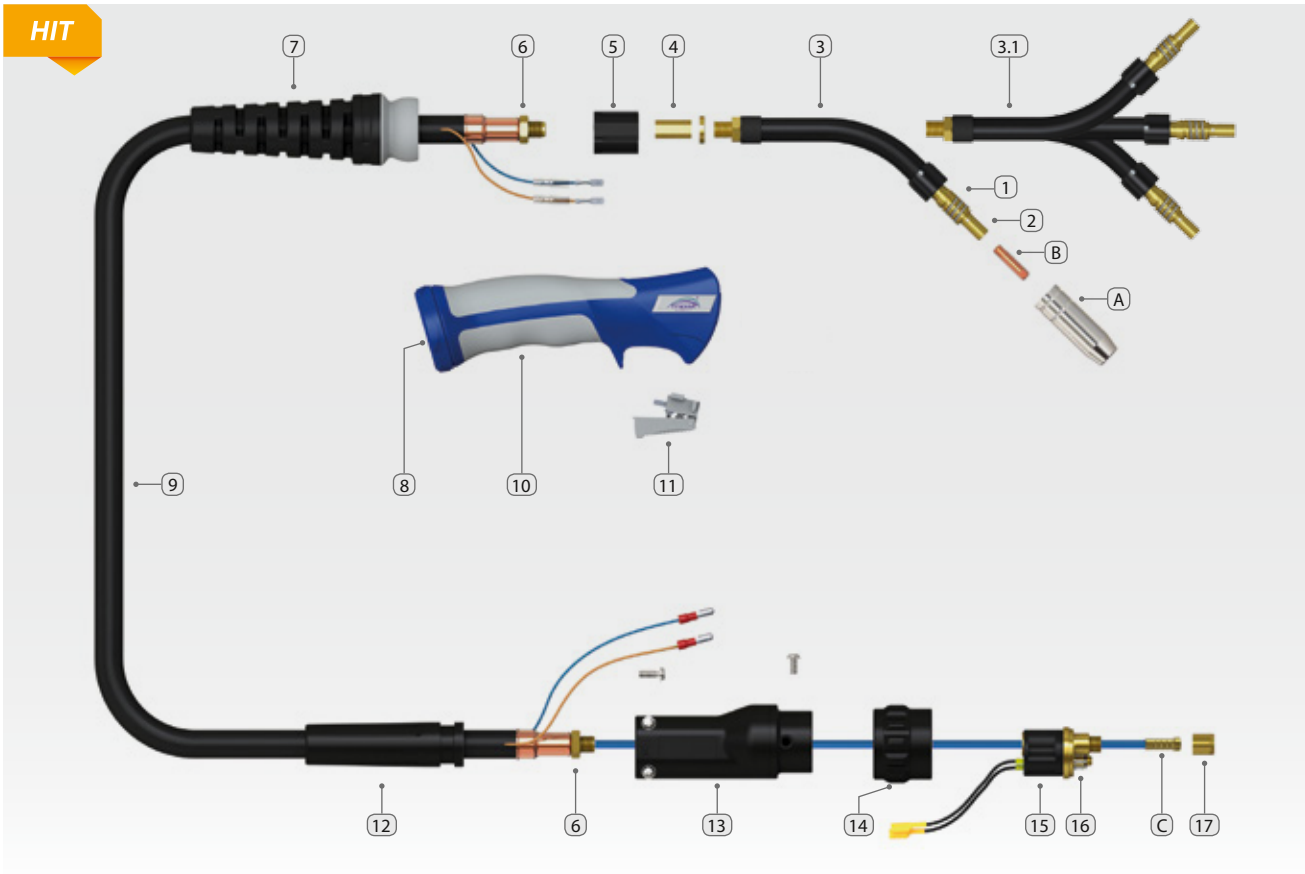
Nr.	Tip - Dimensiuni [mm]	Lungime	Observații
1	MOST LT05 TIA 	600 mm 24 seg x 25 mm	Segmentul de 25 mm al tamponului este fixat pe bandă largă autoadezivă din aluminiu de 85 mm. Ambalaj: 60 buc. Catalog nr. 50 49 500550 **Pentru sudarea cu sârmă solidă sau pulbere metalică.**
2	MOST LT05-6 TIA 	600 mm 24 seg x 25 mm	Segmentul de 25 mm al tamponului este fixat pe bandă largă autoadezivă din aluminiu de 85 mm. Ambalaj: 60 buc. Catalog nr. 50 49 500560 **Pentru sudarea cu sârmă solidă sau pulbere metalică.**
3	MOST LT 05TT TIA 	600 mm 24 seg x 25 mm	Segmentul de 25 mm al tamponului este fixat pe 85 mm bandă largă autoadezivă din aluminiu de 85 mm. Ambalaj: 60 buc. Catalog nr. 50 49 500500 **Pentru sudarea cu fir de pulbere sau electrod acoperit.**
4	MOST LT 06 TIA 	600 mm 24 seg x 25 mm	Segmentul de 25 mm al tamponului este fixat pe 85 mm bandă largă autoadezivă din aluminiu de 85 mm. Ambalaj / Nr. catalog Ø6,0 mm - 250 buc. - 50 49 500060 Ø8,0 mm - 160 buc. - 50 49 500080 Ø10,0 mm - 120 buc. - 50 49 500100 Ø12,0 mm - 100 buc. - 50 49 500120 Ø15,0 mm - 75 buc. - 50 49 500150

Consumabile pentru sudare utilizate pentru sudarea pe plăci ceramice - Capitolul 10.

6. PISTOLEȚI DE SUDARE ȘI ACCESORII

6.1. Pistoleți MIG/MAG

M15 SGRIP



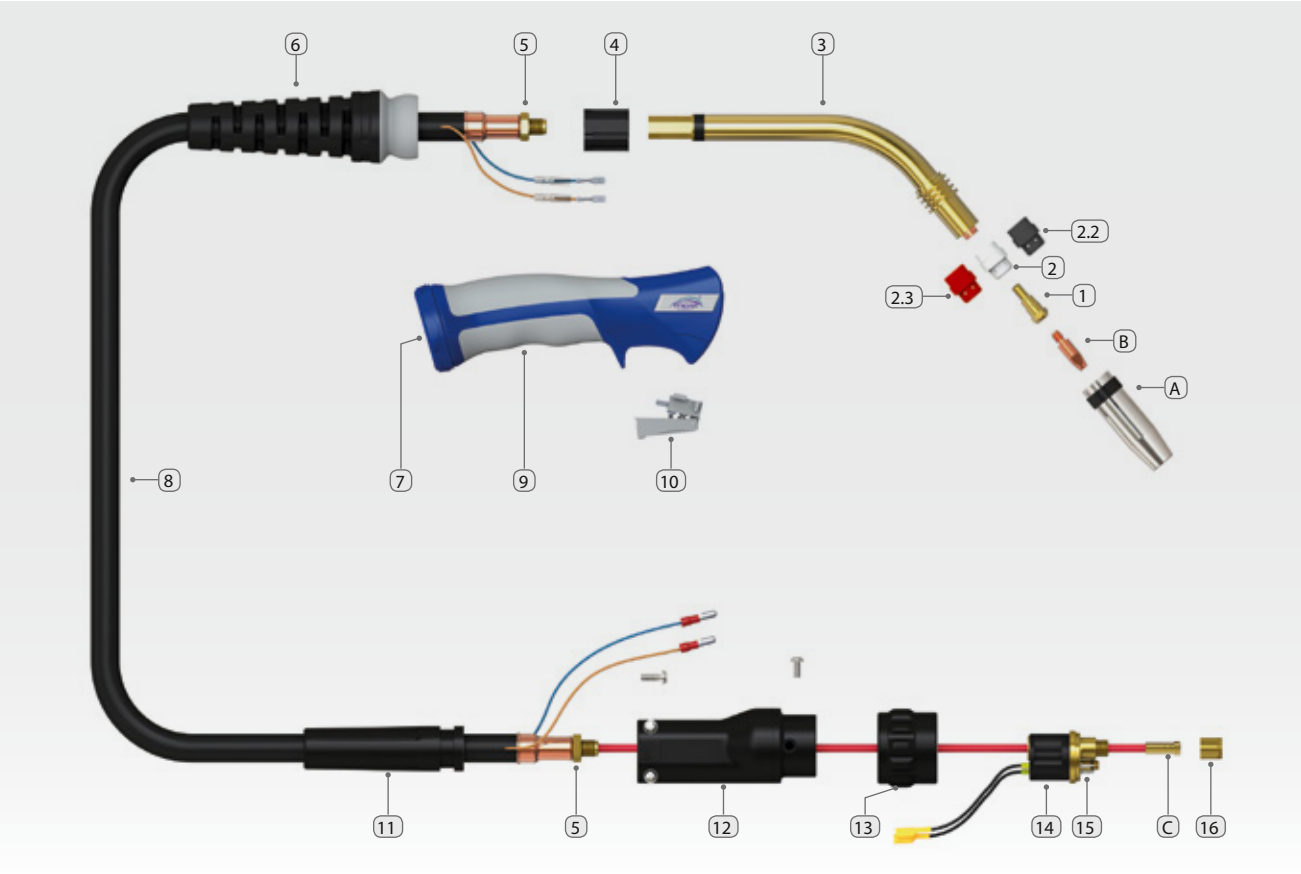
Model	M15 SGRIP
Răcire	Gaz
Date tehnice în concordanță cu EN 60 974-7: ▪ Ciclul de lucru de 60% ▪ Diametrul sârmei	 180 A - CO_2 150 A - mix M21 0,6-1,0 mm
Lungime / Catalog nr.	3,0 m / 55 08 301530 4,0 m / 55 08 301540 5,0 m / 55 08 301550

Nr.	Elemente înlocuibile	Catalog nr.
A	**Duză de gaz cilindrică Ø16** **Duză de gaz conică Ø12*** **Duză de gaz conică Ø9,5** **Duză de gaz de sudură prin puncte**	55 12 300885 55 12 300890 55 12 300880 55 12 300882
1	**Arc***	55 13 008340
2	**Suport de duză de contact cu arc**	55 13 003751
3	**Gât pistolet M-15 fără portduză curent și duză de contact***	55 13 014060
3.1	**Gât flexibil pistolet M-15 fără portduză curent și duză de contact**	55 13 01406F

Nr.	Elemente înlocuibile	Catalog nr.
4	**Adaptor intermediar, alamă**	55 13 003760
5	**Corp conector**	55 13 013258
6	**M10x1 conector intermediar**	55 13 004309
7	**MOST întăritor de pistolet M15/25 UG8015**	55 13 006834
8	**MOST piulița pistolet UG8008**	55 13 006837
9	**Pachet de cabluri 3 m**	55 13 016090
9.1	**Pachet de cabluri 4 m**	55 13 016091
9.2	**Pachet de cabluri 5 m**	55 13 016092
10	**MOST corp pistolet M GRIP UG2514/KJ/B**	55 13 006515
11	**Buton pistolet MOST M15/501 UG2516**	55 13 006517
12	**Arc protecție pentru cuplă euro UC2841 M15 / 25**	55 13 006835
13	**MOST conector euro M15/36 UC1518**	55 13 006518
14	**MOST piuliță dop euro M15/501 UC1519**	55 13 006519
15	**Conector integrat UC1528**	55 13 006569
16	**O-ring 4x1**	55 13 013962
17	**Piulița de inserție specială**	55 13 004300
B	**M6x25 duză de contact**	(tabel p. 49)
C	**Tuburi de ghidaj**	(tabel p. 49)

* versiunea standard

M24 SGRIP



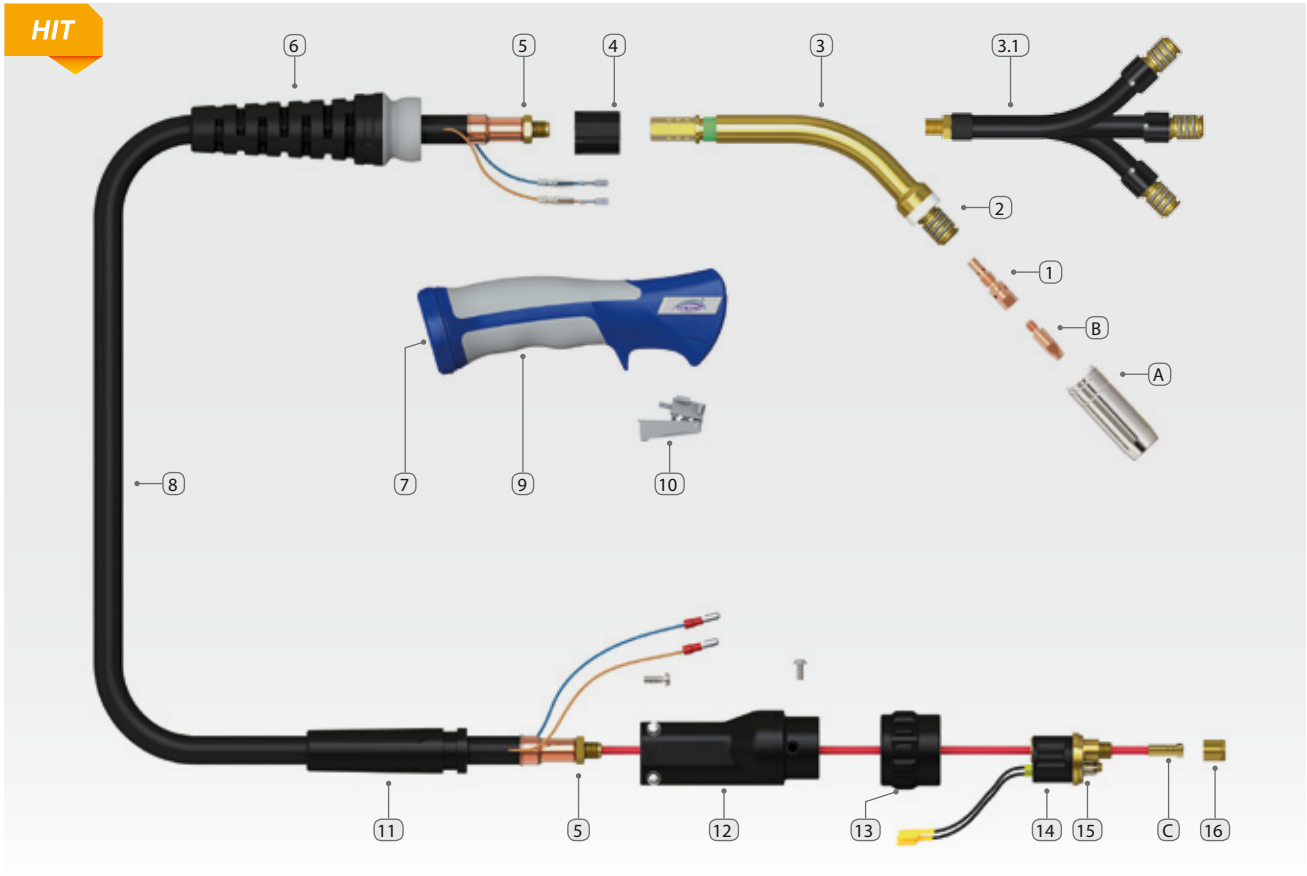
Model	M24 SGRIP
Răcire	Gaz
Date tehnice conform EN 60 974-7 ▪ Ciclul de lucru de 60% ▪ Diametrul sârmei	 250 A - CO_2 220 A - mix M21 0,8-1,2 mm
Lungime / Catalog nr.	3,0 m / 55 08 302430 4,0 m / 55 08 302440 5,0 m / 55 08 302450

Nr.	Elemente înlocuibile	Catalog nr.
A	**Duză de gaz cilindrică 17x63,5** **Duză de gaz conică12,5x63,5*** **Duză de gaz conică 10x63,5**	55 12 300897 55 12 300895 55 12 300896
1	**M6* suport de duză de contact**	55 13 003800
2	**M-24 difuzor de gaz ceramic alb***	55 13 009460
2.1	**M-24 difuzor de gaz, alb**	55 13 009465
2.2	**M-24 difuzor de gaz, negru**	55 13 009464
2.3	**M-24 difuzor de gaz silicon**	55 13 009467

Nr.	Elemente înlocuibile	Catalog nr.
3	**M24 gât de lebădă**	55 13 014063
4	**Corp conector**	55 13 013258
5	**M10x1 conector intermediar**	55 13 004309
6	**MOST întăritorul pistoletului M15/25 UG8015**	55 13 006834
7	**MOST piulița pistoletului UG8008**	55 13 006837
8	**Pachet de cabluri M24 3 m**	55 13 016093
8.1	**Pachet de cabluri M24 4 m**	55 13 016094
8.2	**Pachet de cabluri M24 5 m**	55 13 016095
9	**MOST corp pistolet** **M GRIP UG2514/KJ/B**	55 13 006515
10	**Buton pistolet MOST M15/501 UG2516**	55 13 006517
11	**Arc protecție pentru cuplă euro M15/25 UC2841**	55 13 006835
12	**MOST eurocuplă M15/36 UC1518**	55 13 006518
13	**MOST piuliță eurocuplă M15/25 UC1519**	55 13 006519
14	**Conector integrat UC1528**	55 13 006569
15	**O-ring 4x1**	55 13 013962
16	**Piuliță de inserție specială**	55 13 004300
B	**M6x28 duză de contact**	(tabel p. 49)
C	**Tuburi de ghidaj**	(tabel p. 49)

* versiunea standard

M25 SGRIP



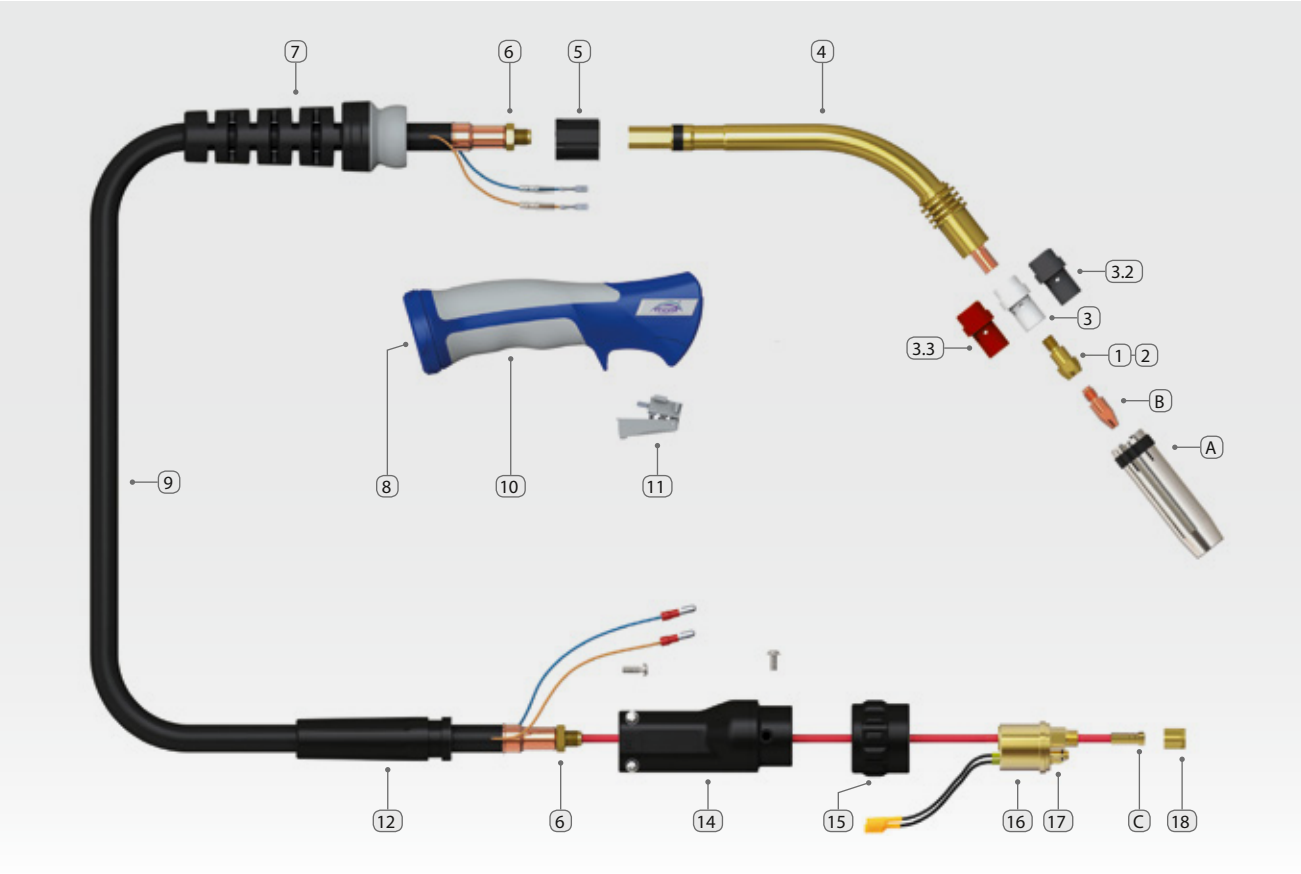
Model	M25 SGRIP
Răcire	Gaz
Date tehnice conform EN 60 974-7: ▪ Ciclul de lucru de 60% ▪ Diametrul sârmei	 230 A - CO_2 200 A - mix M21 0,8-1,2 mm
Lungime / Catalog nr.	3,0 m / 55 08 302530 4,0 m / 55 08 302540 5,0 m / 55 08 302550

Nr.	Elemente înlocuibile	Catalog nr.
A	**Duză de gaz cilindrică 18x57** **Duză de gaz conică 15x57*** **Duză de gaz conică11,5x57** **Duză de gaz de sudură prin puncte**	55 12 300901 55 12 300900 55 12 300904 55 12 300903
1	**M25* suport de duză de contact**	55 13 003804
2	**M25* portduză curent cu arc**	55 13 008360
3	**Gât pistolet M-25 fără portduză curent și duză de contact**	55 13 014072
3.1	**Gât felxibil pistolet M-25 fără portduză curent și duză de contact**	55 13 01407F

Nr.	Elemente înlocuibile	Catalog nr.
4	**Corp conector**	55 13 013258
5	**M10x1 conector intermediar**	55 13 004309
6	**MOST întăritorul pistoletului M15/25 UG8015**	55 13 006834
7	**MOST piulița torței UG8008**	55 13 006837
8	**Pachet de cabluri M-25 3 m**	55 13 016093
8.1	**Pachet de cabluri M-25 4 m**	55 13 016094
8.2	**Pachet de cabluri M-25 5 m**	55 13 016095
9	**MOST corp pistolet MSGRIP UG 2514/KJ/B**	55 13 006515
10	**Buton pistolet MOST M15/501 UG2516**	55 13 006517
11	**Arc protecție pentru cuplă euro M15/25 UC2841**	55 13 006835
12	**MOST eurocuplă M15/36 UC1518**	55 13 006518
13	**MOST piulița eurocuplă M15/501 UC1519**	55 13 006519
14	**Conector integrat**	55 13006569
15	**O-ring 4x1**	55 13 013962
16	**Piulița de inserție specială**	55 13 004300
B	**M6x28 duză de contact**	(tabel p. 49)
C	**Tuburi de ghidaj**	(tabel p. 49)

* versiunea standard

M36 SGRIP



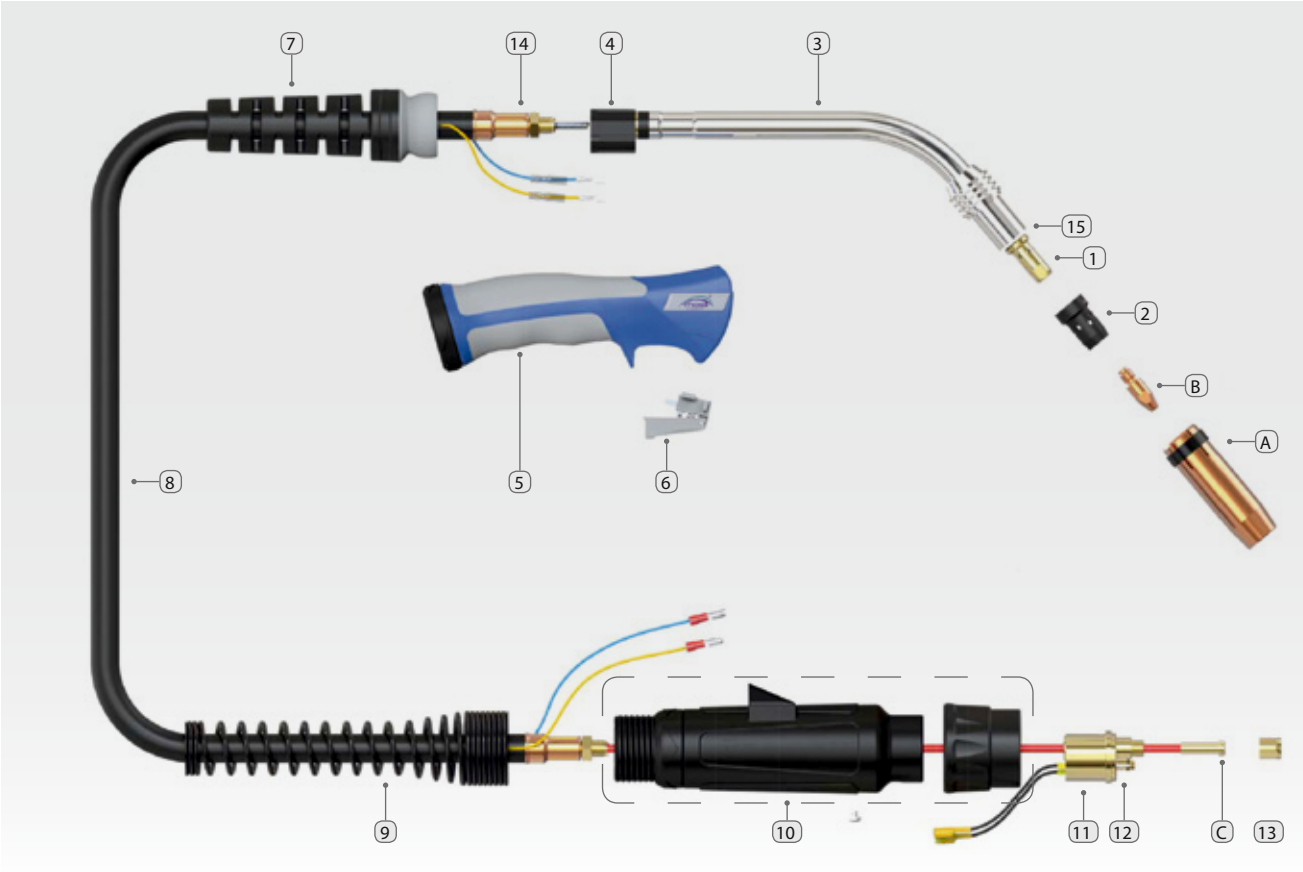
Model	M36 SGRIP
Răcire	Gaz
Date tehnice conform EN 60 974-7: ▪ Ciclul de lucru de 60% ▪ Diametrul sârmei	 300 A - CO_2 270 A - mix M21 0,8-1,2 mm
Lungime / Catalog nr.	3,0 m / 55 08 303630 4,0 m / 55 08 303640 5,0 m / 55 08 303650

Nr.	Elemente înlocuibile	Catalog nr.
A	**Duză de gaz cilindrică 19x84** **Duză de gaz conică 16x84*** **Duză de gaz conică 12x84** **Duză de gaz de sudură prin puncte**	55 12 300915 55 12 300910 55 12 300914 55 12 300917
1	**M6x28* suport de duză de contact**	55 13 003806
2	**M8x28 suport de duză de contact**	55 13 003816
3	**M-36 difuzor de gaz ceramic, alb***	55 13 009486
3.1	**M-36 dufizor de gaz, alb**	55 13 009485
3.2	**M-36 difuzor de gaz, negru**	55 13 009484
3.3	**M-36 difuzor de gaz siliconic**	55 13 00948S

Nr.	Elemente înlocuibile	Catalog nr.
4	**M36 gât de lebădă**	55 13 014080
5	**Corp conector**	55 13 013258
6	**M10x1 conector intermediar**	55 13 004309
7	**MOST întăritorul pistoletului M36 UG8016**	55 13 006832
8	**MOST piulița pistoletului UG8008**	55 13 006837
9	**Pachet de cabluri M36 3 m**	55 13 016096
9.1	**Pachet de cabluri M36 4 m**	55 13 016097
9.2	**Pachet de cabluri M36 5 m**	55 13 016098
10	**MOST prinderea pistoletului MSGRIP UG2514/KJ/B**	55 13 006515
11	**Buton pistolet MOST M15/501 UG2516**	55 13 006517
12	**Arc protecție pentru cuplă euro M36 UC3641**	55 13 006833
14	**MOST eurocuplă M15/36 UC1518**	55 13 006518
15	**MOST piulița eurocuplă M15/501 UC1519**	55 13 006519
16	**Conector integrat**	55 13 006569
17	**O-ring 4x1**	55 13 013962
18	**Piulița de inserție specială**	55 13 004300
B	**M6x28 duză de contact**	(tabel p. 49)
C	**Tuburi de ghidaj**	(tabel p. 49)

* versiunea standard

M38 SGRIP



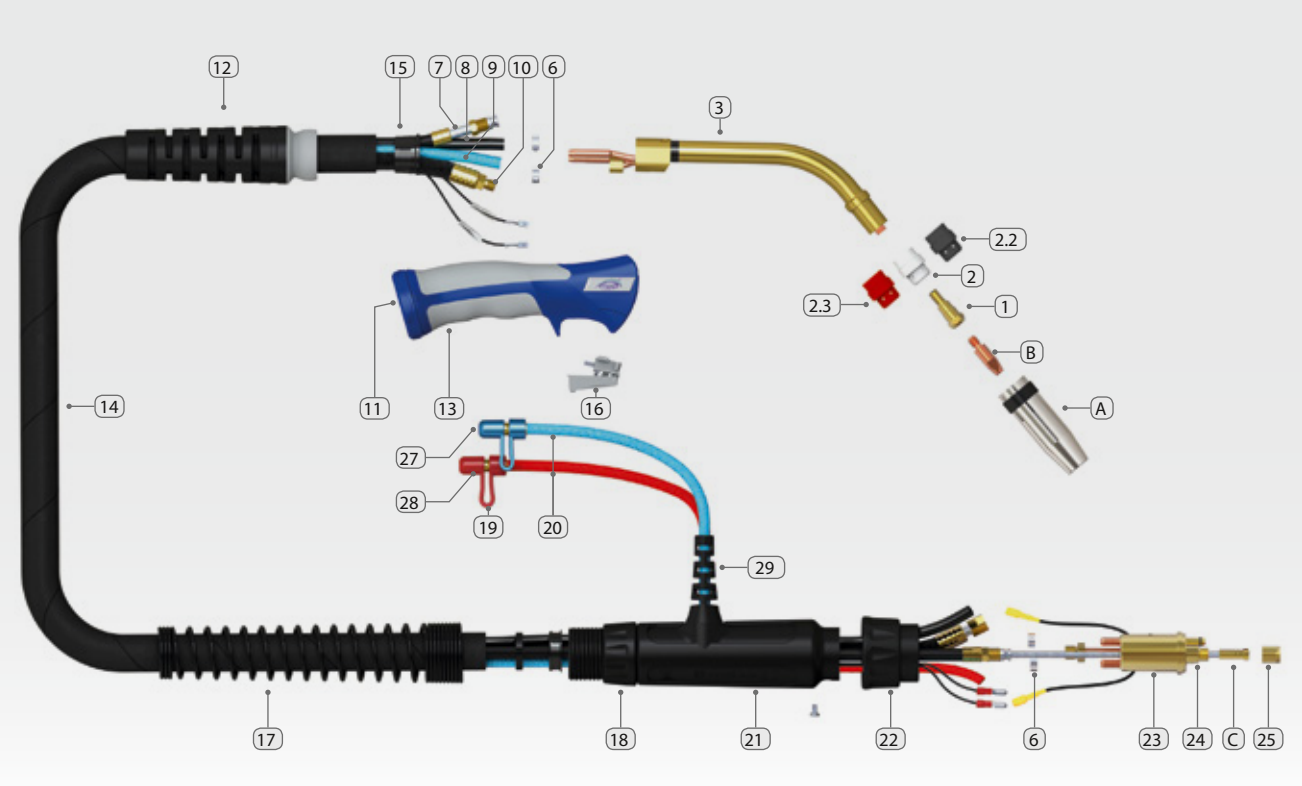
Model	M38 SGRIP
Răcire	Gaz
Date tehnice conform EN 60 974-7: ▪ Ciclul de lucru de 60% ▪ Diametrul sârmei	 350 A - CO_2 320 A - mix M21 1,0-1,6 mm
Lungime / Catalog nr.	3,0 m / 55 08 303830 4,0 m / 55 08 303840 5,0 m / 55 08 303850

Nr.	Elemente înlocuibile	Catalog nr.
A	**Duză de gaz cilindrică 20x76** **Duză de gaz conică 16x76* muncă intensă** **Duză de gaz conică 16x76** **Duză de gaz conică 14x76** **Duză de gaz de sudură prin puncte**	55 13 000610 55 13 000617 55 13 000600 55 13 000615 55 13 000613
1	**M8 M38 UB3812* suport de duză de contact**	55 13 003820
2	**M38 difuzor de gaz, negru UB5005H***	55 13 009483
2.1	**401/501 difuzor de gaz, alb**	55 13 009491
3	**M38 UG3801* gât de lebădă**	55 13 014079

Nr.	Elemente înlocuibile	Catalog nr.
4	**Corp conector**	55 13 013258
5	**MOST prinderea pistoletului MSGRIP RYG2514**	55 13 006515
6	**Buton pistolet MOST M15/501 UG2516**	55 13 006517
7	**MOST întăritorul pistoletului UG8016**	55 13 006832
8	**Pachet de cabluri M38 3 m**	55 13 016099
8.1	**Pachet de cabluri M38 4 m**	55 13 016100
8.2	**Pachet de cabluri M36 5 m**	55 13 016101
9	**Arc protecție pentru cuplă euro M38 UC8026**	55 13 006841
10	**MOST piuliță eurocuplă UPA38030EB**	55 13 006523
11	**Conector integrat**	55 13 006569
12	**O-ring 4x1**	55 13 013962
13	**Piulița de inserție specială**	55 13 004300
14	**Conector intermediar M10x1**	55 13 004309
15	**Izolator 401/501**	55 13 013966
B	**M8x30 duză de contact**	(tabel p. 49)
C	**Tuburi de ghidaj**	(tabel p. 49)

* versiunea standard

M240 SGRIP



Model	M240 SGRIP
Răcire	Lichidă
Date tehnice conform EN 60 974-7: ▪ Ciclul de lucru de 60% ▪ Diametrul sârmei	 300 A - CO_2 270 A - mix M21 0,8-1,2 mm
Lungime / Catalog nr.	3,0 m / 55 08 304243 4,0 m / 55 08 304244 5,0 m / 55 08 304245

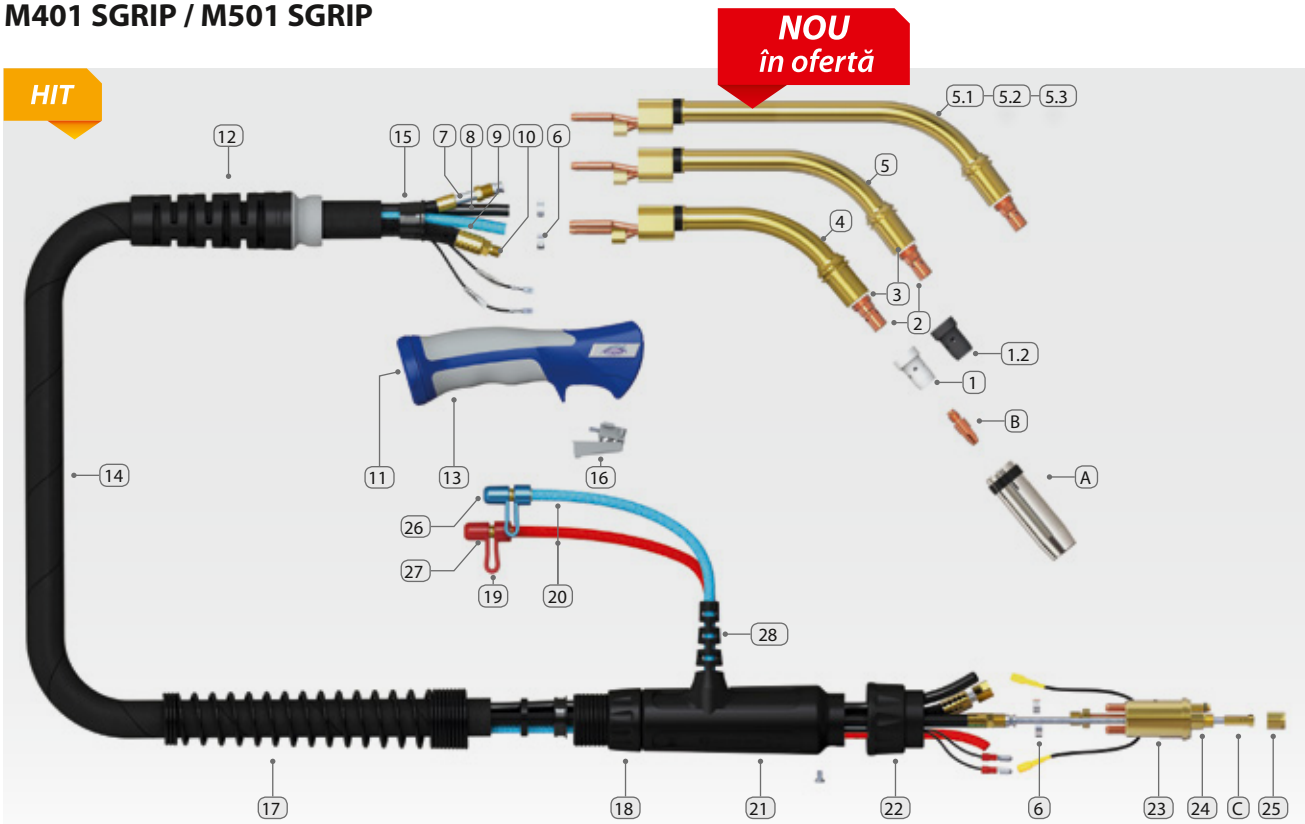
Nr.	Elemente înlocuibile	Catalog nr.
A	**Duză de gaz cilindrică 17x63.5** **Duză de gaz conică 12.5x63.5*** **Duză de gaz conică 10x63.5**	(3 m) 55 12 300897 (4 m) 55 12 300895 (5 m) 55 12 300896
1	**M6* suport duză de contact**	55 13 003800
2	**M-24 difuzor de gaz ceramic alb***	55 13 009460
2.1	**M-24 difuzor de gaz, alb**	55 13 009465
2.2	**M-24 difuzor de gaz, negru**	55 13 009464
2.3	**M-24 difuzor de gaz de silicon**	55 13 009467
3	**M240 gât de lebădă**	55 13 014082
7	**Cablu inserabil**	(3 m) 55 13 006503 (4 m) 55 13 006504 (5 m) 55 13 006505
8	**Conductă de gaz, neagră**	55 13 015370 (m)
9	**Furtun albastru 5x1.5**	51 13 007120 (m)
10	**Cablu alimentare apă**	(3 m) 55 13 015968 (4 m) 55 13 015969 (5 m) 55 13 015970

Nr.	Elemente înlocuibile	Catalog nr.
11	**MOST piulița pistoletului UG8008**	55 13 006837
12	**MOST întăritorul pistoletului 401/501 UG 3208**	55 13 006831
13	**MOST prinderea pistoletului MSGRIP UG2514/KJ/B**	55 13 006515
14	**Set acoperire cablu extern**	(3 m) 55 13 015530 (4 m) 55 13 015531 (5 m) 55 13 015532
14.1	**External cable cover**	51 13 007201 (m)
15	**MOST jantă 401/501 UG 8010**	55 13 006839
16	**Buton pistolet MOST M15/501 UG2516**	55 13 006517
17	**MOST M401/501 arc euro**	55 13 006827
18	**MOST piuliță arc euro M36/501**	55 13 006828
19	**Fișă de cuplare rapidă ø6**	50 14 182003
20	**Furtun roșu 5x15**	51 13 007115
20.1	**Furtun albastru 5x1,5**	51 13 007120
21	**MOST Capac de priză euro M401/501**	55 13 006522
22	**MOST piuliță eurocuplă M15/501 B1519**	55 13 006519
23	**Conector de apă integrat UB5098**	55 13 006570
24	**O-ring 4x1**	55 13 013962
25	**Piulița de inserție specială**	55 13 004300
27	**UBD 80320 dop roșu**	55 13 006838
28	**UBD 80310 dop albastru**	55 13 006840
29	**Întăritor cablu**	56 13 200265
B	**Duză de contact M6x28**	(tabel p. 49)
C	**Tuburi de ghidaj**	(tabel p. 49)

* versiunea standard

Recomandăm utilizarea soluțiilor de răcire speciale conform celor de la pagina 15

M401 SGRIP / M501 SGRIP



Model	M401 SGRIP	M 501 SGRIP
Răcire	Lichidă	Lichidă
Date tehnice conform EN 60 974-7: ▪ Ciclul de lucru de 60% ▪ Diametrul sârmei	 400 A - CO_2 300 A - mix M21 0,8-1,6 mm	 520 A - CO_2 420 A - mix M21 0,8-1,6 mm
Lungime / Catalog nr.	3,0 m/55 08 304013 4,0 m/55 08 304014 5,0 m/55 08 304015	3,0 m/55 08 305013 4,0 m/55 08 305014 5,0 m/55 08 305015

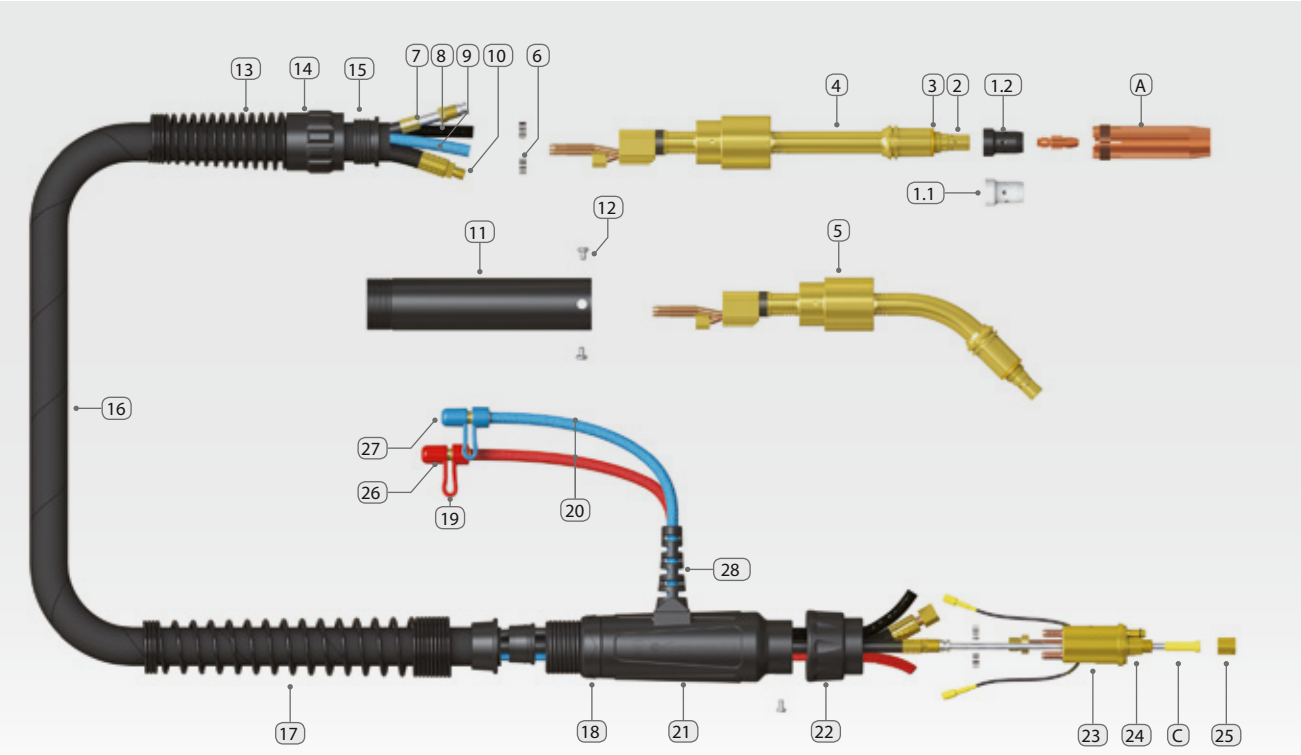
Nr.	Elemente înlocuibile	Catalog nr.
A	**Duză de gaz cilindrică 20x76** **Duză de gaz conică 16x76*** **Duză de gaz conică 14x76** **Duză de gaz de sudură prin puncte** **Duză de gaz conică armată 16x76 HD**	55 13 000610 55 13 000600 55 13 000615 55 13 000613 55 13 000617
1	**401/501 difuzor de gaz ceramic alb***	55 13 009493
1.1	**401/501 difuzor de gaz, alb***	55 13 009491
1.2	**401/501 difuzor de gaz, negru**	55 13 009498
2	**M401/501 M6x25 suport duză de contact**	55 13 003991
2.1	**M401/501 M6x29 suport duză de contact**	55 13 003993
2.2	**M401/501 M8x25* suport duză de contact**	55 13 003990
2.3	**M401/501 M8x29 suport duză de contact**	55 13 003992
3	**Izolator M401/501**	55 13 013966
4	**M401 SGRIP* gât de lebădă**	55 13 014086
5	**M501 SGRIP* gât de lebădă**	55 13 014096
5.1	**M501L gât de lebădă L=300 mm**	55 13 01409A
5.2	**M501XL gât de lebădă L=400 mm**	55 13 01409B
5.3	**M501XXL gât de lebădă L=500 mm**	55 13 01409C
6	**GER 9,5 clemă**	50 15 000095

Recomandăm utilizarea soluțiilor de răcire speciale conform celor de la pagina 15.

Nr.	Elemente înlocuibile	Catalog nr.
7	**Cablu inserabil**	(3 m) 55 13 006503 (4 m) 55 13 006504 (5 m) 55 13 006505
8	**Conductă de gaz neagră**	55 13 015370 (m)
9	**Furtun albastru 5x1,5**	51 13 007120 (m)
10	**Cablu de alimentare cu apă**	(3 m) 55 13 015968 (4 m) 55 13 015969 (5 m) 55 13 015970
11	**MOST piuliță pistoletului UG8008**	55 13 006837
12	**MOST întăritorul pistoletului 401/501 UG 3208**	55 13 006831
13	**MOST prinderea pistoletului MSGRIP UG2514/KJ/B**	55 13 006515
14	**Set furtun exterior**	(3 m) 55 13 015530 (4 m) 55 13 015531 (5 m) 55 13 015532
14.1	**Acoperire cablu extern**	51 13 007201 (m)
15	**MOST jantă 401/501 UG 8010**	55 13 006830
16	**Buton pistolet MOST M15/501 UG2516**	55 13 006517
17	**MOST arc euro M401/501**	55 13 006827
18	**MOST piuliță arc euro M36/501**	55 13 006828
19	**Dop de cuplare rapidă pentru furtun Ø6**	50 14 182003
20	**Furtun roșu 5x15**	51 13 007115
20.1	**Furtun albastru 5x1,5**	51 13 007120
21	**MOST eurocuplă M401/501**	55 13 006522
22	**MOST piuliță eurocuplă M15/501 B1519**	55 13 006519
23	**Conector de apă integrat UB5098**	55 13 006570
24	**O-ring 4x1**	55 13 013962
25	**Piulița de inserție specială**	55 13 004300
26	**UBD 80320 dop roșu**	55 13 006838
27	**UBD 80320 dop albastru**	55 13 006840
28	**Întăritor cablu**	56 13 200265
B	**M8x30 duză de contact**	(tabel p. 49)
C	**Tuburi de ghidaj**	(tabel p. 49)

* versiunea standard

AT501



Model	AT501
Răcire	Lichidă
Date tehnice conform EN 60 974-7: ▪ Ciclul de lucru de 60% ▪ Diametrul sârmei	 520 A - CO_2 420 A - mix M21 0,8-1,6 mm
Lungime / Catalog nr.	drept - 3,0 m / 55 08 305030 45° - 3,0 m / 55 08 305035 drept - 4,0 m / 55 08 305040 45° - 4,0 m / 55 08 305045 drept - 5,0 m / 55 08 305050 45° - 4,0 m / 55 08 305055

Nr.	Elemente înlocuibile	Catalog nr.
A	**Duză de gaz cilindrică 20x76** **Duză de gaz conică 16x76*** **Duză de gaz conică 14x76** **Duză de gaz de sudură prin puncte** **Duză de gaz conică armată 16x76 HD**	55 13 000610 55 13 000600 55 13 000615 55 13 000613 55 13 000617
1	**401/501 difuzor de gaz ceramic alb***	55 13 009493
1.1	**401/501 difuzor de gaz, alb**	55 13 009491
1.2	**401/501 difuzor de gaz, negru**	55 13 009498
2	**M401/501 M6x25 suport duză de contact**	55 13 003991
2.2	**M401/501 M8x25* suport duză de contact**	55 13 003990
3	**Spălător izolat M401/501**	55 13 013966
4	**Gât de lebădă AT501 drept**	55 13 006854
5	**Gât de lebădă AT501 45°**	55 13 006855
6	**GER 9,5 clemă**	50 15 000095
7	**Cablu inserabil**	(3 m) 55 13 006503 (4 m) 55 13 006504 (5 m) 55 13 006505

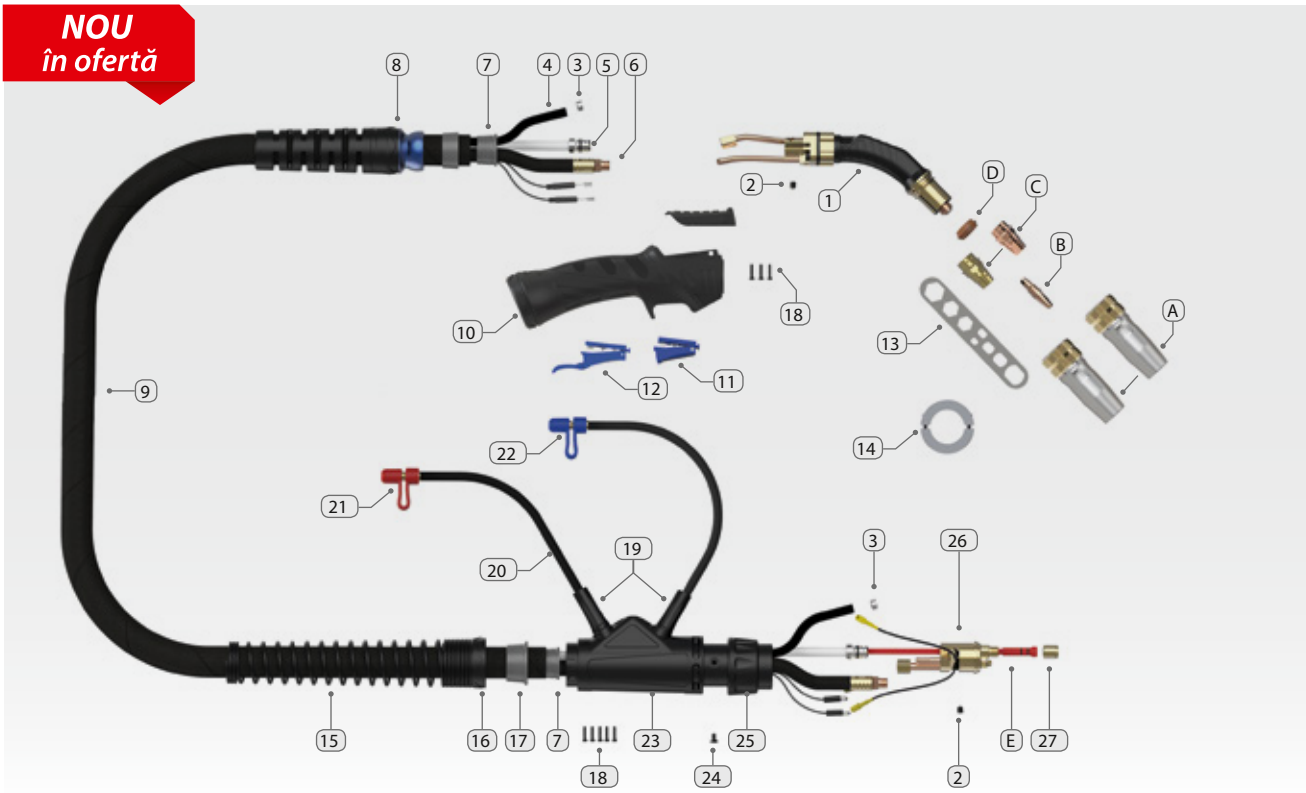
Nr.	Elemente înlocuibile	Catalog nr.
8	**Conductă de gaz, neagră**	55 13 015370 (m)
9	**Furtun albastru 5x1,5**	55 13 007120 (m)
10	**Cablu de alimentare apă**	(3 m) 55 13 015968 (4 m) 55 13 015969 (5 m) 55 13 015970
11	**AT501 PB8110A prinderea mânerului**	55 13 006850
12	**AT501 UB3629 șurub mâner**	55 13 006851
13	**AT501 UB8017A arc mâner**	55 13 006853
14	**AT501 UB8030A arc de piuliță**	55 13 006852
15	**AT501 PB8110A piuliță arc**	55 13 006849
16	**Set furtun exterior**	(3 m) 55 13 015530 (4 m) 55 13 015531 (5 m) 55 13 015532
16.1	**Furtun exterior**	55 13 007201 (m)
17	**MOST M401/501 arc euro**	55 13 006827
18	**MOST piuliță arc euroM36/501**	55 13 006828
19	**Fișă de cuplare rapidă Ø6**	50 14 182003
20	**Furtun roșu 5x1,5**	51 13 007115
20.1	**Furtun albastru 5x1,5**	51 13 007120
21	**MOST eurocuplă M401/501**	55 13 006522
22	**MOST piuliță eurocuplă M15/501 B1519**	55 13 006519
23	**Conector de apă integrat UB5098**	55 13 006570
24	**O-ring 4x1**	55 13 013962
25	**Piuliță de inserție specială**	55 13 004300
26	**UBD 80320 dop roșu**	55 13 006838
27	**UBD 80320 dop albastru**	55 13 006840
28	**Întăritorul cablului**	56 13 200265
B	**Duză de contact M8x30**	(tabel p. 49)
C	**Tuburi de ghidaj**	(tabel p. 49)

Recomandăm utilizarea soluțiilor de răcire speciale conform celor de la pagina 15.

* versiunea standard

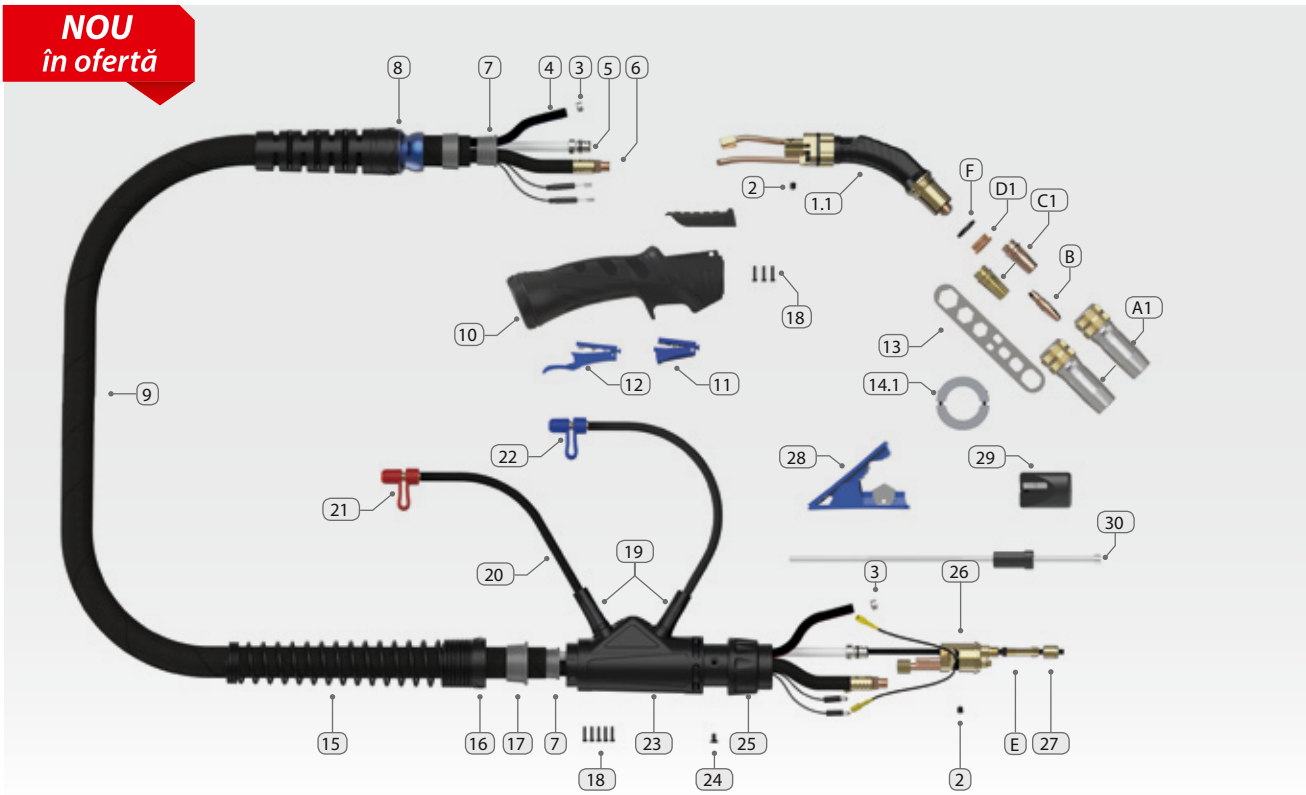
M6W

Pistolet modern de sudură MIG/MAG pentru sudarea de înaltă performanță, în special folosind un curent de impuls



M6OSW

Pistolet modern de sudură MIG/MAG pentru fire de aluminiu și CuSi



M6W / M6OSW

Model		M6W		M6OSW	
Răcire		Lichidă		Lichidă	
Capacitate nominală		Max. A	Pulse	Max. A	Pulse
CO_2	la răcitor de 1,6 kW la răcitor de 1,2 kW	580 A 530 A	380 A 350 A	580 A 530 A	380 A 350 A
MIX	la răcitor de 1,6 kW la răcitor de 1,2 kW	530 A 480 A	380 A 350 A	530 A 480 A	380 A 350 A
Presiunea minimă de admisie a lichidului de răcire		3,0 bar		3,0 bar	
Debitul minim de lichid		1,5 l/min		1,5 l/min	
Ciclu de funcționare		100%		100%	
Diametrul sârmei		0,8-2,0 mm		0,8-2,0 mm	
Flux de gaz		8-20 l/min		8-20 l/min	
Lungime / Catalog nr.		(3 m) 55 08 305113 (4 m) 55 08 305114 (5 m) 55 08 305115		(3 m) 55 08 305123 (4 m) 55 08 305124	

Nr.	Elemente înlocuibile	Catalog nr.
A	**M6W duză de gaz conică Ø16*** **M6W duză de gaz conică Ø14**	55 13 000740 55 13 000741
A1	**M6OSW duză de gaz conică Ø15*** **M6OSW duză de gaz conică Ø13**	55 13 000750 55 13 000751
B	**M10x35,5 duză de contact**	(vezi tabelul de jos)
C	**M6W 31 mm mâner duză de contact** **M6W 28,5 mm* mâner duză de contact**	55 13 003983 55 13 003984
C1	**M6OSW 32,5 mm mâner duză de contact**	55 13 003987
D	**M6W izolator**	55 13 003980
D1	**M6OSW izolator**	55 13 003981
E	**Tuburi de ghidaj**	(vezi tabelul de jos)
F	**O-ring**	55 13 003982
1	**M6W 45° gât de lebădă**	55 13 014550
1.1	**M6OSW 45° gât de lebădă**	55 13 014560
2	**M6x6 set de șuruburi**	55 13 006884
3	**GER 8,7 clemă**	50 15 000087
4	**Furtun albastru 5x1,5**	51 13 007120
5	**Cablu pt. M6W insert 3 m** **Cablu pt. M6W insert 4 m** **Cablu pt. M6W insert 5 m**	55 13 006403 55 13 006404 55 13 006405
6	**Cablu alimentare-apă M6W 3 m** **Cablu alimentare-apă M6W 4 m** **Cablu alimentare-apă M6W 5 m**	55 13 006413 55 13 006414 55 13 006415
7	**Inel**	55 13 006830
8	**M6W întăritorul torței**	55 13 006831

C*)
M6W 31 mm mâner duză de contact < 200 A, CO_2 mixtură
M6W 28,5 mm mâner duză de contact ≥ 200 A, mix M21

Nr.	Elemente înlocuibile	Catalog nr.
9	**M6W acoperitor cablu 3 m** **M6W acoperitor cablu 4 m** **M6W acoperitor cablu 5 m**	55 13 006423 55 13 006424 55 13 006425
	Furtun exterior (m)	55 13 007201
10	**M6W mâner**	55 13 006660
11	**M6W butonul pistolutul**	55 13 006675
12	**M6W declanșator lung**	55 13 006676
13	**M6W cheie**	55 13 006685
14	**M6W cheie M6W**	55 13 006693
14.1	**M6W cheie M6OSW**	55 13 006694
15	**M6W arc euro**	55 13 006827
16	**Piuliță arc euro**	55 13 006680
17	**Inel interior dop euro**	55 13 006681
18	**Set surubelnițe**	55 13 006684
19	**iesire furtun**	55 13 006686
20	**Furtun roșu 5x1,5**	51 13 007115
21	**Dop furtun roșu**	55 13 006838
22	**Dop furtun albastru**	55 13 006840
23	**M6W carcasă cu priză euro**	55 13 006688
24	**M4x0,7 șurub**	55 13 006683
25	**M6W piuliță dop euro**	55 13 006519
26	**Priză euro**	55 13 006687
27	**Piuliță de inserție**	55 13 004300
28	**Tăietor de inserție**	55 13 006690
29	**Ascuțitor de cartușe**	55 13 006691
30	**Poziționator de cartușe**	55 13 006692

M10x35,5 contact tip	
Diametrul sârmei	**Catalog nr.**
0,8 mm M10x35,5 CuCrZr	55 13 003260
1,0 mm M10x35,5 CuCrZr	55 13 003262
1,2 mm M10x35,5 CuCrZr	55 13 003263
1,4 mm M10x35,5 CuCrZr	55 13 003264
1,6 mm M10x35,5 CuCrZr	55 13 003265
0,8 mm Al M10x35,5 CuCrZr	55 13 003270
1,0 mm Al M10x35,5 CuCrZr	55 13 003271
1,2 mm Al M10x35,5 CuCrZr	55 13 003272
1,6 mm Al M10x35,5 CuCrZr	55 13 003274
Aplicabil la pistoletul de sudură	▪ M6W ▪ M6OSW

Tuburi de ghidaj	Catalog nr.
Oțel 1,0-1,2 roșu / 3 m	55 13 012800
Oțel 1,0-1,2 rosu / 4 m	55 13 012801
Oțel 1,0-1,2 red / 5 m	55 13 012802
Oțel 1,6 galben / 3 m	55 13 012810
Oțel 1,6 galben / 4 m	55 13 012811
Oțel 1,6 galben / 5 m	55 13 012812
Grafit 1,0-1,2 / 3 m	55 13 012820
Grafit 1,0-1,2 / 4 m	55 13 012821
Grafit 1,0-1,2 / 5 m	55 13 012822
Pentru sârma de aluminiu 1,0-1,2 / 3 m	55 13 012823
Pentru sârma de aluminiu 1,0-1,2 / 4 m	55 13 012824
Pentru sârma de aluminiu 1,6 / 3 m	55 13 012825
Pentru sârma de aluminiu 1,6 / 4 m	55 13 012826

6.2. Duze de contact pentru pistoleți de sudură MIG/MAG

Tip Dimensiunea / Diametrul sârmei	M6x25 (M6 îngust)	M6x28 (M6 gros)	M8x30	M6x25 (M6 îngust)	M6x28 (M6 gros)	M8x30
	Catalog nr.			Catalog nr. Abicor Binzel		
0,6 mm	55 13 002150	-	-	140.0008	140.0005	-
0,8 mm	55 13 002170	55 13 002180	55 13 002250	140.0059	140.0051	140.0114
1,0 mm	55 13 002320	55 13 002330	55 13 002340	140.0253	140.0242	140.0313
1,2 mm	55 13 002470	55 13 002480	55 13 002490	140.0387	140.0379	140.0442
1,4 mm	-	55 13 002610	55 13 002600	-	140.0516	140.0533
1,6 mm	55 13 002720	55 13 002730	55 13 002800	-	140.0555	140.0587
0,6 mm CuCrZr	-	-	-	140.0855	140.0998	-
0,8 mm CuCrZr	55 13 002171	55 13 002190	55 13 002251	140.0062	140.0054	140.0117
1,0 mm CuCrZr	55 13 002321	55 13 002331	55 13 002341	140.0256	140.0245	140.0316
1,2 mm CuCrZr	55 13 002473	55 13 002482	55 13 002491	140.0390	140.0382	140.0445
1,4 mm CuCrZr	-	-	55 13 002602	-	140.0519	140.0536
1,6 mm CuCrZr	-	55 13 002731	55 13 002801	-	140.0558	140.0590
0,8 mm Al	55 13 002172	55 13 002210	55 13 002253	141.0002	141.0001	141.0003
1,0 mm Al	55 13 002324	55 13 002335	55 13 002365	141.0007	141.0006	141.0008
1,2 mm Al	55 13 002475	55 13 002484	55 13 002493	141.0011	141.0010	141.0015
1,6 mm Al	55 13 002726	55 13 002732	55 13 002808	-	141.0020	141.0022
Aplicabil pentru pistoleții de sudură	▪ MOST M15 ▪ MB-15 ▪ Abimig 155	▪ MOST M24/M25 ▪ MOST M36/M240 ▪ MB-24/MB-25 ▪ MB-36/MB-240D ▪ Abimig 255	▪ MOST M401/M501 ▪ MOST M38 ▪ MB-401D/MB-501D ▪ Abimig 305/355/405	▪ Abimig 155 ▪ MB 15	▪ Abimig 255 ▪ MB-24/MB-25 ▪ MB-36/MB-240D	▪ Abimig 305/355/405 ▪ MB-401D ▪ MB-501D

6.3. Tuburi de ghidaj pentru pistoleți de sudură MIG/MAG

Dimensiunea insertului	3,0 m	4,0 m	5,0 m	3,0 m	4,0 m	5,0 m
Spirală de oțel cabluri	**acoperite**			**neacoperite**		
0,8 mm	55 13 012390*	55 13 012400*	55 13 012402*	55 13 012390	55 13 012400	55 13 012402
1,0 mm	55 13 012440**	55 13 012470**	55 13 012480**	55 13 012490	55 13 012500	55 13 012505
1,2 mm	55 13 012440**	55 13 012470**	55 13 012480**	55 13 012490	55 13 012500	55 13 012505
1,6 mm	55 13 012510***	55 13 012530***	55 13 012541***	55 13 012570	55 13 012573	55 13 012575
Teflon pentru fire de aluminiu sau din oțel inoxidabil						
0,8 mm	55 13 012120*	55 13 012170*	55 13 012175*	55 13 012120*	55 13 012170*	55 13 012175*
1,0 mm	55 13 012205**	55 13 012206**	55 13 012207**	55 13 012205**	55 13 012206**	55 13 012207**
1,2 mm	55 13 012205**	55 13 012206**	55 13 012207**	55 13 012205**	55 13 012206**	55 13 012207**
1,6 mm	55 13 012210***	55 13 012212***	55 13 012214***	55 13 012210***	55 13 012212***	55 13 012214***
1,0-1,2 mm Grafit-teflon cu spirală de alamă	55 13 013010	55 13 013020	55 13 013030	55 13 013010	55 13 013020	55 13 013030
Vârf aplicabil pentru torță	▪ MOST M15/M24/M25/M36/M38 ▪ MB-15AK/MB-24KD/MB-25AK/MB-36KD/GRIP ALW			▪ MOST M401/M501 ▪ MB-240D/MB-401D/MB-501D		

* albastru / ** roșu / *** galben

6.4. Duze de contact din material compozit pentru pistoleți de sudură MIG/MAG

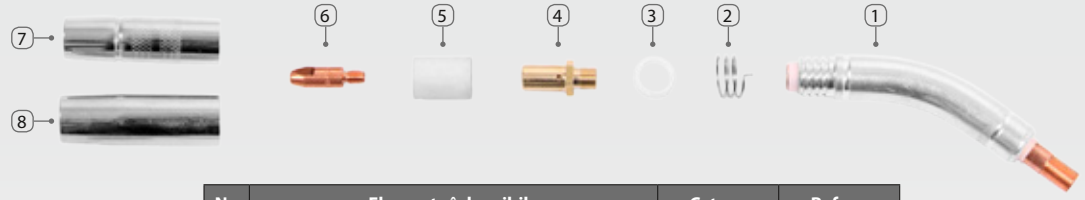
Spre deosebire de capetele de contact prezente pe piață (cupru obișnuit, aliaj de cupru CuCrZr, placate cu argint, placate cu nichel etc.), terminalele CEP DICUP® sunt realizate din două materiale: Aliaj C3 / 80 la interior și cupru E-Cu obișnuit la exterior. Avantajele și durabilitatea capetelor de contact compuse rezultă din menținerea conductivității electrice ridicate specifice cuprului și a stratului interior rezistent la abraziune (aliaj DICUP ® versiunea C3 / 80) care are contact direct cu firul de sudură. Atât aliajul în sine, cât și procesul său de fabricație sunt brevetate.
Utilizarea capetelor compuse este recomandată în special pentru sudarea MIG/MAG de înaltă performanță cu răcire cu apă, roboți de sudură și automatizare. Utilizarea acestora oferă două avantaje economice de bază: reducerea numărului de capete care se elimină și minimizarea timpului pierdut la înlocuirea capului în timpul sudării.

Tipul de duză	Nr. referință	Catalog nr.	Imagine
M6x28 1.0 **M6x28 1.2**	140.0245 140.0382	55 13 003306 55 13 003308	
M8x30 1.0 **M8x30 1.2**	140.0316 140.0445	55 13 003310 55 13 003313	
M10x35 1.0 **M10x35 1.2**	140.0348 140.0481	55 13 003315 55 13 003316	
M6x24 1.0 **M6x24 1.2**	42.0001.1391 42.0001.1392	55 13 003346 55 13 003347	
M8x1.5X32 1.0 **M8x1.5X32 1.2**	42.0001.6466 42.0001.6467	55 13 003334 55 13 003335	
M8x35 1.0 **M8x35 1.2** **M8x35 1.0** **M8x35 1.2**	42.0001.2912 42.0001.2913 42.0001.5051 42.0001.5052	55 13 003321 55 13 003320 55 13 003322 55 13 003319	
M10x40 1.0 **M10x40 1.2** **M10x40 1.0** **M10x40 1.2**	42.0001.1577 42.0001.1578 42.0001.5057 42.0001.5058	55 13 003327 55 13 003328 55 13 003331 55 13 003332	
M8x34 1.0 **M8x34 1.2**	40-4-7-1.0S 40-4-7-1.2S	55 13 003354 55 13 003355	
D6x35 1.0 **D6x35 1.2**	619035410 619035412	55 13 003351 55 13 003352	
D8x45 1.0 **D8x45 1.2**	629035410 629035410	55 13 003349 55 13 003350	

Imaginile de mai sus prezintă produsele de schimb fabricate pentru RYWAL-RHC. Alternativele prezentate la piesele arzătoarelor FRONIUS, SKS, DINSE nu sunt piesele originale. Numele și numerele de referință ale arzătoarelor și pieselor de schimb FRONIUS, SKS, DINSE au fost furnizate pentru a informa cu privire la utilizarea pieselor de schimb oferite.

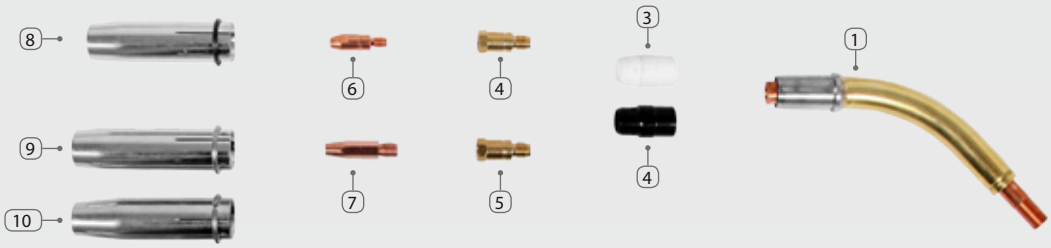
6.5. Piese de schimb pentru pistoleți de sudură MIG/MAG KEMPPI

Piese compatibile cu pistoleții de sudură KEMPPI: PMT/MMT 25; KMG 17/20/25; MT 18/25; MMG 18/20/22; FE 20/25



Nr.	Elemente înlocuibile	Cat. nr.	Ref. nr.
1	**45° gât de lebădă**	55 42 000700	4153040
2	**Arcul duzei**	55 42 000599	4275240
3	**Inel izolator**	55 42 000561	9591079
4	**M6 suport duză de contact**	55 42 000500	9580173
5	**Manșon izolator**	55 42 000560	9591010
6	**M8x28 duză de contact**	tabelul de jos	
7	**Duze de gaz Ø14 L=60,5 mm**	55 42 000400	9580101
8	**Duza de gaz Ø14 L=60,5 mm Perete îngroșat**	55 42 000401	9580101E

Piese compatibile cu pistoleții de sudură KEMPPI: PMT 27/32; MMT 27/32; FE 27/32; PMT 30W; MMT 30W; WS 30W



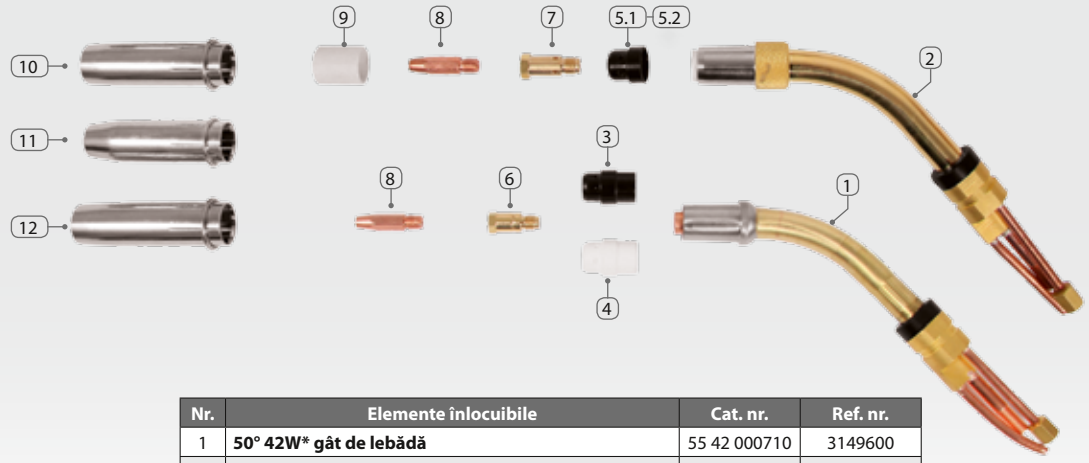
Nr.	Elemente înlocuibile	Cat. nr.	Ref. no.
1	**50° gât de lebădă 27/32**	55 42 000704	3146780
2	**Difuzor de gaz 27/32/30W**	55 42 000570	4294880
3	**Difuzor de gaz ceramică 27/32/30W**	55 42 000571	4294880CER
4	**M6 27/32/30W suport duză de contact**	55 42 000505	4294890
5	**M8 27/32/30W suport duză de contact**	55 42 000510	4295740
6	**Duză de contact M6x28 27/32/30W**	tabelul de jos	
7	**Duză de contact M8x35 27/32/30W**	tabelul de jos	
8	**Duză de gaz Ø14 L=70 mm M6 27/32/30W**	55 42 000413	4294970
9	**Duză de gaz Ø14 L=76 mm 27/32/30W**	55 42 000410	4295760
10	**Duză de gaz Ø12 L=76 mm conică 27/32/30W**	55 42 000412	4295760C
11	**Duză de gaz Ø14 L=79 mm 27/32/30W**	55 42 000411	4295760L

Căptuseli	3 m		4,5 m	
Dimensiunea	Cat. nr.	Ref. no.	Cat. nr.	Ref. no.
Spirală albă Ø0,6-0,8 mm	55 42 000606	4188571	55 42 000607	4188572
Spirală roșie Ø0,9-1,2 mm	55 42 000600	4188581	55 42 000601	4188582
Spirală galbenă Ø1,6 mm	55 42 000604	4188591	55 42 000605	4188592
Teflon albastru	55 42 000608		55 42 000609	
Teflon roșu Ø0,9-1,2 mm	55 42 000610		55 42 000611	

Duză de contact / Diametrul sârmei	M6x28		M8x35	
	Cat. nr.	Nr. referință	Cat. nr.	Nr. referință.
0,8 mm	55 13 002180	9876635	55 42 000100	9580122
1,0 mm	55 13 002330	9876636	55 42 000101	9580123
1,2 mm	55 13 002480	9876637	55 42 000102	9580124
1,6 mm	55 13 002730	9876639	55 42 000104	9580126
0,8 mm CuCrZr	55 13 002710		55 42 000300	9580122ZR
1,0 mm CuCrZr	55 13 002331		55 42 000301	9580123ZR
1,2 mm CuCrZr	55 13 002482		55 42 000302	9580124ZR
1,6 mm CuCrZr	55 13 002731		55 42 000304	9580126ZR
0,8 mm Al			55 42 000200	9580122A
1,0 mm Al			55 42 000201	9580123A
1,2 mm Al			55 42 000202	9580124A
1,6 mm Al			55 42 000204	9580126A

Imaginile de mai sus prezintă produsele de schimb fabricate pentru RYWAL-RHC. Alternativele prezentate la piesele pistoleții KEMPPI nu sunt piesele originale. Numele și numerele de referință ale pistoleților și pieselor de schimb KEMPPI au fost furnizate pentru a informa cu privire la utilizarea pieselor de schimb oferite.

Piese compatibile cu pistoleții de sudură KEMPPI: PMT 35; MMT 35; PMT 42W; MMT 42W



Nr.	Elemente înlocuibile	Cat. nr.	Ref. nr.
1	**50° 42W* gât de lebădă**	55 42 000710	3149600
2	**50° 42W** gât de labădă**	55 42 000712	SP004539
3	**Difuzor de gaz 35/42W***	55 42 000576	4298290
4	**Difuzor de gaz ceramic 35/42W***	55 42 000577	4298290CER
5.1	**Difuzor de gaz 42W****	55 42 000578	W006146
5.2	**Difuzor de gaz 35W****	55 42 000575	W004390
6	**M8 42W*; 35*/** suport duză de contact**	55 42 000510	4295740
7	**M8 42W** suport duză de contact**	55 42 000511	W006183
8	**M8x35 duză de contact 35/42W**	tabelul p. 51	
9	**Manșon izolator 35/42W**	55 42 000579	4307020
10	**Duză de gaz Ø16 L=77 mm 35/42W**	55 42 000420	4300260
11	**Duză de gaz Ø13 L=77 mm conică 35/42W**	55 42 000421	4300260C
12	**Duză de gaz Ø16 L=80 mm 35/42W**	55 42 000422	4300260L

* - versiunea veche
**- versiunea nouă

Piese compatibile cu pistoleții de sudură KEMPPI: PMT 42, MMT 42, PMT 52W, MMT 52W

Nr.	Elemente înlocuibile	Cat. nr.	Ref. nr.
1	**50° 52W** gât de lebădă**	55 42 000716	SP004563
2	**50° 42** gât de lebădă**	55 42 000720	SP004578
3	**Difuzor de gaz 42/52W****	55 42 000583	W004505
4	**M8 52W** suport duză de contact**	55 42 000524	W004508
5	**M8 42** suport duză de contact**	55 42 000526	4304600
6	**M8x35 duză de contact 42/52W**	tabelul p. 51	
7	**Manșon izolator 42/52W****	55 42 000586	4307030
8	**Duză de gaz Ø18 L=80 mm 42/52W**	55 42 000430	4300380
9	**Duză de gaz conică Ø14 L=80 mm 42/52W**	55 42 000431	4300380C
10	**Duză de gaz Ø18 L=83 mm 42/52W**	55 42 000432	4300380L
11	**Difuzor de gaz 42/52W***	55 42 000580	4298300
12	**Difuzor de gaz ceramic 42/52W***	55 42 000581	4298300CER
14	**M8 42/52W* suport duză de contact**	55 42 000520	4300390

* - versiunea veche
**- versiunea nouă

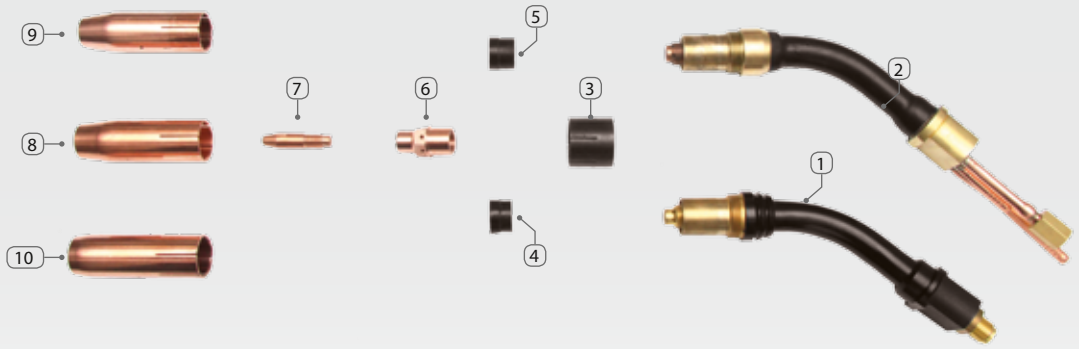
Imaginile de mai sus prezintă produsele de schimb fabricate pentru RYWAL-RHC. Alternativele prezentate la piesele pistoleții KEMPPI nu sunt piesele originale. Numele și numerele de referință ale pistoleților și pieselor de schimb KEMPPI au fost furnizate pentru a informa cu privire la utilizarea pieselor de schimb oferite.

6.6. Piese de schimb pentru pistoleți MIG/MAG FRONIUS

Piese compatibile cu pistoleții de sudură FRONIUS: AL 2300 / AW 2500

Nr.	Elemente înlocuibile	Cat. nr.	Ref. nr.
1	**45° 2300 gât de lebădă**	55 33 000380	34.0350.1875
2	**2300/2500 Piuliță de blocare**	55 33 000235	42.0001.5171
3	**2300/2500 izolator**	55 33 000220	42.0100.0225
4	**M6 2300/2500 suport duză de contact**	55 33 000185	42.0001.1718
5	**Duză de contactM6x33 2300/2500**	tabelul p. 54	
6	**Duză de gaz Ø12 L=66 mm 2300/2500**	55 33 000100	42.0001.5173
7	**Duză de gaz Ø10 L=66 mm 2300/2500**	55 33 000101	42.0001.5174
8	**Duză de gaz Ø17 L=66 mm 2300/2500**	55 33 000102	42.0001.5172

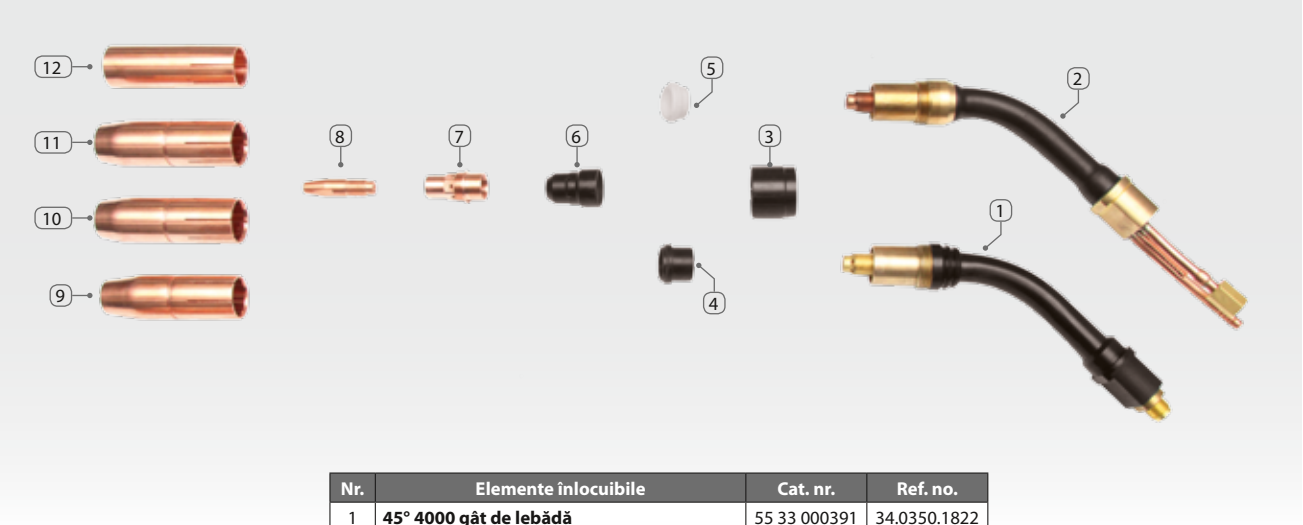
Piese compatibile cu pistoleții de sudură AL 3000 / AW 4000



Nr.	Elemente înlocuibile	Cat. nr.	Ref. nr.
1	**45° 3000 gât de lebădă**	55 33 000385	34.0350.1771
2	**45° 4000 gât de lebădă**	55 33 000388	34.0350.1812
3	**Pluliță de blocare3000/4000**	55 33 000236	42.0001.2930
4	**Izolator 3000**	55 33 000225	42.0100.1014
5	**Izolator 4000**	55 33 000223	42.0100.1010
6	**M8 3000/4000 suport duză de contact**	55 33 000190	42.0001.5084
7	**M8x35 3000/4000 duză de contact**	tabelul p. 54	
8	**Duză de gaz Ø13 L=67 mm 3000/4000**	55 33 000120	42.0001.5096
9	**Duză de gaz Ø11 L=67 mm 3000/4000**	55 33 000121	42.0001.5151
10	**Duză de gaz Ø15 L=67 mm 3000/4000**	55 33 000122	42.0001.5269

Imaginile de mai sus prezintă produsele de schimb fabricate pentru RYWAL-RHC. Alternativele prezentate la piesele pistoleții FRONIUS nu sunt piesele originale. Numele și numerele de referință ale pistoleților și pieselor de schimb FRONIUS au fost furnizate pentru a informa cu privire la utilizarea pieselor de schimb oferite.

Piese compatibile cu pistoleții de sudură AL 4000 / AW 5000



Nr.	Elemente înlocuibile	Cat. nr.	Ref. no.
1	**45° 4000 gât de lebădă**	55 33 000391	34.0350.1822
2	**45° 5000 gât de lebădă**	55 33 000394	34.0350.1820
3	**Piuliță de blocare 4000/5000**	55 33 000237	42.0001.2970
4	**Izolator 4000**	55 33 000227	42.0100.1018
5	**Izolator 5000**	55 33 000229	42.0100.1016
6	**4000/5000 difuzor de gaz**	55 33 000240	42.0100.1007
7	**M10 4000/5000 suport duză de contact**	55 33 000195	42.0001.5122
8	**M10x40 4000/5000 duză de contact**	tabelul de jos	
9	**Duză de gaz Ø17 L=79 mm 4000/5000**	55 33 000130	42.0001.5128
10	**Duză de gaz Ø15 L=79 mm 4000/5000**	55 33 000131	42.0001.5129
11	**Duză de gaz Ø20 L=79 mm 4000/5000**	55 33 000132	42.0001.5127
12	**Duză de gazØ17 L=79 mm groasă 4000/5000**	55 33 000133	42.0001.5130

Duză de contact / Diametrul sârmei	M6x33		M8x35		M10x40	
	Cat. nr.	Ref. no.	Cat. nr.	Ref. no.	Cat. nr.	Ref. no.
0,8 mm	55 33 000020	42.0001.3283				
1,0 mm	55 33 000022	42.0001.3282				
1,2 mm	55 33 000023	42.0001.3281				
0,8 mm CuCrZr	55 33 000040	42.0001.0053	55 33 000070	42.0001.2911	55 33 000080	42.0001.1576
1,0 mm CuCrZr	55 33 000042	42.0001.0054	55 33 000072	42.0001.2912	55 33 000082	42.0001.1577
1,2 mm CuCrZr	55 33 000043	42.0001.0055	55 33 000073	42.0001.2913	55 33 000083	42.0001.1578
1,6 mm CuCrZr	55 33 000045	42.0001.0056			55 33 000085	42.0001.1579
0,8 mm Al			55 33 000060	42.0001.5082		
1,0 mm Al			55 33 000061	42.0001.5051		
1,2 mm Al			55 33 000062	42.0001.5052		

Imaginile de mai sus prezintă produsele de schimb fabricate pentru RYWAL-RHC. Alternativele prezentate la piesele pistoleții FRONIUS nu sunt piesele originale. Numele și numerele de referință ale pistoleților și pieselor de schimb FRONIUS sunt recomandate numai pentru a informa cu privire la utilizarea pieselor de schimb oferite.

6.7. Accesorii speciale pentru pistoleţi MIG/MAG

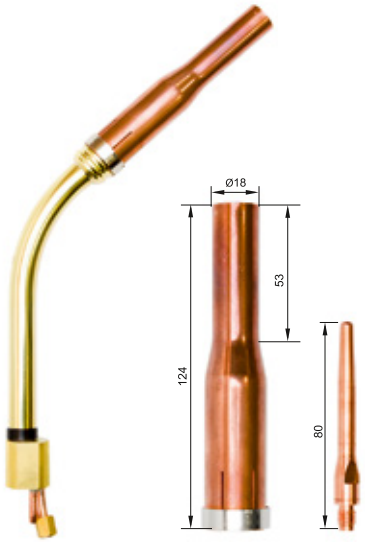
Capete curbe speciale M501

- Versiuni mai lungi ale pistoletului M501 MOST.
- Vă permite să adaptaţi pistoletul de sudură pentru a lucra în spaţii greu accesibile.

Model	Lungime	Catalog nr.
M501L MOST gât de lebădă	L=300 mm	55 13 01409A
M501XL MOST gât de lebădă	L=400 mm	55 13 01409B
M501XXL MOST gât de lebădă	L=500 mm	55 13 01409C

Capul curb este furnizat fără duză.
Pentru pistoleţi speciali, cuzinetul mai lung trebuie înlocuit. Intrare principală, set Ø2,0 / 6 m, catalog nr :. 55 13 012506.

Duza de sudură cu spaţiu îngust pentru pistoleţi M401 / M501

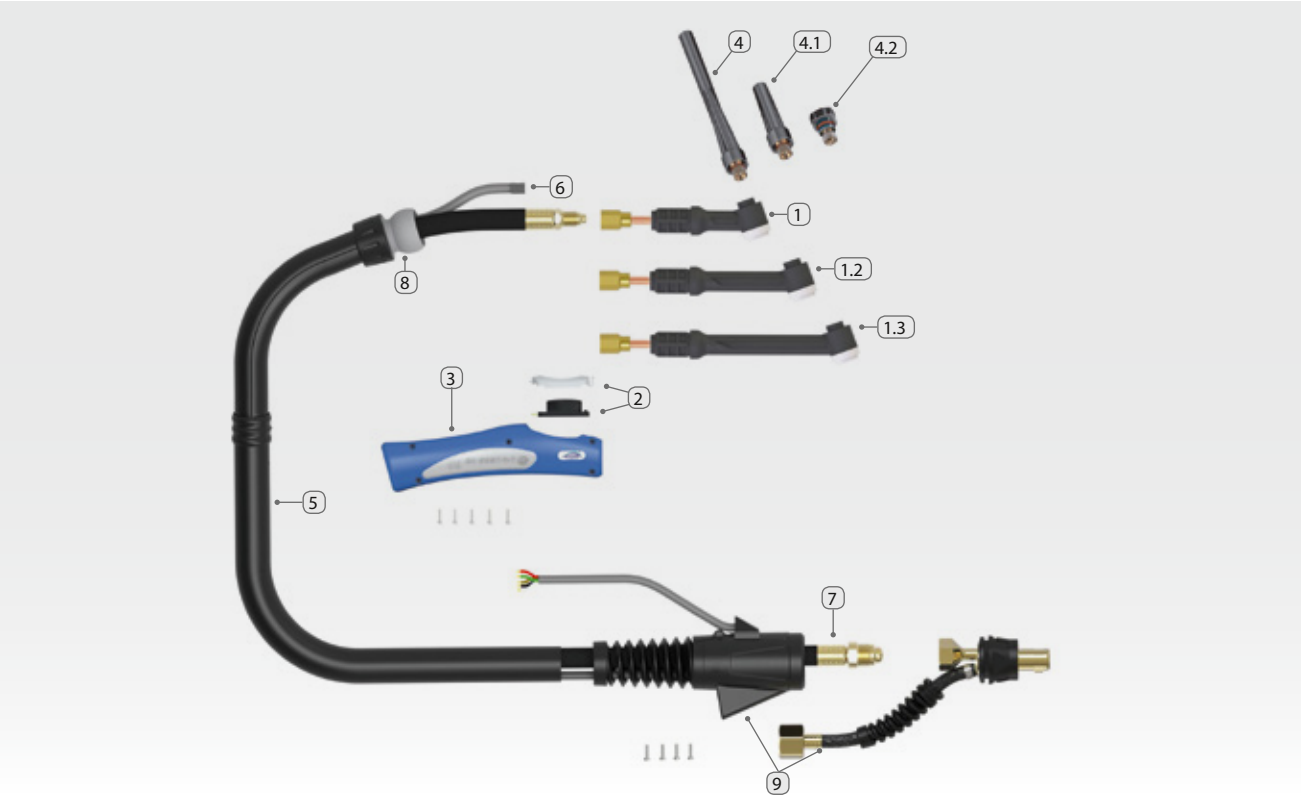


Model	Catalog nr.
Duză de gaz M401/501 lungă13x124 mm	55 13 000618
1,0 M8x80 mm CuCrZr duză de contact lung	55 13 002642
1,2 M8x80 mm CuCrZr duză de contact lung	55 13 002643

* Alte piese, adică difuzor de gaz şi suport standard pentru duză de contact 401/501 - pagina 45.

6.8. Pistoleți de sudură TIG

T9 SGRIP



Model	T9 SGRIP
Răcire	Gaz
Date tehnice conform EN 60 974-7: ▪ Capacitate nominală 35% ▪ Diametrul electrodului de wolfram ▪ Debit de gaz ▪ Greutate	 90 A AC / 125 A DC 1,0-1,6 mm 5-12 l/min 0,75 kg
Lungimea / Catalog nr.	4,0 m / 56 01 060904 8,0 m / 56 01 060908

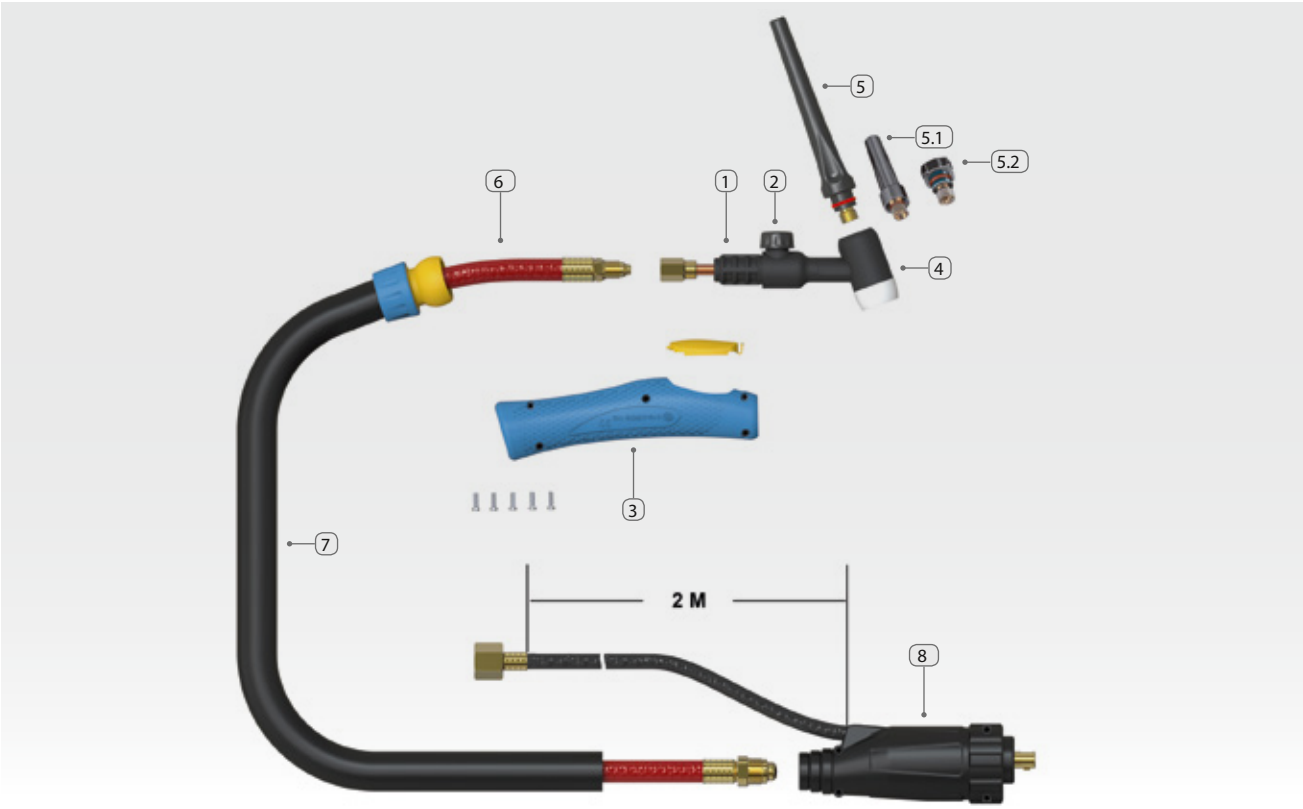
Versiunea T9F SGRIP cu gât flexibil, date tehnice ca pentru T9 SGRIP.
Pistoleți furnizați fără cuplă electrică.
V - pistolet cu valvă de gaz, fără buton.
F - pistolet cu gât flexibil.
DC - curent continuu
CA - curent alternativ

Nr.	Elemente înlocuibile	Catalog nr.	Denumire alternativă
1	**T9 MOST* corpul pistoletului**	56 13 003350	-
1.1	**T9F MOST corpul pistoletului**	56 13 003351	-
1.2	**T9FXL corpul pistoletului L=75 mm MOST**	56 13 00335L	-
1.3	**T9FXXL corpul pistoletului L=100 mm MOST**	56 13 00335X	-
2	**Set buton ON/OFF**	56 13 200100	UER1MS
3	**Mâner mic TSGRIP**	56 13 200221	RY-ERH100
4	**Capac lung T-9/20**	56 13 003170	41V24
4.1	**Capac lung T-9/20**	56 13 003250	42V35
4.2	**Capac lung T-9/20**	56 13 003280	41V33
5	**Manșon protecție cablu 35x1,5 (m)**	51 13 015288	-
5.1	**Manșon protecție cablu 35x1,5 4 m**	56 13 200197	USLERC0100-40
5.2	**Manșon protecție cablu 35x1,5 8 m**	56 13 200198	USLERC0100-80
6	**4 m cablu control**	56 13 200217	UERSWL4
6.1	**8 m cablu control**	56 13 200218	UERSWL8
7	**T9 cablu alimentare gaz 4 m**	56 13 200200	USLHD57Y01AOB
7.1	**T9 cablu alimentare gaz 8 m**	56 13 200201	USLHD57Y03AOB
8	**Cuplă 10/25 pistolet T9**	56 13 200266	UERKJ100
9	**Conector pistolet T9**	56 13 200274	UNSL3550-917-G-S5

* versiunea standard

- Piese pentru pistoleți TIG - paginile 66-71.
- Furnizăm pistoleți de sudură TIG personalizate adaptate tuturor echipamentelor de sudură obișnuite - trimiteți un e-mail la romania@rywal.com
- Baghete de sudură TIG - capitolul 10.
- Electrozi de wolfram și dispozitiv de ascuțit electrozi de wolfram - paginile 72-73.

T17V SGRIP



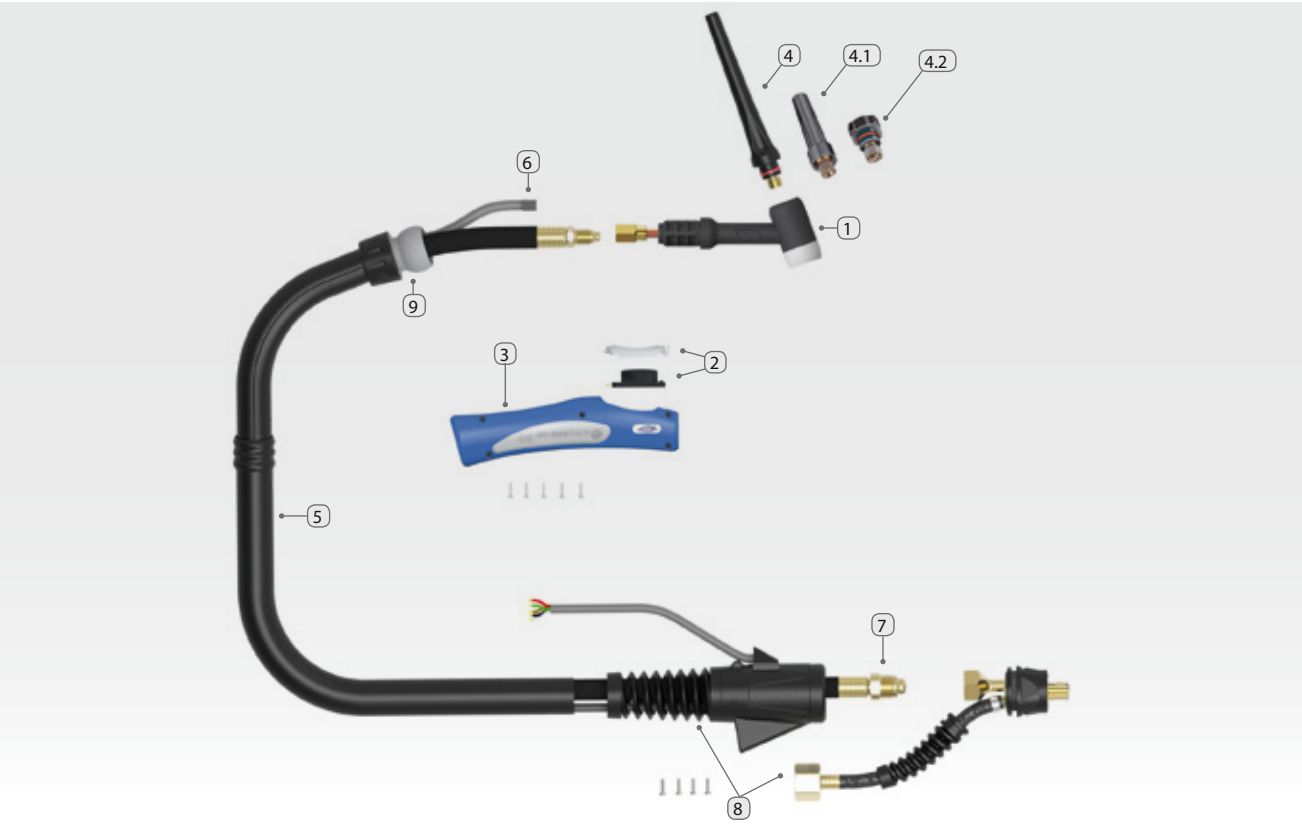
Model	T17V SGRIP
Răcire	Gaz
Date tehnice conform EN 60 974-7: ▪ Capacitate nominală 35% ciclu lucru ▪ Diametrul electrodului de wolfram ▪ Debit de gaz ▪ Greutate	 95 A AC / 135 A DC 1,0- 2,4 mm 5-12 l/min 0,75 kg
Lungime / Catalog nr.	4,0 m / 56 01 061704

Nr.	Elemente înlocuibile	Catalog nr.	Denumire alternativă
1	**T-17V MOST corpul pistoletului**	56 13 003417	UWP17V
2	**T-17V valvă**	56 13 003135	-
3	**TIG17V mâner**	56 13 007512	UCH100
4	**T-17/18/26 izolator**	56 13 014810	18CG
5	**Capac lung T-17/18/26**	56 13 003181	57Y02
5.1	**Capac mediu T-17/18/26**	56 13 003251	-
5.2	**Capac scurt T-17/18/26**	56 13 003270	57Y04
6	**Cablu alimentare gaz TIG17V 4 m**	56 13 016160	USL57Y01A
7	**Manșon protecție cablu 35x1,5 (m)**	51 13 015288	-
8	**Cuplă 10/25 pistolet 17V**	56 13 016412	UML1025-916-M-G5

V - pistolet cu valvă de gaz, fără buton.
F - pistolet flexibil.
DC - curent continuu
CA - curent alternativ

- Piese pentru pistoleții TIG - paginile 66-71.
- Furnizăm pistoleții de sudură TIG personalizate adaptate tuturor echipamentelor de sudură obișnuite - trimiteți un e-mail la romania@rywal.ro
- Baghete de sudură TIG - capitolul 10.
- Electrozi de wolfram și dispozitiv de ascuțit electrozi de wolfram - paginile 72-73

T17 SGRIP



Model	T17 SGRIP
Răcire	Gaz
Date tehnice conform EN 60 974-7: ▪ Capacitate nominală 35% ▪ Diametrul electrodului de wolfram ▪ Debit de gaz ▪ Greutate	 105 A AC / 150 A DC 1,0-2,4 mm 5-12 l/min 0,75 kg
Lungime / Catalog nr.	4,0 m / 56 01 061716 8,0 m / 56 01 061717

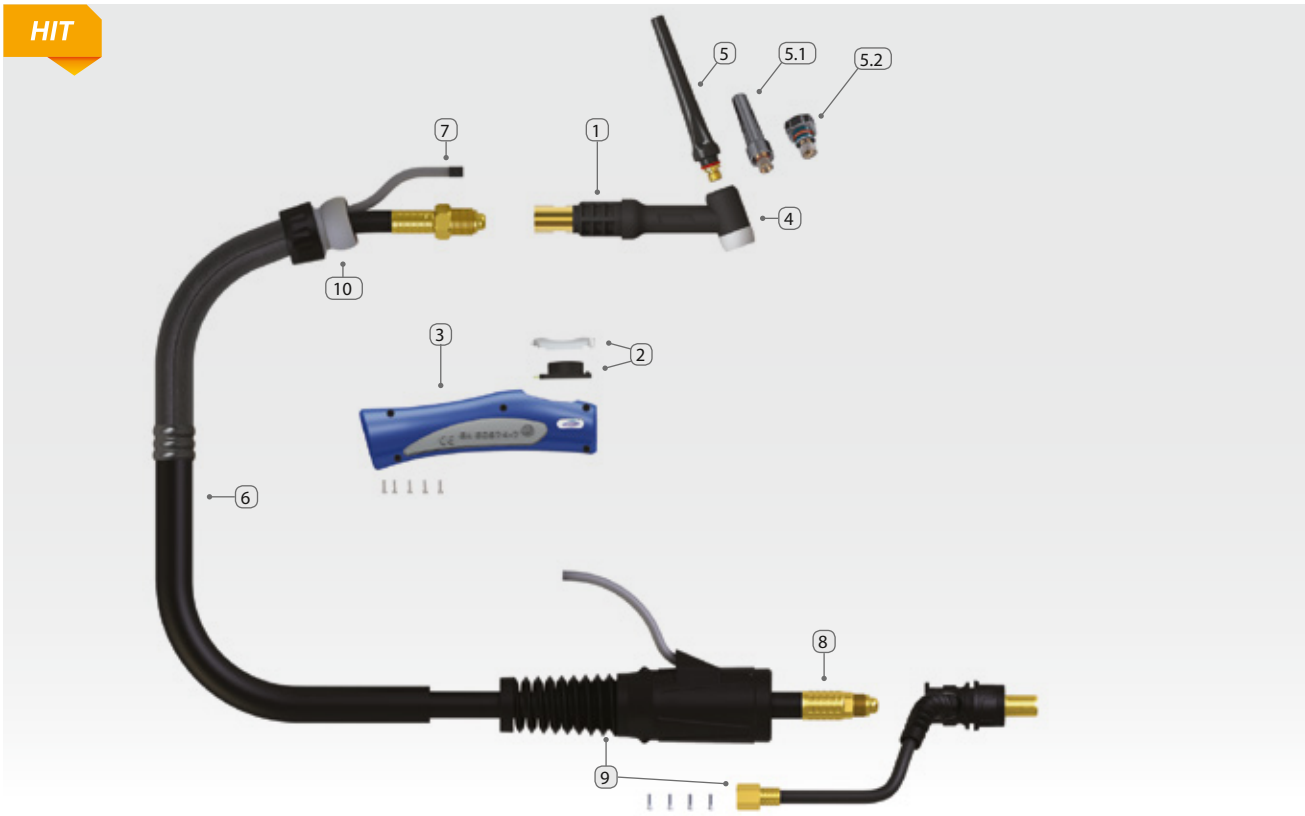
Versiunea T17F SGRIP cu gât flexibil, date tehnice ca pentru T17 SGRIP.
Pistoleții sunt furnizați fără cuplă electrică.
V - pistolet cu valvă de gaz, fără buton.
F - pistolet flexibil.
DC - curent continuu
CA - curent alternativ
.

Nr.	Elemente înlocuibile	Catalog nr.	Denumire alternativă
1	**T-17 MOST* corpul pistoletului**	56 13 003367	-
1.1	**T17F MOST corpul pistoletului**	56 13 003382	-
2	**Set buton ON/OFF**	56 13 200100	UER1MS
3	**Mâner mic TSGRIP**	56 13 200221	RY-ERH100-A
4	**Capac lung T-17/18/26**	56 13 003181	57Y02
4.1	**Capac lung T-17/18/26**	56 13 003251	-
4.2	**Capac lung T-17/18/26**	56 13 003270	57Y04
5	**Manșon protecție cablu (m)**	51 13 015288	-
6	**TIG17 cablu alimentare gaz 4 m**	56 13 200217	UERSWL4
6.1	**TIG17 cablu alimentare gaz 8 m**	56 13 200218	UERSWL8
7	**Manșon protecție cablu 35x1,5 4 m**	56 13 200200	USLHD57Y01AOB
7.1	**Manșon protecție cablu 35x1,5 8 m**	56 13 200201	USLHD57Y03AOB
8	**Cuplă 10/25 pistolet T17**	56 13 200275	UNSL1625-917-GS5
9	**Conector pistolet T17**	56 13 200266	UERKJ100

* versiunea standard

- Piese pentru pistoleți TIG - paginile 66-71.
- Furnizăm pistoleți de sudură TIG personalizate adaptate tuturor echipamentelor de sudură obișnuite - trimiteți un e-mail la romania@rywal.ro
- Baghete de sudură TIG - capitolul 10.
- Electrozi de wolfram și dispozitiv de ascuțit electrozi de wolfram - paginile 72-73

T26 SGRIP



Model	T26 SGRIP
Răcire	Gaz
Date tehnice conform EN 60 974-7: ▪ Capacitate nominală 35% ▪ Diametrul electrodului de wolfram ▪ Debit de gaz	 125 A AC / 180 A DC 1,0-3,2 mm 5-12 l/min
Lungime / Catalog nr.	4,0 m / 56 01 062604 8,0 m / 56 01 062608 12,0 m / 56 01 062612

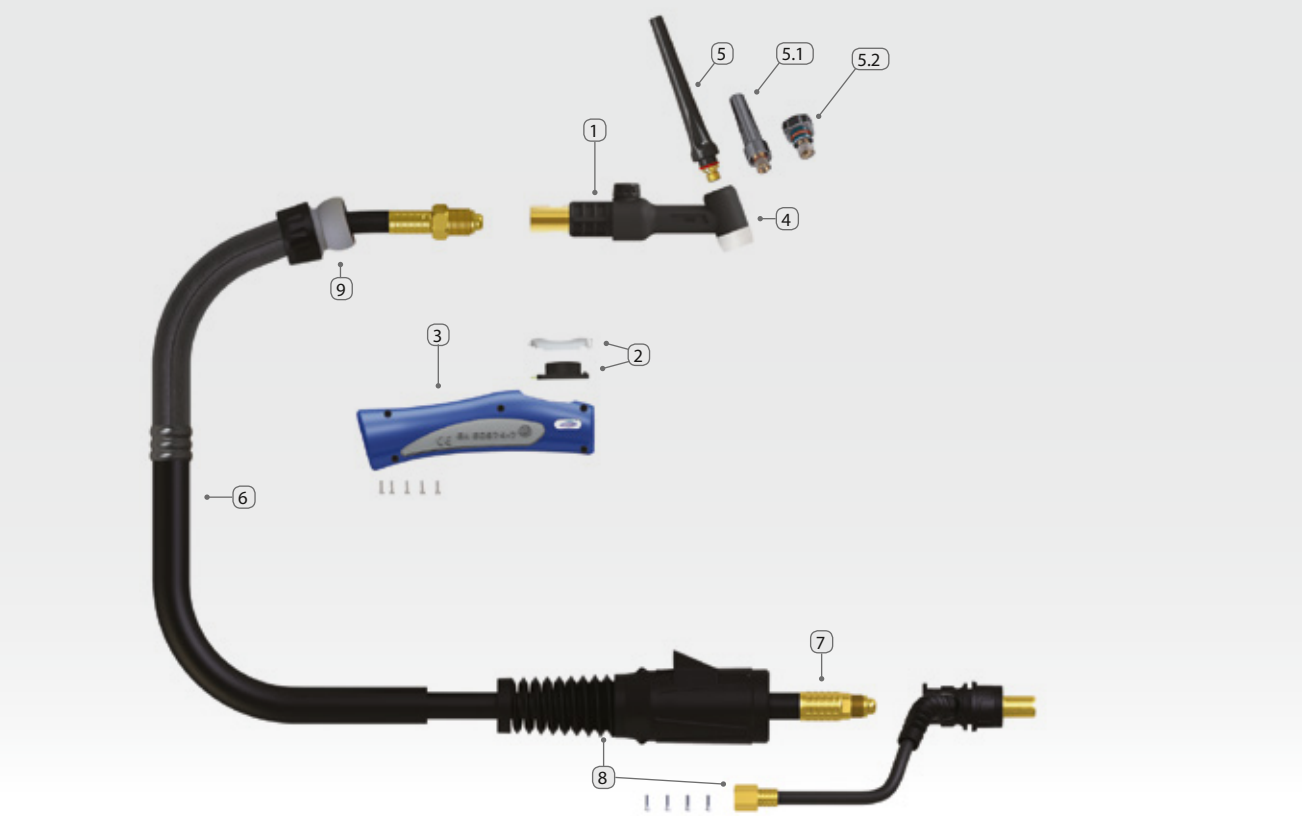
Versiunea T26F SGRIP cu gât flexibil, date tehnice ca pentru T26 SGRIP.
Pistoleții sunt furnizate fără cuplă electrică.
V - pistolet cu valvă de gaz, fără buton.
F - pistolet flexibil.
DC - curent continuu
CA - curent alternativ

Nr.	Elemente înlocuibile	Catalog nr.	Denumire alternativă
1	**T-26 MOST* corpul pistoletului**	56 13 003398	-
1.1	**T-26F MOST corpul pistoletului**	56 13 003397	-
2	**Set buton ON/OFF**	56 13 200100	UERBS
3	**TIG SGRIP nâner mare**	56 13 200220	RY-ERH200
4	**T-17/18/26 izolator**	56 13 014810	18CG
5	**Capac lung T-17/18/26**	56 13 003181	57Y02
5.1	**Capac mediu T-17/18/26**	56 13 003251	-
5.2	**Capac scurt T-17/18/26**	56 13 003270	57Y04
6	**Manșon protecție cablu (m)**	51 13 015289	-
6.1	**Manșon protecție cablu 4 m**	56 13 200250	USLERC200-40
6.2	**Manșon protecție cablu 8 m**	56 13 200251	USLERC200-80
6.3	**Manșon protecție cablu 12 m**	56 13 200252	USLERC200-120
7	**Cablu de control cu mufă 4 m** **Cablu de control cu mufă 8 m** **Cablu de control cu mufă 12 m**	56 13 200217 56 13 200218 56 13 200219	UERSWL4 UERSWL8 UERSWL12
8	**Cablu alimenatare gaz T-26 MOST 4 m** **Cablu alimenatare gaz T-26 MOST 8 m** **Cablu alimenatare gazT-26 MOST 12 m**	56 13 200212 56 13 200213 56 13 200214	USL46V28AOB USL46V30AOB USL46V37AOB
9	**Cuplă 10/25 pistolet T26**	56 13 200272	UNSL 35-50-26-GS5
10	**Conector pistolet T26**	56 13 200264	UERKJ200

* versiunea standard

- Piese pentru pistolet TIG - paginile 66-71.
- Furnizăm pistolet de sudură TIG personalizate adaptate tuturor echipamentelor de sudură obișnuite - trimiteți un e-mail la romania@rywal.ro
- Baghete de sudură TIG - capitolul 10.
- Electrozi de wolfram și dispozitiv de ascuțit electrozi de wolfram - paginile 72-73.

T26V SGRIP



Model	T26V SGRIP
Răcire	Gaz
Date tehnice conform EN 60 974-7: ▪ Capacitate nominală 35% ▪ Diametrul electrodului de wolfram ▪ Debit de gaz	 125 A AC / 180 A DC 1,0-3,2 mm 5-12 l/min
Lungime / Catalog nr.	4,0 m / 56 01 062634 8,0 m / 56 01 062638

Versiunea T26VF SGRIP cu gât flexibil, date tehnice ca pentru T26 SGRIP.
Pistoleții sunt furnizate cu cuplă electrică.
V - pistolet cu valvă de gaz, fără buton.
F - pistolet flexibil.
DC - curent continuu
CA - curent alternativ

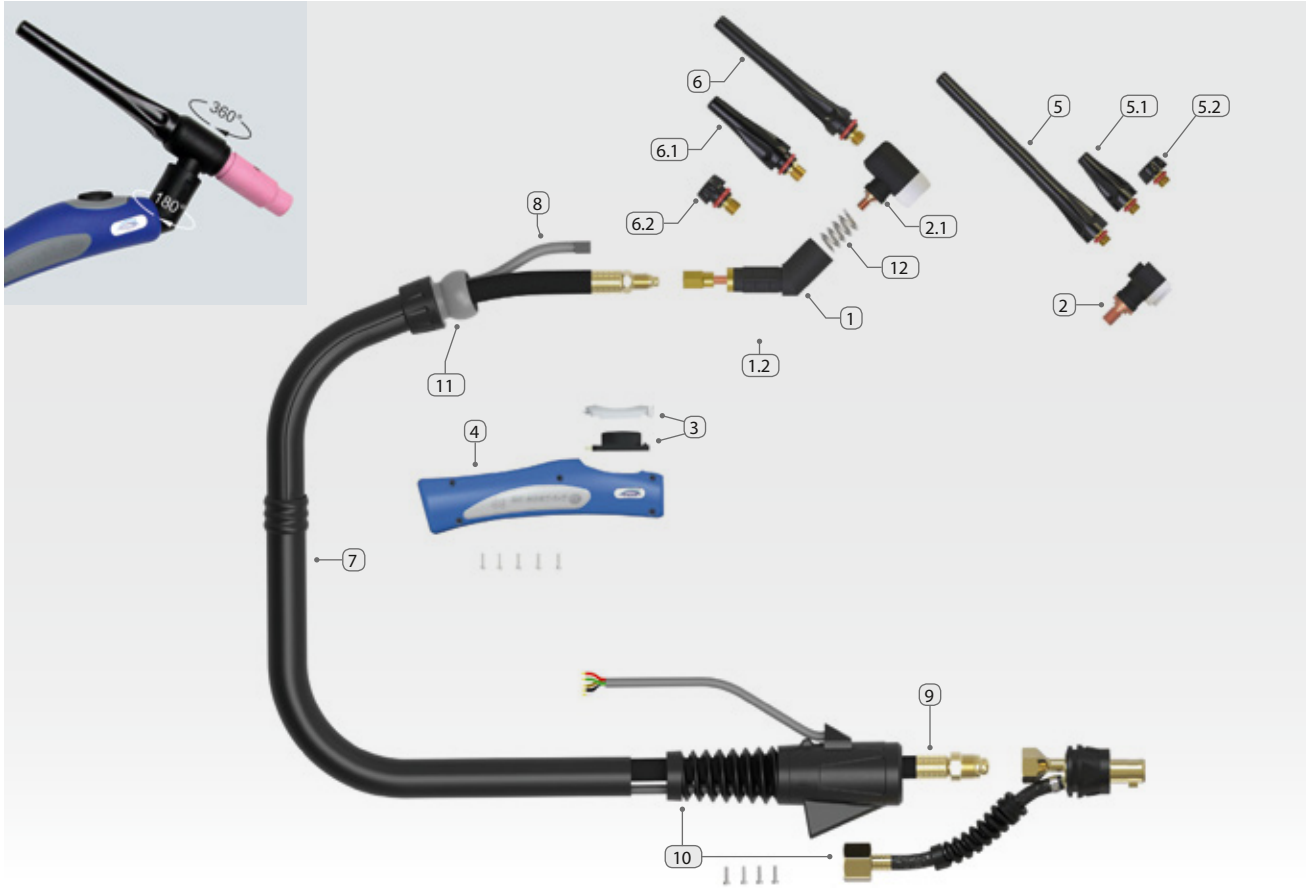
Nr.	Elemente înlocuibile	Catalog nr.	Denumire alternativă
1	**T-26V MOST* corpul pistoletului**	56 13 003363	UWP26V
1.1	**T-26VF MOST corpul pistoletului**	56 13 003370	UWP26VFX
2	**TIG Capacul butonului**	56 13 200105	UERBS
3	**TIG SGRIP pistolet mare**	56 13 200220	RY-ERH200
4	**T-17/18/26 izolator**	56 13 014810	18CG
5	**Capac lung T-17/18/26**	56 13 003181	57Y02
5.1	**Capac mediu T-17/18/26**	56 13 003251	-
5.2	**Capac scurt T-17/18/26**	56 13 003270	57Y04
6	**Manșon protecție cablu (m)**	51 13 015289	-
6.1	**Manșon protecție cablu 4 m**	56 13 200250	USLERC200-40
6.2	**Manșon protecție cablu 8 m**	56 13 200251	USLERC200-80
7	**Cablu alimentare gaz T-26 MOST 4 m** **Cablu alimentare gaz T-26 MOST 8 m**	56 13 200212 56 13 200213	USL46V28AOB USL46V30AOB
8	**Cuplă 10/25 pistolet T26**	56 13 200272	UNSL 35-50-26-GS5
9	**Conector pistolet T26**	56 13 200264	UERKJ200

* versiunea standard

- Piese pentru pistoleți TIG - paginile 66-71.
- Furnizăm pistoleți de sudură TIG personalizate adaptate tuturor echipamentelor de sudură obișnuite - trimiteți un e-mail la romania@rywal.com
- Baghete de sudură TIG - capitolul 10.
- Electrozi de wolfram și dispozitiv de ascuțit electrozi de wolfram - paginile 72-73.

T125 SGRIP

Pistolet de sudură cu corp rotativ și cap de pistolet



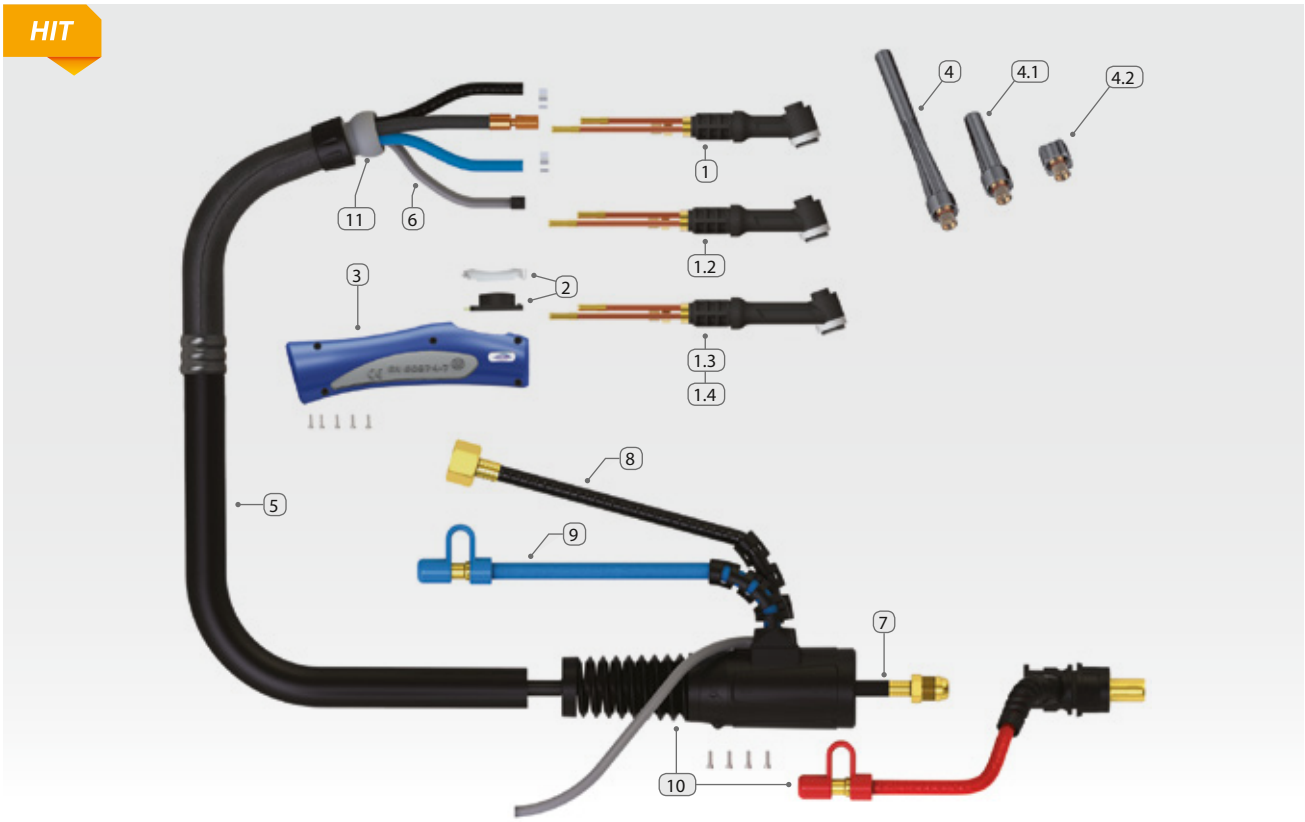
Model	T125 SGRIP	
Răcire	Gaz	
Date tehnice conform EN 60 974-7: ▪ Capacitate nominală 35% ciclu lucru ▪ Diametrul electrodului de wolfram ▪ Debit de gaz	pentru cap UM9-9 35 A AC / 95 A DC 1,0-1,6 mm 5-12 l/min	pentru cap UM17-90* 105 A AC / 150 A DC 1,0-3,2 mm 5-12 l/min
Lungime / Catalog nr.	4,0 m / 56 01 061254 8,0 m / 56 01 061258	

Posibilitatea de a folosi piese de schimb standard 9/20 și 18/26 datorită capului de pistolet care poate fi schimbat.
Pistoleții sunt furnizate fără cuplă electrică.
V - pistolet cu valvă de gaz, fără buton.
F - pistolet flexibil.
DC - curent continuu
CA - curent alternativ
* versiunea standard

Nr.	Elemente înlocuibile	Catalog nr.	Denumire alternativă
1	**Corpul pistoletului T125 MOST**	56 13 003510	U125M
2	**Capul pistoletului T125/250 mic**	56 13 003525	UM9-90
2.1	**Capul pistoletului T125/250 mare**	56 13 003526	UM17-90
3	**Set buton ON/OFF**	56 13 200100	UER1MS
4	**Mâner mic TIG SGRIP**	56 13 200221	RY-ERH100
5	**Capac lung T-9/20**	56 13 003170	41V24
5.1	**Capac mediu T-9/20**	56 13 003250	41V35
5.2	**Capac scurt T-9/20**	56 13 003280	41V33
6	**Capac lung T-17/18/26**	56 13 003181	57Y02
6.1	**Capac mediu T-17/18/26**	56 13 003251	-
6.2	**Capac scurt T-17/18/26**	56 13 003270	57Y04
7	**Manșon protecție cablu (m)**	51 13 015288	-
7.1	**Manșon protecție cablu 4 m**	56 13 200197	USLERCO100-40
7.2	**Manșon protecție cablu 8 m**	56 13 200198	USLERCO100-80
8	**Cablu de control T-9/18/26**	56 13 200217	UERSWL4
8.1	**Cablu de control T-9/18/26**	56 13 200218	UERSWL8
9	**Cablu alimentare gaz T125 4 m**	56 13 200200	USLHD57Y01AOB
9.1	**Cablu alimentare gaz T125 8 m**	56 13 200201	USLHD57Y03AOB
10	**Cuplă 10/20 pistolet T125**	56 13 200274	UNSL3550-917-GS5
11	**Conector pistolet T125**	56 13 200266	UERKJ100
12	**Arc T125/250**	56 13 003517	4276270

- Piese pentru pistoleții TIG - paginile 66-71.
- Furnizăm pistolet de sudură TIG personalizate adaptate tuturor echipamentelor de sudură obișnuite - trimiteți un e-mail la romania@rywal.ro
- Baghete de sudură TIG - capitolul 10.
- Electrozi de wolfram și dispozitiv de ascuțit electrozi de wolfram - paginile 72-73.

T20 SGRIP



Model	T20 SGRIP
Răcire	Lichidă
Date tehnice conform EN 60 974-7: ▪ Capacitate nominală 100% ciclu lucru ▪ Diametrul electrodului de wolfram ▪ Debit de gaz	 160 A AC / 225 A DC 1,0-3,2 mm 5-12 l/min
Lungime / Catalog nr.	4,0 m / 56 01 062004 8,0 m / 56 01 062008 12,0 m / 56 01 062012

Versiunea T20F SGRIP cu gât flexibil, date tehnice ca pentru T26 SGRIP.
Pistoleții sunt furnizate fără cuplă electrică.
V - pistolet cu valvă de gaz, fără buton.
F - pistolet flexibil.
DC - curent continuu
CA - curent alternativ

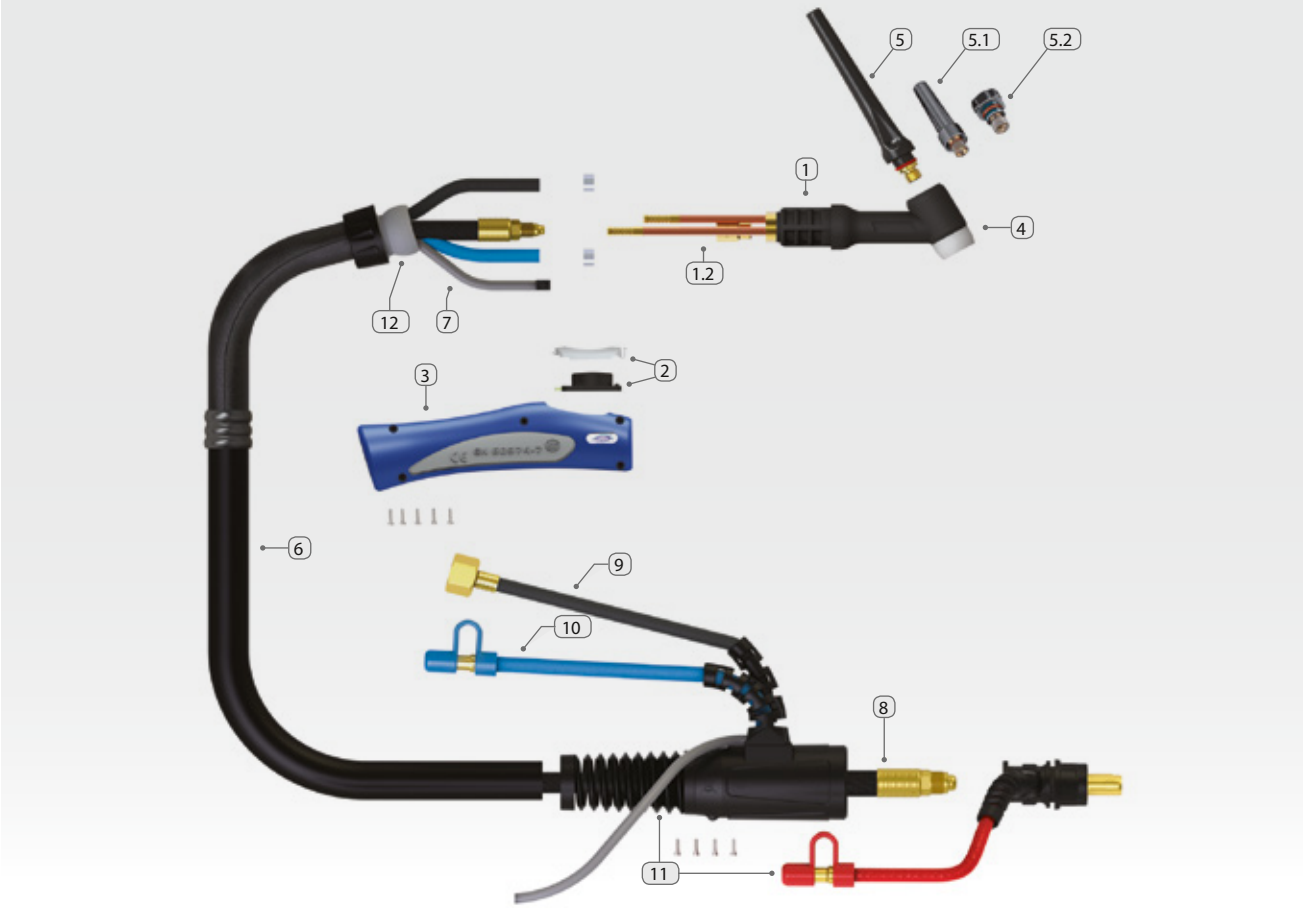
Nr.	Elemente înlocuibile	Catalog nr.	Alternative designation
1	**SR-20W MOST* corpul pistoletului**	56 13 003375	-
1.1	**SR-20F MOST corpul pistoletului**	56 13 200008	-
1.2	**T-20F corpul pistoletului L=75 mm**	56 13 003466	-
1.3	**T-20F corpul pistoletului L=100 mm**	56 13 003467	-
1.4	**T-20Fcorpul pistoletului L=125 mm**	56 13 003468	-
2	**Set buton ON/OFF**	56 13 200100	UER1MS

Nr.	Elemente înlocuibile	Catalog nr.	Denumire alternativă
3	**Mâner mic TSGRIP**	56 13 200221	RY-ERH100
4	**Capac lung T-9/20**	56 13 003170	41V24
4.1	**Capac mediu T-9/20**	56 13 003250	41V35
4.2	**Capac scurt T-9/20**	56 13 003280	41V33
5	**Manșon protecție cablu (m)**	51 12 015289	-
5.1	**Manșon protecție cablu 4 m**	56 13 200197	USLERCO100-40
5.2	**Manșon protecție cablu 8 m**	56 13 200198	USLERCO100-80
5.3	**Manșon protecție cablu 12 m**	56 13 200199	USLERCO100-120
6	**Cablu control 4 m** **Cablu control 8 m** **Cablu control 12 m**	56 13 200217 56 13 200218 56 13 200219	UERSWL4 UERSWL8 UERSWL12
7	**20W SGRIP 4 m cablu alimentare apă** **20W SGRIP 8 m cablu alimentare apă** **20W SGRIP 12 m cablu alimentare apă**	56 13 200208 56 13 200209 56 13 200210	USL45V03AOB USL45V04AOB USL45V37AOB
8	**Conductă gaz, setată 4 m** **Conductă gaz, setată 8 m** **Conductă gaz, setată 12 m**	56 13 200187 56 13 200188 56 13 200189	U45V09-GS5 U45V10-GS5 U45V09-37-GS5
9	**Furtun de apă albastru 4 m** **Furtun de apă albastru 8 m** **Furtun de apă albastru 12 m**	56 13 200190 56 13 200191 56 13 200192	UN45V07OB-WF1 UN45V08OB-WF1 UN45V07-37OB-WF1
10	**Cuplă 18/20 pistolet T20**	56 13 200273	UNSL 35-50-1820-WR1
11	**Conector pistolet T20**	56 13 200266	UERKJ100

* versiunea standard

- Piese pentru pistoleții TIG - paginile 66-71.
- Vă recomandăm să utilizați lichide de răcire speciale ca la pagina 15.
- Baghete de sudură TIG - capitolul 10.
- Electrozi de wolfram și dispozitive de ascuțit electrozi - paginile 72-73.

T18 SGRIP



Model	T18 SGRIP	T18SC SGRIP
Răcire	Lichidă	Lichidă
Date tehnice conform EN 60 974-7 ▪ Capacitate nominală 35% ciclu lucru ▪ Diametrul electrodului de wolfram ▪ Debit de gaz	270 A AC / 380 A DC 1,0-4,0 mm 5-12 l/min	290 A AC / 410 A DC 1,0-4,0 mm 5-12 l/min
Lungime / Catalog nr.	4,0 m / 56 01 061804 8,0 m / 56 01 061808 12,0 m / 56 01 061812	4,0 m / 56 01 061814 8,0 m / 56 01 061818 12,0 m / 56 01 061822

Versiunea T18F SGRIP cu gât flexibil, date tehnice ca pentru T18 SGRIP.
Pistoleții sunt furnizate fără cuplă electrică.
V - pistolet cu valvă de gaz, fără buton.
F - pistolet flexibil.
DC - curent continuu
CA - curent alternativ

Nr.	Elemente înlocuibile	Catalog nr.	Alternative designation
1	**T-18W MOST* corpul pistoletului**	56 13 003372	-
1.1	**T-18F MOST corpul pistoletului (flexibil)**	56 13 200010	UWP18FX
1.2	**T-18SC MOST corpul pistoletului (reinforced)**	56 13 200012	UWP18SC
2	**Set buton ON/OFF**	56 13 200100	UER1MS
3	**TIG SGRIP mâner mare**	56 13 200220	RY-ERH200
4	**T-17/18/26 izolator**	56 13 014810	18CG
5	**Capac lung T-17/18/26**	56 13 003181	57Y02

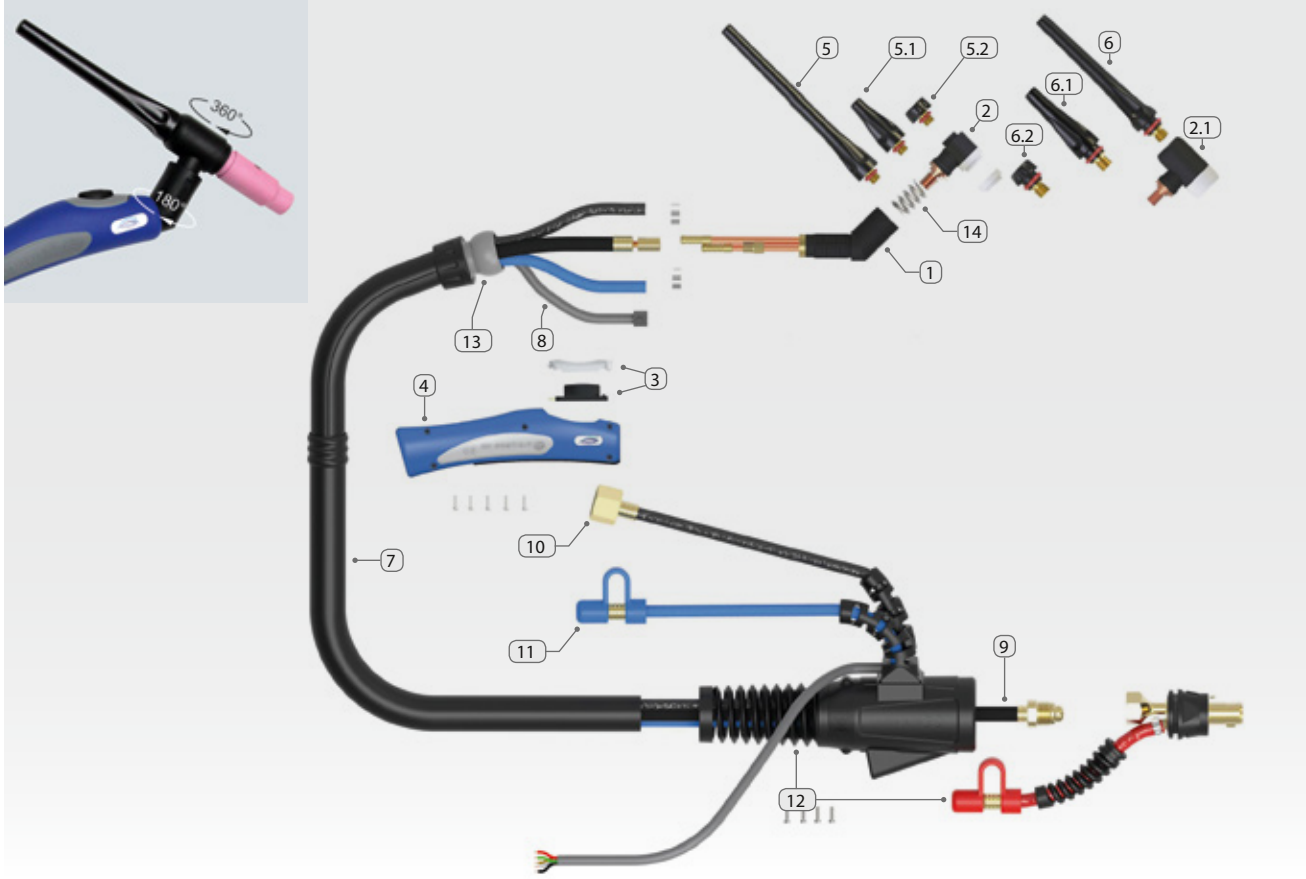
Nr.	Elemente înlocuibile	Catalog nr.	Denumire alternativă
5.1	**Capac mediu T-17/18/26**	56 13 003251	-
5.2	**Capac scurt T-17/18/26**	56 13 003270	57Y04
6	**Manșon protecție cablu (m)**	51 13 015289	-
6.1	**Manșon protecție cablu 4 m**	56 13 200250	USLERCO200-40
6.2	**Manșon protecție cablu 8 m**	56 13 200251	USLERCO200-80
6.3	**Manșon protecție cablu 12 m**	56 13 200252	USLERCO200-120
7	**Cablu control 4 m** **Cablu control 8 m** **Cablu control 12 m**	56 13 200217 56 13 200218 56 13 200219	UERSWL4 UERSWL8 UERSWL12
8	**18W SGRIP 4 m cablu alimentare apă** **18W SGRIP 8 m cablu alimentare apă** **18W SGRIP 12 m cablu alimentare apă**	56 13 200204 56 13 200205 56 13 200206	USL40V64AOB USL41V29AOB USL41V37AOB
9	**Conductă gaz, setată 4 m** **Conductă gaz, setată 8 m** **Conductă gaz, setată 12 m**	56 13 200184 56 13 200185 56 13 200186	U45V090B-GS5 U45V100B-GS5 U45V09-370-GS5
10	**Furtun de apă albastru 4 m** **Furtun de apă albastru 8 m** **Furtun de apă albastru 12 m**	56 13 200190 56 13 200191 56 13 200193	U45V070B-WF1 U45V080B-WF1 U4507-370B-WF1
11	**Cuplă 18/20 Pistolet T18**	56 13 200273	UNSL 35-50-1820-WR1
12	**Conector pistolet T18**	56 13 200264	UERKJ200

* versiunea standard

- Piese pentru pistoleții TIG - paginile 66-71.
- Vă recomandăm să utilizați lichide de răcire speciale ca la pagina 15.
- Baghete de sudură TIG - capitolul 10.
- Electrozi de wolfram și dispozitive de ascuțit electrozi - paginile 72-73

T250 SGRIP

Pistolet de sudură cu corp rotativ și cap de pistolet



Model	T250 SGRIP	
Răcire	Lichidă	
Technical data according to EN 60 974-7: ▪ Capacitate nominală 100% ciclu lucru ▪ Diametrul electrodului de wolfram ▪ Debit de gaz	Pentru capUM9-90* 160 A AC / 225 A DC 1,0-3,2 mm 5-12 l/min	Pentru cap UM17-90 175 A AC / 250 A DC 1,0-4,0 mm 5-12 l/min
Lungime / Catalog nr.	4,0 m / 56 01 061284 8,0 m / 56 01 061288	

Pistoleții sunt furnizați fără cuplă electrică.

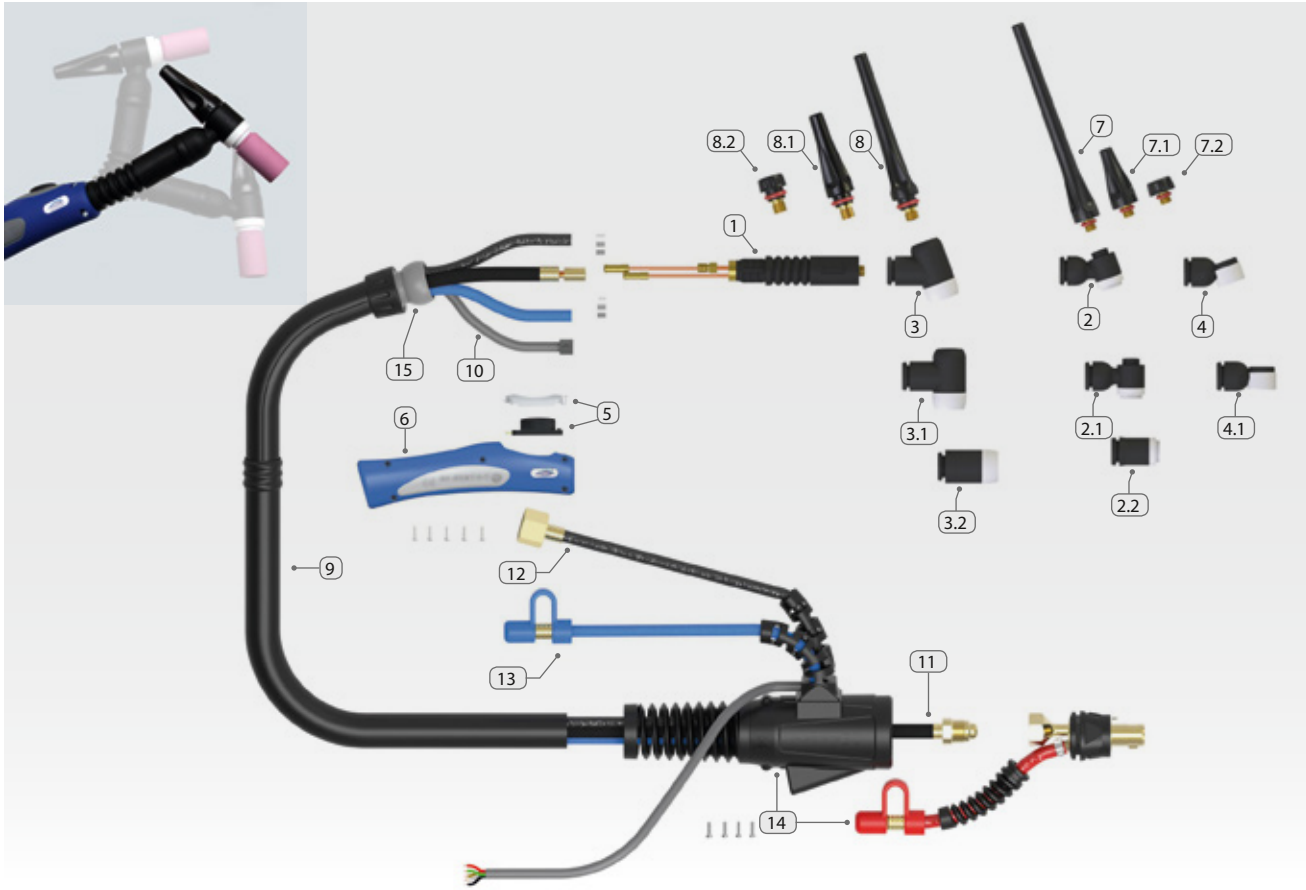
V - pistolet cu valvă de gaz, fără buton.
F - pistolet cu gât flexibil.
DC - curent continuu
CA - curent alternativ
* versiunea standard

Nr.	Elemente înlocuibile	Catalog nr.	Denumire alternativă
1	**Corpul pistoletului T250 MOST**	56 13 003515	U250M
2	**Capul pistoletului T125/250 mic**	56 13 003525	UM9-90
2.1	**Capul pistoletului T125/250 mare**	56 13 003526	UM17-90
3	**Set buton ON/OFF**	56 13 200100	UER1MS
4	**Mâner mic TSGRIP**	56 13 200221	RY-ERH100
5	**Capac lung SR-9/20**	56 13 003170	41V24
5.1	**Capac mediu SR-9/20**	56 13 003250	41V35
5.2	**Capac scurt SR-9/20**	56 13 003280	41V33
6	**Capac lung T-17/18/26**	56 13 003181	57Y02
6.1	**Capac mediu T-17/18/26**	56 13 003251	-
6.2	**Capac scurt T-17/18/26**	56 13 003270	57Y04
7	**Manșon protecție cablu (m)**	51 13 015289	-
7.1	**Manșon protecție cablu 4 m**	56 13 200197	USLERCO100-40
7.2	**Manșon protecție cablu 8 m**	56 13 200198	USLERCO100-80
8	**Cablu control T-9/18/26 4 m**	56 13 200217	UERSWL4
8.1	**Cablu control T-9/18/26 8 m**	56 13 200218	UERSWL8
9	**T250 4 m cablu alimentare apă**	56 13 200208	USL45V03AOB
9.1	**T250 8 m cablu alimentare apă**	56 13 200209	USL45V04AOB
10	**Conductă gaz, setată 4 m** **Conductă gaz, setată 8 m** **Conductă gaz, setată 12 m**	56 13 200187 56 13 200188 56 13 200189	U45V09-GS5 U45V10-GS5 U45V09-37-GS5
11	**Furtun apă albastru 4 m** **Furtun apă albastru 8 m** **Furtun apă albastru 12 m**	56 13 200190 56 13 200191 56 13 200192	UN45V07OB-WF1 UN45V08OB-WF1 UN45V07-37OB-WF1
12	**Cuplă 10/25 pistolet T250**	56 13 200273	UNSL3550-1820-WR1
13	**Conector pistolet T250**	56 13 200266	UERKJ100
14	**Arc T125/250**	56 13 003517	4276270

▪ Piese pentru pistoleții TIG - paginile 66-71.
▪ Vă recomandăm să utilizați lichide de răcire speciale ca la pagina 15.
▪ Baghete de sudură TIG - capitolul 10.
▪ Electrozi de wolfram și dispozitive de ascuțit electrozi - paginile 72-73

T225F SGRIP

Pistolet cu corp de pistolet flexibil și capete interschimbabile



Model	T225F SGRIP	
Răcire	Lichidă	
Date tehnice conform EN 60 974-7: ▪ Capacitate nominală 100% ciclu lucru ▪ Diametrul electrodului de wolfram ▪ Debit de gaz	Pentru cap UM9-20* 140 A AC / 200 A DC 1,0-2,4 mm 5-12 l/min	Pentru cap UM18-26 160 A AC / 225 A DC 1,0-3,2 mm 5-12 l/min
Lungime / Catalog nr.	4,0 m / 56 01 061304 8,0 m / 56 01 061308	

Pistoleții sunt furnizați fără dopuri de control.
F - pistolet flexibil.
* versiunea standard

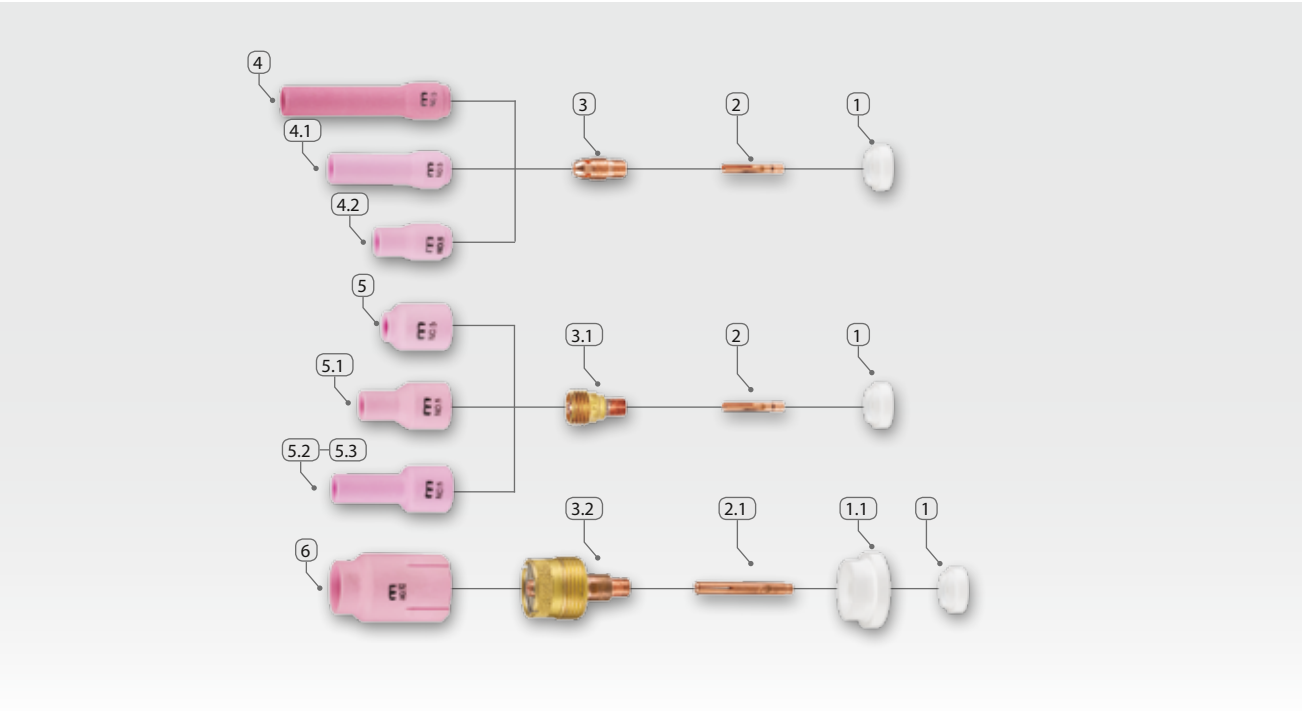
Nr.	Elemente înlocuibile	Catalog nr.	Denumire alternativă
1	**T225F MOST corpul pistoletului**	56 13 003520	U225F
2	**T225F 9/20 70° UM20-70 MOST* capul pistoletului**	56 13 003530	UM20-70
2.1	**T225F 9/20 90° UM20-90 MOST capul pistoletului**	56 13 003531	UM20-90
2.2	**T225F 9/20 180° UM20-180 MOST capul pistoletului**	56 13 003532	UM20-180
3	**T225F 18/26 70° UM18-70 MOST capul pistoletului**	56 13 003540	UM18-70
3.1	**T225F 18/26 90° UM18-90 MOST capul pistoletului**	56 13 003541	UM18-90
3.2	**T225F 18/26 180° UM18-180 MOST capul pistoletului**	56 13 003542	UM18-180

▪ Piese pentru pistoleții TIG - vezi paginile 66-71.
▪ Vă recomandăm să utilizați lichide de răcire speciale ca la pagina 15.

Nr.	Elemente înlocuibile	Catalog nr.	Denumire alternativă
4	**T225F 24 70° UM24-70 MOST capul pistoletului**	56 13 003550	UM24-70
4.1	**T225F 24 90° UM24-90 MOST capul pistoletului**	56 13 003551	UM24-90
5	**Set buton ON/OFF**	56 13 200100	UERBS
6	**Mâner mic TIG SGRIP**	56 13 200221	RY-ERH100
7	**Capac lung T-9/20**	56 13 003170	41V24
7.1	**Capac mediu T-9/20**	56 13 003250	41V35
7.2	**Capac scurt T-9/20**	56 13 003280	41V33
8	**Capac lung T-17/18/26**	56 13 003181	57Y02
8.1	**Capac mediu T-17/18/26**	56 13 003251	-
8.2	**Capac scurt T-17/18/26**	56 13 003270	57Y04
9	**Manșon protecție cablu (m)**	51 13 015289	-
9.1	**Manșon protecție cablu 4 m**	56 13 200197	USLERCO100-40
9.2	**Manșon protecție cablu 8 m**	56 13 200198	USLERCO100-80
10	**Cablu control T-9/18/26 4 m**	56 13 200217	UERSWL4
10.1	**Cablu control T-9/18/26 8 m**	56 13 200218	UERSWL8
11	**T225F 4 m cablu apă**	56 13 200208	USL45V03AOB
11.1	**T225F 8 m cablu apă**	56 13 200209	USL45V04AOB
12	**Conductă gaz, setată 4 m**	56 13 200187	U45V09-GS5
12.1	**Conductă gaz, setată 8 m**	56 13 200188	U45V10-GS5
13	**Furtun apă albastru 4 m**	56 13 200190	UN45V07OB-WF1
13.1	**Furtun apă albastru 8 m**	56 13 200191	UN45V08OB-WF1
14	**Cuplă10/25 pistolet T225F**	56 13 200273	UNSL3550-1820-WR1
15	**Conector pistolet T225F**	56 13 200266	UERKJ100

6.9. Piese de schimb pentru pistoleții de sudură TIG

Piese compatibile cu pistoleții de sudură TIG 9 și 20
T125 / T250 pentru capul de pistolet UM9-90
T225F pentru capete de pistolet UM20-70, UM20-90, UM20-180



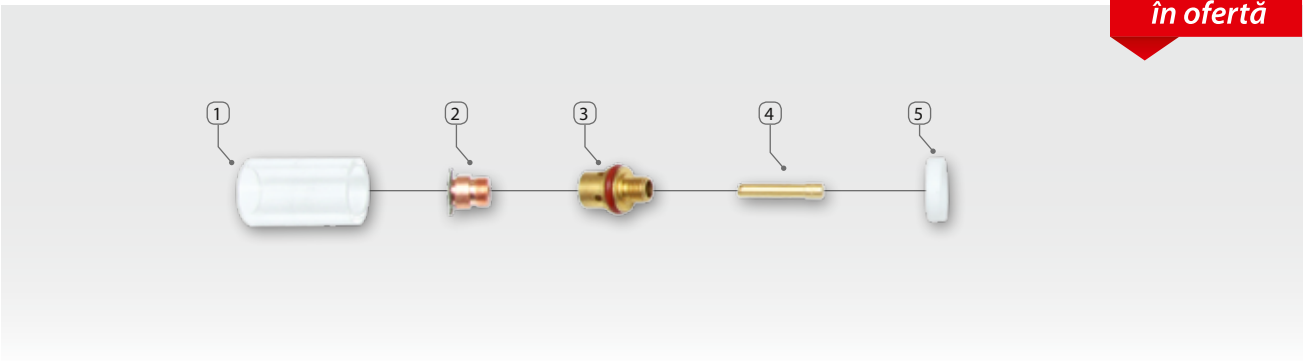
Nr.	Elemente înlocuibile	Catalog nr.	Denumire alternativă
1	**9/20 izolator**	56 13 014806	598882
1.1	**Jumbo 9/20 izolator**	56 13 014813	56N63-20
2	**Pensetă 1,0 9/20** **Pensetă 1,6 9/20** **Pensetă 2,0 9/20** **Pensetă 2,4 9/20** **Pensetă 3,2 9/20**	56 13 009920 56 13 009922 56 13 009923 56 13 009924 56 13 009927	13N21 13N22 13N23 13N24
2.1	**Manșon de prindere lentilă Jumbo 1,6 9/20** **Manșon de prindere lentilă Jumbo 2,4 9/20** **Manșon de prindere lentilă Jumbo 3,2 9/20**	56 13 009983 56 13 009984 56 13 009985	13N22L 13N23L 13N24L
3	**Port pensetă TIG 1,0 9/20** **Port pensetă TIG 1,6 9/20** **Port pensetă TIG 2,0 9/20** **Port pensetă TIG 2,4 9/20** **Port pensetă TIG 3,2 9/20**	56 13 003840 56 13 003881 56 13 003912 56 13 003920 56 13 003950	13N26 13N27 13N28 13N29
3.1	**Port pensetă cu lentilă de gaz 1,0 9/20/24** **Port pensetă cu lentilă de gaz 1,6 9/20/24** **Port pensetă cu lentilă de gaz 2,4 9/20/24** **Port pensetă cu lentilă de gaz 3,2 9/20/24**	56 13 008230 56 13 008250 56 13 008271 56 13 008300	45V42 45V43 45V44 45V45
3.2	**Port pensetă cu lentilă de gaz Jumbo 1,6 9/20** **Port pensetă cu lentilă de gaz Jumbo 2,4 9/20** **Port pensetă cu lentilă de gaz Jumbo 3,2 9/20**	56 13 008313 56 13 008314 56 13 008315	45V116S 45V64S 995795S
4	**Duză ceramică 6,5x63 #4** **Duză ceramică 8,0x63 #5**	56 13 000914 56 13 000915	796F75 796F76
4.1	**Duză ceramică 6,5x48 #4** **Duză ceramică 8,0x48 #5** **Duză ceramică 9,5x48 #6**	56 13 000947 56 13 000946 56 13 000945	796F71 796F72 796F73

Nr.	Elemente înlocuibile	Catalog nr.	Denumire alternativă
4.2	**Duză ceramică 6,5x30 #4** **Duză ceramică 8,0x30 #5** **Duză ceramică 9,5x30 #6** **Duză ceramică 11,0x30 #7** **Duză ceramică 12,5x30 #8** **Duză ceramică 16,0x30 #9**	56 13 000384 56 13 000386 56 13 000390 56 13 000394 56 13 000396 56 13 000398	13N08 13N09 13N10 13N11 13N12 13N13
5	**Duză ceramică pentru lentilă 6,5x25,5 #4** **Duză ceramică pentru lentilă 8,0x25,5 #5** **Duză ceramică pentru lentilă 9,5x25,5 #6** **Duză ceramică pentru lentilă 11,0x25,5 #7**	56 13 000908 56 13 000910 56 13 000911 56 13 000912	53N58 53N59 53N60 53N61
5.1	**Duză ceramică pentru lentilă gaz 6,5x35 #4** **Duză ceramică pentru lentilă gaz 8,0x35 #5** **Duză ceramică pentru lentilă gaz 9,5x35 #6**	56 13 000426 56 13 000427 56 13 000428	53N58L 53N59L 53N60L
5.2	**Duză ceramică pentru lentilă gaz 6,5x48 #4** **Duză ceramică pentru lentilă gaz 8,0x48 #5** **Duză ceramică pentru lentilă gaz 9,5x48 #6**	56 13 000430 56 13 000431 56 13 000432	53N58XL 53N59XL 53N60XL
5.3	**Duză ceramică pentru lentilă gaz 6,5x63 #4** **Duză ceramică pentru lentilă gaz 8,0x63 #5** **Duză ceramică pentru lentilă gaz 9,5x63 #6**	56 13 000444 56 13 000445 56 13 000446	53N58XXL 53N59XXL 53N60XXL
6	**Duză ceramică pentru lentilă gaz Jumbo 9,5x48 #6** **Duză ceramică pentru lentilă gaz Jumbo 12,5x48 #8** **Duză ceramică pentru lentilă gaz Jumbo 16,0x48 #10** **Duză ceramică pentru lentilă gaz Jumbo 19,5x48 #12**	56 13 001115 56 13 001120 56 13 001136 56 13 001119	57N75 57N74 53N88 53N87

Sistem pentru o duză transparentă 14x32,5

Îmbunătățește vizibilitatea băii de sudură

NOU
în ofertă

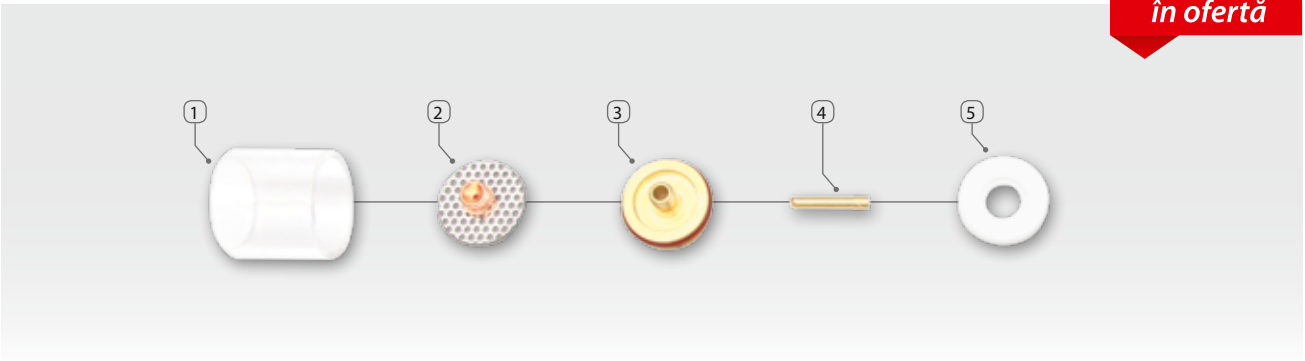


Nr.	Elemente înlocuibile	Catalog nr.
1	**14x32,5 duză transparentă**	56 13 013015
2	**Lentilă de gaz mică 1.6 14 mm** **Lentilă de gaz mică 2,4 14 mm** **Lentilă de gaz mică 3,2 14 mm**	56 13 013041 56 13 013043 56 13 013044
3	**Adaptor pentru sistem 14x32,5 9/20**	56 13 013141
4	**Pensetă 1,0 25,5 mm** **Pensetă 1,6 25,5 mm** **Pensetă 2,4 25,5 mm** **Pensetă 3,2 25,5 mm**	56 13 013080 56 13 013081 56 13 013083 56 13 013084
5	**Izolator duze 14x32,5 9/20**	56 13 013125

Sistem pentru duza transparentă 29x32

Îmbunătățește vizibilitatea băii de sudură.
Gaz protector laminar foarte bun

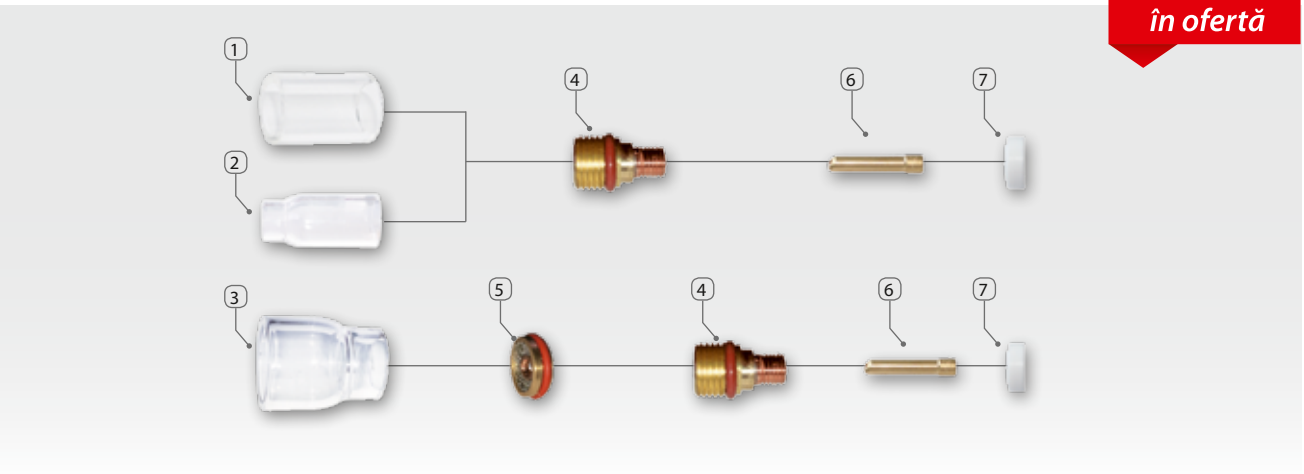
NOU
în ofertă



Nr.	Elemente înlocuibile	Catalog nr.
1	**Duză transparentă 29x32**	56 13 013005
2	**Lentilă de gaz mare 1,0 29 mm** **Lentilă de gaz mare 1,6 29 mm** **Lentilă de gaz mare 2,4 29 mm** **Lentilă de gaz mare 3,2 29 mm**	56 13 013030 56 13 013031 56 13 013033 56 13 013034
3	**Adaptor pentru sistem 29x32**	56 13 013136
4	**Pensetă 1,6 25,5 mm** **Pensetă 2,4 25,5 mm** **Pensetă 3,2 25,5 mm**	56 13 013081 56 13 013083 56 13 013084
5	**Izolator duze 29x32**	56 13 013121

Sistem pentru o duză transparentă cu lentilă de gaz

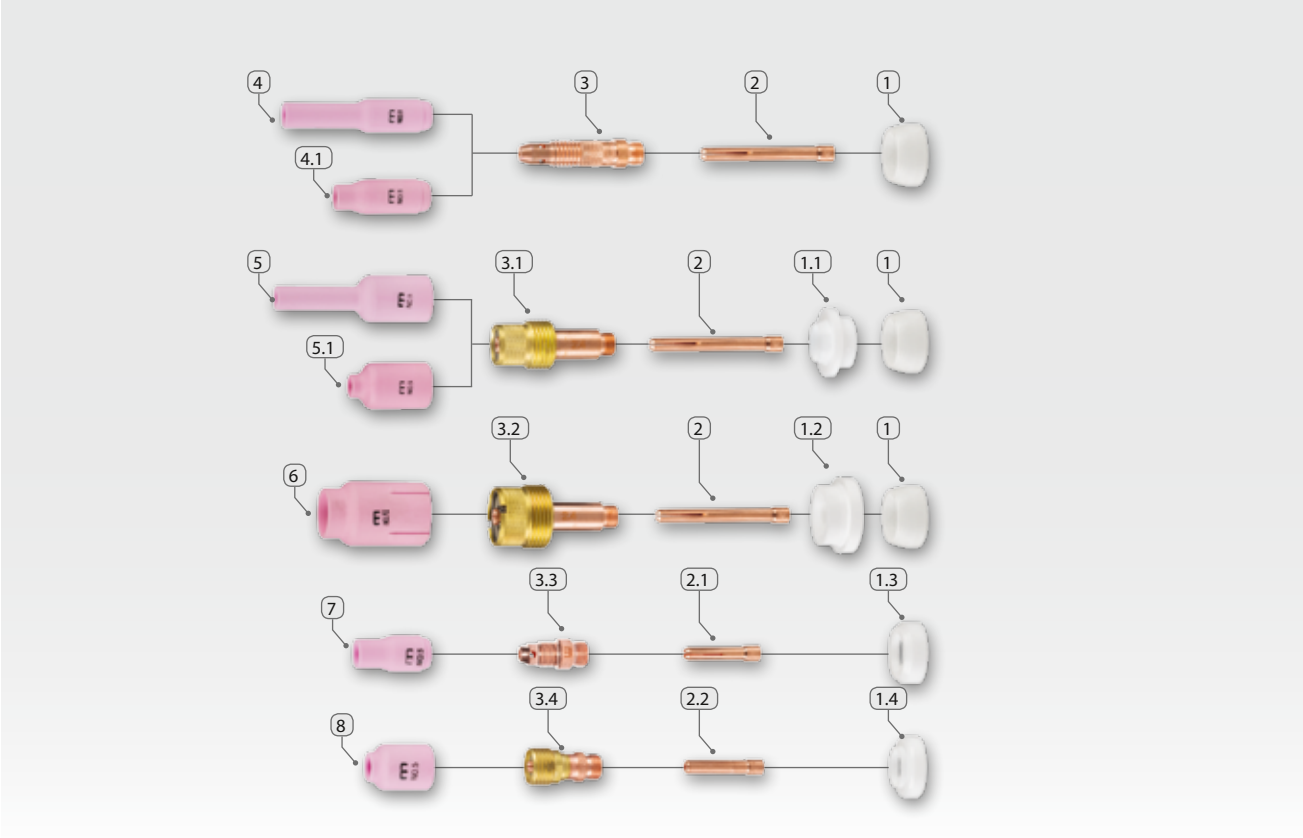
NOU în ofertă



Nr.	Elemente înlocuibile	Catalog nr.
1	**14x32,5 duză transparentă**	56 13 013015
2	**Duză transparentă 9,5x32,5** **Duză transparentă 11x32,5**	56 13 013022 56 13 013023
3	**Duză transparentă 25x19,5x28**	56 13 013020
4	**Lentilă de gaz 1,6 45V43 9/20 cu Oring** **Lentilă de gaz 2,4 45V44 9/20 cu Oring** **Lentilă de gaz 3,2 45V45 9/20 cu Oring**	56 13 013047 56 13 013048 56 13 013049
5	**Adaptor pentru sistem 25x19,5x28 1,6** **Adaptor pentru sistem 25x19,5x28 2,4** **Adaptor pentru sistem 25x19,5x28 3,2**	56 13 013144 56 13 013145 56 13 013146
6	**Pensetă 1,6 25,5 mm** **Pensetă 2,4 25,5 mm** **Pensetă 3,2 25,5 mm**	56 13 013081 56 13 013083 56 13 013084
7	**Izolator duze 14x32,5 9/20**	56 13 013125

- Furnizăm pistolet de sudură TIG personalizate adaptate tuturor echipamentelor de sudură obișnuite - trimiteți un e-mail la romania@rywal.com
- Baghete de sudură TIG - capitolul 10.
- Electrozi de wolfram și dispozitiv de ascuțit electrozi de wolfram - paginile 72-73.

Piese compatibile cu pistoleții de sudură 17, 18 și 26 TIG T125 / T250 pentru capul de pistolet UM17-90 T225F pentru capete de pistolet UM18-70, UM18-90, UM18-180

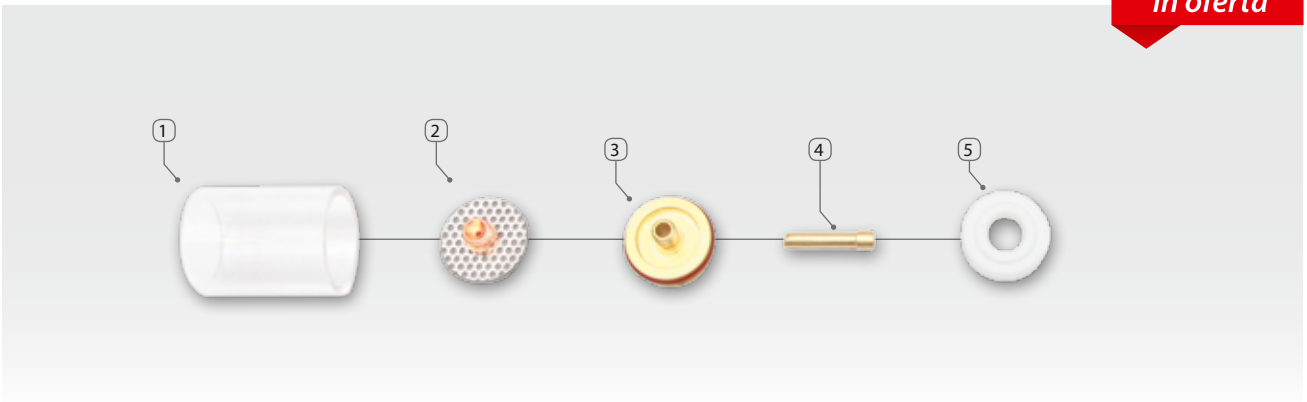


Nr.	Elemente înlocuibile	Catalog nr.	Denumire alternativă
1	**18/26 izolator**	56 13 014810	18CG
1.1	**Izolator lentilă gaz 18/26**	56 13 014812	54N01
1.2	**Izolator lentilă gaz Jumbo 18/26**	56 13 017813	54N63
1.3	**Izolator versiunea scurtă 18/26**	56 13 014826	18CG20
1.4	**Izolator lentilă gaz versiunea scurtă 18/26**	56 13 014822	18CGG
2	**Pensetă 1,0 18/26** **Pensetă 1,6 18/26** **Pensetă 2,0 18/26** **Pensetă 2,4 18/26** **Pensetă 3,2 18/26** **Pensetă 4,0 18/26**	56 13 009930 56 13 009932 56 13 009934 56 13 009936 56 13 009940 56 13 009942	10N22 10N23 10N24 10N25 54N20
2.1	**Pensetă scurtă 1,0 18/26** **Pensetă scurtă 1,6 18/26** **Pensetă scurtă 2,4 18/26** **Pensetă scurtă 3,2 18/26**	56 13 009990 56 13 009991 56 13 009992 56 13 009993	10N22S 10N23S 10N24S 10N25S
2.2	**Pensetă scurtă pentru lentilă 1,6 18/26** **Pensetă scurtă pentru lentilă 2,4 18/26** **Pensetă scurtă pentru lentilă 3,2 18/26**	56 13 009986 56 13 009987 56 13 009988	13N22GL 13N23GL 13N24GL
3	**Port pensetă 1,0 18/26** **Port pensetă 1,6 18/26** **Port pensetă 2,0 18/26** **Port pensetă 2,4 18/26** **Port pensetă 3,2 18/26** **Port pensetă 4,0 18/26**	56 13 003830 56 13 003883 56 13 003914 56 13 003921 56 13 003952 56 13 003960	10N30 10N31 10N32 10N28 406488
3.1	**Lentilă de gaz 1,0 18/26** **Lentilă de gaz 1,6 18/26** **Lentilă de gaz 2,4 18/26** **Lentilă de gaz 3,2 18/26** **Lentilă de gaz 4,0 18/26**	56 13 008235 56 13 008252 56 13 008272 56 13 008301 56 13 008310	45V24 45V25 45V26 45V27 45V28
3.2	**Lentilă de gaz Jumbo 2,4** **Lentilă de gaz Jumbo 3,2**	56 13 008276 56 13 008280	45V64 99795
3.3	**TIG Corpul de prindere scurt 1,0-3,2 18/26**	56 13 003930	17CB20
3.4	**Lentilă de gaz varianta scurtă 1,6 18/26** **Lentilă de gaz varianta scurtă 2,4 18/26** **Lentilă de gaz varianta scurtă 3,2 18/26**	56 13 008320 56 13 008321 56 13 008322	45V43L 45V44L 45V45L

Nr.	Elemente înlocuibile	Catalog nr.	Denumire alternativă
4	**Duză ceramică 8,0x76 #5** **Duză ceramică 9,5x76 #6** **Duză ceramică 11,0x76 #7**	56 13 001006 56 13 001008 56 13 001010	10N49L 10N48L 10N47L
4.1	**Duză ceramică 6,5x47 #4** **Duză ceramică 8,0x47 #5** **Duză ceramică 9,5x47 #6** **Duză ceramică 11,0x47 #7** **Duză ceramică 12,5x47 #8** **Duză ceramică 16,0x47 #10** **Duză ceramică 19,5x47 #12**	56 13 000768 56 13 000770 56 13 000780 56 13 000783 56 13 000784 56 13 000786 56 13 000788	10N50 10N49 10N48 10N47 10N46 10N45 10N44
5	**Duză ceramică pentru lentilă gaz 6,5x76 #4** **Duză ceramică pentru lentilă gaz 8,0x76 #5** **Duză ceramică pentru lentilă gaz 9,5x76 #6** **Duză ceramică pentru lentilă gaz 11,0x76 #7** **Duză ceramică pentru llentilă gaz 12,8x76 #8**	56 13 000950 56 13 000951 56 13 000952 56 13 000953 56 13 000954	54N18L 54N17L 54N16L 54N15L 54N14L
5.1	**Duză ceramică pentru lentilă gaz 6,5x42 #4** **Duză ceramică pentru lentilă gaz 8,0x42 #5** **Duză ceramică pentru lentilă gaz 9,5x42 #6** **Duză ceramică pentru lentilă gaz 11,0x42 #7** **Duză ceramică pentru lentilă gaz 12,5x42 #8** **Duză ceramică pentru lentilă gaz 19,5x42 #12**	56 13 000902 56 13 000900 56 13 000888 56 13 000886 56 13 000884 56 13 000882	54N18 54N17 54N16 54N15 54N14 54N19
6	**Duză ceramică pt. lentilă Jumbo 9,5x48 #6** **Duză ceramică pt. lentilă Jumbo 12,5x48 #8** **Duză ceramică pt. lentilă Jumbo 16,0x48 #10** **Duză ceramică pt. lentilă Jumbo 19,5x48 #12**	56 13 001115 56 13 001120 56 13 001136 56 13 001119	57N75 57N74 53N88 53N87
7	**Duză ceramică 6,5x30 #4** **Duză ceramică 8,0x30 #5** **Duză ceramică 9,5x30 #6** **Duză ceramică 11,0x30 #7** **Duză ceramică 12,5x30 #8** **Duză ceramică 16,0x30 #9**	56 13 000384 56 13 000386 56 13 000390 56 13 000394 56 13 000396 56 13 000398	13N08 13N09 13N10 13N11 13N12 13N13
8	**Duză ceramică pt. lentilă gaz 6,5x25,5 #4** **Duză ceramică pt. lentilă gază 8,0x25,5 #5** **Duză ceramică pt. lentilă gaz 9,5x25,5 #6** **Duză ceramică pt. lentilă gaz 11,0x25,5 #7**	56 13 000908 56 13 000910 56 13 000911 56 13 000912	53N58 53N59 53N60 53N61

Sistem pentru duze transparente de 29x47
Gaz protector laminar foarte bun

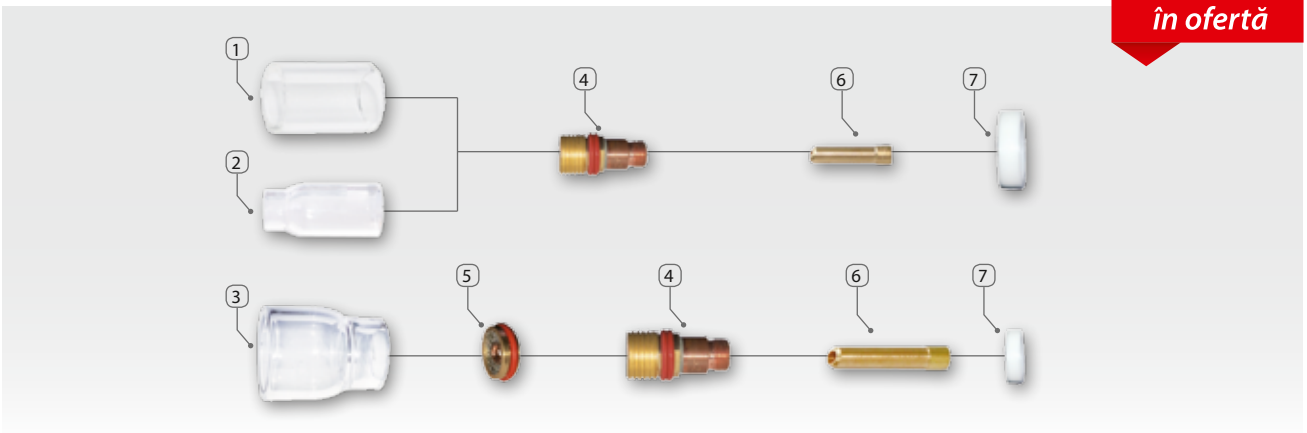
NOU
în ofertă



Nr.	Elemente înlocuibile	Catalog nr.
1	**Duză transparentă 29x47**	56 13 013000
2	**Lentilă de gaz mare 1,0 29 mm** **Lentilă de gaz mare 1,6 29 mm** **Lentilă de gaz mare 2,4 29 mm** **Lentilă de gaz mare 3,2 29 mm**	56 13 013030 56 13 013031 56 13 013033 56 13 013034
3	**Adaptor pentru sistem 29x47**	56 13 013135
4	**Pensetă 1,0 33 mm** **Pensetă 1,6 33 mm** **Pensetă 2,4 33 mm** **Pensetă 3,2 33 mm**	56 13 013070 56 13 013071 56 13 013073 56 13 013074
5	**Izolator duze 29x47**	56 13 013120

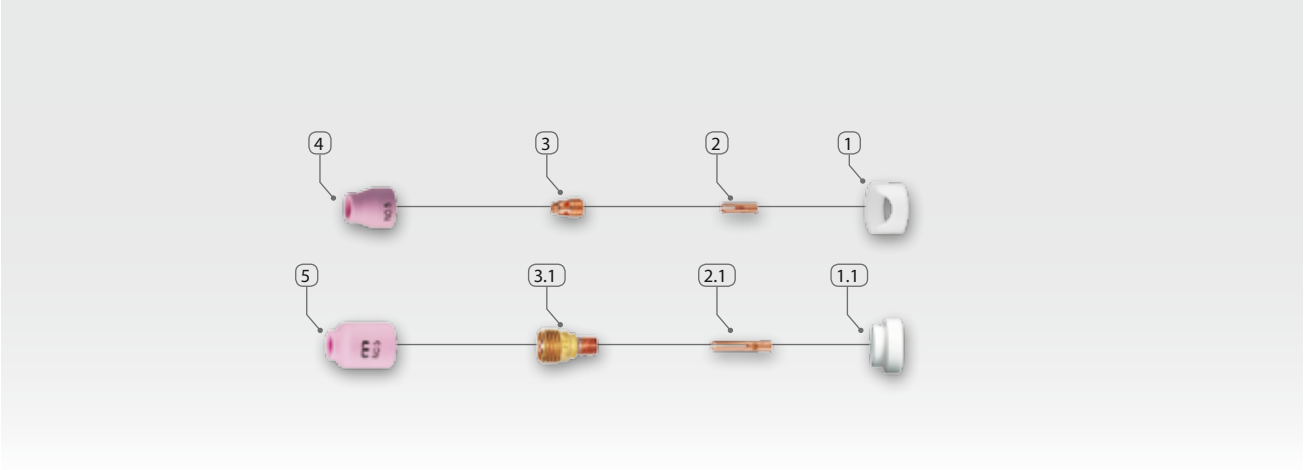
Sistem pentru duză transparentă cu lentilă de gaz

NOU
în ofertă



Nr.	Elemente înlocuibile	Catalog nr.
1	**Duză transparentă14x32,5**	56 13 013015
2	**Duză transparentă 9,5x32,5** **Duză transparentă11x32,5**	56 13 013022 56 13 013023
3	**Duză transparentă 25x19,5x28**	56 13 013020
4	**Lentilă de gaz scurtă 1,6 18/26 cu Oring** **Lentilă de gaz scurtă 2,4 18/26 cu Oring** **Lentilă de gaz scurtă 3,2 18/26 cu Oring**	56 13 013050 56 13 013051 56 13 013052
5	**Adaptor pt. sistem 25x19,5x28 1,6** **Adaptor pt. sistem 25x19,5x28 2,4** **Adaptor pt. sistem 25x19,5x28 3,2**	56 13 013144 56 13 013145 56 13 013146
6	**Pensetă 1,6 33 mm** **Pensetă 2,4 33 mm** **Pensetă 3,2 33 mm**	56 13 013071 56 13 013073 56 13 013074
7	**Izolator pt. versiunea scurtă 17/18/26 18CG20**	56 13 014826

Piese compatibile cu pistoleții de sudură TIG 24G și 24W
Pistoleți T225F pentru capete de pistolet UM24-70, UM24-90



Nr.	Elemente înlocuibile	Catalog nr.	Denumire alternativă
1	**Izolator 24**	56 13 014823	53N22
1.1	**Izolator lentilă 24**	56 13 014825	53N66
2	**Pensetă 1,6 24** **Pensetă 2,4 24**	56 13 009996 56 13 009997	53N14 24C332
2.1	**Pinț pentru lentilă 1,6 24** **Pinț pentru lentilă 1,6 24**	56 13 010001 56 13 010002	53N54 24GLC332
3	**TIG corpul de prindere 1,6 24** **TIG corpul de prindere 2,4 24**	56 13 003972 56 13 003973	53N19 24CB332
3.1	**Lentilă de gaz 1,6 9/20/24** **Lentilă de gaz 2,4 9/20/24**	56 13 008250 56 13 008271	45V43 45V44
4	**Duză ceramică 6,5x16,5 #4** **Duză ceramică 8,0x16,5 #5** **Duză ceramică 9,5x16,5 #6**	56 13 000512 56 13 000513 56 13 000514	53N24 53N25 53N26
5	**Duză ceramică pentru lentilă gaz 6,5x25,5 #4** **Duză ceramică pentru lentilă gaz 8,0x25,5 #5** **Duză ceramică pentru lentilă gaz 9,5x25,5 #6** **Duză ceramică pentru lentilă gaz 11,0x25,5 #7**	56 13 000908 56 13 000910 56 13 000911 56 13 000912	53N58 53N59 53N60 53N61

- Furnizăm pistoleți de sudură TIG personalizate adaptate tuturor echipamentelor de sudură obișnuite - trimiteți un e-mail la romania@rywal.ro
- Baghete de sudură TIG - capitolul 10.
- Electrozi de wolfram și dispozitiv de ascuțit electrozi de wolfram - paginile 72-73.

6.10. Aparat de ascuțit electrozi de wolfram și electrozi

Electrozi din wolfram MOST pentru sudarea TIG

Nume si simbol	Culoare	Tip de lucrări	Diametre la lungimea L=175 mm	Catalog nr.	Observații
Thorium 2% WT20	roșu	DC	Ø1,0 mm	50 19 921017	Puțin radioactiv
			Ø1,6 mm	50 19 921617	
			Ø2,0 mm	50 19 922017	
			Ø2,4 mm	50 19 922417	
			Ø3,0 mm	50 19 923017	
			Ø3,2 mm	50 19 923217	
			Ø4,0 mm	50 19 924017	
Din wolfram pur	verde	AC	Ø1,0 mm	50 19 931017	Sudare aluminiu si aliajele acestuia
			Ø1,6 mm	50 19 931617	
			Ø2,0 mm	50 19 932017	
			Ø2,4 mm	50 19 932417	
			Ø3,0 mm	50 19 933017	
			Ø3,2 mm	50 19 933217	
			Ø4,0 mm	50 19 934017	
Cerium WC20	gri	AC/DC	Ø1,0 mm	50 19 971017	Universal, durată de viață și capacitate de încărcare lungă
			Ø1,6 mm	50 19 971617	
			Ø2,0 mm	50 19 972017	
			Ø2,4 mm	50 19 972417	
			Ø3,0 mm	50 19 973017	
			Ø3,2 mm	50 19 973217	
			Ø4,0 mm	50 19 974017	
WL15 lanthanum	auriu	AC/DC	Ø1,0 mm	50 19 941017	Universal, proprietăți foarte bune de aprindere a arcului
			Ø1,6 mm	50 19 941617	
			Ø2,0 mm	50 19 942017	
			Ø2,4 mm	50 19 942417	
			Ø3,0 mm	50 19 943017	
			Ø3,2 mm	50 19 943217	
			Ø4,0 mm	50 19 944017	
Multi-Strike pământuri rare	turcoaz	AC/DC	Ø1,0 mm	50 19 951017	Cele mai bune proprietăți la sudarea oțelului și aluminiului
			Ø1,6 mm	50 19 951617	
			Ø2,4 mm	50 19 952417	
			Ø3,2 mm	50 19 953217	
			Ø4,0 mm	50 19 954017	
WS20 pământuri rare	albastru	AC/DC	Ø1,0 mm	50 19 975010	Universal, durate de lucru extinsă fără nevoia ascuțirii
			Ø1,6 mm	50 19 975016	
			Ø2,0 mm	50 19 975020	
			Ø2,4 mm	50 19 975024	
			Ø3,0 mm	50 19 975030	
			Ø3,2 mm	50 19 975032	
			Ø4,0 mm	50 19 975040	
WE3 pământuri rare	violet	AC/DC	Ø1,6 mm	50 19 976016	Universal, durată de lucru extinsă, înlocuire sugerată WT20
			Ø2,0 mm	50 19 976020	
			Ø2,4 mm	50 19 976024	
			Ø3,2 mm	50 19 976032	

Unghiul de ascuțire al electrodului (conform instrucțiunilor Lorch)	
Curent de sudare	**Unghiul electrodului**
20 A	30°
20-100 A	60°-90°
100-200 A	90°-120°
>200 A	120°

Curent recomandat (conform instrucțiunilor Lorch)		
Diametrul electrodului	**DC**	**AC**
1,0 mm	3-40 A	5-30 A**
1,6 mm	15-130 A	20-90 A**
2,0 mm	45-180 A	45-135 A**
2,4 mm	70-240 A	70-180 A**
3,2 mm	140-320 A	130-250 A**
4,0 mm	220-450 A	200-320 A**

**) În funcție de tipul de electrod și setările parametrilor de echilibrare AC

AC - curent alternativ / sudare aluminiu
DC - curent continuu /sudarea oțelurilor carbon și inox

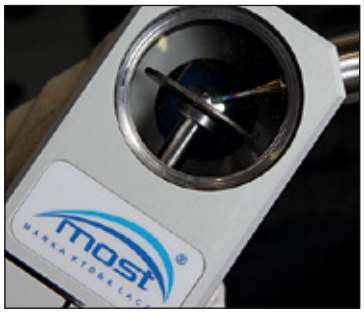
WAG 40 MOST dispozitiv de ascuțit electrod de wolfram

Acest dispozitiv este utilizat numai pentru ascuțirea electrozilor din wolfram utilizați pentru sudarea TIG. La sudarea cu un electrod de wolfram, ascuțirea precisă a acestuia permite aprinderea ideală a arcului și crește durata de viață a electrodului.

Dispozitivul de ascuțit WAG 40 MOST este necesar pentru sudarea orbitală TIG, sudarea cu plasmă și sudarea manuală profesională TIG.
Dispozitivul este livrat într-o cutie, cu un suport de electrod de wolfram și cleme cu diametrul de 1,6; 2,4 și 3,2 mm și un set de chei necesare pentru întreținerea dispozitivului de ascuțit.

Model	WAG 40 MOST
Putere P1	850 W
Sursă de alimentare cu curent	230 V / 50-60 Hz
Rotații	de la 8.000 până la 22.000 rpm
Nivelul de zgomot	88,8 dB (A)
Nivel de vibrație	5 m/s
Greutate	2,8 kg
Cartuș filtrant	Filtru de unică folosință
Scut diamant	Ø40 mm (Cat. no. 59 30 000201)
Catalog nr.	59 30 000110

Caracteristicile dispozitivului de ascuțit WAG 40 MOST:
- ascuțirea electrozilor de la 1,0 la 4,0 mm,
- setarea unghiului de ascuțire de la 15 la 180°,
- gaură de reglare a adâncimii pentru uzura minimă a electrodului la ascuțire,
- ascuțirea electrozilor cu o lungime de 15 mm,
- pentru ascuțirea electrozilor scurți, mai lungi se folosesc inele de fixare marcate L cu accesorii,
- pentru utilizarea pe masă sau ca dispozitiv portabil,
- filtru de praf înlocuibil încorporat (Cat. nr.: 59 30 000200),
- opțional suport de masă (Cat. nr.: 59 30 000335) sau suport de perete.



Dispozitiv de ascuțit electrozi de wolfram Neutrix WAG 90MAX

Caracteristicile dispozitivului de ascuțit WAG 90MAX:
- Ascuțirea electrozilor de la 1,0 la 8,0 mm,
- Setarea unghiului de ascuțire de la 16 la 180°,
- Ascuțirea electrozilor de la 15 la 175 mm,
- Gaură de reglare a adâncimii pentru uzura minimă a electrodului la ascuțire,
- Dispozitiv staționar,
- Filtru de praf înlocuibil încorporat,
- Dispozitiv industrial de înaltă performanță

Model	Neutrix WAG 90MAX
Power P1	120 W
Sursa de alimentare cu curent	230 V / 50-60 Hz
Rotații	2.950 rpm
Nivelul de zgomot	62 dB (A)
Nivel de vibrație	2,8 m/s
Greutate	12,1 kg
Cartuș filtrant	Filtru de unică folosință
Scut diamand	Ø90 mm
Catalog nr.	59 30 000105

7. ACCESORII

Portelectrozi

Comfort 200 A MOST	Cat. nr. 57 00 000200
Comfort 400 A MOST	Cat. nr. 57 00 000400
Comfort 600 A MOST	Cat. nr. 57 00 000600
200 A MOST rotativ	Cat. nr. 57 00 001002
400 A MOST rotativ	Cat. nr. 57 00 001004
600 A MOST rotativ	Cat. nr. 57 00 001006
160 A/20 MOST*	Cat. nr. 57 00 001160
300 A/60 MOST*	Cat. nr. 57 00 001300

*) Cablul de sudură este atașat la terminalul inelar.

Cabluri de sudură (OS)

OS-16	Cat. nr. 54 60 000016
OS-25	Cat. nr. 54 60 000025
OS-35	Cat. nr. 54 60 000035
OS-50	Cat. nr. 54 60 000050
OS-70	Cat. nr. 54 60 000070
OS-95	Cat. nr. 54 60 000095

Ciocane de sudură

MOST 300 g arc	Cat. nr. 50 00 001610
300 g euro MOST	Cat. nr. 50 00 001620

Adaptoare bobină K300

O piesă	Cat. nr. 50 00 001103
Două piese	Cat. nr. 50 00 001099

Conectori pentru cabluri de sudură

în conformitate cu EN 60974-12

Ștecher tată cablu:

10/25 MOST	Cat. nr. 57 00 007025
35/50 MOST	Cat. nr. 57 00 007050
50/70 MOST	Cat. nr. 57 00 007070
70/95 MOST	Cat. nr. 57 00 007095

Conector mamă cablu

10/25 MOST	Cat. nr. 57 00 007125
35/50 MOST	Cat. nr. 57 00 007150
50/70 MOST	Cat. nr. 57 00 007170
70/95 MOST	Cat. nr. 57 00 007195

Ștecher tată panou

50/70 MOST	Cat. nr. 57 00 007370

Conector mamă panou

10/25 MOST	Cat. nr. 57 00 007225
35/50 MOST	Cat. nr. 57 00 007250
50/70 MOST	Cat. nr. 57 00 007270

Adaptor mufă

10/25 - 35/50 MOST

Cat. nr. 57 00 007011

Cleme de împământare

În conformitate cu standardul EN 60974-13

Cleme:

150 A MOST	Cat. nr. 57 00 003009
200 A MOST	Cat. nr. 57 00 003010
300 A MOST	Cat. nr. 57 00 003011
HIPPO 350 A MOST	Cat. nr. 57 00 003021
HIPPO 500 A MOST	Cat. nr. 57 00 003022
HIPPO 600 A MOST	Cat. nr. 57 00 003023
ZBK-35 160 A	Cat. nr. 57 00 003110
ZBK-70 315 A	Cat. nr. 57 00 003120
ZBK-95 520 A	Cat. nr. 57 00 003130

Cleme din alamă:

Croco 300 MOST	Cat. nr. 57 00 003014
Croco 400 MOST	Cat. nr. 57 00 003015
Croco 600 MOST	Cat. nr. 57 00 003016

Cleme cu șurub:

600 A MOST	Cat. nr. 57 00 004660
ZBS-50 300 A	Cat. nr. 57 00 003410
ZBS-70 400 A	Cat. nr. 57 00 003420
ZBS-95 500 A	Cat. nr. 57 00 003430

Clești de sudură MOST

Cleștii de sudură MOST sunt utilizați pentru a efectua operațiile auxiliare necesare în timpul sudării MIG/MAG. Acest instrument specializat permite tăierea capătului firului, curățarea interiorului și a marginilor duzei de gaz de stropire, strângerea vârfului de contact, a duzei, a conectorului etc.

Cleștii sunt disponibili în două dimensiuni:

- 7" (recomandat pentru suporții MOST 15/24/25) Nr. Cat. 57 00 004707
- 8 "(recomandat pentru suporții MOST 36/401/501) Nr. Cat. 57 00 004708

Suport pistolet magnetic

Suport pentru pistolet de sudură

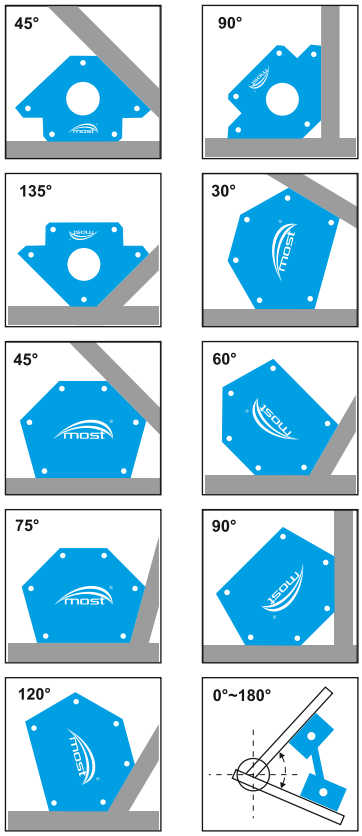
MIG MOST	Cat. nr.	57 00 004880
TIG MOST	Cat. nr.	57 00 004890

Huse de protecție pentru cabluri de sudură

Husă de cauciuc 22x23 - 20 m	Cat. nr.	51 13 015288
Husă de cauciuc 25x26 - 20 m	Cat. nr.	51 13 015289
Manșon cablu 21x23 - 20 m	Cat. nr.	51 13 007204
Manșon cablu 26x28 - 20 m	Cat. nr.	51 13 007205
Manșon cablu 30x33 - 20 m	Cat. nr.	51 13 007206
Manșon cablu 40x43 - 20 m	Cat. nr.	51 13 007207
Manșon cablu 45x48 - 20 m	Cat. nr.	51 13 007208
Manșon piele Ø28 - 1 m	Cat. nr.	51 13 007246
Manșon piele Ø28 - 4 m	Cat. nr.	51 13 007247
Manșon piele Ø28 - 8 m	Cat. nr.	51 13 007248

Dispozitive magnetice de fixare pentru sudură

Utilizare:
- Sudare
- Lipire.
- Asamblare.
- Demagnetizare



Model	Dimensiuni (HxLxT)	Setarea unghiului materialelor	Capacitatea maxim suportată	Catalog nr.
Triunghi magnetic S	83x119x14 mm	45°/90°/135°/180°	11,5 kg	57 00 004800
Triunghi magnetic M	102x155x16 mm	45°/90°/135°/180°	22,5 kg	57 00 004850
Triunghi magnetic L	122x187x25 mm	45°/90°/135°/180°	34 kg	57 00 004855
Poligon magnetic S	70x102x14 mm	30°/45°/60°/75°/90°/120°	11,5 kg	57 00 004860
Poligon magnetic M	90x118x16 mm	30°/45°/60°/75°/90°/120°	22,5 kg	57 00 004865
Poligon magnetic L	110x145x25 mm	30°/45°/60°/75°/90°/120°	34 kg	57 00 004870
Set triunghiuri magnetice XS	43x72x12 mm	45°/90°/135°/180°	4x4 kg	57 00 004875
Mâner magnetic reglabil	205x86x24 mm	0-180°	22,5 kg	57 00 004878

Cleme pentru furtun GER
(pentru pistoleți de sudare și pistoleți de plasmă)

Tip de curea autoblocantă	Diametrul furtunului	Catalog nr.
GER 6,1	4,7 / 5,7 mm	50 15 000061
GER 6,6	5,2 / 6,2 mm	50 15 000066
GER 7,0	5,6 / 6,5 mm	50 15 000070
GER 7,5	5,9 / 7,0 mm	50 15 000075
GER 8,0	6,3 / 7,5 mm	50 15 000080
GER 8,3	6,6 / 7,8 mm	50 15 000083
GER 8,7	7,0 / 8,2 mm	50 15 000087
GER 9,0	7,0 / 8,5 mm	50 15 000090
GER 9,5	7,5 / 9,0 mm	50 15 000095
GER 10,0	8,0 / 9,5 mm	50 15 000100

Tip de curea autoblocantă	Diametrul furtunului	Catalog nr.
GER 10,5	8,5 / 10,0 mm	50 15 000105
GER 11,0	8,8 / 10,5 mm	50 15 000110
GER 11,3	9,1 / 10,8 mm	50 15 000113
GER 12,0	9,5 / 11,5 mm	50 15 000120
GER 12,3	9,8 / 11,8 mm	50 15 000123
GER 12,8	10,3 / 12,3 mm	50 15 000128
GER 13,3	10,6 / 12,6 mm	50 15 000133
GER 14,0	11,3 / 13,3 mm	50 15 000140
GER 14,5	11,8 / 13,8 mm	50 15 000145
GER 15,0	12,3 / 14,3 mm	50 15 000150
GER 15,5	12,8 / 14,8 mm	50 15 000155
GER 16,0	13,1 / 15,3 mm	50 15 000160
GER 16,5	13,2 / 15,8 mm	50 15 000165
GER 17,5	14,6 / 16,8 mm	50 15 000175
GER 18,5	15,6 / 17,8 mm	50 15 000185
GER 19,5	16,5 / 18,8 mm	50 15 000195
GER 20,7	17,1 / 20,0 mm	50 15 000207

Conector rapid

Model	Catalog nr.	Imagine
Cuplare cu eliberarea rapidă		
Cuplare rapidă cu fir extern 1/8"	50 14 102001	
Cuplare rapidă cu fir extern roșu 1/8"	50 14 102025	
Cuplare rapidă cu fir extern albastru 1/8"	50 14 102026	
Cuplare rapidă pentru furtun Ø6 mm	50 14 102002	
Cuplare rapidă pentru furtun Ø9 mm	50 14 102003	
Cuplare rapidă pentru compartimentarea furtunului roșu Ø6 mm	50 14 102020	
Cuplare rapidă pentru compartimentarea furtunului albastru Ø6 mm	50 14 102021	
Cuplare rapidă pentru compartimentarea furtunului de Ø9 mm	50 14 102022	

Model	Catalog nr.	Imagine
Conectori		
Cuplare rapida pentru furtun de Ø6 mm	50 14 182001	
Cuplare rapida pentru furtun de Ø9 mm	50 14 182002	
Dopuri de furtun		
2,7 mufă de gaz	50 14 182006	
Dop pentru furtun Ø6 mm	50 14 182003	
Dop pentru furtun Ø9 mm	50 14 182004	

Cărucioare pentru sudură

Cărucioarele pentru sudură MOST sunt proiectate pentru plasarea și transportul echipamentelor de sudură adecvate, tăietoare cu plasmă și răcitoare pe ele. Acestea sunt echipate cu un raft pentru butelia de gaz și cuiere pentru furtunuri și suporturi de sudură.
Setul include două curele pentru fixarea dispozitivului și un lanț cilindru.

Model	WUS HD	WUS-100
Dimensiunile căruciorului	1120x440x670 mm	680x960x440 mm
Dimensiunile raftului	405x304 mm (reglementat)	550x290 mm (top) 400x290 mm (mijloc) 450x290 mm (jos)
Capacitatea de încărcare	max 150 kg	max 80 kg
DImensiunea maximă a dispozitivului sau înălțimea kitului cu răcitor	750 mm	-
DImensiune maxim a buteliei de gaz	-	120x20 mm
Catalog nr.	50 03 003942	50 03 003910

Uscătoare pentru electrozi FANDRY

FANDRY 20 și 50 MOST sunt utilizate pentru uscarea electrozilor înainte de sudare. Producătorul electrodului specifică temperatura și timpul de uscare. Cel mai adesea este necesar ca electrozii să fie uscați timp de 2-3 ore la o temperatură de aproximativ 350°C.

Model	FANDRY 20 uscător	FANDRY 50 uscător
Sursa de alimentare cu curent	230 V	230 V
Putere	1200 W	1600 W
Capacitate	20 kg de electrozi in 4 tăvi	50 kg de electrozi in 4 tăvi
Comandă temperatură	100-350°C	100-350°C
Greutate	14 kg	26 kg
Dimensiuni (ÎxLxL)	690x215x215 mm	800x310x310 mm
Catalog nr.	50 00 003002	50 00 003028

Termos pentru păstrarea electrodului FANTERM

Electrozii pregătiți pentru funcționare trebuie depozitați într-un termos destinat acestui scop la o temperatură de aproximativ 100°C.
Vă recomandăm termosele noastre FANTERM 5T și FANTERM 10T pentru depozitare.

Model	FANTERM 5T termos	FANTERM 10T termos
Sursa de alimentare cu curent	230 V	230 V
Putere	285 W	285 W
Capacitate	5 kg de electrozi, o tavă	10 kg de electrozi, o tavă
Comandă temperatură	50-200°C	50-200°C
Greutate	3,5 kg	4,5 kg
Dimensions Diam x H	78x450 mm	110x450 mm
Catalog nr.	50 00 004300	50 00 004320

Container pentru electrod MOST

Containerul MOST permite protecția pasivă a electrozilor uscați anterior și stocarea lor periodică.
Descriere:
- sigiliul protejează eficient împotriva apei și umezelii,
- carcasă durabilă și rigidă din PE-LD,
- termosul se închide cu doar un sfert de rotație,
- autocolant care permite descrierea conținutului de termos pentru
- Identificare mai ușoară,
- înlocuiește în mod eficient ambalajele de carton instabile pentru electrozi,
- capacitate - până la 6,8 kg de electrozi de 450 mm lungime,
- temperatura maximă a electrodului 121°C

Catalog nr.: 50 00 004400

Șublere pentru sudură MOST

Șublere pentru sudură MS 1

Pentru calibrarea precisă a sudurilor cap la cap
Utilizare: măsurarea înălțimii capului (0-12 mm), măsurarea lungimii laterale a cusăturilor de colț, măsurarea grosimii cusăturilor de colț (0-15 mm), măsurarea dimensiunii decalajului, măsurarea dimensiunii crestăturii (0 -5 mm), măsurarea unghiului teșiturii metalice (150°), măsurarea jocului (0,5-5 mm).
Catalog nr. EM 12 110010

Șublere pentru sudură MS 2

Pentru calibrarea precisă a sudurilor cap la cap
Utilizare: măsurarea înălțimii capului (0-15 mm), măsurarea lungimii laterale a cusăturilor de colț, măsurarea grosimii cusăturilor de colț (0-15 mm), măsurarea dimensiunii decalajului, măsurarea dimensiunii decalajului, măsurarea unghiul teșiturii metalice (80° -160°), măsurarea jocului (0,5-6 mm).
Catalog nr. EM 12 110020

Șublere pentru sudură MS 3

Pentru calibrarea precisă a sudurilor cap la cap
Utilizare : adâncimea crestăturii până la 25 mm, înălțimea înălțimii libere până la 25 mm, lungimea sudurii în colț până la 25 mm, coborârea sudurii în colț, unghiul teșiturii de la 0° la 60°, decalajul tablelor sudate.
Catalog nr. EM 12 110030

Șublere pentru sudură MS 4

Pentru măsurarea rapidă a decalajului marginilor interioare ale țevilor.
Utilizare: măsurarea deplasării interne înaintea și după alinierii țevilor, măsurarea deplasării interne după îmbinarea țevilor cu o sudură pozițională, măsurarea distanței dintre zgârieturi după sudare, măsurarea înălțimii capului și a altor parametri la sudarea țevilor.
Dispozitivul este disponibil în versiuni inch și metric, cu diviziuni la scară de 1/16 și 1 mm unghi de placă, măsurarea jocului.
Catalog nr. EM 12 110040

Șublere pentru sudură MS 5

Pentru măsurarea exactă a sudurilor în colț și cap l a cap.
Utilizare: măsurarea lungimii laturilor sudurilor în colț, măsurarea proeminenței admisibile și coborârea sudurilor în colț, măsurarea înălțimii admisibile a capului.
Catalog nr. EM 12 110050

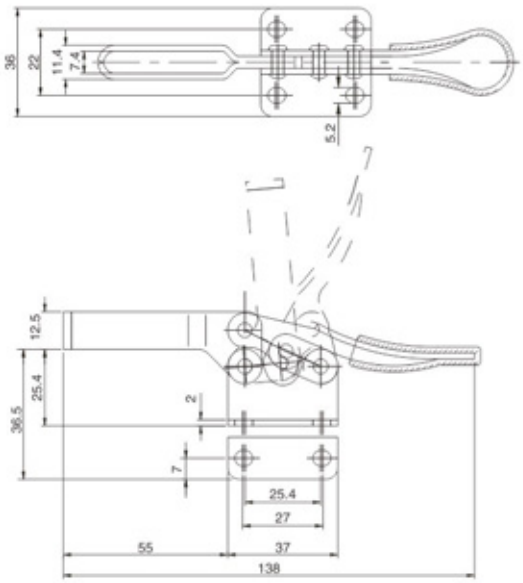
Șublere pentru sudură MS 6

Pentru măsurarea rapidă a celor mai populare suduri în colț.
Utilizare: Soldometrul permite măsurarea sudurilor între 1/8"-1" (3,2-25,4 mm).
Dispozitivul este disponibil în versiuni cu măsurare în inch și metri.
Catalog nr. EM 12 110060

Cleme orizontale HS

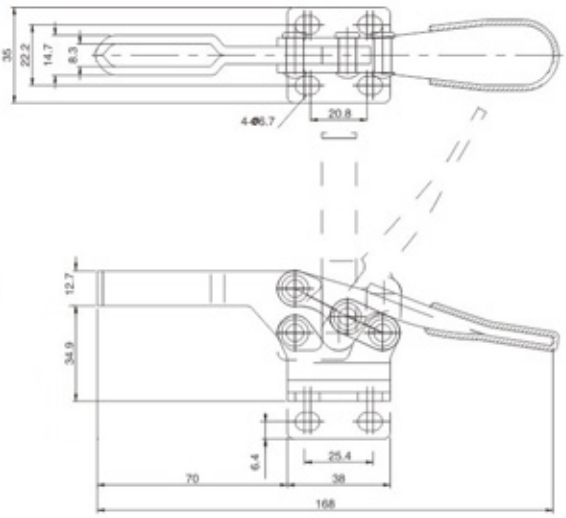
HS-201-B

Număr de catalog	50 23 202150
Greutate	130 g
Forța de presare	882 N
Tipul mandrinei	HS FC 14134
Unghiul de deschidere al brațului	85°
Unghiul de deschidere al mânerului	60°



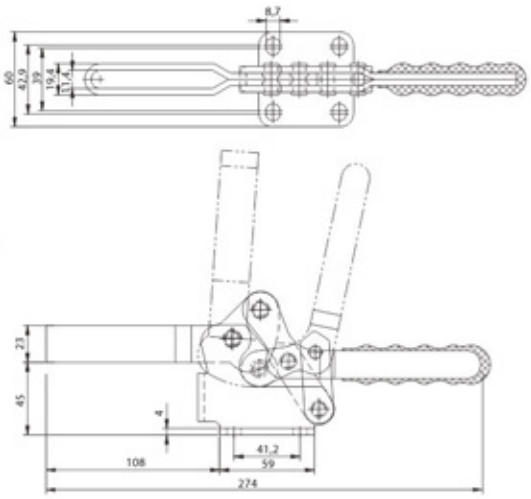
HS-225-D

Număr de catalog	50 23 202250
Greutate	265 g
Forța de presare	2224 N
Tipul mandrinei	HS FC 56212
Unghiul de deschidere al brațului	90°
Unghiul de deschidere al mânerului	65°



HS-23502-B

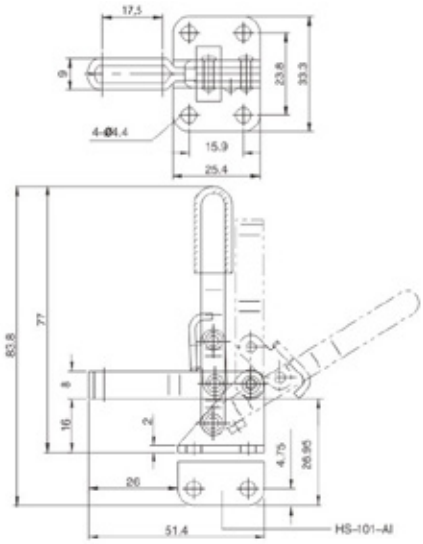
Număr de catalog	50 23 202350
Greutate	500 g
Forța de presare	3430 N
Tipul mandrinei	HS SA 053008
Unghiul de deschidere al brațului	94°
Unghiul de deschidere al mânerului	76°



Cleme verticale HS

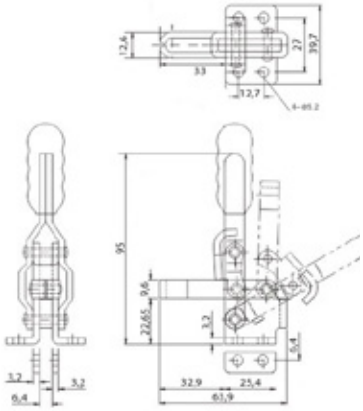
HS-101-A

Număr de catalog	50 23 102010
Greutate	60 g
Forța de presare	490 N
Tipul mandrinei	HS FC 10138
Unghiul de deschidere al brațului	100°
Unghiul de deschidere al mânerului	56°



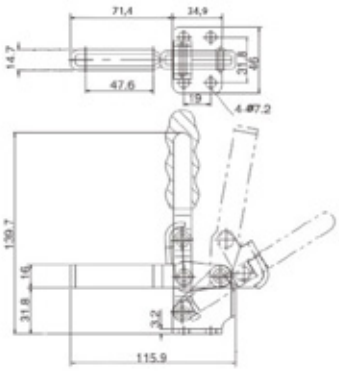
HS-12050-U

Număr de catalog	50 23 102020
Greutate	170 g
Forța de presare	892 N
Tipul mandrinei	HS FC 14134
Unghiul de deschidere al brațului	100°
Unghiul de deschidere al mânerului	60°



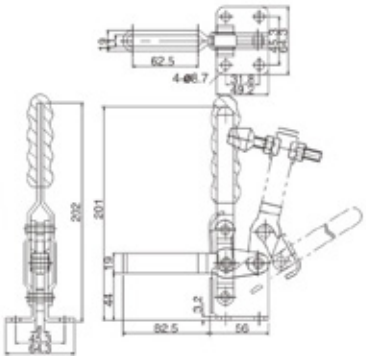
HS-12130

Număr de catalog	50 23 102070
Greutate	355 g
Forța de presare	2224 N
Tipul mandrinei	HS FC 56212
Unghiul de deschidere al brațului	100°
Unghiul de deschidere al mânerului	60°



HS-12265

Număr de catalog	50 23 102100
Greutate	635 g
Forța de presare	3332 N
Tipul mandrinei	HS FC 38312
Unghiul de deschidere al brațului	105°
Unghiul de deschidere al mânerului	58°



02

AUTOMATIZAREA PROCESELOR DE PRODUCȚIE

CUPRINS

1. Sistem de sudare orbitală 84
2. Sistem de sudare longitudinal 87
3. Grindă și coloană de sudură 89
4. Sistem de tip portal 90
5. Poziționatoare de precizie 91
6. Poziționatoare de sudură 93
7. Paturi de role 97
8. Poziționatoare și rotatoare 100
9. Tractorașe de sudură 101
10. Sudare sub strat de flux 102
11. Sudare orbitală 103

1. SISTEM DE SUDARE ORBITALĂ

Soluțiile de sistem de sudare circumferențială oferite de MOST sunt o combinație de dispozitiv universal capabil de configurare individuală a stației de lucru conceput pentru cerințele clienților. Sistemele de sudare permit creșterea eficienței sudării, îmbunătățind în același timp calitatea îmbinărilor sudate. Automatizarea proceselor de producție simplifică și permite un spectru larg de aplicații în producția clienților.

Descriere:

- Repetabilitatea procesului.
- Ciclu de producție mai rapid, dispozitivul poate fi utilizat de un singur operator.
- Minimizarea riscului de defecte de sudură.
- O gamă largă de lungimi și diametre de lucru.
- Ajustarea configurației sistemului la nevoile clientului.
- Utilizare intuitivă.
- Opțiuni extinse ale sistemului de configurare.
- Axa X și Z acționate numeric.
- Sudare circumferențială, oscilație, placare și sudare șurub.
- Funcția de sudare longitudinală *.
- Sudare multistrat *.
- Axa capului de sudură acționată de servomotoare.
- Rotația piesei prelucrate acționată de motorul pas cu pas.
- Sistem de control digital MOST MCS-X.
- Conexiune digitală între sursele de alimentare LORCH RTR utilizând protocolul CAN.
- Spectrul uriaș de opțiuni de configurare a sistemului final permite ajustarea la cerințele aplicației clientului.
- Un driver digital cu posibilitatea de a salva și compila programe în cicluri de producție.
- Panou de comandă intuitiv cu afișaj text.

* Disponibil pe baza configurației sistemului

Sistemul este acționat digital și unitatea este alimentată de un servomotor și motoare pas cu pas.

MOST MPWOS 500/800 - sistem de sudură circumferențială

- Mașini universale concepute pentru sudarea precisă a pieselor mici.
- Poziționarea precisă a arzătorului.
- Reglarea înclinării secțiunii de lucru permite setarea poziției optime de sudare.
- Arborele tubular permite alimentarea gazului de protecție sau sudarea pieselor foarte lungi.

Model	MOST MPWOS-500	MOST MPWOS-800
Capacitatea de încărcare maximă	25 kg	25 kg
Cuplu maxim de rotație v01	33,7 Nm	33,7 Nm
Cuplu maxim de rotație v02	98,1 Nm	98,1 Nm
Cuplu maxim de rotație v03	193,1 Nm	193,1 Nm
Gama de viteză v01	0,05-25 rpm	0,05-25,0 rpm
Gama de viteză v02	0,02-8,3 rpm	0,02-8,3 rpm
Gama de viteză v03	0,01-4,2 rpm	0,01-4,2 rpm
Reglarea înclinării brațului secțiunii de lucru	0°-90°	0°-90°
Diametrul maxim al piesei de prelucrat	340 mm	340 mm
Domeniu de lucru (distanța între flanșe)	500 mm	800 mm
Catalog nr.	A9 17 000250	A9 17 000280

MOST MPWOS-1000/1500 - sistem de sudură circumferențială

- Comanda numerică a axei X arzătorului permite sudarea cu oscilație, placare și sudare cu șurub și, de asemenea, sudarea longitudinală ca opțiune.
- Poziționarea pneumatică sau electrică (servomotor) a arzătorului în axa Z face posibilă obținerea unei precizii ridicate și crearea de suduri cu mai multe straturi, precum și suprafețe stratificate (opțional).
- Axa X și Z a arzătorului acționat de servomotoare.
- Sincronizarea acționării secțiunilor de susținere face posibilă sudarea elementelor care nu sunt pre-îmbinate (opțional).

Model	MOST MPWOS-1000	MOST MPWOS-1500
Capacitatea de încărcare statică maximă	270 kg	270 kg
Cuplu maxim de rotație v01	181,1 Nm	181,1 Nm
Cuplu maxim de rotație v02	362,4 Nm	362,4 Nm
Cuplu maxim de rotație v03	604 Nm	604 Nm
Raza de înclinare	0°-90°	0°-90°
Gama de viteză v01	0,02-11,1 rpm	0,02-11,1 rpm
Gama de viteză v02	0,01-5,6 rpm	0,01-5,6 rpm
Gama de viteză v03	0,00-3,3 rpm	0,00-3,3 rpm
Diametrul maxim al piesei de prelucrat	650 mm	650 mm
Domeniu de lucru (distanța dintre flanșe)	1050 mm	1450 mm
Reglarea înclinării brațului secțiunii de lucru	0°-90° - smooth manual, mechanized (option)	0°-90° - smooth manual, mechanized (option)
Catalog nr.	A9 17 000020	A9 17 000054

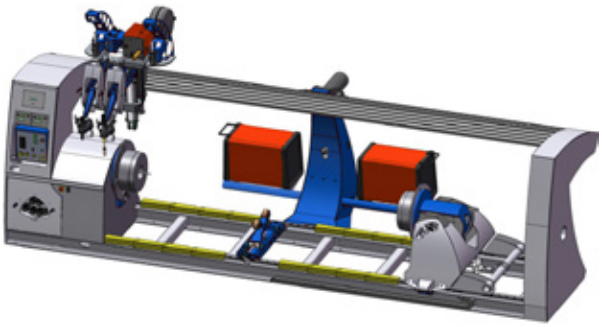
Sistemul este acționat digital și unitatea este alimentată de un servomotor și motoare pas cu pas.

MOST MWOS-E - sistem de sudură circumferențială

- Un sistem pentru crearea sudurilor circumferențiale.
- Poziționarea pneumatică sau electrică (servomotoare, opțional) ale arzătorului.
- Permite producția și crearea eficientă a sudurilor multistrat.
- Capacitatea de utilizare și operare a două capete de sudură crește eficiența producției.
- Spațiul de lucru mare între axa de rotație și bază face posibilă sudarea rezervoarelor și a produselor cu un decalaj excentric, cum ar fi cotul de țeavă.
- Arborele de transmisie integrat permite transmiterea gazului de protecție sau sudarea obiectelor foarte lungi.

Model	MOST MWOS-E2	MOST MWOS-E6
Capacitatea de încărcare statică maximă	370 kg	620 kg
Cuplu maxim de rotație v01	135 Nm	181 Nm
Cuplu maxim de rotație v02	271 Nm	362 Nm
Cuplu maxim de rotație v03	453 Nm	604 Nm
Gama de viteză v01	0,02-11,1 rpm	0,02-11,1 rpm
Gama de viteză v02	0,01-5,6 rpm	0,01-5,6 rpm
Gama de viteză v03	0,00-3,3 rpm	0,00-3,3 rpm
Domeniu de lucru (distanța dintre flanșe)	1500-6500 mm	1500-12500 mm
Diametrul maxim al piesei de prelucrat	1000 mm	1000 mm
Diamtrul axului tubular	78 mm	108 mm
Catalog nr.	A9 17 000056	A9 17 000057

MOST MWOS-A - sistem de sudură circumferențială



- Comanda numerică a axei X arzătorului permite sudarea cu oscilație, placare și sudare cu șurub și, de asemenea, sudarea longitudinală ca opțiune.
- Poziționarea pneumatică a arzătorului permite producția în serie.
- Poziționarea electrică (servomotor) a arzătorului în axa Z face posibilă obținerea unei precizii ridicate și crearea de suduri cu mai multe straturi, precum și suprafețe stratificate (opțional).
- Axa X și Z a arzătorului acționat de servomotoare.
- Capacitatea de a utiliza două capete de sudură independente și capete duble (de exemplu, cu două metode de sudare).
- Sincronizarea acționării secțiunilor de susținere face posibilă sudarea elementelor care nu sunt pre-îmbinate (opțional).

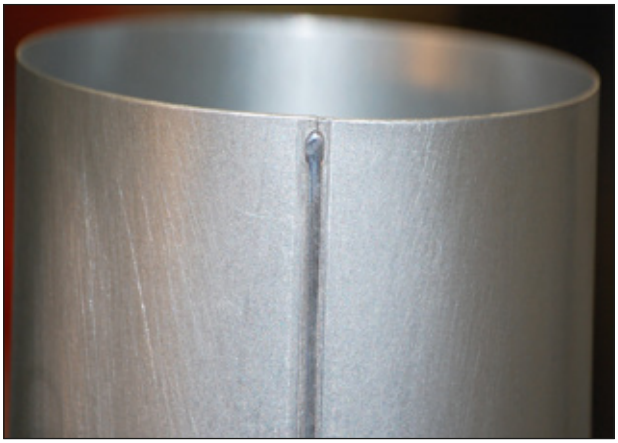
Model	MOST MWOS-A2.2	MOST MWOS-A5.2
Capacitatea de încărcare statică maximă	2200 kg	5200 kg
Diametrul maxim al piesei de prelucrat	1250 mm	1750 mm
Cuplu maxim de rotație v01	1066 Nm	1918 Nm
Cuplu maxim de rotație v02	1776 Nm	3197 Nm
Cuplu maxim de rotație v03	1487 Nm	4477 Nm
Gama de viteză pentru versiunea v01	0,01-5,6 rpm	0,01-5,6 rpm
Gama de viteză pentru versiunea v02	0,01-3,3 rpm	0,01-3,3 rpm
Gama de viteză pentru versiunea v03	0,00-2,4 rpm	0,00-2,4 rpm
Înclinarea secțiunii de relanti	0-90° / max. 1250 mm	0-90° / max. 1500 mm
Reglarea înclinării secțiunii contrapunctului	Manual , mecanizat (opțional)	Manual , mecanizat (opțional)
Domeniu de lucru (distanța dintre flanșe)	2500-16500 mm	2500-16500 mm
Catalog nr.	A9 17 000041	A9 17 000055

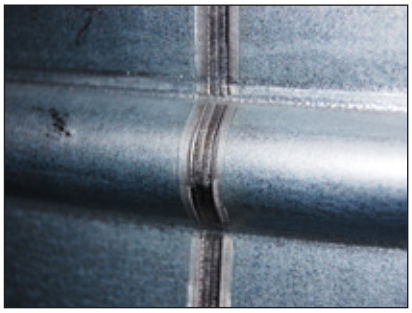
Sistemul este acționat digital și unitatea transmisia este realizată de un servomotor și motoare pas cu pas.

2. SISTEM DE SUDARE LONGITUDINAL

Sistemele MOST MLS și MALW sunt dispozitive moderne de sudură concepute pentru sudarea longitudinală cu o ergonomie excelentă și parametri utili. Acestea au fost create pentru a satisface cerințele de calitate legate de racordurile prin sudură, în special în aplicații unde cererea de dispozitive precise este în continuă creștere. Aceste tipuri de dispozitive pot fi utilizate pentru sudarea țevilor de producție în serie, a insertului de coș și a sistemului de ventilație, precum și pentru sudarea tablelor simple, a rezervoarelor sau a structurilor de reactoare. Oriunde este necesară o înaltă precizie și repetabilitate a procesului.

Descriere:
- Repetabilitatea procesului.
- Ciclu de producție mai rapid, dispozitivul poate fi utilizat de un singur operator.
- Minimizarea riscului de defecte de sudură.
- O gamă largă de lungimi și diametre de lucru.
- Ajustarea configurației sistemului la nevoile clientului.
- Utilizare intuitivă.





Sistemul este acționat digital și unitatea este alimentată de un servomotor și motoare pas cu pas.

MOST MLS - sistem de sudură longitudinal

Model	MLS-1050	MLS-1550	MLS-2050	MLS-3050
Domeniu de lucru (lungimea de sudură)	50-1050 mm	50-1550 mm	50-2050 mm	50-3050 mm
Gama de diametre a piesei de prelucrat	80-800 mm	100-800 mm	130-800 mm	180-800 mm
	Posibilitatea de a mării diametrul de lucru la cerere			
Diametrul maxim cu baza hidraulică	2000 mm	2000 mm	2000 mm	2000 mm
Gama de diametre a piesei pentru versiuni intern/ extern	130-1300 mm-sudură externă (coadă de sudură în interiorul rezervorului) peste 1350 mm-sudare internă (coadă de sudură în exteriorul rezervorului)			
Gama de viteze de sudare	0,1-2 m/min	0,1-2 m/min	0,1-2 m/min	0,1-2 m/min
Metoda de sudare	MIG/MAG/TIG/PLASMA/SAW			

- Dispozitiv de sudare conceput pentru crearea sudurii longitudinale cu parametri de utilizare perfecți.
- Șaibă de cupru răcită cu lichid.
- Sistem de suflare a gazului pe ecranul margine.
- Sistem de comandă unitate de proces digital NC MOST 02.
- Sistem AVC pentru reglarea automată a înălțimii arzătorului (opțional).
- Sistem de oscilație a arzătorului (opțional).
- Un sistem de inspecție vizuală pentru arc de sudură deschis (opțional).
- Instalație pneumatică de centrare.
- Cărucior pentru încărcare (opțional).

Model	MLS-2050 HD	MLS-3050 HD	MLS-4050 HD	MLS-5050 HD	MLS-6050 HD
Domeniu de lucru (lungimea de sudură)	50-2050 mm	50-3050 mm	50-4050 mm	50-5050 mm	50-6050 mm
	Posibilitatea de a mării diametrul de lucru la cerere				
Diametrul minim al piesei de prelucrat- sudură internă (rădăcina în afara rezervorului)	1350 mm	1350 mm	1350 mm	1350 mm	1500 mm
Gama de viteze de sudare	0,1-2 m/min	0,1-2 m/min	0,1-2 m/min	0,1-2 m/min	0,1-2 m/min
Metoda de sudare	MIG/MAG/TIG/PLASMA/SAW				

MOST MALW - sistem de sudură longitudinal

- Mașină universală de sudat pentru sudare longitudinală.
- Sistem unic de acoperire cu gaz strat radicular în cascadă Cascade GAS.
- Bara din arbore răcită din aliaj de înaltă calitate CuCrZr.
- Mișcarea capului de sudură acționată de servomotor.
- Poziționare cu precizie de 0,2 mm.
- Driver de proces digital MOST MCS-L (CANopen).

Model	MALW-T 1000	MALW-T 1500	MALW-T 2000	MALW-M 1000	MALW-M 2000	MALW-M 3000
Domeniul de lucru (lungimea sudurii)	50-1100 mm	50-1550 mm	50-2050 mm	50-1100 mm	50-2050 mm	50-3050 mm
Gama de diametre a piesei de prelucrat	70-1000 mm	100-1000 mm	120-1000 mm	120-1000 mm	150-1000 mm	180-1000 mm
Diametrul maxim cu baza hidraulică (opțional)	1500 mm	1500 mm	1500 mm	1500 mm	1500 mm	1500 mm
Diametrul maxim la utilizarea unui sistem de ridicare a șinei (opțional)	5000 mm	5000 mm	5000 mm	5000 mm	5000 mm	5000 mm
Grosimea materialului sudat	0,3-4 mm	0,3-4 mm	0,3-4 mm	0,8-10 mm	0,8-10 mm	0,8-10 mm
Gama de viteze de sudare	0,1-3 m/min	0,1-3 m/min	0,1-3 m/min	0,1-3 m/min	0,1-3 m/min	0,1-3 m/min
Metoda de sudare	TIG/PLASMA			MIG/MAG/TIG/PLASMA		

Sistemul este acționat digital și unitatea transmisia este realizată de un servomotor și motoare pas cu pas

3. GRINDĂ ȘI COLOANĂ DE SUDURĂ

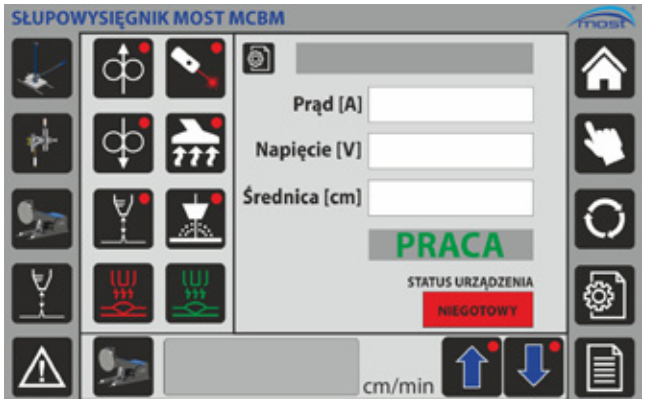
Scanați linkul sau accesați https://www.rywal.eu/f02-1

MOST MCBM - Coloană-braț de sudură

Brațele-coloana de sudură MOST MCBM sunt proiectate pentru a extinde performanța producției și pentru a oferi standarde de calitate. Coloanele - brațele de sudare în legătură cu modulele și accesoriile standard de sudare creează soluții corecte în domeniul automatizării sudării. Acestea pot fi ușor integrate cu rotatoarele cu role sau poziționatoarele MOST pentru a crea o stație automată completă. Brațele-coloană de sudură MOST MCBM au un design modular și oferă domenii de lucru de până la 6x6 m. La cerere sunt disponibile diferite game de lucru. Coloana și brațul MOST pot fi echipate cu o bază staționară sau mobilă, inclusiv o unitate. Configurarea finală a sistemului este întotdeauna adaptată la cererea și cerințele specifice aplicației clientului.

Coloana-brațele de sudură sunt echipate cu:
- Viteza liniară orizontală reglabilă a brațului.
- Control PLC digital intuitiv cu panoul tactil al operatorului.
- Telecomandă.
- Sistem de deplasare verticală a brațului cu contragreutate.
- Întrerupătoare de sfârșit de cursă de siguranță
- Motoare, inclusiv frâna și răcirea forțată.

Opțiuni:
- Baza mobilă, cărucior cu șină electrică.
- Rotație automată a coloanei (incl. Motor)
- Sistem de supraveghere a zonei de sudare, sistem vizual.
- Sistem de urmărire a cusăturilor.
- Sincronizarea cu alte produse MOST, adică rotatoare sau poziționatoare cu role.



Panou tactil pentru operator MOST HMI MCS

Model	Domeniul de lucru	Sarcina maximă a brațului orizontal	Viteza brațului (sudare) min/max	Rotația coloanei	Rotirea automată a coloanei	Catalog nr.
MCBM-3x3	3x3 m	200 kg	200-1850 mm/min	manual	opțional	A9 15 000801
MCBM-4x4	4x4 m	200 kg	200-1850 mm/min	manual	opțional	A9 15 000802
MCBM-5x5	5x5 m	150 kg	200-1850 mm/min	manual	opțional	A9 15 000803
MCBM-6x6	6x6 m	150 kg	200-1850 mm/min	manual	opțional	A9 15 000804

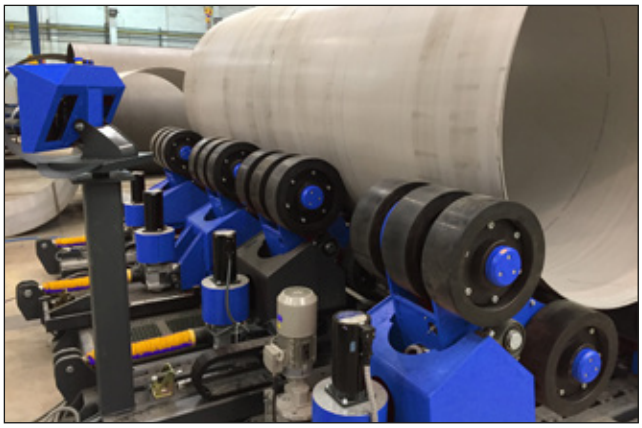
4. SISTEM DE TIP PORTAL

MOST MGWS - gantry system

- Sistem avansat de tip portic pentru suduri circumferențiale și longitudinale.
- Capetele de sudură acționate numeric și poziționate pe axa X și Y acționate de servomotoare.
- Motoare în trepte responsabile pentru unitatea de tip portic și reglarea înălțimii.
- Metoda de sudare: TIG, TIG cu fir rece, MIG/MAG, PLASMA, SAW.
- Oscilare pentru metoda MIG/MAG.
- Două metode independente de sudare pot fi utilizate într-un singur sistem.

Model	MGWS 33	MGWS 44	MGWS 55
Domeniul de lucru:	3000x3000 mm	4000x4000 mm	5000x5000 mm
Gama de mișcare a capului de sudură pe axa X și Y	150-150 mm	150-150 mm	150-150 mm
Axa mobilă a capului de sudură R	90°	90°	90°
Gama de viteze a porticului	0,5-450 cm/min	0,5-450 cm/min	0,5-450 cm/min
Gama de viteză a capului de sudură pe axele X și Y	0,01-150 cm/min	0,01-150 cm/min	0,01-150 cm/min
Metoda de sudare	TIG, TIG cu fir rece, MIG / MAG, PLASMA, SAW.		

- Sistem de poziționare și asamblare a rezervorului:
- Capacitate 6 000 și 12 000 kg (alte capacități disponibile la cerere).
- Reglarea automată a diametrului elementului sudat.
- Poziționarea automată a secțiunii rezervorului.



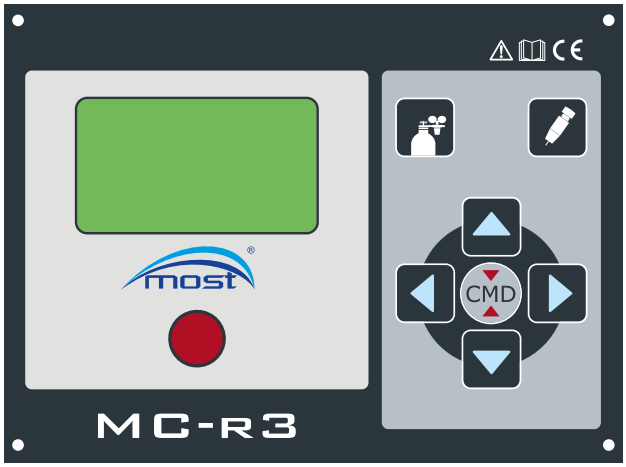
Sistemul este acționat digital și unitatea este alimentată de un servomotor și motoare pas cu pas.

5. POZIȚIONATOARE DE PRECIZIE

Scanați linkul sau accesați https://www.rywal.eu/f02-2

Automatizarea sudării circumferențiale.
Poziționatoarele sunt sistemele de bază pentru creșterea eficienței și calității sudării. Pe lângă sudurile circumferențiale de sudare automată, acesta poate fi folosit și ca dispozitiv de poziționare pentru sudarea manuală a elementelor structurale. Poziționatoarele din seria MOST MP și MPH oferă o serie largă de modele în ceea ce privește greutatea piesei și opțiunile de configurare finale ale stației de lucru.

Descriere:
- Motoare pas cu pas puternice care asigură viteză de rotație continuă și calitatea sudurii repetabile.
- Gama mare de viteze a motoarelor pas cu pas permite producerea de piese cu diametre.
- Poziționarea pneumatică a arzătorului (opțional) permite extinderea la o soluție simplă de automatizare.
- Controlerul MOST MC intuitiv integrat cu funcție de viteză de linie și funcție de filă programabilă asigură o selecție simplă și rapidă a setărilor - atât în modul manual, cât și automat.



Unitate MOST MCr3

Sistemul este acționat digital și unitatea este alimentată de un servomotor și motoare pas cu pas..

Poziționatoare MOST MP

MOST MP-50 i MP-100:
- Proces de sudare circumferențială manuală și automată.
- Manipularea elementelor mici și ușoare.
- Versiunea cu masă.
- Reglare manuală a înclinării într-un interval de 0° -110°.

MOST MP-400 i MP-600:
- Proces de sudare circumferențială manuală și automată în producția industrială.
- Pentru manipularea elementelor spațiale.
- Versiune amovibilă.
- Reglare manuală a înclinării într-un interval de 0° -90°.

MOST MP-2000 i MP-4000:
- Gama consolidată de poziționatoare MOST MP dedicate obiectelor deosebit de mari și grele.
- Reglare manuală a înclinării într-un interval de 0° -90°.

Model	MOST MP-50	MOST MP-100	MOST MP-400	MOST MP-500	MOST MP-2000	MOST MP-4000
Capacitatea de încărcare statică maximă	50 kg	90 kg	370 kg	520 kg	1700 kg	3700 kg
Cuplul maxim de rotație v01	18 Nm	18 Nm	42 Nm	126 Nm	1814 Nm	3780 Nm
Cuplul maxim de rotație v02	38 Nm	38 Nm	84 Nm	252 Nm	2585 Nm	4620 Nm
Cuplul maxim de rotație v03	79 Nm	79 Nm	171 Nm	504 Nm	3326 Nm	5460 Nm
Raza de înclinare	0-110°	0-110°	0-90°	0-90°	0-90°	0-90°
Reglarea înclinării	Etape, manual	Manual	Automatic	Automatic	Automatic	Automatic
Gama de viteză v01	0,07-16,0 rpm	0,07-16,0 rpm	0,07-16,0 rpm	0,07-16,0 rpm	0,01-4,2 rpm	0,01-2,8 rpm
Gama de viteză v02	0,03-8,0 rpm	0,03-8,0 rpm	0,03-8,0 rpm	0,03-8,0 rpm	0,01-2,8 rpm	0,00-2,1 rpm
Speed range v03	0,02-4,0 rpm	0,02-4,0 rpm	0,02-4,0 rpm	0,02-4,0 rpm	0,01-2,1 rpm	0,01-1,7 rpm
Catalog nr.	A9 17 100012	A9 17 100009	A9 17 100014	A9 17 100016	A9 17 100017	A9 17 100018

Poziționatoare MOST MPH

MOST MPH-50 i MPH-100:
- Proces de sudare circumferențială manuală și automată.
- Arbore tubular.
- Posibilitatea alimentării gazului de protecție pentru a proteja marginea.
- Poziționare precisă pentru articole lungi.
- Reglare manuală a înclinării într-un interval de 0° -110°.

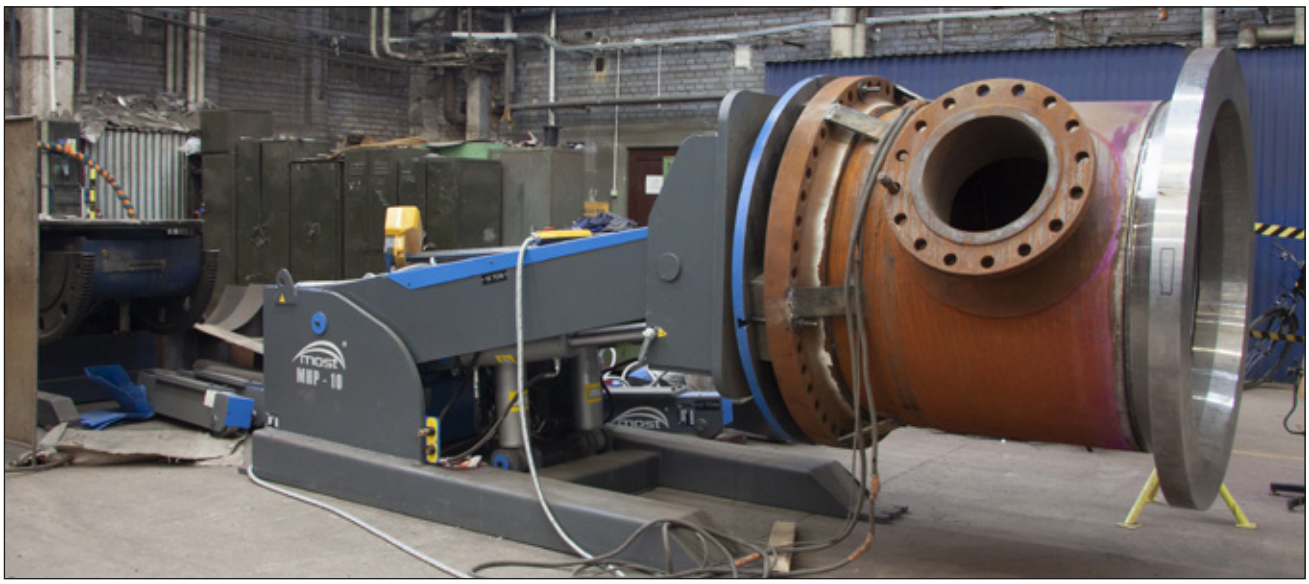
MOST MPH-400 i MPH-600:
- Proces de sudare circumferențială manuală și automată în producția industrială.
- Arbore tubular.
- Posibilitatea alimentării gazului de protecție pentru a proteja rădăcina sudurii.
- Poziționare precisă pentru articole lungi.
- Reglare manuală a înclinării într-un interval de 0° -110°.

Model	MOST MPH-50	MOST MPH-100	MOST MPH-400	MOST MPH-600
Capacitatea de încărcare statică maximă	50 kg	90 kg	370 kg	620 kg
Cuplul maxim de rotație v01	49 Nm	49 Nm	87 Nm	154 Nm
Cuplul maxim de rotație v02	120 Nm	120 Nm	181 Nm	319 Nm
Cuplul maxim de rotație v03	241 Nm	241 Nm	362 Nm	639 Nm
Raza de înclinare	0-110°	0-110°	0-110°	0-100°
Reglarea înclinării	Manuală	Manuală	Automată	Automată
Ax gol	Ø 48 mm	Ø 78 mm	Ø 108 mm	Ø 144 mm
Gama de viteză v01	0,08-20,0 rpm	0,08-20,0 rpm	0,05-11,4 rpm	0,05-11,4 rpm
Gama de viteză v02	0,03-8,0 rpm	0,03-8,0 rpm	0,02-5,3 rpm	0,02-5,3 rpm
Gama de viteză v03	0,02-4,0 rpm	0,02-4,0 rpm	0,01-2,8 rpm	0,01-2,7 rpm
Catalog nr.	A9 17 100013	A9 17 100020	A9 17 100021	A9 17 100022

6. POZIȚIONATOARE DE SUDURĂ

Poziționatoarele MOST sunt cea mai bună soluție pentru ridicarea, rotirea și basculare pieselor grele cu o geometrie complexă. Utilizarea poziționatoarelor crește foarte mult productivitatea și îmbunătățește semnificativ calitatea sudării. Utilizarea poziționatoarelor crește flexibilitatea, siguranța și confortul muncii. Cu ajutorul poziționatorului, elementul sudat poate fi întotdeauna așezat într-o poziție convenabilă, ceea ce asigură efectuarea unei suduri din poziții în jos.

- Utilizarea poziționatoarelor MOST asigură:
- Sudare rapidă în poziția în jos.
- Parametrii optimi de sudare.
- Minimizarea riscului de defecte de sudură.
- Calitate sporită - mai puține prelucrări și reparații.
- Precizie de lucru, siguranță și ergonomie.



MOST MHP - 3 axis hydraulic welding positioners

- 3 axe de lucru (ridicare, rotire și înclinare).
- Înălțimea, unghiul și viteza de rotație a piesei de prelucrat sunt complet reglabile.
- Reglarea continuă a înălțimii cu ajutorul unităților hidraulice.
- Ideal pentru sudarea elementelor grele cu geometrie complexă.
- Greutatea maximă a piesei de prelucrat până la 10 000 kg (alte capacități disponibile la cerere).

Model	MHP-05	MHP-075	MHP-1	MHP-1,5	MHP-2	MHP-3,5	MHP-5	MHP-8	MHP-10
Capacitate	500 kg	750 kg	1 000 kg	1 500 kg	2 000 kg	3 500 kg	5 000 kg	8 000 kg	10 000 kg
Viteza de rotație	0,15-1,5 rpm	0,15-1,5 rpm	0,15-1,4 rpm	0,15-1,3 rpm	0,15-1 rpm	0,15-1 rpm	0,15-0,76 rpm	0,10-0,66 rpm	0,10-0,5 rpm
Cuplul maxim de rotație	750 Nm	1 150 Nm	1 570 Nm	2 290 Nm	3 050 Nm	5 300 Nm	7 500 Nm	12 050 Nm	15 050 Nm
Cuplul maxim de înclinare	2 200 Nm	2 200 Nm	3 300 Nm	4 500 Nm	5 600 Nm	11 050 Nm	17 300 Nm	28 680 Nm	37 050 Nm
Diametrul plăcii de lucru	700 mm	700 mm	850 mm	850 mm	900 mm	1 000 mm	1 150 mm	1 250 mm	1 350 mm
Catalog nr.	A9 15 000100	A9 15 000104	A9 15 000101	A9 15 000106	A9 15 000102	A9 15 000107	A9 15 000105	A9 15 000108	A9 15 000109

Valorile parametrilor tehnici pentru produsele standard pot fi modificate fără notificare prealabilă. Dacă a fost comandat un model special de dispozitiv, valorile pot diferi față de cele furnizate. Alte capacități de încărcare și domenii de lucru disponibile la cerere.

MOST MCP - conventional positioners

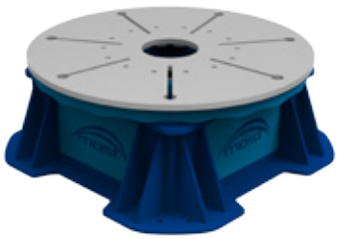
- Unghiul reglabil și viteza de rotație a elementului sudat.
- Reglare înclinată continuă.
- Greutatea maximă a piesei de prelucrat până la 10 000 kg (alte capacități disponibile la cerere).

Model	MCP-020	MCP-025	MCP-05	MCP-1	MCP-2	MCP-3	MCP-5	MCP-8	MCP-10
Capacitate	200 kg	250 kg	500 kg	1 000 kg	2 000 kg	3 000 kg	5 000 kg	8 000 kg	10 000 kg
Viteza de rotație	0,22-2,2 rpm	0,15-1,5 rpm	0,15-1,5 rpm	0,15-1,4 rpm	0,1-0,7 rpm	0,1-0,7 rpm	0,15-0,76 rpm	0,13-0,67 rpm	0,1-0,5 rpm
Cuplul maxim de rotație	300 Nm	500 Nm	780 Nm	1 600 Nm	3 150 Nm	4 500 Nm	7 500 Nm	12 000 Nm	15 100 Nm
Cuplul maxim de înclinare	685 Nm	650 Nm	1 360 Nm	2 720 Nm	5 130 Nm	8 500 Nm	15 500 Nm	25 520 Nm	31 580 Nm
Diametrul plăcii de lucru	600 mm	600 mm	700 mm	850 mm	900 mm	1 000 mm	1 250 mm	1 500 mm	1 650 mm
Catalog nr.	A9 15 000132	A9 15 000133	A9 15 000120	A9 15 000121	A9 15 000122	A9 15 000123	A9 15 000125	A9 15 000128	A9 15 000131

Valorile parametrilor tehnici pentru produsele standard pot fi modificate fără notificare prealabilă. Dacă a fost comandat un model special de dispozitiv, valorile pot diferi față de cele furnizate. Alte capacități de încărcare și domenii de lucru disponibile la cerere.

MOST MTT - turn tables

- Proiectat pentru prelucrarea elementelor în poziție verticală.
- Pentru elemente de perete cu greutate mare sau subțiri.
- Greutatea maximă a piesei de prelucrat până la 50 000 kg (alte capacități disponibile la cerere).



Model	MTT-1	MTT-2	MTT-5	MTT-10	MTT-25	MTT-50
Capacitate	1000 kg	2000 kg	5000 kg	10000 kg	25000 kg	50000 kg
Viteza de rotație	0,15-1,4 rpm	0,1-0,7 rpm	0,2-0,9 rpm	0,05-0,3 rpm	0,05-0,25 rpm	0,05-0,25 rpm
Diametrul plăcii de lucru	850 mm	900 mm	1250 mm	1500 mm	1800 mm	2000 mm
Catalog nr.	A9 15 000303	A9 15 000304	A9 15 000305	A9 15 000310	A9 15 000325	A9 15 000350

Valorile parametrilor tehnici pentru produsele standard pot fi modificate fără notificare prealabilă. Dacă a fost comandat un model special de dispozitiv, valorile pot diferi față de cele furnizate. Alte capacități de încărcare și intervale de lucru sunt disponibile la cerere.

MOST MLPL-3AX - 3 axis "L" type welding positioners

- Ideal pentru manipularea produselor cu geometrie mare și complexă.
- Reglare continuă a vitezei, înclinării și înălțimii.
- Manipularea elementelor mari de lucru cu o geometrie complicată în orice poziție.
- Greutatea maximă a piesei de prelucrat până la 3000 kg (alte capacități disponibile la cerere).

Model	MLPL0,75-3AX	MLPL1,5-3AX	MLPL3-3AX
Capacitate	750 kg	1 500 kg	3 000 kg
Maximum working radius	1 000 mm	1 200 mm	1 600 mm
Max. rotation torque	1 130 Nm	2 260 Nm	4 550 Nm
Rotation speed	0,2-1,5 rpm	0,2-1,4 rpm	0,2-1 rpm
Max. tilt torque	1 380 Nm	3 340 Nm	6 900 Nm
Working plate diameter	700 mm	850 mm	1 000 mm
Catalog nr.	A9 15 000951	A9 15 000952	A9 15 000953
Valorile parametrilor tehnici pentru produsele standard pot fi modificate fără notificare prealabilă. Dacă a fost comandat un model special de dispozitiv, valorile pot diferi față de cele furnizate. Alte capacități de încărcare și domenii de lucru disponibile la cerere.			

MOST MLP - 3 axis "L" type welding positioners

- Ideal pentru manipularea produselor cu geometrie mare și complexă.
- Reglare continuă a vitezei, înclinării și înălțimii.
- Reglarea înălțimii cu ajutorul elementelor hidraulice.
- Manipularea elementelor mari de lucru cu o geometrie complicată în orice poziție.
- Greutatea maximă a piesei de prelucrat până la 10 000 kg (alte capacități disponibile la cerere).

Model	MLP-1,5	MLP-3	MLP-5	MLP-7,5	MLP-10
Capacitate	1 500 kg	3 000 kg	5 000 kg	7 500 kg	10 000 kg
Raza maximă de lucru	1 300 mm	1 600 mm	1 700 mm	1 850 mm	2 000 mm
Cuplul maxim de rotație	2 260 Nm	4 550 Nm	7 500 Nm	12 050 Nm	15 000 Nm
Viteza de rotație	0,2-1,4 rpm	0,2-1 rpm	0,15-0,78 rpm	0,1-0,66 rpm	0,1-0,5 rpm
Cuplul maxim de înclinare	3 340 Nm	6 900 Nm	14 750 Nm	19 300 Nm	24 700 Nm
Diametrul plăcii de lucru	850 mm	1 100 mm	1 100 mm	1 100 mm	1 300 mm
Catalog nr.	A9 15 000145	A9 15 000146	A9 15 000147	A9 15 000148	A9 15 000149
Valorile parametrilor tehnici pentru produsele standard pot fi modificate fără notificare prealabilă. Dacă a fost comandat un model special de dispozitiv, valorile pot diferi față de cele furnizate. Alte capacități de încărcare și domenii de lucru disponibile la cerere.					

MOST MHTP - Headstock Tailstock positioner

- Special conceput pentru manipularea piesă de prelucrat lungi, rotative.
- Ideal pentru sudarea circumferențială și asamblarea pieselor de prelucrat complicate și lungi. Cadrele remorcii, piesele containerelor, rezervoarele, țevile sau grinzile sunt ideale pentru acest tip de poziționatoare.
- Rotație mecanizată.
- Reglarea continuă a înălțimii.
- Secțiunea de ralanti poate fi echipată cu vagoane de șină pentru sudarea pieselor de lucru cu lungime variabilă.
- Greutatea maximă a piesei de prelucrat până la 12 000 kg (alte capacități disponibile la cerere).

Model	MHTP-1,5	MHTP-3	MHTP-5	MHTP-6	MHTP-8	MHTP-12
Capacitate	1 500 kg	3 000 kg	5 000 kg	6 000 kg	8 000 kg	12 000 kg
Viteza de rotație	0,2-0,9 rpm	0,2-0,9 rpm	0,2-0,9 rpm	0,2-0,9 rpm	0,1-0,68 rpm	0,1-0,67 rpm
Cuplul maxim de rotație	5 000 Nm	10 150 Nm	17 800 Nm	20 550 Nm	24 000 Nm	36 000 Nm
Cuplul maxim de ridicare	200 Nm	326 Nm	446 Nm	490 Nm	862 Nm	950 Nm
Gama de reglare a axei verticale min-max	550-1550 mm	550-1550 mm	550-1800 mm	550-1800 mm	550-1800 mm	550-2300 mm
Diametrul plăcii de lucru	575 mm	650 mm	750 mm	750 mm	750 mm	1 000 mm
Diametrul maxim de lucru	2 800 mm	2 800 mm	3 600 mm	3 600 mm	3 600 mm	4 000 mm
Catalog nr.	A9 15 000410	A9 15 000420	A9 15 000430	A9 15 000440	A9 15 000460	A9 15 000450

Valorile parametrilor tehnici pentru produsele standard pot fi modificate fără notificare prealabilă. Dacă a fost comandat un model special de dispozitiv, valorile pot diferi față de cele furnizate. Alte capacități de încărcare și domenii de lucru disponibile la cerere.

MOST MPP - Pipe positioners

- Pentru montarea, rotirea și înclinarea elementelor prelucrate cu secțiune rotundă.
- Ideal pentru țevi, țevi cot, țevi cu flanșe.
- Reglare lină a vitezei de rotație.
- Centrare și fixare rapidă, precisă.
- Gama largă de diametre și capacități.
- Centrarea țevilor de același diametru.
- Rotirea mecanizată și înclinarea se pot face în același timp.

Model	MPP-03	MPP-05	MPP-1	MPP-1,5	MPP-3
Capacitate	300 kg	500 kg	750 kg	1 500 kg	3 000 kg
Viteza de rotație	200-1350 mm/min	200-1350 mm/min	200-1360 mm/min	200-1430 mm/min	200-1350 mm/min
Cuplul maxim de rotație	260 Nm	300 Nm	610 Nm	1090 Nm	1230 Nm
Cuplul maxim de înclinare	1680 Nm	2130 Nm	3590 Nm	6020 Nm	11870 Nm
Diametrul min-max al conductei	20-300 mm	20-400 mm	80-610 mm	80-610 mm	80-610 mm
Materialul ruloului	oțel	oțel	oțel	oțel	oțel
Catalog nr.	A9 15 000164	A9 15 000167	A9 15 000161	A9 15 000162	A9 15 000163

Valorile parametrilor tehnici pentru produsele standard pot fi modificate fără notificare prealabilă. Dacă a fost comandat un model special de dispozitiv, valorile pot diferi față de cele furnizate. Alte capacități de încărcare și domenii de lucru disponibile la cerere.

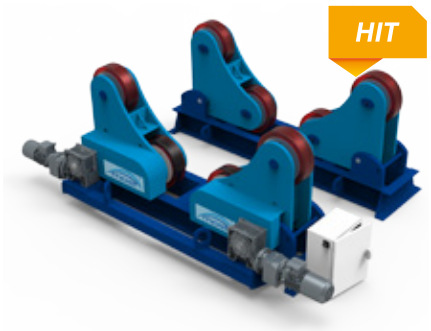
7. PATURI DE ROLE

Paturile cu role sunt dispozitive dedicate manipulării cilindrice a pieselor de prelucrat. Dispozitive de acest tip sunt necesare pentru manipularea și creșterea eficienței producției rezervoarelor, conductelor și a altor piese de lucru rotative în timpul procesului de sudare. rotatoarele MOST pot fi utilizate și pentru alte procese, de exemplu vopsirea, sablarea sau asamblarea. Piesa de prelucrat folosind paturi cu role poate fi așezată în cea mai convenabilă poziție de lucru. Reduce semnificativ timpul necesar pentru pregătirea și manipularea piesei de prelucrat. Varietatea disponibilă a paturilor cu role MOST include o gamă largă de modele de rotatoare cu role capabile să manipuleze elementele rotative de diferite mase, diametre și forme.

Echipamente standard:
- Diametrul reglabil al detaliului prelucrat,
- Viteza de rotație reglabilă,
- Telecomandă,
- Indicator de viteză de rotație digital,
- Roți din poliuretan pentru absorbția șocurilor și vibrațiilor,
- Motoare inclusiv frâna și răcirea forțată.

Dispozitive opționale
- Mișcarea sistemului vagonet platformă a paturilor cu role pe șină (manuală sau motorizată).
- Sistem FIT-UP, nivelare hidraulică și poziționare a piesei de prelucrat.
- Izolare specială pentru cele mai exigente condiții de muncă.
- Modele cu role personalizate pentru aplicații care necesită, de exemplu, temperaturi ridicate.

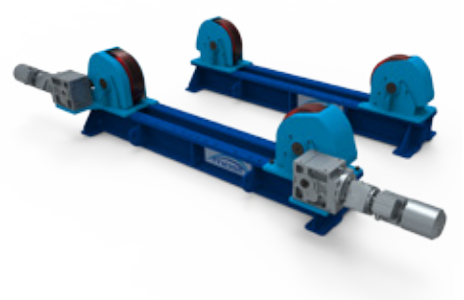
MOST MSR - Self-align rotators



- Reglarea automată a diametrului elementului sudat.
- Ideal pentru manipularea elementelor grele sau cu pereți groși.
- Asigurați o distribuție echilibrată a sarcinii.
- Sistem manual / motorizat cu vagonet-platformă care deplasează paturile cu role pe șine.
- Greutatea maximă a piesei de prelucrat până la 100 000 kg (alte capacități și diametre disponibile la cerere).

Model	MSR-3	MSR-5	MSR-10	MSR-15	MSR-20	MSR-30	MSR-40	MSR-50	MSR-60	MSR-80	MSR-120
Capacitate	3 t	5 t	10 t	15 t	20 t	30 t	40 t	50 t	60 t	80 t	100 t
Capacitate (secțiunea de acționare)	1,5 t	2,5 t	5 t	7,5 t	10 t	15 t	20 t	25 t	30 t	40 t	50 t
Capacitate (secțiunea de relanti)	1,5 t	2,5 t	5 t	7,5 t	10 t	15 t	20 t	25 t	30 t	40 t	50 t
4 role de antrenare	opțiune	opțiune	opțiune	opțiune	opțiune	standard	standard	standard	standard	standard	standard
Gama de viteze de rotație	200-1200 mm/min	150-1220 mm/min	150-1220 mm/min	150-1300 mm/min	150-1470 mm/min	150-1300 mm/min	150-1200 mm/min	150-1230 mm/min	150-1350 mm/min	150-1500 mm/min	150-1400 mm/min
Gama de diametre min-max	250-2000 mm	250-3000 mm	450-3000 mm	450-3300 mm	450-4600 mm	500-4600 mm	500-4600 mm	500-4600 mm	550-5200 mm	550-5500 mm	600-5500 mm
Materialul ruloului	PU	PU	PU	PU	PU	PU	PU	PU	PU	PU	PU
Catalog nr.	A9 15 000203	A9 15 000205	A9 15 000210	A9 15 000209	A9 15 000212	A9 15 000213	A9 15 000214	A9 15 000215	A9 15 000216	A9 15 000218	A9 15 000220
Valorile parametrilor tehnici pentru produsele standard pot fi modificate fără notificare prealabilă. Dacă a fost comandat un model special de dispozitiv, valorile pot diferi față de cele furnizate. Alte capacități de încărcare și domenii de lucru disponibile la cerere.											

MOST MCR - Conventional rollerbeds

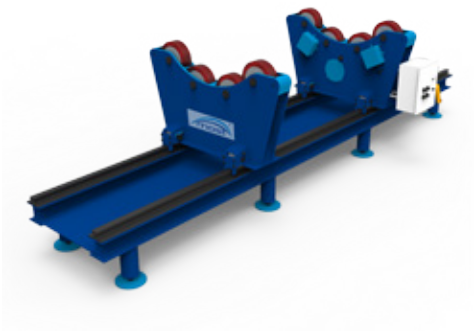


- Reglarea manuală a diametrului elementului sudat.
- Dimensiune compactă.
- Reglare ușoară a distanțării rolelor.
- Sistem manual / motorizat cu vagonet-platformă care deplasează paturile cu role pe șine.
- Greutatea maximă a piesei de prelucrat până la 100 000 kg (alte capacități și diametre disponibile la cerere).

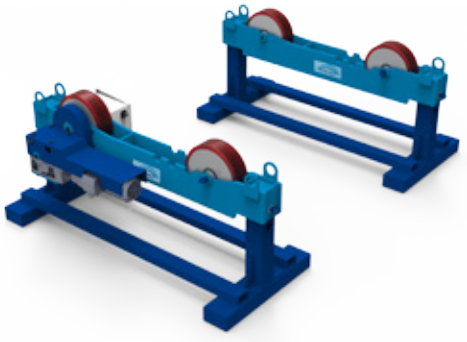
Model	MCR-3	MCR-5	MCR-10	MCR-15	MCR-20	MCR-30	MCR-40	MCR-50	MCR-60	MCR-80	MCR-100
Capacitate	3 t	5 t	10 t	15 t	20 t	30 t	40 t	50 t	60 t	80 t	100 t
Capacitate (secțiunea de acționare)	1,5 t	2,5 t	5 t	7,5 t	10 t	15 t	20 t	25 t	30 t	40 t	50 t
Capacitate (secțiunea de relanti)	1,5 t	2,5 t	5 t	7,5 t	10 t	15 t	20 t	25 t	30 t	40 t	50 t
2 role de antrenare	opțional	opțional	opțional	standard	standard	standard	standard	standard	standard	standard	standard
Gama de viteze de rotație	200-1250 mm/min	200-1150 mm/min	200-1150 mm/min	200-1200 mm/min	200-1150 mm/min	200-1200 mm/min	200-1200 mm/min	200-1200 mm/min	200-1250 mm/min	200-1200 mm/min	200-1250 mm/min
Gama de diametre min-max	200-2000 mm	250-3000 mm	250-3000 mm	400-3300 mm	450-4600 mm	450-4600 mm	450-4600 mm	450-4600 mm	550-5200 mm	550-5200 mm	600-5500 mm
Catalog nr.	A9 15 000223	A9 15 000225	A9 15 000231	A9 15 000237	A9 15 000232	A9 15 000233	A9 15 000234	A9 15 000235	A9 15 000236	A9 15 000238	A9 15 000239
Valorile parametrilor tehnici pentru produsele standard pot fi modificate fără notificare prealabilă. Dacă a fost comandat un model special de dispozitiv, valorile pot diferi față de cele furnizate. Alte capacități de încărcare și domenii de lucru disponibile la cerere.											

MOST MPR și MPRA - Pipe rotators

- Reglarea manuală a diametrului elementului sudat.
- Dimensiune compactă.
- Reglare ușoară a distanțării rolelor.
- Sistem manual / motorizat cu vagonet-platformă care deplasează paturile cu role pe șine.
- Greutatea maximă a piesei de prelucrat până la 8 000 kg (alte capacități și diametre disponibile la cerere).



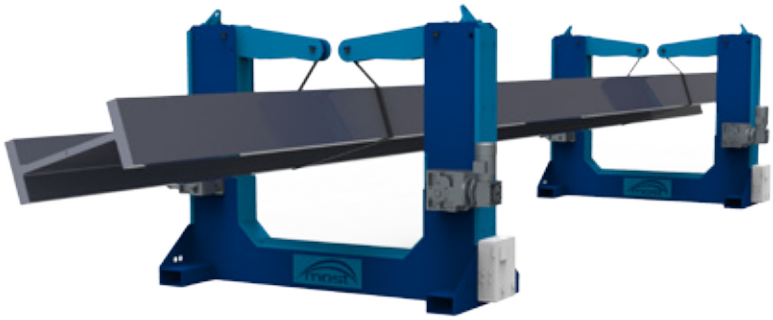
Model	MPR-3	MPR-6
Capacitate	3 t	6 t
Capacitate (secțiunea de acționare)	1,5 t	3 t
Capacitate (secțiunea de relanti)	1,5 t	3 t
4 role de antrenare	standard	standard
Gama de viteze de rotație	200-1100 mm/min	200-1000 mm/min
Gama de diametre min-max	80-1420 mm	110-1420 mm
Catalog nr.	A9 51 000995	A9 51 000994
Valorile parametrilor tehnici pentru produsele standard pot fi modificate fără notificare prealabilă. Dacă a fost comandat un model special de dispozitiv, valorile pot diferi față de cele furnizate. Alte capacități de încărcare și domenii de lucru disponibile la cerere.		



Model	MPRA-3	MPRA-6	MPRA-8
Capacitate	3 t	6 t	8 t
Capacitate (secțiunea de acționare)	1,5 t	3 t	4 t
Capacitate (secțiunea de relanti)	1,5 t	3 t	4 t
Gama de viteze de rotație	200-1280 mm/min	200-1280 mm/min	200-1300 mm/min
Gama de diametre min-max	110-1200 mm	110-1200 mm	110-1420 mm
Catalog nr.	A9 15 000993	A9 15 000992	A9 15 001000
Valorile parametrilor tehnici pentru produsele standard pot fi modificate fără notificare prealabilă. Dacă a fost comandat un model special de dispozitiv, valorile pot diferi față de cele furnizate. Alte capacități de încărcare și domenii de lucru disponibile la cerere.			

MOST MCHR - chain rotator

- Ridicarea și rotirea piesei lungi precum traverse-i, profile și alte secțiuni.
- Rotatorul este rezistent la muchiile ascuțite ale pieselor de prelucrat.
- Elimină necesitatea utilizării macaralelor.
- Greutatea maximă a piesei de prelucrat până la 12 000 kg (alte capacități și intervale de lucru disponibile la cerere).



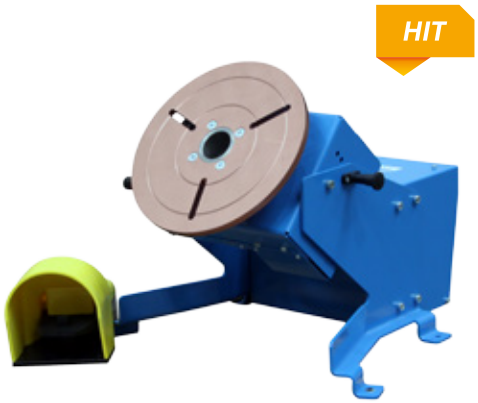
Model	MCHR-6/600	MCHR-6/1000	MCHR-6/1500	MCHR-6/2000	MCHR-6/2500	MCHR-6/3000
Capacitate	6 000 kg	6 000 kg	6 000 kg	6 000 kg	6 000 kg	6 000 kg
Capacitate (secțiunea de acționare)	3 000 kg	3 000 kg	3 000 kg	3 000 kg	3 000 kg	3 000 kg
Capacitate (secțiunea de relanti)	3 000 kg	3 000 kg	3 000 kg	3 000 kg	3 000 kg	3 000 kg
Viteza de rotație	5 rpm	5 rpm	5 rpm	5 rpm	5 rpm	5 rpm
Diametrul maxim de lucru	600 mm	1 000 mm	1 500 mm	2 000 mm	2 500 mm	3 000 mm
	MCHR-12/1000	**MCHR-12/1500**	**MCHR-12/2000**	**MCHR-12/2500**	**MCHR-12/3000**	
Capacitate	12 000 kg	12 000 kg	12 000 kg	12 000 kg	12 000 kg	
Capacitate (secțiunea de acționare)	6 000 kg	6 000 kg	6 000 kg	6 000 kg	6 000 kg	
Capacitate (secțiunea de relanti)	6 000 kg	6 000 kg	6 000 kg	6 000 kg	6 000 kg	
Viteza de rotație	5 rpm	5 rpm	5 rpm	5 rpm	5 rpm	
Diametrul maxim de lucru	1 000 mm	1 500 mm	2 000 mm	2 500 mm	3 000 mm	
Valorile parametrilor tehnici pentru produsele standard pot fi modificate fără notificare prealabilă. Dacă a fost comandat un model special de dispozitiv, valorile pot diferi față de cele furnizate. Alte capacități de încărcare și domenii de lucru disponibile la cerere.						

8. POZIȚIONATOARE ȘI ROTATOARE

Utilizarea poziționatoarelor și a rotatoarelor crește foarte mult productivitatea și îmbunătățește semnificativ calitatea sudării. Poziționatoarele și rotatoarele sunt utilizate pentru a obține condiții optime de lucru, ergonomie și pentru a spori siguranța lucrătorilor, precum și pentru a crește eficiența și calitatea sudurilor.

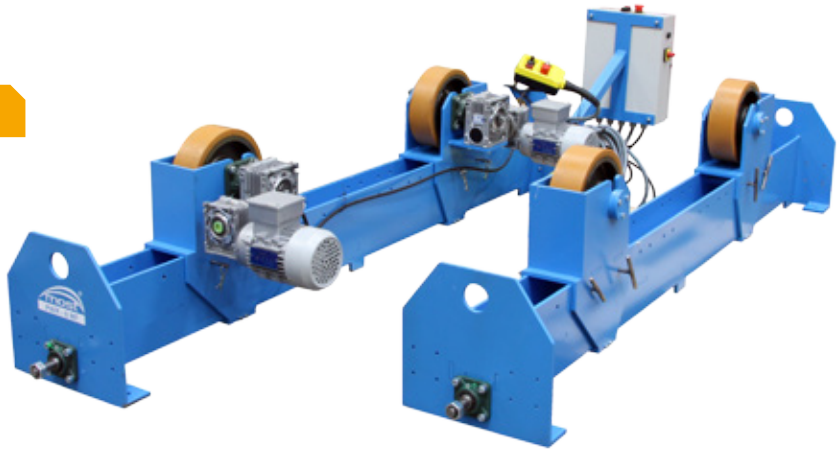
Descriere:
- sudare rapidă în poziția în jos,
- parametrii optimi de sudare,
- calitate sporită - mai puține prelucrări și reparații,
- precizie, siguranță și ergonomie.

MOST PWR Positioners



Model	PWR-100	PWR-100HC	PWR-150	PWR-300	PWR-500
Capacitate	100 kg	100 kg	150 kg	300 kg	500 kg
Capacitate verticală	100 kg	100 kg	150 kg	300 kg	500 kg
Viteza de rotație	0,6-6 rpm	0,6-6 rpm	0,6-6 rpm	0,6-6 rpm	0,6-6 rpm
Diametrul plăcii de lucru	300 mm	300 mm / prin fus Ø50 mm	400 mm	600 mm	600 mm
Catalog nr.	A9 17 000076	A9 17 000078	A9 17 000150	A9 17 000300	A9 17 000499

MOST PWR Rotators



Model	PWR-1,5MF	PWR-3MF	PWR-6MF	PWR-12MF
Capacitate	1500 kg	3000 kg	6000 kg	12000 kg
Capacitate pe secțiune	750 kg	1500 kg	3000 kg	6000 kg
Viteza de rotație	120-1400 mm/min	120-1400 mm/min	120-1400 mm/min	120-1400 mm/min
Gama de diametre	20-800 mm	30-2500 mm	300-3500 mm	300-4000 mm
Catalog nr.	A9 17 000090	A9 17 000093	A9 17 000096	A9 17 000099

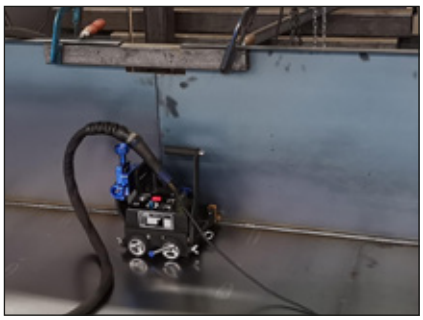
9. TRACTORAȘE DE SUDURĂ

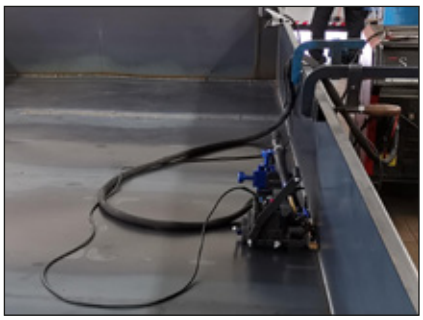
MOST COBRA și COBRA OSC - cărucior pentru aparat de sudură

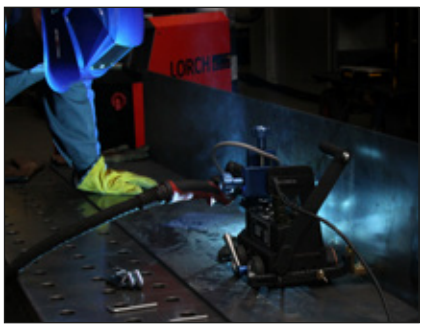
- Sudare longitudinală extrem de eficientă în diferite poziții de lucru.
- Design compact, ușor.
- Carcasă durabilă.
- Unitate cu 4 roți.
- Bază magnetică.
- Reglare precisă a poziției arzătorului pentru toate aplicațiile.
- Afișaj viteză cu LED.
- Sistem automat de pornire / oprire a arcului (controlul dispozitivului de sudare).
- Oscilator arzător (versiunea COBRA OSC).

HIT

Model	COBRA	COBRA OSC
Viteza de sudare	0-800 mm/min	
Unitate oscilare	-	Da
Sistem de transmisie	4WD	
Bază magnetică	Da	
Brațele de ghidare	Ghidaje cu role -2 buc.	
Poziții de sudare:	PA / 1F / 1GPB / 2FPC / 2GPD / 4FPE / 4G	
Pe baterii	Opțiune	
Catalog nr.	A9 15 000021	A9 15 000022







10. SUDARE SUB STRAT DE FLUX

Tractor MOST MT-2 (SAW) pentru sudarea cu arc submersibil

- Optimizarea procesului de sudare SAW.
- Eficiență și calitate sporite.
- Unitate cu patru roți.
- Motor cu un contor de rotație pentru tahometru.
- Toți parametrii de sudare sunt reglați și monitorizați cu ajutorul unui controler digital PLC.
- Sistem digital, acționat de microprocesor, cu stabilizare de tensiune de 2%.
- Sistem de recuperare a fluxului de vid (opțional).
- Echipament pentru ghidarea arcului extern (opțional).

O gamă largă de reglementări permite crearea sudurilor cap la cap și file:

- Sudarea cap la cap a tablei plane.
- Sudarea cu filet a rigidizatorilor și profilelor.
- Sudarea grinzilor.
- Industria navală.
- Sudarea internă a turbinelor eoliene și a rezervoarelor.

Model	MOST MT-2
Diametrul firului	2,0-5,0 mm
Viteza de sudare	20-140 cm/min
Curent de sudare într-un ciclu de 60%	1000 A
Curent de sudare într-un ciclu de 100%	800 A
Tensiunea de sudare	18-44 V
Gama de reglare a suportului longitudinal	80 mm
Catalog nr.	A9 15 000019

Surse de alimentare MOST PONTE 800c / 1000c / 1200c / 1600c

- Sudare automată cu arc submersibil extrem de eficientă.
- Sudare MIG / MAG, MMA și crăițuire cu arc.
- Special pentru a lucra în condiții dure, industriale.
- Sursă de curent continuu trifazată, răcite cu aer sau lichid.
- Arc stabil atât cu tensiuni de sudare ridicate, cât și mici.
- Proprietăți bune de aprindere și reaprindere.
- Stabilizare parametru 2%.

Model	PONTE 800c	PONTE 1000c	PONTE 1200c	PONTE 1600c
Interval de curent de sudare	0-800 A	0-1000 A	0-1200 A	0-1600 A
Curent de sudare într-un ciclu de 60%	650 A/40 V	850 A/40 V	1000 A/40 V	1450 A/40 V
Curent de sudare într-un ciclu de 100%	550 A/40 V	700 A/40 V	850 A/40 V	1350 A/40 V
Stabilizarea parametrilor	2%	2%	2%	2%
Metoda de sudare	SAW, MMA, MIG/MAG, arcuri scobite			
Frecvență	10,5 Hz	10,5 Hz	10,5 Hz	10,5 Hz
Răcire	Aer	Aer / lichid (opțiune)	Lichid	Lichid

Uscător de flux MOST FD-70L

- Eficiență ridicată de uscare a fluxului.
- Izolație termică excelentă.
- Design unic și putere mare a elementelor de încălzire.
- Straturi externe cromate și galvanizate cu rezistență ridicată la factori chimici.
- Regulator de reglare a temperaturii cu afișaj.
- Programator analogic sau digital (opțional).

Model	MOST FD-70L
Capacitate	70 l / (100 kg)
Puterea elementului de încălzire	3600 W
Temperatura de lucru	0-400°C
Catalog nr.	A9 15 000033

Materiale de sudare sub arc - vezi capitolul 10

11. SUDARE ORBITALĂ

NOU
în ofertă

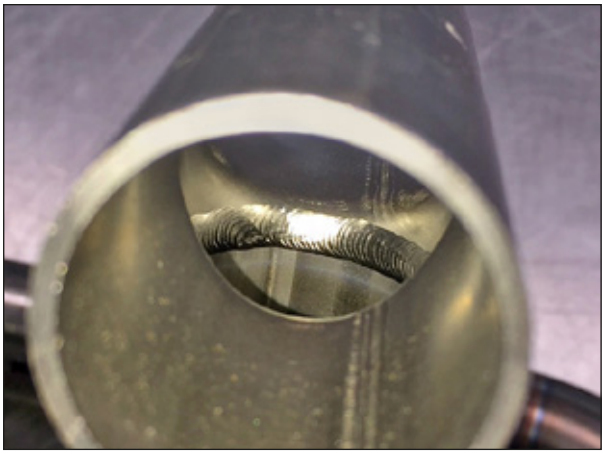
Aparat de sudare orbitală MOST

- Sistem compact pentru sudarea orbitală.
- Programare intuitivă - crearea ghidată a programului (calcul automat al programului) după introducerea diametrului conductei și a grosimii peretelui.
- Posibilitatea corectării manuale a parametrilor în timpul sudării (în zbor).
- Monitorizarea parametrilor sudurii (documentare automată a parametrilor procesului).
- Compatibil cu senzorii de oxigen rezidual.
- Sistem AVC (opțional).
- Oscilație (opțional)

Model	MOST OS 80	MOST OS 115
Tipul capului orbital	OWH 76 LB	OWH 114 LB
Gama de diametre ale țevilor suportate	10-80 mm	20-115 mm
Domeniul curentului de sudare TIG DC	3-220 A	
Curent de sudare in ciclul de lucru (40° C)conform EN 60974-1, metoda TIG: **Curent in ciclu 100%** **Curent in ciclu 60%**	 165 A 190 A	
Programe de sudare orbitală	99	
Programe de sudare manuală	64	
Răcire cu lichid	opțional	
Alimentator cu sârmă rece	opțional	
Catalog nr.	A9 15 000080	A9 15 000115

OWH 76 head

OWH 114 head



ORBITALSERVICE

Aparat de sudare orbitală Orbitalservice

- Sursa curentă LORCH BasicPlus a comunicat cu un controler OWCplus.
- Programare intuitivă - crearea ghidată a programului (calcul automat al programului) după introducerea diametrului conductei și a grosimii peretelui.
- Posibilitatea corectării manuale a parametrilor în timpul sudării (în zbor).
- Monitorizarea parametrilor sudurii (documentare automată a parametrilor procesului).
- Compatibil cu senzorii de oxigen rezidual Orbitalservice.

Model	T 180 DC or AC/DC	T 220 DC or AC/DC	T 250 DC or AC/DC	T 300 DC or AC/DC
Interval de curent de sudare TIG	3-180 A	3-220 A	5-250 A	5-300 A
Curent de sudare in ciclul de lucru(40°C)conform EN60974-1, metoda TIG: **Curent in ciclul 100%** **Curent in ciclul 60%**	 130 A 150 A	 160 A 180 A	 175 A 200 A	 200/180 A 250/220 A
Ciclul de lucru la curent maxim	35%	40%	35%	35% / 30%

Design modular și creare de seturi

Este ușor să creați un kit complet de sudură TIG pe baza dispozitivului T. Utilizați întregul potențial al dispozitivului conectând răcitorul de lichid WUK7 și un mâner răcit cu lichid, așezând întreaga structură pe un cărucior Maxi.

Cap deschis OWH

- Cap compact de sudură.
- Angrenaje și motor de înaltă calitate.
- Pistoleți TIG răciți cu gaz sau lichid.
- Capete de sudură compatibile cu dispozitivele LORCH.
- Capetele de sudură sunt disponibile și cu tahometru.
- Este posibilă aplicarea alimentatorului cu fir rece.
- Sistem AVC (opțional).
- Oscilație (opțional).
- Accesorii: carcasă de transport, cărucior, senzori de oxigen rezidual, dispozitiv de ascuțit electrod etc.

Tipul capului de sudare	OWH-76	OWH-114	OWH-168	OWH-273
Gama de diametre suportate	10-80 mm	20-115 mm	25-170 mm	101-273 mm
Gama de diametre atunci când se utilizează inserții de spațiere	10-40 mm	20-50 mm	25-80 mm	101-170 mm
Greutate (fără pachetul de cablu)	3,0 kg	4,5 kg	6,5 kg	15,0 kg

Cap închis CHW

- Capete de sudură închise la îndemână și compacte.
- Sistem unic de comandă a rotorului (joc absolut liber).
- Suport din aluminiu solid foarte durabil.
- Sistem brevetat de inserție elastică cu clemă.
- Cele mai înguste capete de sudură disponibile pe piață.
- Set de suport și cabluri potrivit pentru mai multe capete de sudură.
- Răcire cu lichid sau gaz (CWH-21 și CWH-38 numai răcit cu gaz) - conducte separate de curent și lichide.
- Lungime standard a pachetului de cablu: 8 m (alte lungimi disponibile la cerere).
- Manete de prindere ergonomice aliniate cu carcasa capului.

Tipul capului de sudare	Gama de diametre acceptate
CWH-115	8-114,3 mm (0,31"-4,52")
CWH-53	6-53 mm (0,250"-2,0")
CWH-38	3,17-38,1 mm (0,125"-1,50")
CWH-21	3,17-21,3 mm (0,125"-0,82")

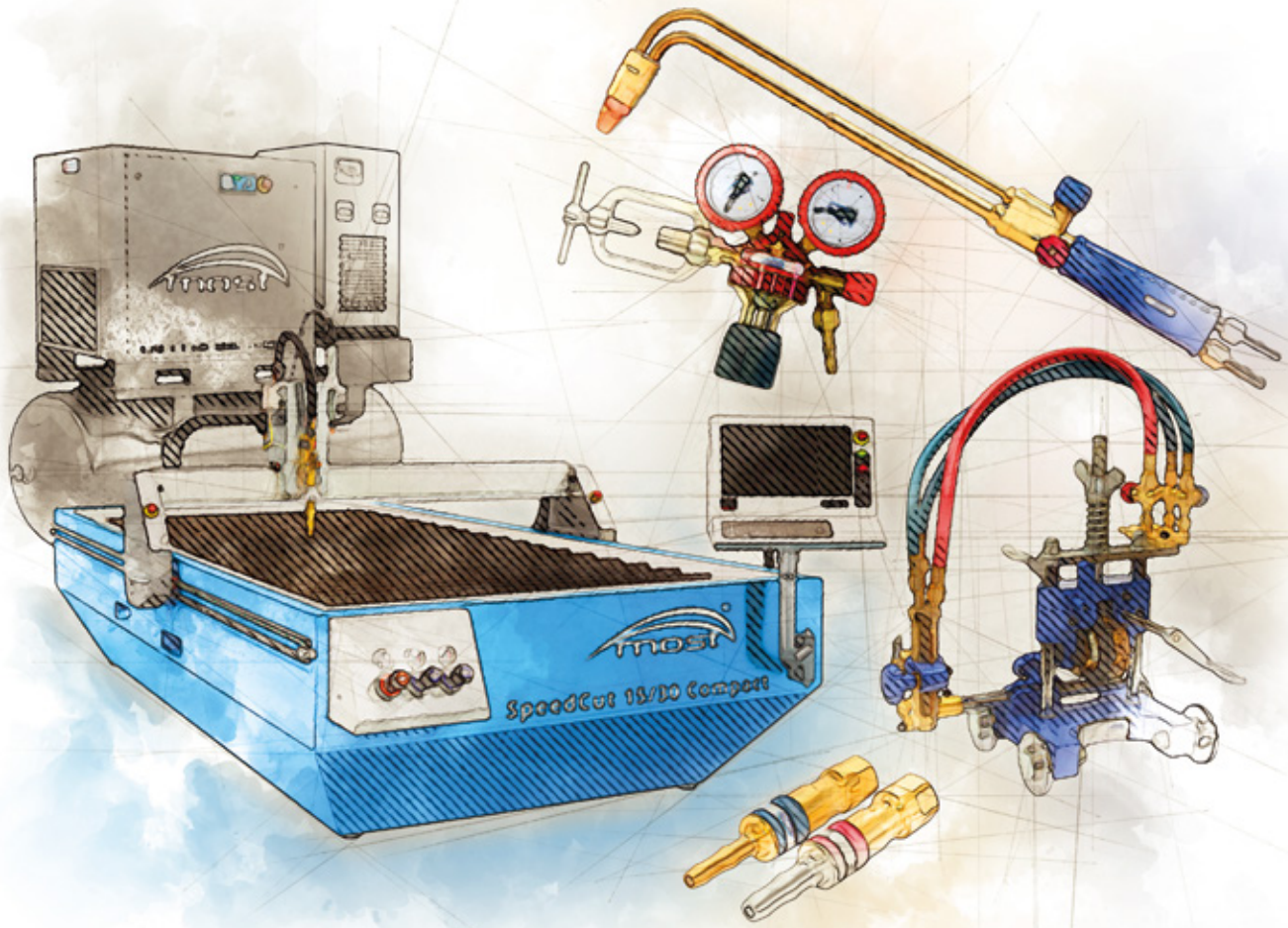
Cap pentru fundul sitei TTS

- Instalație pneumatică de centrare - fixare.
- Alimentator cu fir rece încorporat (TIG DC).
- Rotație constantă fără răsucirea firului.
- Capul de sudură poate fi montat pe un stabilizator.
- Pentru oțel, oțel inoxidabil și aliaje pe bază de nichel.
- Sistem AVC (opțional).

Sistem de sudare circumferențial

- Un sistem cu role pentru sudarea suporturilor, țevilor de la balustrade, flanșelor, capacelor și a altor elemente rotunde.
- Crearea de suduri cu file, cap la cap, margine și flanșă este posibilă datorită unei reglări flexibile a brațului hidraulic al arzătorului.
- Detalii diametre 20-323 mm (alte diametre, până la 1000 mm, la cerere).
- Detaliu presiunea acceptată de un amortizor de 400 Nm.

03



MAȘINI CNC ȘI ACCESORII OXI-GAZ

CUPRINS

1. Mașini CNC pentru tăierea cu oxigen, oxi-gaz și plasmă 108
2. Instalații profesionale de aer comprimat 116
3. Echipamente portabile de tăiere cu oxi-gaz 118
4. Echipamente de tăiere cu plasmă 122
5. Reductoare de presiune pentru butelii 125
6. Arzătoare gaz 127
   6.1. Arzător de tăiere și sudare 127
   6.2. Arzătoare de tăiere 128
7. Opritoare flacără și cuplaje 129
8. Accesorii 130

03

1. MAȘINI CNC PENTRU TĂIEREA CU OXIGEN, OXI-GAZ ȘI PLASMĂ

ECKERT

Onyx CNC machine

OXYGEN
PLASMA

Tip of CNC	ONYX
Angrenaje	Servo AC
Lățime de tăiere(două lame) (mm)	2000-7000
Lungime de lucru de bază (mm)	Orice lungime de la 1500
Viteza de poziționare(mm/min)	25000
Grosimea tăierii (mm)	până la 300
Calitatea tăierii	EN ISO 9013
Precizie de poziționare	EN 28206
Standard de siguranță	EN 13850
Posibilitatea de a opera în 3 schimburi	Da

Caracteristici principale:

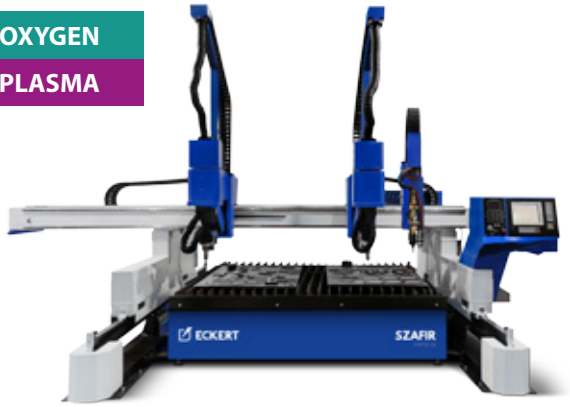
- Capul de plasmă Vortex 3D FL oferă cea mai mare precizie pentru tăierea 3D automată a tablelor, țevilor și profilelor de metal.
- Rigiditatea crescută a portalului permite tăierea dinamică a tablei cu grosimi de la 1 la 300 mm.
- Controlerul modern i-Vision instalat pe un braț mobil, oferă o ergonomie și un confort excepțional.
- Iluminarea cu LED și barierele luminoase garantează o funcționare sigură.
- Rezultate excelente grație unei baze de date extinse de parametri predefiniți pentru tăierea cu oxigen și plasmă.
- Mașina este certificată de tehnologia Hypertherm® True Hole™ și Kjellberg® Contour Cut™.
- Gestionarea la distanță a încărcării mașinii.
- Asistent program de întreținere a echipamentului.

Accesorii:

VORTEX 3D HEAD
INKJET
DRILLING
PUNCH MARKING
PLASMA MARKING
AUTOCALIBRATION
SELF-POSITIONING
PORTAL EXTENSION
PIPE AND PROFILE TURNTABLE
LIGHT BARRIERS
HEAT SHIELD
REMOTE CONTROLLER
SECTION TABLE
EXCHANGEABLE TABLE
WATER TABLE
FILTROVENTILATION
VENTILATION
COMPPRESSOR

Mașină CNC Szafir

OXYGEN
PLASMA



Tip of CNC	SZAFIR
Angrenaje	Servo AC
Lățime de tăiere(două lame) (mm)	1500-7000
Lungime de lucru de bază (mm)	Orice lungime de la 1500
Viteza de poziționare(mm/min)	25000
Grosimea tăierii (mm)	până la 200
Calitatea tăierii	EN ISO 9013
Precizie de poziționare	EN 28206
Standard de siguranță	EN 13850
Posibilitatea de a opera în 3 schimburi	Da

Caracteristici principale:

- Dinamică ridicată și precizie a tăierii 3D automatizate a tablelor, țevilor și profilelor metalice.
- Tăierea tablelor metalice cu grosimea de până la 200 mm.
- Baza de date extinsă a parametrilor de tăiere predefiniți.
- Posibilitate nelimitată de creștere a lungimii zonei de lucru.
- Mașina este certificată de tehnologia Hypertherm® True Hole™ și Kjellberg® Contour Cut™.
- Gestionarea la distanță a încărcării mașinii.
- Asistent program de întreținere a echipamentului.

Accessories:

VORTEX 3D HEAD
INKJET
DRILLING
PUNCH MARKING
PLASMA MARKING
AUTOCALIBRATION
SELF-POSITIONING
PORTAL EXTENSION
PIPE AND PROFILE TURNTABLE
LIGHT BARRIERS
HEAT SHIELD
REMOTE CONTROLLER
SECTION TABLE
EXCHANGEABLE TABLE
WATER TABLE
FILTROVENTILATION
VENTILATION
COMPPRESSOR

ECKERT

Mașină CNC Chrom

OXYGEN
PLASMA

NOU
în ofertă

Caracteristici principale:

- Precizie unică pentru tăierea formelor complexe.
- Tăierea oțelului de la o grosime de 1 la 150 mm.
- Soluția tehnologică EtherCAT® pentru conectarea fiabilă a tuturor componentelor mașinii.
- Accelerație de până la 1 m/s.
- Pot fi selectate diferite pachete de securitate.
- Un controler modern i-Vision instalat pe un braț mobil, oferă o ergonomie și un confort excepțional.
- O soluție plug & play care vă permite să extindeți și să actualizați aparatul în orice moment.
- Iluminare cu LED-uri de alimentare pentru o mai mare siguranță operațională.
- Integrarea modulelor în interiorul mașinii, ceea ce crește rezistența la factorii nocivi în timpul procesului de tăiere.
- Adaptat pentru a lucra în Industry 4.0.
- Asistent program de întreținere a echipamentului.

Tip of CNC	CHROM
Angrenaje	Servo AC
Lățime de tăiere(două lame) (mm)	1000-3000
Lungime de lucru de bază (mm)	peste 3000
Viteza de poziționare(mm/min)	25000
Grosimea tăierii (mm)	până la 150
Calitatea tăierii	EN ISO 9013
Precizie de poziționare	EN 28206
Accelerare (m/s)	până la 1
Standard de siguranță	EN 13850
Posibilitatea de a opera în 3 schimburi	Da

Accesorii:

INKJET
PLASMA MARKING
DRILLING
PUNCH MARKING
AUTOCALIBRATION
SELF-POSITIONING
PORTAL EXTENSION
PIPE AND PROFILE TURNTABLE
REMOTE CONTROLLER
LIGHT BARRIERS
HEAT SHIELD
WATER TABLE
SECTION TABLE
EXCHANGEABLE TABLE
FILTROVENTILATION
VENTILATION

Mașină CNC Jantar

OXYGEN
PLASMA

HIT

Caracteristici principale:

- Dinamică ridicată și precizie a tăierii 2D a tablelor, țevilor și profilelor metalice.
- Materiale de tăiere cu grosime de 0,5 mm la 100 mm.
- Baza de date extinsă a parametrilor de tăiere predefiniți.
- Posibilitate nelimitată de creștere a lungimii zonei de lucru.
- Mașina este certificată de tehnologia Hypertherm® True Hole™ și Kjellberg® Contour Cut™.
- Gestionarea la distanță a încărcării mașinii.
- Asistent program de întreținere a echipamentului.

Tip of CNC	JANTAR
Angrenaje	Servo AC
Lățime de tăiere (mm)	1500, 2000, 2500, 3000
Lungime de lucru de bază (mm)	Orice lungime de la 1500
Viteza de poziționare(mm/min)	25000
Grosimea tăierii (mm)	până la 100
Calitatea tăierii	EN ISO 9013
Precizie de poziționare	EN 28206
Standard de siguranță	EN 13850
Posibilitatea de a opera în 3 schimburi	Da

Accesorii:

INKJET
DRILLING
PUNCH MARKING
PLASMA MARKING
PORTAL EXTENSION
PIPE AND PROFILE TURNTABLE
LIGHT BARRIERS
HEAT SHIELD
REMOTE CONTROLLER
SECTION TABLE
EXCHANGEABLE TABLE
WATER TABLE
FILTROVENTILATION
VENTILATION
COMPPRESSOR

ECKERT

Mașină CNC Rubin HD

OXYGEN
PLASMA

NOU
în ofertă

Caracteristici principale:

- Preț atractiv pentru o versiune de bază complet echipată.
- Capacity de tăiere a oțelului de la o grosime de 1 la 100 mm.
- Durabilitate ridicată grație structurii independente a portalului și a designului mesei de lucru.
- Structură robustă bazată pe profile din oțel.
- Ușurință de utilizare fără precedent.
- Rezultate excelente de tăiere datorită surselor de alimentare cu plasmă ale unui brand renumit.

Tip of CNC	RUBIN HD
Angrenaje	Servo AC
Lățime de tăiere(două lame) (mm)	1500, 2000
Lungime de lucru de bază (mm)	3000, 6000
Viteza de poziționare(mm/min)	15000
Grosimea tăierii (mm)	până la 100
Calitatea tăierii	EN ISO 9013
Precizie de poziționare	EN 28206
Standard de siguranță	EN 13850
Posibilitatea de a opera în 3 schimburi	Da

Accesorii:

INKJET
SECTION TABLE
WATER TABLE
FILTROVENTILATION
VENTILATION
COMPPRESSOR

Mașină CNC Rubin ECO

PLASMA

NOU
în ofertă

Caracteristici principale:

- Preț atractiv pentru o versiune de bază complet echipată.
- Utilizarea stratului freatic ecologic pentru a reduce zgomotul și poluarea.
- Capacity de tăiere a oțelului până la o grosime 30 mm.
- Durabilitate ridicată grație structurii independente a portalului și a designului mesei de lucru.
- Structură robustă bazată pe profile din oțel.
- Ușurință de utilizare fără precedent.

Tip of CNC	RUBIN ECO
Angrenaje	Servo AC
Lățime de tăiere(două lame) (mm)	1500, 2000
Lungime de lucru de bază (mm)	3000, 6000
Viteza de poziționare(mm/min)	15000
Grosimea tăierii (mm)	până la 30
Precizie de poziționare	EN 28206
Standard de siguranță	EN 13850
Posibilitatea de a opera în 3 schimburi	Da

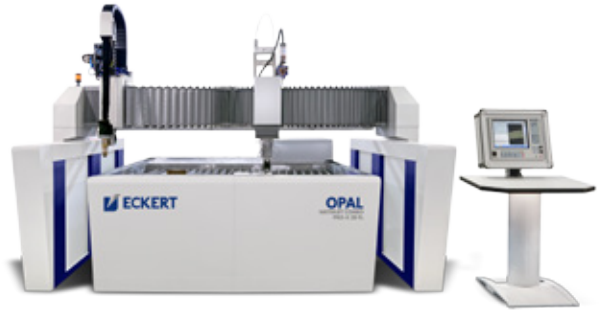
Accesorii:

SECTION TABLE
WATER TABLE
FILTROVENTILATION
VENTILATION
COMPPRESSOR

ECKERT

Mașină CNC Opal Waterjet Combo

WATER
PLASMA



Caracteristici principale:

- O combinație inovatoare, protejată prin brevet, de tehnologie cu apă și plasmă.
- Proces de tăiere complet automatizat cu două tehnologii de tăiere diferite.
- Reducerea costurilor de producție chiar și cu 70% în comparație cu mașinile standard cu jet de apă.
- Instrument universal de tăiere pentru orice tip de material.
- Posibilitatea instalării capului PRO-X 3D.
- Posibilitatea de a utiliza orice tehnologie necesară în timpul tăierii marginilor unui singur element (plasmă, apă).
- Structură robustă și fiabilă.
- Tăiere cu apă abrazivă sau pură.

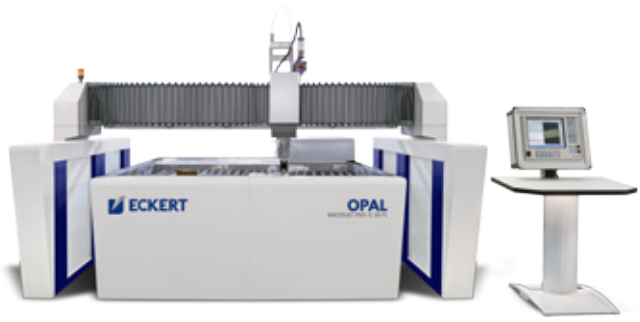
Tip of CNC	OPAL WATERJET COMBO
Angrenaje	Servo AC
Lățime de tăiere(mm)	1000 - 6000
Lungime de lucru de bază (mm)	1000 - 12000
Grosime de tăiere cu apă 2D (mm)	0,5 - 250
Grosime de tăiere cu apă 3D (mm)	0,5 - 150
Grosimea tăierii cu plasmă	depinde de sursa de putere a plasmei
Viteza de poziționare(mm/min)	25000
Standard de siguranță	EN 13850

Accesorii:

- PRO-X3D HEAD
- PLASMA MARKING
- DRILLING
- PUNCH MARKING
- ABRASIVE CUTTING
- PIPE AND PROFILE TURNTABLE
- WATER TABLE
- DYNAMIC CHANGE OF THE WATER LEVEL
- SCRATCH CONVEYOR
- WATER SOFTENING SYSTEM
- CASCADE FILTER
- FILTER WITH FILTER CARTRIDGE
- LIGHT BARRIERS

Mașină CNC Opal Waterjet

WATER



Caracteristici principale:

- Aplicație versatilă.
- Nu generează praf în timpul procesului de tăiere.
- Posibilitate de tăiere cu apă și abraziv.
- Montați până la 4 capete de apă odată.
- Componente renumite de înaltă presiune.
- Alegerea liberă a calității tăierii (5 nivele).
- Structură robustă și fiabilă.

Tip of CNC	OPAL WATERJET
Angrenaje	Servo AC
Lățime de tăiere(mm)	1000 - 6000
Lungime de lucru de bază (mm)	1000 - 12000
Grosime de tăiere cu apă 2D (mm)	0,5 - 250
Grosime de tăiere cu apă 3D (mm)	0,5 - 150
Viteza de trecere (mm/min)	25000
Standard de siguranță	EN 13850

Accesorii:

- PRO-X3D HEAD
- PLASMA MARKING
- DRILLING
- ABRASIVE CUTTING
- DYNAMIC CHANGE OF WATER LEVEL
- BRIKCS BASE
- WATER TABLE
- STAINLESS STEEL WATER TABLE
- FILTER WITH FILTER CARTRIDGE
- WATER SOFTENING SYSTEM
- CASCADE FILTER
- LIGHT BARRIERS

03

Surse de putere plasmă

Colaborăm cu principalii producători de surse de alimentare cu plasmă: Hypertherm și Kjellberg. Tehnologiile aplicate de partenerii noștri ne permit să obținem cele mai bune performanțe de tăiere cu plasmă. Gama de posibilități a surselor moderne de plasmă asigură o precizie ridicată și o perpendicularitate a muchiei de tăiere, cu un flux minim sau fără flux de sub muchia de tăiere.

Hypertherm True Hole™

NOU în ofertă

Sisteme de plasmă HyPerformance

Sistemele HyPerformance Plasma oferă o calitate de tăiere Hy-Definition cu performanțe, productivitate și profitabilitate excelente datorită duratei de viață crescute a consumabilelor. În plus, oferă calitate și consistență superioare, eliminând costul operațiunilor secundare.

Sursa de putere	Grosime de tăiere cu perforare [mm]	Capacitate max. de tăiere de la margine [mm]
XPR 170	40	60
XPR 300	50	80
HPR 400 XD	50	80
HPR 800 XD	50	160

Datele depind de tipul de material și de structura acestuia.

Sisteme Powermax Plasma

Sistemele Powermax Plasma au o Capacity mare de tăiere și sunt utilizate pentru toate operațiunile de prelucrare automată a oțelului.

Sursa de putere	Grosime de tăiere cu perforare [mm]	Cpacitate max. de tăiere de la margine [mm]
Powermax 45	12	25
Powermax 65	16	32
Powermax 85	20	38
Powermax 105	22	50
Powermax 125	25	57
Max Pro 200	35	75

Datele depind de tipul de material și de structura acestuia.

ECKERT

Kjellberg FINSTERWALDE

contour cut

NOU în ofertă

Surse de alimentare din seria Q

Unitățile din seria Q reprezintă o soluție complet nouă în ceea ce privește structura și designul modern. Cele mai mari progrese s-au făcut în domeniul comenzii la distanță a unității și pregătirea dispozitivului pentru cooperare pe platformele Industry 4.0.

Sursa de putere	Grosime de tăiere cu perforare [mm]	Capacitate max. de tăiere de la margine [mm]
Q1500	30	60
Q3000	40	80

Datele depind de tipul de material și de structura acestuia.

Surse de putere HiFocus

Linia de surse de alimentare HiFocus este recomandată pentru tăierea tuturor tipurilor de oțeluri slab aliate și aliate. Datorită parametrilor excepționali, este deosebit de potrivit pentru tăierea oțelului inoxidabil și a aluminiului.

Sursa de putere	Grosime de tăiere cu perforare[mm]	Capacitate max. de tăiere de la margine [mm]
HiFocus 80i NEO	12	25
HiFocus 130 NEO	25	40
HiFocus 161i NEO	30	50
HiFocus 280i NEO	35	70
HiFocus 360i NEO	40	80
HiFocus 440i NEO	50	120
HiFocus 600i NEO	80	160

Datele depind de tipul de material și structură.

Surse de putere SmartFocus

Seria SmartFocus este o alternativă excelentă la HiFocus.
Cu parametri tehnici comparabili, utilizatorul beneficiază de un cost investițional semnificativ mai mic de achiziționare a unității.

Sursa de putere	Grosime de tăiere cu perforare [mm]	Capacitate max. de tăiere de la margine [mm]
SmartFocus 130	25	40
SmartFocus 200	30	60
SmartFocus 300	40	80
SmartFocus 400	50	100

Datele depind de tipul de material și de structura acestuia.

Mașină CNC SpeedCut MOST

PLASMA

HIT

NOU în ofertă

Caracteristici	SpeedCut
Tipul mesei	apă
Lățime de tăiere (mm)	1000 / 1500
Lungime de tăiere (mm)	2000 / 3000
Viteza de poziționare(mm/min)	25 000
Dispozitiv de tăiere	pistolet cu plasmă
Grosime de tăiere [mm]	până la 35
Calitatea tăierii	EN ISO 9013
Lățime suplimentară a portalului	Doar în 1500 x 3000 versiuni de culori
Design compact	Nu necesită ancorare în podea

~~Caracteristici principale:~~
- ~~Reglarea distanței dintre arzătorul de tăiere și tablă - sistem THC.~~
- ~~Domeniu de lucru pe axa Z = 110 până la 270 mm.~~
- ~~Capacitatea de încărcare a mesei susținută de picioarele antivibrații.~~
- ~~Controler autonom PLC CNC de producție poloneză.~~
- ~~Software CAD/CAM în poloneză ca versiune standard (opțional și în alte limbi).~~
- ~~Ghidaje la sol și roți dințate.~~
- ~~Sistem de lubrifiere automată pentru ghidajul liniar pe axa X.~~
- ~~Panou de comandă ergonomic reglabil pe două nivele.~~
- ~~Ecran computer protejat de sticlă securizată.~~
- ~~Transportoare cu bile pentru poziționarea facilă a materialului.~~
- ~~Porturi de transport pentru transportul ușor al mașinii.~~
- ~~Masă echipată cu un grătar de apă - costuri de operare reduse.~~

Accesorii:
- Sursă de putere plasmă.
- Compresor cu șurub.
- Program CAD / CAM cu imbricare automată.
- Lățime suplimentară a portalului (1000 mm).

Mașină SpeedCut Compact MOST CNC

OXYGEN

PLASMA

HIT

NOU în ofertă

Caracteristici	SpeedCut Compact
Tipul mesei	apă
Lățime de tăiere (mm)	1500 / 2000
Lungime de tăiere (mm)	3000 / 4000 / 6000
Viteza de poziționare(mm/min)	18 000 - 28 000
Dispozitiv de tăiere	pistolet cu plasmă/oxigen
Grosime de tăiere cu plasma (mm)	pană la 35
Grosime de tăiere cu oxigen (mm)	pană la 100 (până la 50 în producție)
Calitatea tăierii	EN ISO 9013
Design compact	Nu necesită ancorare în podea

Caracteristici principale:
- Reglarea distanței dintre arzătorul de tăiere și tablă - sistem THC.
- Arzătoare de tăiere cu plasmă și oxigen.
- Distanța până la portal până la 180 mm.
- Capacitatea de încărcare a mesei susținută de picioarele antivibrații.
- Unitate pe două fețe pe lamă dințată.
- Computer autonom PLC CNC de producție poloneză.
- Software CAD/CAM în poloneză ca versiune standard.
- Lamele și roțile dințate au fost rectificate și întărite.
- Sistem de lubrifiere automată pentru ghidajul liniar pe axa X și Y.
- Panou de comandă ergonomic reglabil pe două nivele.
- Ecranul monitorului este protejat cu sticlă securizată.
- Găuri de transport pentru deplasarea facilă a mașinii.
- Masă echipată cu un grătar de apă - costuri de operare reduse.

Accesorii:
- Sursă de putere plasmă.
- Compresor cu șurub.
- Program CAD / CAM cu imbricare automată.
- Lățime suplimentară a portalului.

Mașină CNC SpeedCut MOST

1. Sistem de comandă
2. Tastatură ergonomică integrată
3. Suport din oțel inoxidabil
4. Vârfuri pentru încărcarea ușoară a tablei de metal
5. Capacitatea mare de incarcare a mesei 4000 kg
6. Găuri de transport pentru stivuitor
7. Instalație automată de ungere
8. Instalație de bază arzător
9. Tracțiune centrală pe șină
10. Axa Z cu o rază largă de lucru
11. Cadă din oțel inoxidabil mai profundă
12. Capacitatea de incarcare a mesei 5000 kg
13. Acționare vagon motor pe două fețe
14. Înlocuirea simplă și rapidă a pistoleților
15. Angrenaje dințate de înaltă precizie
16. Ghidaje liniare de calitate superioară
17. Sistem de ungere automată pentru toate osiile

Caracteristici	SpeedCut 10/20 MOST Silver	SpeedCut 15/30 MOST Silver	SpeedCut15/30 MOST	SpeedCut 15/30 MOST Compact	SpeedCut 20/40 MOST Compact	SpeedCut 20/60 MOST Compact
Tipul mesei	apă	apă	apă	apă	apă	apă
Capacitatea de încărcare a mesei(kg)	2000	4000	4000	5000	10 000	15 000
Greutatea netă a mașinii (kg)	380	700	750	820	1300	1600
Cantitatea de apă [l]	220	500	500	800	1600	2400
Viteza de deplasare (mm/min)	15 000	25 000	25 000	18 000	18 000	28 000
Tăiere oxigaz	-	-	-	●	●	●
Acoperire	Galvanizat	Galvanizat	Lăcuire (colorat)	Lăcuire (colorat)	Galvanizat	Galvanizat
Dimensiunile mașinii (mm)	2600x1540x1280	3700x2040x1280	3700x2040x1280	3880x2190x1450	4880x2490x1450	6880x2490x1450
Extensie exterioară (1000mm)	-	-	●	-	-	-
Suprafața nominală de lucru	1000x2000	1500x3000	1500x3000	1500x3000	2000x4000	2000x6000
Tipul de calculator	integrat 20"	integrat 20"	integrat 20"	integrat 20"	integrat 20"	integrat 20"
Interfață USB	2	2	2	2	2	2
Tastatură	Metal, rezistentă la praf si ulei	Metal, rezistentă la praf si ulei	Metal, rezistentă la praf si ulei	Metal, rezistentă la praf si ulei	Metal, rezistentă la praf si ulei	Metal, rezistentă la praf si ulei
Manipulator cu bile	●	●	●	●	●	●
Reglare pe înălțime	●	●	●	●	●	●
CAD/CAM software	●	●	●	●	●	●
Software de tăiere	●	●	●	●	●	●
Transportoare cu bile pentru pozitionare ușoară a metalului	-	-	●	-	-	-
Găuri pentru stivuitor	-	●	●	●	●	●
Picioare de sprijin reglabile	4	6	6	8	10	12
Cadă	Galvanizată	Oțel inoxidabil	Oțel inoxidabil	Oțel întărit	Oțel inoxidabil	Oțel inoxidabil
Sistem de lubrifiere automată	-	-	●	●	●	●
Ghidaj pe șină	●	●	●	-	-	-
Ghidaj pe șină cu două fețe pe roți dințate	-	-	-	●	●	●
LSCG – porți de șanfrenare a sistemului de nivelare-egalizare a sistemului de poziționare a camionului feroviar	●	●	●	●	●	●
DR – Sistem de referință dinamică a indicației punctului dinamic 0,0	●	●	●	●	●	●
QS – Pornire rapidă	●	●	●	●	●	●
RBE - Rotary Basing Edge - Sistem inovativ de bază	●	●	●	●	●	●
TSC - Torch Sensor Control - sistem dual de acoperiș	●	●	●	●	●	●
Stop & Go –sistem de tăiere cu simulare	●	●	●	●	●	●

2. INSTALAŢII PROFESIONALE DE AER COMPRIMAT

HIT

Compresoare elicoidale din seria KZB COMBO MOST

Compresoare elidoidate montate pe rezervor echipate cu uscător, pre-filtru şi filtru fin.

Tip	Presiune [bar]	Capacitate [l/min]	Putere [kW]	Volum [dB (A)]	Rezervor [l]	Greutate [kg]	Dimensiuni [mm]	Catalog nr.
KZB 5,5 COMBO	8/10/13	850/700/550	5,5	68	500	342	1940x650x1460	60 84 000500/60 84 000501/60 84 000502
KZB 7,5 COMBO	8/10/13	1150/1000/850	7,5	70	500	381	1940x650x1460	60 84 000510/60 84 000511/60 84 000512
KZB 11 COMBO	8/10/13	1650/1500/1200	11	70	500	533	1940x720x1650	60 84 000520/60 84 000521/60 84 000522
KZB 15 COMBO	8/10/13	2250/2150/1600	15	70	500	563	1940x720x1650	60 84 000530/60 84 000531/60 84 000532

Compresoare elicoidale din seria KZB MOST

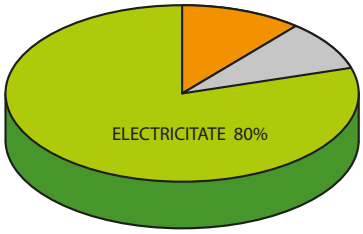
Compresoare elicoidale instalate pe rezervor, fără uscător, pre-filtru şi filtru fin.

Tip	Presiune [bar]	Capacitate [l/min]	Putere [kW]	Volum [dB (A)]	Rezervor [l]	Greutate [kg]	Dimensiuni [mm]	Catalog nr.
KZB 5,5	8/10/13	850/700/550	5,5	68	500	310	1940x650x1460	60 84 000403/60 84 000404/60 84 000405
KZB 7,5	8/10/13	1150/1000/850	7,5	70	500	330	1940x650x1460	60 84 000410/60 84 000411/60 84 000412
KZB 11	8/10/13	1650/1500/1200	11	71	500	480	1940x720x1650	60 84 000420/60 84 000421/60 84 000422
KZB 15	8/10/13	2250/2150/1600	15	73	500	510	1940x720x1650	60 84 000430/60 84 000431/60 84 000432

Cât costă aerul comprimat?

Datele se referă la un compresor elicoidal la 40 000 de ore de funcţionare.

Economisirea de energie a compresoarelor cu şurub cuprinde:
- recuperare eficientă a căldurii,
- implementarea soluţiilor de economisire a energiei (control superior).



- Costuri de investiţii 11%
- Întreţinere 9%
- Costuri de electricitate 80%

Compresoare elicoidale din seria K MOST

Compresoare cu şurub autonome, fără rezervor, uscător, pre-filtru şi filtru fin.

Tip	Presiune [bar]	Capacitate [l/min]	Putere [kW]	Volum [dB (A)]	Rezervor [l]	Greutate [kg]	Dimensiuni [mm]	Catalog nr.
K 5,5	8/10/13	850/700/550	5,5	68	500	180	970x650x860	60 84 000300/60 84 000301/60 84 000302
K 7,5	8/10/13	1150/1000/850	7,5	70	500	200	970x650x860	60 84 000310/60 84 000311/60 84 000312
K11	8/10/13	1650/1500/1200	11	71	500	250	970x720x1003	60 84 000320/60 84 000321/60 84 000322
K 15	8/10/13	2250/2150/1600	15	73	500	250	970x720x1003	60 84 000330/60 84 000331/60 84 000332

Compresoare MOST - opţiuni suplimentare

NOU în ofertă

Convertizor de frecvenţă

Compresoarele cu viteză variabilă SF P utilizează un convertor de frecvenţă pentru a adapta performanţa compresorului la consumul de aer, economisind până la 35% energie. Compresoarele SF P sunt extrem de eficiente şi flexibile datorită componentelor lor de înaltă calitate şi designului inteligent.

Separator ciclon

Pentru a îmbunătăţi eficienţa sistemului de procesare a aerului, separatorul de ciclon SP este instalat la ieşirea compresorului. Ca urmare a turbulenţei aerului, particulele grele de abur şi murdărie sunt evacuate pe peretele separatorului. Cantitatea de condens eliminată în acest mod reprezintă aproximativ 72% din toată apa conţinută în aerul comprimat

Evacuarea condensului WED

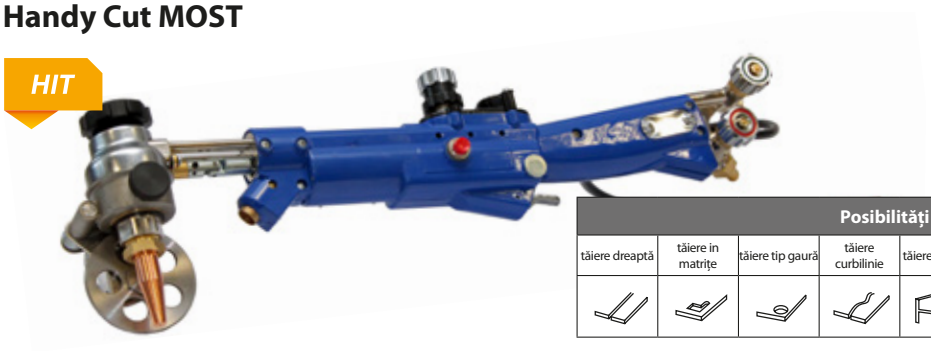
Eliminarea condensului din rezervorul tampon este o activitate importantă care are un impact semnificativ asupra durabilităţii sale. Practica arată că mulţi utilizatori uită de asta, aşa că vă sugerăm să echipaţi compresorul cu o evacuare automată a condensului WED. Acest lucru nu numai că va ajuta la eliberarea clientului de rutina zilnică, dar va prelungi şi durata de viaţă a rezervorului şi va proteja sistemul de aer comprimat de inundarea cu apă şi ulei.

03

3. ECHIPAMENTE PORTABILE DE TĂIERE CU OXI-GAZ

Handy Cut MOST

HIT



Posibilităţi de procesare								
tăiere dreaptă	tăiere in matriţe	tăiere tip gaură	tăiere curbilinie	tăiere forma H	variaţii de tăiere profile	ţevi	conducte pătrate	toate poziţiile

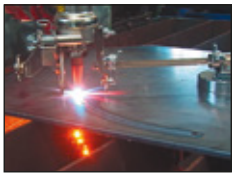
Caracteristici:
- dispozitivul semiautomat pentru tăierea oţelului cu grosimi de până la 50 mm,
- tăierea de înaltă calitate a tablelor, ţevilor, profilelor şi elementelor de formă neregulată,
- reglare variabilă a vitezei de tăiere a arzătorului şi a direcţiei de tăiere,
- sistem de aprindere semi-automat,
- şanfrenare muchiei în intervalul de unghiuri 0-45°,
- tăiere în cerc cu diametrul de 30-200 mm şi 150-500 mm.

Catalog nr.	Denumire	Grosimea tăierii	Viteză de tăiere	Diametrul cercurilor de tăiere	Greutate	Caracteristici
60 70 000100	Handy Cut	5-50 mm	150-530 mm/min	30-500 mm	2,8 kg	brener electric de tăiere. Echipat cu aprindere semi-automată

Standard Equipment:

Cerc mic de tăiere (Ø30-200 mm)

Dispozitiv de şanfrenare

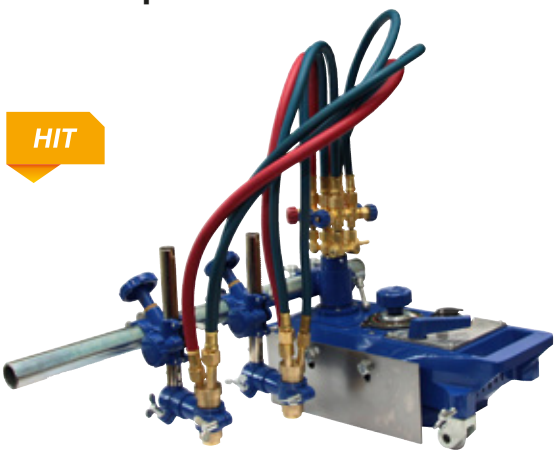


Accesoriu de tăiere cu cerc mare (Ø125-500 mm) (Echipament suplimentar)

Unelte de antrenare pentru tăiere curbată

M-12 Wasp MOST

HIT



Caracteristici:
- echipament de tăiere cu arzător dublu semiautomat pentru tăierea şi şanfrenarea oţelului cu grosimea de până la 150 mm,
- corp din aliaj de aluminiu rezistent la căldură,
- motorul de inducţie insensibil la vârfuri de tensiune,
- cutie de viteze mecanică continuă,
- reglarea continuă a vitezei de tăiere,
- şanfrenarea muchiilor într-un interval de unghi nelimitat (reducere, subţierea tablei),
- posibilitatea tăierii cercurilor folosind un cerc sau o şină circumferenţială.

Utilizare			
Tăiere dreaptă	Tăiere în matriţe	Tăiere gaurilor	Tăiere curbilinie

Catalog nr.	Denumire	Grosimea tăierii	Viteză de tăiere	Diametrul cercurilor de tăiere	Greutate	Caracteristici
60 70 000400	M-12 Wasp	5-150 mm	80-800 mm/min	40-2500 mm	11 kg	Tăierea tablelor şi maşină de teşit

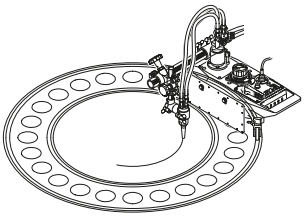
M-12 Bee MOST

Caracteristici:
- echipament de tăiere cu arzător unic semiautomat pentru tăierea și șanfrenarea oțelului cu grosimea de până la 150 mm,
- corp din aliaj de aluminiu rezistent la căldură,
- cutie de viteze mecanică continuă,
- reglarea continuă a vitezei de tăiere,
- teșirea muchiilor în intervalul 0-45 °,
- tăiere în cerc de la 80 la 1500 mm.

Utilizare		
tăiere dreaptă	tăiere in matriţe	tăiere găuri

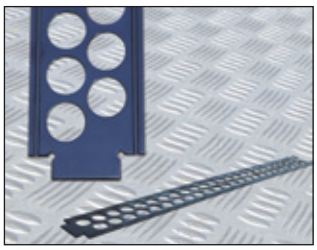
Catalog nr.	Denumire	Grosimea tăierii	Viteză de tăiere	Diametrul cercurilot de tăiere	Greutate	Caracteristici
60 70 000300	M-12 Bee	5-150 mm	80-800 mm/min	80-1500 mm	10 kg	Tăierea tablelor și mașină de șanfrenat

Echipamente opționale pentru unitățile de tăiere M-12 Wasp și M-12 Bee:



Șină circulară Wasp
Sina este proiectată pentru a funcționa cu M-12 Wasp. Se utilizează pentru tăierea sau șanfrenarea cercurilor în diametre de 40-360 mm și 770-1150 mm.

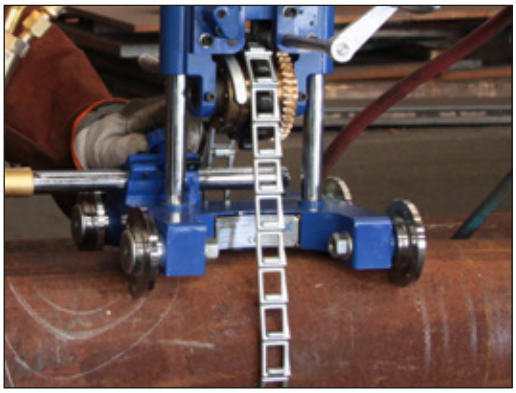
Șina standard, Wasp & Bee
Șină din aliaj de aluminiu concepută pentru a funcționa cu dispozitivele M-12 Wasp și M-12 Bee. Lungime de 1800 mm. Șinele pot fi conectate între ele și stabilizate cu suport magnetic.



Șina standard, Wasp & Bee
Șină din aliaj de aluminiu concepută pentru a funcționa cu dispozitivele M-12 Wasp și M-12 Bee. Lungime de 1800 mm. Șinele pot fi conectate între ele și stabilizate cu suport magnetic.

OxyPipe MOST

Caracteristici:
- echipament de tăiere cu arzător simplu pentru tăierea și șanfrenarea țevilor cu grosimea de până la 50 mm
- reglarea lină a vitezei de tăiere datorită cutiei de viteze melcate,
- posibilitatea de șanfrenare a muchiilor în intervalul 0-45 °,
- tăierea țevilor cu un diametru minim de la 115 mm (inclusiv țevile preizolate și acoperite).



Lanț adițional 1000 mm

Utilizare
Țevi

Catalog nr.	Denumire	Grosimea tăierii	Viteză de tăiere	Diametrul țevilor de tăiere	Greutate	Caracteristici
60 70 000200	Oxy Pipe	5-50 mm	80-800 mm/min	de la 115mm în sus	11,5 kg	Mașină de tăiat țeavă și teșit

Magnetic pipe MOST

NOU în ofertă

Caracteristici:
- mașină de tăiat magnetică acționată electric pentru tăierea și șanfrenare tablelor și țevilor în orice poziție,
- posibilitatea asamblării dispozitivului la material cu 4 roți magnetice,
- nu este nevoie de lanțuri,
- ține elementul perfect în poziție,
- pot fi alese două tipuri de arzătoare, care permit înclinarea în orice unghi.

Utilizare	
Țevi	Tăiere dreaptă

Catalog nr.	Denumire	Grosimea tăierii	Viteză de tăiere	Diametrul țevilor de tăiere	Greutate	Caracteristici
60 70 000500	Magnetic pipe (pistolet scurt)	5-100 mm	50-750 mm/min	de la 115mm în sus	15 kg	Mașină pentru tăiere și șanfrenare pentru țevi și plăci
60 70 000501	Magnetic pipe Pistolet scurt					

MOST pentru mașini de tăiat portabile

Interval de grosime de tăiere (tip duză)					
Tip de gaz	**3-5 mm**	**5-10 mm**	**10-15 mm**	**15-30 mm**	**30-40 mm**
Acetilenă	102-00	102-0	102-1	102-2	102-3
	102D7-00	102D7-0	102D7-1	102D7-2	102D7-3
Propan	106-00	106-0	106-1	106-2	106-3
	106D7-00	106D7-0	106D7-1	106D7-2	106D7-3
Gaz natural	107-00	107-0	107-1	107-2	107-3
	107D7-00	107D7-0	107D7-1	107D7-2	107D7-3
Apachi	103-00	103-0	103-1	103-2	103-3
	103D7-00	103D7-0	103D7-1	103D7-2	103D7-3

Interval de grosime de tăiere (tip duză)					
Tip de gaz	**40-50 mm**	**50-100 mm**	**100-150 mm**	**150-250 mm**	**250-300 mm**
Acetilenă	102-4	102-5	102-6	102-7	102-8
	102D7-4	102D7-5	102D7-6	102D7-7	102D7-8
Propan	106-4	106-5	106-6	106-7	106-8
	106D7-4	106D7-5	106D7-6	106D7-7	106D7-8
Gaz natural	107-4	107-5	107-6	107-7	107-8
	107D7-4	107D7-5	107D7-6	107D7-7	107D7-8
Apachi	103-4	103-5	103-6	103-7	103-8
	103D7-4	103D7-5	103D7-6	103D7-7	103D7-8

AVERTIZARE:
Duzele marcate cu 102D7, 106D7, 107D7, 103D7 datorită designului lor special cu o presiune de tăiere mai mare permit obținerea unei viteze de tăiere cu până la 30% mai mari, menținând același consum de oxigen.

Acetilenă Propan Gaz natural Apachi

4. ECHIPAMENTE DE TĂIERE CU PLASMĂ

Echipament de tăiat cu plasmă FANCUT 42 MOST

FANCUT 42 MOST este un echipament de tăiat cu plasmă, cu o puterede curent de până la 40 A și alimentare monofazată de 230 V.
Echipamentul este echipat cu un modul PFC (Power Factor Correction). Avantajul invertoarelor echipate cu modul PFC este eficiența mai mare, consumul de energie electrică mai redus (este necesară o siguranță mai slabă), o toleranță mai mare la fluctuațiile de curent de alimentare și mai puține interferențe generate de pistolet. Dispozitivul are o greutate mai mică decât echipamentele mai vechi de putere similară și este echipat cu un regulator de presiune montat din fabrică.

NOU în ofertă

Model	FANCUT 42
Tensiunea principală	1x230 V/50-60 Hz
Protecția rețelei	16T A
Curent maxim I_1	21,8 A
Curent efectiv maxim I_{1eff}	15,4 A
Factor de putere cos	0,98
Gama de curent de tăiere	20/88,0 - 40/96,0 A/V
Tensiunea de relanti U_0	320 V
Curent de tăiere (X=100%) I2/U2	28/91,2 A/V
Curent de tăiere (X=60%) I2/U2	33/93,2 A/V
Curent de tăiere (X=50%) I2/U2	40/96 A/V
Grosimea maximă de tăiere a oțelului carbon de calitate	10 mm
Presiunea aerului de funcționare	5,0 bar
Min./Max. Presiunea aerului	4,5/8,5 bar
Consumul de aer	119 l/min
Aprinderea arcului	pneumatic-contact
Reglarea puterii	fără trepte
Clasa de izolare	F
Clasa IP	IP 23S
Dimensiuni (W x L x H)	148x490x295 mm
Greutate	8,4 kg
Catalog nr.	59 00 250060

Filtru de aer universal pentru echipamentele cu plasmă	Catalog nr.
Filtru de aer AT-1000 cu adaptor de montare	59 00 240036
Insert de hârtie pentru AT-1000 5303	59 00 240037
Adaptor de filtru ATA-1000 5304 (accesorii de intrare/ieșire)	59 00 240038

Piese de schimb pentru pistoleții cu plasmă ABICUT 45 la FANCUT 40/41/42 MOST

No.	Piese de schimb	Codul producătorului	Catalog nr.
1.	**ABICUT 25K/45 body**	748.0020.1	59 13 748020
2.	**ABICUT mâner**	748.0053.1	59 13 748053
3.	**Declanșator**	185.0005	55 13 007360
4.	**Electrod scurt (echipat)**	748.0032.10	59 13 748032
5.	**Electrod lung**	748.0048.10	59 13 748048
6.	**Difuzor**	748.0033.2	59 13 748033
7.	**Duză standard 0.8mm**	748.0035.10	59 13 748035
7.1.	**Duză 0.65**	748.0034.10	59 13 474034
8.	**Duză lunga 0.9 mm (contact)**	748.0049.10	59 13 748049
9.	**Corp scurt ABICUT 45 (echipat)**	748.0043.2	59 13 748043
9.1.	**Cupă 35A**	748.0052.2	59 13 748052
10.	**ABICUT 25K/45 ghid**	748.0050.5	59 13 748050
11.	**ABICUT key 25K/45/75 (tăiere buggy)**	748.0059.1	59 13 748059
12.	**ABICUT 45/6 m suport de plasmă**	-	59 03 030146

Maşini de tăiat cu plasmă invertoare 71/101 FANCUT MOST

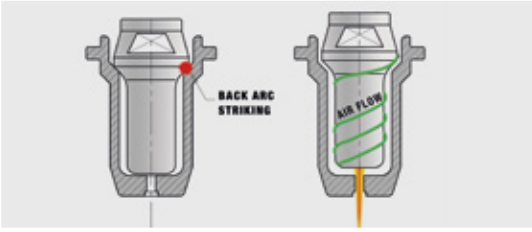
FANCUT 71 şi FANCUT 101 sunt dispozitive moderne şi uşoare pentru tăierea metalului cu aer şi plasmă.

- Greutate şi dimensiune mică.
- Pistolet cu plasmă din seria PT-80/100 de 6 metri lungime.
- Aprindere cu arc de plasmă BACK STRIKING, care prelungeşte semnificativ durata de viaţă a pieselor de schimb, în special în comparaţie cu aprinderea de înaltă frecvenţă. (HF).
- Panou de comanda uşor de utilizat si moder.
- Arcul de plasmă este menţinut şi atunci când se trece prin golurile din material.
- Electro-calibrare cu piese adecvate - disponibile.
- Tăierea prin contact (atingerea metalului cu duza de tăiere) sau tăierea cu distanţiere.
- Reductorul de presiune a aerului este amplasat în partea din faţă a echipamentului.

Accesorii disponibile:

- Caliper PT-80 Compass Z0134AA - 59 25 000102.
- Caliper PT-100 Compass Z0143ZA - 59 25 000104.
- Bevel Tool 51880 for PT 80 - 59 25 000106.
- Bevel Tool 51887 for PT 100 - 59 25 000107.
- AT-1000 - 59 00 240036 air filter.
- Insert de hârtie schimbabil pentru AT-1000 - 59 00 240037.
- Adaptor de filtrare AT-1000 (accesorii de intrare / ieşire) - 59 00 240038.

Dispozitivul este livrat cu arzător cu plasmă PT 80 / PT100 - lungime de 6 m, cu distanţier dublu, cablu de împământare, manual de utilizare şi kit de pornire pentru tăiere.



BACK STRIKING schema arcului de plasmă.

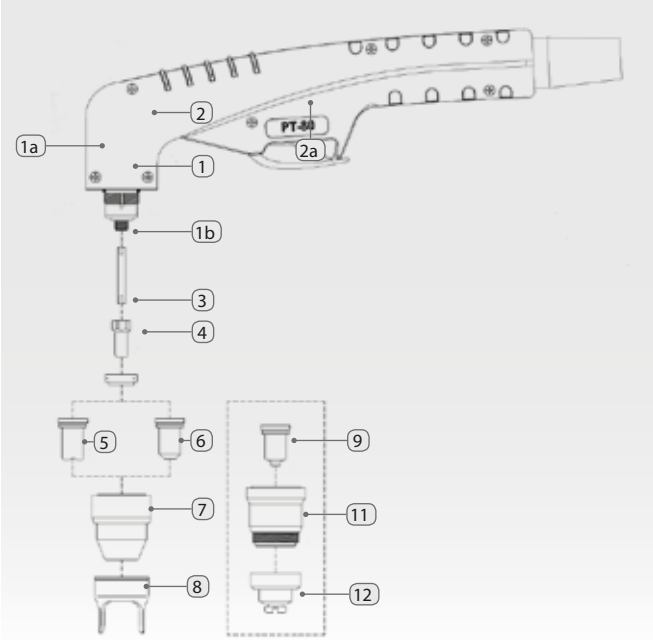
Model	FANCUT 71	FANCUT 101
Tensiunea principală: -10% / + 15%	3x400 V / 50-60 Hz	3x400 V / 50-60 Hz
Protecţia reţelei	16 A	20 A
Curent maxim I_1	16 A	21,5 A
Curent efectiv maxim I_{1eff}	12 A	15 A
Consum de energie (X=60%)	11 kVA	16 kVA
Gama de curent de tăiere	20-70 A	8-100 A
Tensiunea de relanti U_0	280 V	310 V
Curent de tăiere (X=100%) I_2	55 A	75 A
Curent de tăiere (X=60%) I_2	70 A	100 A
Grosimea maximă de tăiere a oţelului carbon de calitate	25 mm	30 mm
Grosimea recomandată de tăiere a oţelului carbon de calitate	18 mm	22 mm
Separarea tăierii	35 mm	40 mm
Presiunea aerului de funcţionare(pentru pistoletul cu lungime de 6m)	5,5-6,0 bar	5,5-6,0 bar
Gaz generator de plasma	Aer comprimat	Aer comprimat
Presiunea maximă de aer	10 bar	10 bar
Consum de aer	160 l/min	200 l/min
Aprinderea arcului	Contact BACK STRIKING	Contact BACK STRIKING
Reglarea puterii	Fără trepte	Fără trepte
Clasa izolaţiei	F	F
Clasa IP	IP 23	IP 23
Dimensiuni (W x L x H)	360x350x630 mm	610x340x680 mm
Greutate	25 kg	39 kg
Catalog nr.	59 00 300071	59 00 300101

Grosime de tăiere recomandată - curent - viteză de tăiere pentru FANCUT 101 (arzător PT-100)

Oţel moale			Oţel inoxidabil			Aluminiu		
Grosime [mm]	Curent de tăiere [A]	Viteză de tăiere [mm/min]	Grosime [mm]	Curent de tăiere [A]	Viteză de tăiere [mm/min]	Grosime [mm]	Curent de tăiere [A]	Viteză de tăiere [mm/min]
4	40	2500	4	40	2300	4	40	3000
6	60	1700	6	60	1500	6	60	2000
10	60	1000	10	60	800	10	60	1100
12	80	900	12	80	800	12	80	900
15	80	600	15	80	550	15	80	650
20	100	600	20	100	550	20	100	650
25	100	400	25	100	300			
30	100	300						

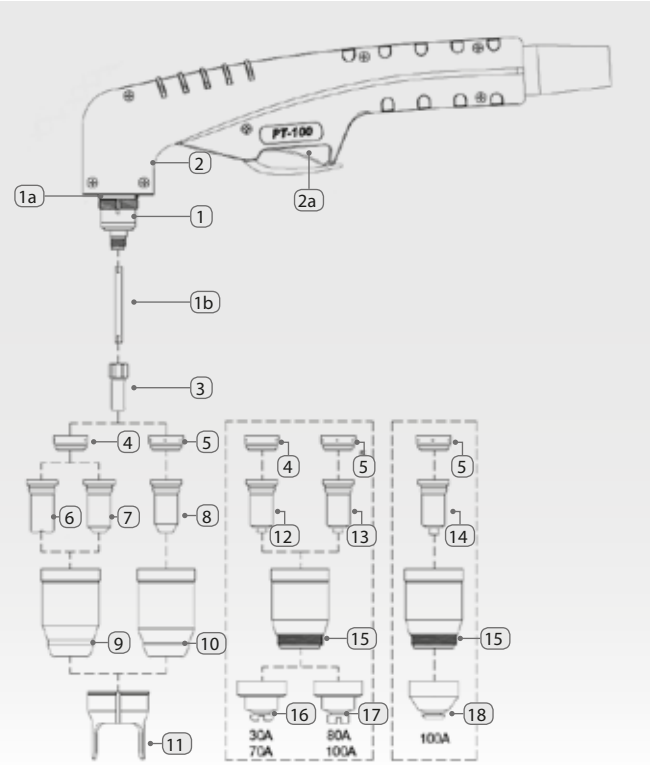
Recomandările se aplică pentru o presiune a aerului de 5,5 - 6,0 bar şi un debit de 210 l / min.

Pistolet cu plasmă PT-80 (FANCUT 70/71 MOST)



No.	Piese de schimb	Catalog nr.
	Pistolet cu plasmă PT-80 6 m Z0133AA	59 25 000010
1.	Vârf de pistolet PT-80 Z0043AA	59 25 000015
1a	Oring 15x1.5 PT-80 Z0044AA	59 25 000016
1b	Tub de răcire PT-80 Z0045AA	59 25 000017
2.	Mâner PT-80/100 Z0046AA	59 25 000018
2a	Declanşator PT-80/100 Z0222AA	59 25 000019
3.	Electrod PT-80 Z0048AA	59 25 000020
4.	Difuzor PT-80 Z0049AA	59 25 000021
5.	PT-80 duză de tăiere de contact 0,9 (30-40 A) Z0050AA	59 25 000022
6.	Duză PT-80 1.0 (40-50 A) Z0051A Duză PT-80 1.2 (60-70 A) Z0053AA	59 25 000023 59 25 000024
7.	Scut PT-80 Z0055AA	59 25 000025
8.	Distanţier cu două vârfuri PT-80 Z0056AA	59 25 000026
9.	Duză PT-80 contact 1,0 (40-50 A) Z0145AA Duză PT-80 contact 1,2 (60-70 A) Z0147AA	59 25 000027 59 25 000028
11.	PT-80 capac contact Z0089AA	59 25 000029
12.	Vârf de contact (Guide) PT-80/100 (40-70 A) Z0140AA	59 25 000030
	Circular PT-80 Busolă Z0134AA	59 25 000102

Pistolet cu plasmă PT-100 (FANCUT 100/101 MOST)



No.	Piese de schimb	Catalog nr.
	Pistolet cu plasmă PT-100 6 m Z0042AA	59 25 000070
1.	Vârf de pistolet PT-100 Z0057AA	59 25 000075
1a	Oring 18x1.5 PT-100 Z0058AA	59 25 000076
1b	Tub de răcire PT-100 Z0059AA	59 25 000077
2.	Mâner PT-80/100 Z0046AA	59 25 000018
2a.	Declanşator PT-80/100 Z0222AA	59 25 000019
3.	Electrod PT-100 Z0060AA	59 25 000078
4.	Difuzor PT-100 (30-70 A) Z0061AA	59 25 000079
5.	Difuzor PT-100 (80-120 A) Z0062AA	59 25 000080
6.	PT-100 duză de tăiere de contact 0,9 (30-40 A) Z0063AA	59 25 000081
7.	Duză PT-100 1,0 (40-50 A) Z0064AA Duză PT-100 1,2 (60-70 A) Z0066AA	59 25 000082 59 25 000083
8.	Duză PT-100 1.5 (100-110 A) Z0068AA	59 25 000093
9.	Capac de scut PT-100 (30-70 A) Z0070AA	59 25 000085
10.	Capac de scut PT-100 (80-120 A) Z0071AA	59 25 000086
11.	Distanţier cu două vârfuri PT-100 Z0072AA	59 25 000087
12.	Duză PT-100 contact 1,0 (40-50 A) Z0093AA	59 25 000088
12.1	Duzaă PT-100 contact 1,2 (60-70 A) Z0094AA	59 25 000095
13.	PT-100 duză de contact 1,5 (100-110 A) Z0095AA	59 25 000089
14.	Duză pentru scobire PT-100 2,2 (100-120 A) ZZ0092AA	59 25 000090
15.	Corpul cupei scutului PT-100 Z0096AA	59 25 000091
16.	Vârf de contact PT-80/100 (40-70 A) Z0140AA	59 25 000030
17.	PT-100 vârf de contact-ghid (80-120 A) ZZ0097AA	59 25 000092
18.	Capac de scut T-100 pt PT-80-100 (40-70 A) ZZ0090AA	59 25 000032
	Circular PT-100 Busolă Z0143AA	59 25 000104

5. REDUCTOARE DE PRESIUNE PENTRU BUTELII

Reductoarele de presiune din gama MOST realizate din alamă și aluminiu sunt utilizate pentru a reduce presiunea gazului din butelia de gaz la presiunea de lucru utilizată în stația de tăiere, sudare, lipire sau încălzire.

Reductoare de presiune MOST din BRASS

HIT

2 ANI garanție

Caracteristici:

- Posibilitatea de a lucra cu o presiune de intrare de 200 bari (20 MPa).
- Conformitate cu EN ISO 2503
- Ventil de închidere ca standard.
- Corp din alamă.
- Manometre de presiune de înaltă calitate.
- Reglare ușoară și precisă a presiunii de lucru.
- 2 ani garanție.

Scanați linkul sau accesați https://www.rywal.eu/f032-3

BRASS MOST
Oxigen

BRASS MOST
Ar/CO_2

BRASS MOST
Propan

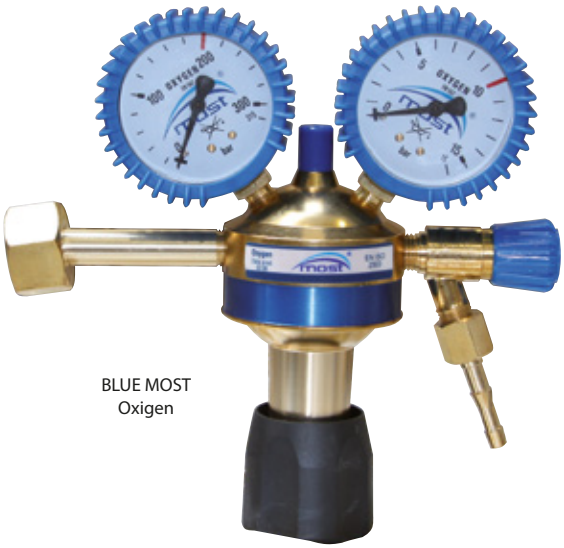
BRASS MOST
Acetilenă

Catalog nr.	Tipul reductorului	Tip de gaz	Presiunea maxim admisă	Presiunea de lucru	Debit maxim	Piulița de intrare	Piulița de iesire	Conector furtun	Caracteristici
62 30 750100	Brass MOST	Oxigen	200 bar	0-10 bar	30 m^3/h	G 3/4	G 1/4	6,3 mm	O singură treaptă
62 30 750200	Brass MOST	Acetilenă	25 bar	0-1,5 bar	5 m^3/h	Yoke	G 3/8LH	8 mm	O singură treaptă
62 30 750400	Brass MOST	Ar/CO_2	200 bar	0,5-6 bar	0-32 l/min	W 21,8 x 1/14"	G 1/4	6,3 mm	O singură treaptă cu indicator manometric de gaz
62 30 750500	Brass MOST	Propan	15 bar	0-1,5 bar	4 m^3/h	W 21,8x1/14"	G 3/8LH	8 mm	O singură treaptă

Reductoare de presiune MOST din ALUMINIUM

2 ANI garanție

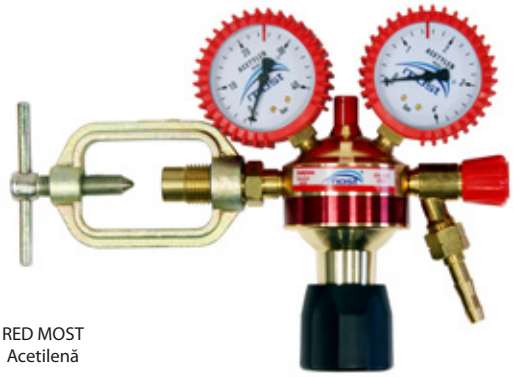
HIT



BLUE MOST
Oxigen

Caracteristici:

- Posibilitatea de a lucra cu o presiune de intrare de 200 bari (20 MPa).
- Conformitate cu EN ISO 2503.
- Ventil de închidere ca standard.
- Corp realizat din aliaje de aluminiu.
- Manometre de presiune de înaltă calitate dotate cu capace.
- Reglare ușoară și precisă a presiunii de lucru.
- 2 ani garanție.



RED MOST
Acetilenă

BLACK MOST
Ar/CO_2

Catalog nr.	Tipul de reductor	Tip de gaz	Presiunea maxim admisă	Presiunea de lucru	Debit maxim	Piulița de intrare	Piulița de iesire	Conector furtun	Caracteristici
62 35 000050	Blue MOST	Oxigen	200 bar	0-10 bar	30 m^3/h	G 3/4	G 1/4	6,3 mm	O singură etapă
62 35 000100	Red MOST	Acetilenă	25 bar	0-1,5 bar	5 m^3/h	Yoke	G 3/8LH	8 mm	O singură etapă
62 35 000150	Black MOST	Ar/CO_2	200 bar	0,5-6 bar	0-32 l/min	W 21,8 x 1/14"	G 1/4	6,3 mm	O singură etapă cu indicator nanometric de gaz

Utilizați întotdeauna reductoarele de presiune cu supape de siguranță-vezi pagina 129.

6. ARZĂTOARE GAZ

6.1. Arzător de tăiere şi sudare

Trusă universală (pentru taiere si sudare) CutWeld MOST

Caracteristici:
- Arzător manual oxigen-acetilenă cu sistem de amestecare a gazului în duză
- Set universal pentru tăiere şi sudare oxigaz.
- Designul compact şi uşor îl fac de neînlocuit pentru toate lucrările de sudare manuală.
- Accesoriile de sudură sunt dotate cu duze canelate şi arzător cu robinet.

Catalog nr.	Tipul pistoletului	Grosimea sudare	Grosimea tăiere	Echipament	Caracteristici
60 20 000005	CutWeld - A	0,5-14 mm	3-100 mm	Mâner arzător 216; 6 fitinguri pentru arzător de sudură cu prize adecvate; set de duze de tăiere; accesoriu de tăiere; cheie; set de curăţare a duzelor; set de garnituri, cărucior de tăiere; accesoriu de tăiere cerc	Arzător de acetilenă-oxigen cu duze canelate

Accesorii arzător CutWeld MOST

Echipament de tăiere CutWeld		
Catalog nr.	Tip	Characteristics
61 40 000030	CutWeld	Ataşament de tăiere CutWeld-A

Mâner universal CutWeld		
Catalog nr.	Tip	Characteristics
61 40 000025	CutWeld	Mâner pentru CutWeld pistolet

Fitinguri pentru pistolet de sudare cu ieşire pentru pistolet CutWeld				
Catalog nr.	Tip	Duză nr.	Gama de tăiere	Caracteristici
61 40 000041	Cut-A	1A	0,5-1 mm	Pt. pistolet CutWeld
61 40 000042	Cut-A	2A	1-2 mm	
61 40 000043	Cut-A	3A	2-4 mm	
61 40 000044	Cut-A	4A	4-6 mm	
61 40 000045	Cut-A	5A	6-9 mm	
61 40 000046	Cut-A	6A	9-14 mm	

Duză de încălzire Cut-A				
Catalog nr.	Tip Duză	Duză nr.	Gama de tăiere	Caracteristici
61 40 000009	Cut-A	1A	3-100 mm	Pt pistolet CutWeld

Duză de încălzire Cut-A				
Catalog nr.	Tip duză	Duză nr.	Gama de tăiere	Caracteristici
61 40 000001	Cut-A	1A	3 - 8 mm	Pt pistolet CutWeld
61 40 000002	Cut-A	2A	5 - 15 mm	
61 40 000003	Cut-A	3A	15 - 30 mm	
61 40 000004	Cut-A	4A	30 - 60 mm	
61 40 000005	Cut-A	5A	60 - 100 mm	

03

6.2. Arzătoare de tăiere

Arzător de tăiere CUTA A/P MOST Curbat

Arzător de tăiere CUT A MOST

Arzător de tăiere CUT P MOST

Caracteristici:

- Arzător manual de tăiere cu oxigen-acetilenă (CUT-A) sau oxigen-propan (CUT-P) cu sistem de amestecare a gazului în duză.
- Arzătorul prevăzut cu duze canelate, permite creșterea vitezei de tăiere cu îmbunătățirea calității in acelasi timp.
- Avantajul arzătorului este consumul redus de gaze tehnice.

Catalog nr.	Denumire	Gama de tăiere	greutate
60 20 000011	Pistolet CUT A MOST – Acetlenă	3-300 mm	1,2 kg
60 20 000021	Pistolet CUT P MOST – Propan	3-300 mm	1,2 kg
Echipament: set de duze de până la 300 mm, set duze. Ambalaje din carton.			

Duze tăiere

Duze de încălzire

Interval de grosime de tăiere									
Tip de gaz	Duză de tăiere							Duze de încălzire	
	3-8 mm	5-15 mm	15-30 mm	30-60 mm	60-100 mm	100-200 mm	200-300 mm	3-100 mm	100-300 mm
Acetilenă (Cut-A)	61 40 00001	61 40 00002	61 40 00003	61 40 00004	61 40 00005	61 40 00006	61 40 00007	61 40 00009	61 40 00010
Propan (Cut-P)	61 40 00011	61 40 00012	61 40 00013	61 40 00014	61 40 00015	61 40 00016	61 40 00017	61 40 00019	61 40 00020

Utilizați întotdeauna reductoarele de presiune cu supape de siguranță-vezi pagina 129.

7. OPRITOARE FLACĂRĂ ŞI CUPLAJE

Opritoare de flacără MOST

Catalog nr.	Tip	Conexiune	Caracteristici
Supape de siguranţă MOST pentru arzătoare			Dispozitive de descărcare cu gaz cu 3 niveluri de siguranţă (gaz înapoi, flacără şi foc de cai)
63 94 001128	MOST - oxigen	G 1/4	
63 94 001118	MOST - benzină	G 3/8 LH	
Supape de siguranţă MOST pentru reductor			
63 94 001030	MOST - oxigen	G 1/4	
63 94 001130	MOST – benzină	G 3/8 LH	

HIT

Pentru arzător

Caracteristici supape de siguranţă MOST		
Admisie de presiune	Acetilenă	Oxigen
0,4 bar	2 m³/h	-
0,8 bar	7 m³/h	-
1,0 bar	8 m³/h	-
2,5 bar	-	18 m³/h
5 bar	-	27 m³/h
7,5 bar	-	32 m³/h
10 bar	-	39 m³/h

pentru reductor

Cuplaje gaz MOST

Catalog nr.	Tip
63 80 000010	Cuplaj de oxigen pentru pistolet
63 80 000020	Cuplaj de benzină pentru pistolet
63 80 000030	Cuplaj de oxigen pentru regulator
63 80 000040	Cuplaj de benzină pentru regulator

HIT

pentru pistolet

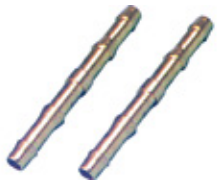
NOU în ofertă

pentru reductor

03

8. ACCESORII

Duză furtun



Catalog nr.	Diametrul interior al furtunului	Conector lungime
61 15 803001	4 mm	71 mm
61 15 803002	6,3 mm	
61 15 803003	8 mm	
61 15 803004	10 mm	
61 15 803005	12,5 mm	75 mm
61 15 803006	16 mm	
Element etanș la gaz sub presiune 30 bari		

Furtun de gaz - duză dublă

Catalog nr.	Capăt de	Piuliță
61 15 803090	6,3 G 1/4	G 1/4
61 15 803091	6,3 G 1/4	G 1/4 LH
61 15 803092	8 G 3/8	G 3/8
61 15 803093	8 G 3/8	G 3/8 LH
61 15 803094	10 G 1/2	G 1/2
61 15 803095	10 G 1/2	G 1/2 LH
61 15 803096	16 G 3/4	G 3/4
61 15 803097	16 G 3/4	G 3/4 LH
Element etanș la gaz sub presiune 30 bari.		

Trei conectoare

Catalog nr.	Diametrul interior al furtunului	Dimensiunile conectorului
61 15 803041	6,3 mm	82 x 43 mm
61 15 803042	8 mm	82 x 44 mm
Îmbinări etanșe la gaze și piese sub presiunea de 30bar		

Conectori furtun

Catalog nr.	Tip	Hose diameter
61 16 926120	6,3-G1/4 (pt. furtun oxingen)	6,3 mm
61 16 926130	8-G3/8 (pt. furtun acetilenă)	8,0 mm

Clemele furtunului

Catalog nr.	Tip
63 13 000006	10/16 șurub
63 13 000008	12/20 șurub
63 13 000025	8/16 șurub
63 13 000026	12/22 șurub

Brichetă cu gaz

Catalog nr.	Tip
64 81 020099	MARS unitate de aprindere
64 81 010090	MARS piatră de aprindere

Gas "Y" manifolds

Catalog nr.	Tipul despărțitorului	Filet la intrare	Filet la ieșire	Conector furtun	Comentarii
61 15 803080	R-2-2z	G 3/8	G 1/4	6,3 mm	2 supape la ieșire
61 15 803081		G 3/8 LH	G 1/4 LH		
61 15 803082		G 3/8	G 3/8	8 mm	
61 15 803083		G 3/8 LH	G 3/8 LH		
61 15 803050	R-3-z	G 1/4	G 1/4	6,3 mm	3 conectori
61 15 803070	R-3-3z	G 3/8	G 1/4	6,3 mm	3 supape la ieșire
61 15 803071		G 3/8 LH	G 1/4 LH		
61 15 803072		G 3/8	G 3/8	8 mm	
61 15 803073		G 3/8 LH	G 3/8 LH		

Ciocan sudură

Catalog nr.	Tip
50 00 001700	MST-400
Lungimea mânerului: 280mm, greutate: 0.5kg	

Oglindă sudură

Catalog nr.	Nume
60 34 300200	Oglindă de sudură
60 34 300201	Insert pentru oglindă de sudură

Furtune de gaz

Catalog nr.	Tip	Lungime
63 70 000065	Furtun oxigen 6,3 mm	50 m
63 71 000089	Furtun acetilenă 9,0 mm	50 m
63 72 000109	Furtun propan 10,0 mm	50 m

Preîncălzitor electric cu gaz

Date tehnice		
Presiune de ieşire nominală	200 bar	
Debit maxim CO_2	1000 dm^3/h	
Alimentare electrică	24 V AC, 50 Hz	
Priză	SzR 16 P2 NG 5 (cu ace)	
Fir la intrare	W 21,8 x 1/14"	
Fir la ieşire	W 21,8 x 1/14"	
Greutate	0,8 kg	
Catalog nr.	PG-84 fără mufă	61 18 577450
	PG-84 fără mufă	61 18 577460

Dispozitive de curăţare a duzei

Catalog nr.	Tip
61 30 763500	Ace de curăţare a duzelor

Cărucioare pentru butelii de gaz.

Catalog nr.	Tip
65 00 133210	MOST Cărucior cu dublu cilindru
65 00 133219	MOST cărucior monocilindric (roţi pneumatice)
65 00 133216	MOST cărucior monocilindric (roţi solide)

Manometru pentru regulatoare de presiune

Catalog nr.	Tip
61 10 000010	MOST pt oxigen Ø63 M12x1,5 0-16 bar
61 10 000020	MOST pt oxigen Ø63 M12x1,5 0-315 bar
61 10 000030	MOST pt acetilenă Ø63 M12x1,5 0-4 bar
61 10 000040	MOST pt acetilenă Ø63 M12x1,5 0-40 bar
61 10 000110	MOST pt oxigen Ø63 G1/4 0-16 bar
61 10 000120	MOST pt oxigen Ø63 G1/4 0-315 bar
61 10 000130	MOST pt acetilenă Ø63 G1/4 0-4 bar
61 10 000140	MOST pt acetilenă Ø63 G1/4 0-40 bar
Perfect MOST manometru. Design de înaltă calitate şi proprietăţi excelente de lucru.	

Capace din cauciuc pentru manometre

Catalog nr.	Tip
61 10 899997	MOST BLACK M63
61 10 899998	MOST RED M63 (acetlenă)
61 10 899999	MOST BLUE M63 (oxigen)
60 31 000120	MOST double – capac negru
Capace eficiente din cauciuc pentru manometre de presiune. Acestea protejează perfect manometrele împotriva deteriorărilor de natură mecanică. Datorită construcţiei speciale, acestea nu acoperă clapetele de siguranţă din spatele	

Debitmetru

Catalog nr.	Tip
60 31 100080	Pentru testarea debitului de gaz în pistoleţi (MIG-MAG)

04

ECHIPAMENT INDIVIDUAL DE PROTECȚIE

04

CUPRINS

1. Îmbrăcăminte de protecție 134
   1.1. Îmbrăcăminte rezistentă la flacără 135
   1.2. Îmbrăcăminte din piele 138
   1.3. Îmbrăcăminte de uz general 139
2. Protecția feței și a ochilor 140
   2.1. Căști, scuturi și filtre de sudură 141
   2.2. Ochelari de sudură și ochelari de protecție. 146
   2.3. Scuturi pentru protejarea feței 147
3. Protecţia mâinilor 148
   3.1. Mănuși de piele pentru sudură 148
   3.2. Mănuși de piele de uz general 152
   3.3. Mănuși acoperite 155
4. Protecție respiratorie pentru sudori 159
   4.1. Sisteme de respirație cu presiune pozitivă 160

1. ÎMBRĂCĂMINTE DE PROTECȚIE

ÎMBRĂCĂMINTE DE PROTECȚIE - STANDARDE

EN ISO 13688 - Îmbrăcăminte de protecție - Cerințe generale

EN 11611 - Îmbrăcăminte de protecție pentru utilizare în procesele de sudură și procese conexe

EN 11612 - Îmbrăcăminte de protecție - Îmbrăcăminte pentru protecție împotriva căldurii și a flăcării - Cerințe minime de performanță

ÎMBRĂCĂMINTE DE PROTECȚIE - MĂRIMI

Îmbrăcăminte de piele MOST - ghidaj dimensiune			
Simbol	Înălțime [cm]	Mărimea pieptului [cm]	Talie [cm]
S	164-170	96-100	84-88
M	170-176	100-104	88-92
L	176-182	104-108	96-100
XL	182-188	108-112	100-104
XXL	188-194	112-116	104-108

UNAL-3 & QUENCH MOST - ghidaj dimensiune			
Dimensiune	Înălțime [cm]	Mărimea pieptului [cm]	Talie [cm]
40	164	80	72
42	164	84	76
44	170	88	80
46	170	92	84
48	176	96	88
50	176	100	92
52	182	104	96
54	182	108	100
56	188	112	104
58	188	116	108
60	194	120	112

MOST SPARK, EXPERT - ghid dimensiuni					
Dimensiune	Înălțime [cm]	Mărimea pieptului [cm]	Dimensiunea maximă a sacoului [cm]	Talie [cm]	Dimensiunea maximă a taliei- salopetă cm]
S1	164 -170	96-104	134	84-92	106
S2		104-112	140	92-100	114
M1	170-176	96-104	134	84-92	106
M2		104-112	140	92-100	114
M3		112-120	146	100-108	122
L1	176-182	96-104	134	84-92	106
L2		104-112	140	92-100	114
L3		112-120	146	100-108	122
L4		120-128	152	108-116	130
Lmax*		128-136	158	116-124	138
XL1	182-188	96-104	134	84-92	106
XL2		104-112	140	92-100	114
XL3		112-120	146	100-108	122
XXL1	188-194	96-104	134	84-92	106
XXL2		104-112	140	92-100	114
XXL3		112-120	146	100-108	122
XXL4		120-128	152	108-116	130
XXLmax*		128-136	158	116-124	138
XXXL2	194-200	104-112	140	92-100	114
XXXL3		112-120	146	100-108	122

* taxă suplimentară pentru dimensiuni mai mari

Datele prezentate în tabelele de dimensiuni sunt doar un ghid aproximativ și sunt furnizate pentru a vă ajuta să alegeți mărimea potrivită. Dacă mărimea reală este între două dimensiuni diferite prezentate în tabele, ar trebui întotdeauna aleasă o mărime mai mare, deoarece EIP ar trebui să ofere întotdeauna confort maxim utilizatorului.

1.1. Îmbrăcăminte rezistentă la flacără

Îmbrăcăminte inflamabilă HARD MOST QUENCH

Material: Bumbac 100% rezistent la flacără cu țesătură satinată, 380 g/m^2.
Mărimi: conform ghidului de dimensiuni de la pagina 134.
Culoare: gri-albastru.

- Fire speciale de cusut rezistente la flacără.
- Benzi reflectorizante în partea din față și din spate.
- Capse.
- Buzunare interioare.
- Două modele de jachete: QUENCH 311 (șorț mai lung), QUENCH 511 (șorț mai scurt).
- Două modele de pantaloni: QUENCH 6 (tipuri de blugi), QUENCH 611 (drept, cu buzunar suplimentar pe partea dreaptă).
- Marcaj personalizat cu logo disponibil.

QUENCH 311
Catalog nr.:
77 07 0014xx

QUENCH 511
Catalog nr.:
77 07 0014xx

QUENCH 611
Catalog nr.:
77 07 0014xx

QUENCH 6
Catalog nr.:
77 07 0014xx

Opțiune cu sacou scurt

Fire speciale rezistente la flacără

Benzi reflectorizante

Disponibil un logo personalizat

Capse

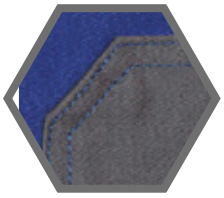
Îmbrăcăminte HARD inflamabilă pentru sudori - MOST UNAL 3

Material: Bumbac 100% rezistent la flacără cu țesătură satinată, 380 g/m²
Mărimi: conform ghidului de dimensiuni de la pagina 134.
Culoare: grafit-albastru.

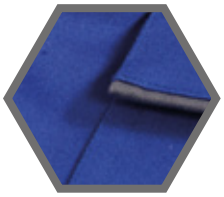
- Fire speciale de cusut rezistente la flacără.
- Capse.
- Buzunare interioare.
- Set: salopete + jachetă.
- Marcaj personalizat cu logo disponibil.

UNAL 3 - set
Catalog nr.: 77 07 001xxx

Capse



Fire speciale rezistente la flacără



Material: rezistent la flacără cu țesătură satinată 380 g/m²

HIT

Îmbrăcăminte HARD inflamabilă pentru sudori - MOST SPARK

Material: 100% bumbac rezistent la flacără, 310 g /m^2.
Dimensiunes: conform ghidului de dimensiuni de la pagina 134.
Culoare: bleumarin.

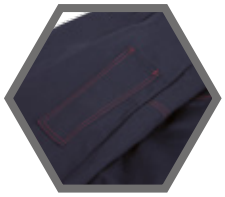
- Fire speciale de cusut rezistente la flacără.
- Capse, nasturi acoperite.
- Buzunare interioare.
- Set: salopete + jachetă.
- Marcaj personalizat cu logo disponibil.

SPARK - set
Catalog nr.: 77 09 0000xx

Disponibil un logo personalizat

Capse

Fire rezistente la flacără



1.2. Îmbrăcăminte din piele

Îmbrăcăminte din piele MOST

Material: 100% bumbac rezistent la flacără, 285 g/m^2 + piele de vacă.
Mărimi: conform ghidului de dimensiuni de la pagina 134.
Culoare: bleumarin (bumbac), maro (piele).

- Capse.
- Buzunare interioare.
- Set: salopete + jachetă.

Îmbrăcăminte din piele - set
Catalog nr.: 74 10 0005xx

Fabricat din piele și bumbac

Capse

Guler înalt

1.3. Îmbrăcăminte de uz general

Îmbrăcăminte de protecție MOST EXPERT

Material: 65% poliester, 35% bumbac cu 250 g/m² greutate.
Mărimi: conform ghidului de dimensiuni de la pagina 134.
Culoare: gri-albastru.

- Fixare cu fermoar.
- Consolidări pentru genunchi cu tampoane suplimentare.
- Set: salopete + jachetă.
- Marcaj personalizat cu logo disponibil.

EXPERT- set
Catalog nr.: 77 09 1000xx

Fixare cu fermoar

Întăritură pentru genunchi

Buzunare mari

2. PROTECȚIA FEȚEI ȘI A OCHILOR

PROTECȚIA OCHILOR - STANDARDE

EN 166 - Standarde de protecție individuală a ochilor.

EN 169 - Protecție individuală a ochilor - Filtre pentru sudare și tehnici conexe

EN 170 - Protecție individuală a ochilor - Filtre ultraviolete - Cerințe de transmisie și utilizare recomandată.

EN 171 - Protecție individuală a ochilor - Filtre cu infraroșu - Cerințe de transmisie și utilizare recomandată.

EN 172 - Protecție individuală a ochilor - Filtre de protecție solară pentru uz industrial.

EN 175 - Protecție individuală. Echipamente pentru protecția ochilor și feței în timpul sudării și proceselor conexe.

EN 379 - Protecție individuală a ochilor. Filtre automate de sudare

Defalcarea claselor optice conform EN 379:
1 / 1 / 1 / 1 - Clasa optica - precizie de vizibilitate.
1 / **1** / 1 / 1 - Difuzia clasei de lumină.
1 / 1 / **1** / 1 - Variații ale clasei de transmisie luminoasă (zonele luminoase sau întunecate din interiorul lentilei).
1 / 1 / 1 / **1** - Dependența unghiului de clasa de transmisie luminoasă.

Interval de la 1 la 3:
1 - cea mai bună clasă,
3 - cea mai proastă clasă.

PROTECȚIA VEDERII - NOTE EXPLICATIVE

Ledenga simbolurilor de acoperire a lentilelor	
Simbol	**Strat**
PLUS	Vanguard PLUS (tratamentul de acoperire asigură atât antizgârieturi, cât și anticeață pe ambele părti)
UDC	Vanguard UDC (acoperirea separată și dublă cu antizgârieturi pe exterior și anticeață pe aprtea interioară)
	Rezistență ridicată la ceață
	Rezistentă ridicată la zgârieturi
	Anticeață
	Antizgârieturi
CLEAR RFL-X	Non reflexie
UV525	UV protection 500
UV400	UV protection 400
HOD	Protecție hidro-oleofobă

Ledenga simbolurilor de acoperire a lentilelor	
Simbol	**Descriere**
	Greutate in grame
	Tampon moale reglabil
	Reglarea tâmplelor în înclinare
	Reglarea lungimii tâmplelor
	Oculare
	Suprapuneri
SOFTPAD	Tampon moale- stabilitate perfectă a ochelarilor de protecție și montare completă a feței

2.1. Căști, scuturi și filtre de sudură

Produsul poate vândut numai pe pieele desemnate. Necesita conrmare la trimiterea unei cereri. Va rugam sa contactai: romania@rywal.ro

Mască de sudură MOST WELD RAPTOR cu sistemul de purificare a fluxului de aer alimentat cu MOST R-FLOW

- Sistem de flux de aer alimentat MOST R-FLOW potrivit pentru casca de sudură MOST WELD RAPTOR.
- Formă ergonomică.
- Profil plat.
- Aplicare universală - filtrarea prafului, gazelor, vaporilor și a fumului de sudură.
- Durată de funcționare de până la 9 ore la viteză minimă, cu filtru nou și baterie standard sau până la 15 ore cu o baterie completă pentru sarcini grele.
- Debit de aer reglabil (170 l/min - 210 l/min).
- Sistem electronic de flux de aer constant.
- Alarma audio-vizuală și de vibrații electronică în cazul bateriei descărate și/sau debit scăzut de aer.
- Reglare simplă cu un singur buton.
- Filtru de particule ușor înlocuibil PR SL.

NOU în ofertă

MOST WELD RAPTOR Air techno albastru cu R-FLOW

Catalog nr.:

72 00 912198	MOST WELD RAPTOR Air black cu sistem R-FLOW, complet cu geantă.
72 00 912199	MOST WELD RAPTOR Air techno blue cu sistem R-FLOW, complet cu geantă.

MOST WELD RAPTOR Air negru cu R-FLOW

Mască de sudură MOST WELD RAPTOR

- Clase optice conform EN 379: 1/1/1/1.
- Zona de vizualizare: 107 x 75 mm.
- Numărul de senzori de detectare a arcului: 4.
- Gradul de întunecare„luminat”: 4.
- Gradul de întunecare„întunecat”: 5-8 și 9-13.
- Sensibilitate filtru reglabilă continuu.
- Întârziere de iluminare a filtrului reglabilă fără probleme.
- Celule solare și baterii înlocuibile.
- Funcția„Grind”.
- Funcția„test”.
- Deschiderea unității de filtrare automată - vizor mare.
- Sticlă de protecție laterală DIN 5.
- Ecran digital.
- Garanție: 2 ani.
- Potrivit pentru sistemul de flux forțat de aer MOST R-FLOW.

NOU în ofertă

MOST WELD RAPTOR negru

MOST WELD RAPTOR techno albastru

Catalog nr.:

72 00 912010	Cască MOST WELD RAPTOR negru
72 00 912020	Cască MOST WELD RAPTOR techno albastru

Spray de curățare și întreținere pentru măști de sudură CLINO M MOST - vezi capitolul 06

Mască de sudură MOST V1000
cu sistemul de purificare a fluxului de aer alimentat cu MOST V-FLOW

Mască V1000 Air cu V-FLOW

- Sistem MOST V-FLOW potrivit pentru masca de sudare cu aer MOST V1000.
- Aplicare universală - praf, gaze, vapori și fum de sudură.
- Durată de funcționare de până la 10 ore la viteză minimă, cu filtru nou și baterie standard sau până la 15 ore cu o baterie complet încărcată pentru sarcini grele.
- Debit de aer reglabil (180 l/min - 220 l/min).
- Sistem electronic de debit constant de aer.
- Alarma audio-vizuală și de vibrații electronică în cazul bateriei descărate și/sau debit scăzut de aer
- Filtru de particule ușor înlocuibil PR SL.
- Geanta de transport inclusă.

Catalog nr.:
72 00 911199 MOST V1000 Air - masca cu sistem V-FLOW, complet cu geantă

Mască de sudură MOST V1000

Mască de sudură MOST V1000

- Clase optice conform EN 379: 1/1/1/2.
- Zona de vizualizare: 98 x 53 mm.
- Numărul de senzori de detectare a arcului: 4.
- Gradul de întunecare „luminat" 4.
- Gradul de întunecare „întunecat": 5-9 și 9-13.
- Sensibilitate filtru reglabilă continuu.
- Întârziere de iluminare a filtrului reglabilă fără probleme.
- Celule solare și baterii înlocuibile.
- Funcția „Grind" - buton extern.
- Funcția „test"
- Tehnologia „True Color".
- Ecran digital.
- Garanție: 2 ani.

Catalog nr.:
72 00 911000 Mască de sudură MOST V1000

Spray de curățare și întreținere pentru măști de sudură CLINO M MOST - vezi capitolul 06

Mască de sudură MOST SPECTRA

- Clase optice conform EN 379: 1/1/1/1.
- Zona de vizualizare: 100 x 65 mm.
- Numărul de senzori de detectare a arcului: 4.
- Gradul de întunecare„luminat”: 4.
- Gradul de întunecare „întunecat”: 5-9 și 9-13.
- Sensibilitate filtru reglabilă continuu.
- Întârziere de iluminare a filtrului reglabilă fără probleme.
- Celule solare și baterii înlocuibile.
- Funcția „Grind”.
- Funcția „test”
- Garanție: 2 ani

Catalog nr.:
72 00 982301 Mască MOST SPECTRA Black
72 00 982302 Mască MOST SPECTRA Blue
72 00 982303 Mască MOST SPECTRA Terminator

MOST SPECTRA Blue

MOST SPECTRA Black

MOST SPECTRA Terminator

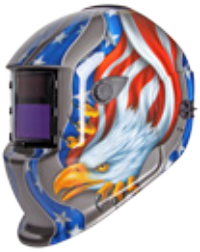
Mască de sudură MOST S777

- Clase optice conform EN 379: 1/2/1/1.
- Zona de vizualizare: 98 x 43 mm.
- Numărul de senzori de detectare a arcului: 2.
- Gradul de întunecare „luminat”: 4.
- Gradul de întunecare „întunecat”: 9-13.
- Sensibilitate filtru reglabilă continuu.
- Reglarea în 3 pași a temporizării strălucirii
- Celule solare și fără baterii înlocuibile.
- Funcția „Grind”.
- Garanție: 1 an.

Catalog nr.:
72 00 982000 Mască MOST S777 Blue
72 00 982001 Mască MOST S777 Black
72 00 982002 Mască MOST S777 Eagle
72 00 982003 Mască MOST S777 Fire
72 00 982004 Mască MOST S777 Alien

MOST S777 Black

MOST S777 Blue


MOST S777 Eagle

MOST S777 Fire

MOST S777 Alien

Mască de sudură MOST GRAND VISION

Mască GRAND VISION GDS MOST

- Clase optice conform EN 379: 1/1/1/1.
- Zona de vizualizare: 97 x 68 mm.
- Numărul de senzori de detectare a arcului: 2.
- Gradul de întunecare transparent: 4.
- Gradul de umbrire întunecată: 6-8 și 9-13.
- Sensibilitate filtru reglabilă continuu.
- Întârziere de iluminare a filtrului reglabilă fără probleme.
- Celule solare și fără baterii înlocuibile.
- Funcția „Grind".
- Garanție: 3 ani.

Catalog nr.:
72 00 962010 MOST GRAND VISION GDS
72 00 962111 MOST GRAND VISION GDS Cu cască CONCEPT

MOST GRAND VISION GDS
Mască CONCEPT

Mască de sudură GRAND VISION GDS MOST cu sistemul de purificare a fluxului de aer alimentat cu MOST AERGO

MOST GRAND VISION Air GDS + MOST AERGO

- Design ergonomic și greutate redusă.
- Profil plat.
- Aplicare universală - filtrarea particulelor solide, gazelor și vaporilor.
- Durata de funcționare depășește 20 de ore pentru bateria pentru uz intens sau până la 10 ore cu baterie standard.
- Timp scurt de încărcare a bateriei - mai puțin de 3 ore (baterie standard).
- Debit de aer reglabil (160 l/min - 210 l/min).
- Control constant al fluxului de aer indiferent de starea filtrului și de starea bateriei.
- Alarmă audio-vizuală și de vibrații care indică un debit scăzut de aer și/sau baterie descărcată.
- Operare simplă cu un singur buton.
- Soluție unică de etanșare a filtrului care asigură o etanșare perfectă a unității după fiecare.

Catalog nr.:
72 00 962902 GRAND VISION Air GDS MOST
72 00 962500 GRAND VISION Air GDS MOST + CONCEPT Mască
72 00 961150 MOST AERGO System

MOST GRAND VISION Air GDS Mască CONCEPT + MOST AERGO

Spray de curățare și întreținere pentru măști de sudură CLINO M MOST - vezi capitolul 06

MOST NEW VISION - mască de sudură

- Versiune cu filtru pasiv 10 DIN.
- Posibilitatea instalării filtrului automat MOST V913.
- Zona de vizualizare: 100 x 90 mm cu filtru pasiv.
- Zona de vizualizare a filtrului automat MOST V913. 95 x 46 mm.

Catalog nr.:
72 00 961000 MOST NEW VISION cu filtru pasiv 10 DIN
72 00 961310 MOST NEW VISION V913

NEW VISION V913 MOST

NEW VISION MOST cu 10 DIN și filtru pasiv

Scuturi de sudură MOST OT-20, OT-13

- Material: poliester-sticlă compozită (MOST OT-20).
- Material: hârtie presată (carton) (MOST OT-13).
- Mâner din lemn.
- Zona de vizualizare: 100 x 50 mm.
- Filtrele pasive de la 8 la 13 DIN pot fi înlocuite.

Catalog nr.:
72 20 010030 Scut de sudură MOST OT-20
72 20 010026 Scut de sudură MOST OT-13

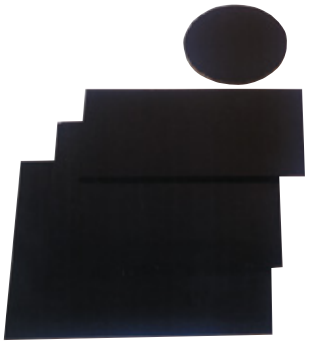
MOST OT-13

MOST OT-20

MOST fixed - filtre pasive de sudură

- Grosime: 3 mm.
- Formă rotundă cu un diametru de 50 mm.
- Dimensiune dreptunghiulară: 100 x 50 mm, 100 x 80 mm, 110 x 90 mm.
- Niveluri de umbră: 4 la 13 DIN.

Catalog nr.:
73 00 05xxxx Filtre pasive pentru sudură MOST Ø50 mm
73 00 50xxxx Filtre pasive pentru sudură MOST 100 x 50 mm
73 00 80xxxx Filtre pasive pentru sudură MOST 100 x 80 mm
73 00 90xxxx Filtre pasive pentru sudură MOST 110 x 90 mm



2.2. Ochelari de sudură și ochelari de protecție

Ochelari de protecție pentru sudare MOST 529

MOST 529 5 DIN

- Lentile cu profil sferic cu o zonă de vizualizare excelentă.
- Reglare pe înclinare și lungime.
- Strat de acoperire rezistent la zgârietură și Filtru pasiv de sudură 5 DIN.

Catalog nr.:
77 35 929050 Ochelari de sudură MOST 529, 5 DIN

Ochelari de protecție pentru sudare 0036

- Ramă metalică rabatabilă cu filtru pasiv 5 DIN.
- Bandă flexibilă.
- Filtrele pasive interschimbabile cu Ø50 de la 4 la 13 DIN pot fi folosite.

Catalog nr.:
72 30 010048 Ochelari de sudură 0036

Ochelari de protecție MOST 516

MOST 516

516.01.10.02

- Model profilat pentru protecție laterală optimă.
- Anatomic, protecție nas moale din cauciuc.
- Tâmple colorate din cauciuc antialergic.
- Tratament anti zgâriere

Catalog nr.:
77 35 916110 MOST 516, incolor
77 35 516102 516.01.10.02, lentile gri

Ochelari de protecție MOST 568

MOST 568

- Ușor și foarte la îndemână, realizat în întregime din policarbonat.
- Greutate de numai 23 g
- Diferite acoperiri și lentile.

Catalog nr.:
77 35 968200 MOST 568, incolor
77 35 568202 568.02.01.02, lentile gri
77 35 568103 568.01.03.03, lentile galbene

568.02.01.02

568.01.03.03

Ochelari de protecție 513

- Tâmple colorate din cauciuc antialergic.
- Excelent pentru aplicarea propriului logo.
- Antiderapant, suport moale din cauciuc.
- Protecția sprâncenelor.

Catalog nr.:

77 35 513100 513.01.00.00, clear
77 35 513102 513.01.10.02, grey
77 35 513200 513.02.00.00, clear

513.01.00.00

513.01.10.02

Ochelari de protecție 529

- Lentila sferică pentru o vedere mai largă.
- Reglarea pe înclinare și lungime.
- Versiune pentru sudori disponibilă.

Catalog nr.:

77 35 000611 Univet 529.00.06.11 - transparent PLUS

529.00.06.10

2.3. Scuturi pentru protejarea feței

Scuturi anti-stropire OT-1N, OT-1,5N, OT-1

- Unitate cap cu armătură frontală suplimentară.
- Reglare infinită a unghiului de acoperire.
- Reglare bandă.
- Huse frontale din policarbonat înlocuibile.
- Grosimea capacului: 1 mm (OT-1N, OT-1) și 1.5 mm (OT-1.5N).

Catalog nr.:

72 01 040030 OT-1N
72 01 040032 OT-1,5N
72 01 040031 capac înlocuibil 1 mm pentru OT-1N
72 01 040033 capac înlocuibil 1,5 mm la OT-1,5N
72 01 040000 OT-1
72 01 040001 capac înlocuibil pentru OT-1

OT-1N, OT-1,5N

OT-1

3. PROTECȚIA MÂINILOR

PROTECȚIA MÂINILOR - STANDARDE:

EN 420 – Mănuși de protecție - cerințe standard.
EN 388 – Mănuși de protecție împotriva riscurilor mecanice:
(a) Rezistență la abraziune (0 la 4),
(b) Rezistența de tăiere a lamei (0 la 4),
(c) Rezistență la rupere (0 la 4),
(d) Rezistență la perforare (0 la 4),
(e) Rezistență la tăiere (A la F),
(f) Test de impact (P)
EN 407 – Mănuși de protecție împotriva riscurilor termice (căldură și / sau incendiu):
(a) Protecție împotriva aprinderii (1 la 4),
(b) Protecție împotriva căldurii de contact: (1 la 4),
(c) Protecție împotriva căldurii convective (1 la 4)
(d) Protecție împotriva căldurii radiante (1 la 4),
(e) Protecție împotriva stropilor mici de metal topit (1 la 4),
(f) Protecție împotriva cantităților mari de metal topit (1 la 4).

EN 12477 – Mănuși de protecție pentru sudori

Tipul A se referă la mănuși cu protecție mai mare împotriva căldurii, dar cu flexibilitate și dexteritate mai reduse. Proiectat pentru toate metodele de sudare, în special sudarea MIG / MAG și MMA.
Tipul B se referă la mănuși cu protecție mai mică împotriva căldurii, dar cu o mai mare flexibilitate și dexteritate, de exemplu sudarea TIG. Cerințele de protecție pentru aceste mănuși sunt îndeplinite la un nivel inferior.

3.1. Mănuși de piele pentru sudură

Mănuși de sudură MOST MANTA

- Dimensiune: 11.
- Material: piele de vacă.
- Căptușală: Da.
- Fire de kevlar: Da.
- Întăriri suplimentare: degetul mare, podul palmei și partea superioară a palmei.
- Cusături complet acoperite.
- Lungime: 41 cm.

Ambalare: 72 de perechi în cutie / 12 perechi în țiplă.

Norme: EN 388: 4133X, EN 407: 423X4X, EN 12477: Tipul A

Catalog nr.:
77 54 031980 Mărimea 11

Mănuși de sudură MOST DEEP BLUE

- Dimensiune: 10.
- Material: piele de vacă.
- Căptușală: Da.
- Fire de kevlar: Da.
- Întăriri suplimentare: degetul mare, podul palmei.
- Cusături complet acoperite.
- Lungime: 35 cm.
- Ambalare: 60 de perechi în cutie / 12 perechi în țiplă.

Norme: EN 388: 4133X, EN 407: 423X4X, EN 12477: Tipul A

Catalog nr.:
77 54 031970 Mărimea 10

Mănuși de sudură MOST JAGUAR

- Material: piele de șpalț (partea superioară a palmei) și piele de vacă box (în palmă).
- Căptușeli: Da.
- Fire de kevlar: Da.
- întărituri suplimentare: nu.
- Cusături complet acoperite.
- Lungime: 35 cm.
- Ambalare: 72 de perechi în cutie / 12 perechi în țiplă.

Norme: EN 388: 4133X, EN 407: 423X4X, EN 12477: Tipul A

Catalog nr.:
77 54 031998 Mărimea 8
77 54 031999 Mărimea 9
77 54 032000 Mărimea 10

Mănuși de sudură MOST URAN

HIT

- Dimensiune: 10.
- Material: piele de vacă.
- Căptușeli: Da.
- Fire de kevlar: Da.
- Întăriri suplimentare: degetul mare, podul palmei.
- Cusături complet acoperite.
- Lungime: 35 cm.
- Ambalare: 72 de perechi în cutie / 12 perechi în țiplă.

Norme: EN 388: 4133X, EN 407: 423X4X, EN 12477: Tipul A

Catalog nr.:
77 54 031940 Mărimea 10

Mănuși de sudură MOST GRIZZLY

HIT

- Mărimi: 10, 11.
- Material: piele de vacă.
- Căptușeli: Da.
- Fire de kevlar: Da.
- Cusături complet acoperite.
- Lungime: 35 cm.
- Ambalare: 72 de perechi în cutie / 12 perechi în țiplă.

Norme: EN 388: 4133X, EN 407: 423X4X, EN 12477: Tipul A

Catalog nr.:
77 54 032100 Mărimea 10
77 54 032101 Mărimea 11

Mănuși de sudură MOST TIGER

- Dimensiune: 10.
- Material: piele de vacă.
- Căptușeli: Da.
- Fire de kevlar: Da.
- Întărire suplimentară: baza degetului mare.
- Cusături complet acoperite.
- Lungime: 35 cm.
- Ambalare: 60 de perechi în cutie / 12 perechi în țiplă.

Norme: EN 388: 4133X, EN 407: 423X4X, EN 12477: Tipul A

Catalog nr.:
77 54 031960 Mărimea 10

Mănuși din piele MOST MARS

- Dimensiune: 10.
- Material: piele de vacă.
- Căptușeli: Da.
- Fire de kevlar: Nu.
- Cusături complet acoperite.
- Lungime: 35 cm.
- Ambalare: 60 de perechi în cutie / 12 perechi în țiplă.

Norme: EN 420

Catalog nr.:
77 54 031950 Mărimea 10

Mănuși din piele MOST LYNX

- Mărime: 10.
- Material: piele de vacă.
- Căptușeli: Da.
- Fire de kevlar: Da.
- Extragător în partea de sus a palmei.
- Cusături complet acoperite.
- Lungime: 27 cm.
- Ambalare: 72 de perechi în cutie / 12 perechi în țiplă.

Norme: EN 388: 4133X, EN 407: 423X4X, EN 12477: Tipul A

Catalog nr.:
77 54 031910 Mărimea 10

Mănuși de sudură MOST LION

- Dimensiuni: 9, 10.
- Material: piele de vacă.
- Căptușeală: Nu.
- Fire de kevlar: Da.
- Cusături complet acoperite.
- Lungime: 35 cm.
- Ambalare: 120 de perechi în cutie / 12 perechi în țiplă.

Norme: EN 388: 4133X, EN 407: 423X4X, EN 12477: Tipul A

Catalog nr.:
77 54 031984 Mărimea 9
77 54 031985 Mărimea 10

Mănuși de sudură MOST HURON

- Mărime: 10.
- Material: piele de vacă.
- Căptușeală: Nu.
- Fire de kevlar: Nu.
- Lungime: 35 cm.
- Ambalare: 120 de perechi în cutie / 12 perechi în țiplă.

Norme: EN 388: 2133X, EN 407: 413X4X, EN 12477: Tipul A

Catalog nr.:
76 10 140110 Mărimea 10

Mănuși de sudură MOST ALABAMA

- Mărime: 10.
- Material: piele de vacă box (partea de sus a palmei) și piele de vacă șpalț.
- Căptușeală: Nu.
- Fire de kevlar: Nu.
- Lungime: 35 cm.
- Ambalare: 120 de perechi în cutie / 12 perechi în țiplă.

Norme: EN 388: 3143X, EN 407: 413X4X, EN 12477: Tipul A

Catalog nr.:
76 10 140120 Mărimea 10

Mănuși de sudură MOST ALABAMA KEVLAR

- Dimensiune: 10.
- Material: piele de vacă box (partea de sus a palmei) și piele de vacă șpalț
- Căptușeală: Nu.
- Fire de kevlar: da.
- Lungime: 35 cm.
- Ambalare: 120 de perechi în cutie / 12 perechi de etanșant.

Norme: EN 388: 3143X, EN 407: 413X4X, EN 12477: Tipul A

Catalog nr.:
76 10 14122 Mărimea 10

Mănuși de sudură MOST SUPER TIG

- Dimensiuni: 9, 10, 11.
- Material: piele de capră (încheietură și palmă), piele de vacă (manșetă).
- Căptușeli: Nu.
- Fire de kevlar: Da.
- Lungime: 35 cm.
- Extrăgător în partea de sus a palmei.
- Versiune manșetă necolorată (SUPER TIG natural).
- Ambalare: 120 de perechi în cutie / 12 perechi de etanșant.

Norme: EN 388: 2122X, EN 407: 412X4X, EN 12477: Tipul B

Catalog nr.:
77 54 0316xx SUPER TIG, Mărimea 9-11
77 54 0315xx SUPER TIG natural, Mărimea 9-11

Mănuși de sudură SUPER TIG RED MOST

- Mărimi: 9, 10, 11.
- Material: piele de capră (încheietură și palmă), piele de vacă (manșetă).
- Captușeli: Nu.
- Fire de kevlar: Da.
- Lungime: 30 cm.
- Extrăgător în partea de sus a palmei.
- Manșetă de culoare galbenă cu margine de culoare ROȘU.
- Ambalare: 120 de perechi în cutie / 12 perechi de etanșant.

Norme: EN 388: 2122X, EN 407: 412X4X, EN 12477: Tipul B.

Catalog nr.:
77 54 0314XX SUPER TIG RED, Mărimea 9-11

Mănuși de sudură MOST LAMA

- Dimensiune: 10.
- Material: piele de capră (încheietură și palmă), piele de vacă (manșetă).
- Căptușeli: Nu.
- Fire de kevlar: Nu.
- Lungime: 35 cm.
- Ambalare: 120 de perechi în cutie / 12 perechi în țiplă.

Norme: EN 388: 2122X, EN 407: 412X4X, EN 12477: Tipul B

Catalog nr.:
77 54 031700 Mărimea 10

3.2. Mănuși de piele de uz general

Mănuși MOST GUYANA

HIT

- Mărimi: 8, 9, 10, 11.
- Material: bumbac consolidat cu piele de capră.
- Căptușeală: Nu.
- Prindere cu scai.
- Manșetă
- Lungime: 23-26 cm.
- Ambalare: 120 de perechi în cutie / 12 perechi în țiplă.

Norme: EN 388: 2122X

Catalog nr.:
77 55 031008 Mărimea 8
77 55 031009 Mărimea 9
77 55 031010 Mărimea 10
77 55 031011 Mărimea 11

Mănuși MOST MALE

Dimensiunes: 8, 9, 10, 11.
- Material: bumbac de culoare roșie consolidat cu piele de capră.
- Căptușeală: Nu.
- Prindere cu scai.
- Manșetă
- Lungime: 23-26 cm.
- Ambalare: 120 de perechi în cutie / 12 perechi în țiplă.

Norme: EN 420

Catalog nr.:
77 55 031108 Mărimea 8
77 55 031109 Mărimea 9
77 55 031110 Mărimea 10
77 55 031111 Mărimea 11

Mănuși MOST GRENADA

HIT

- Mărimi: 7, 8, 9, 10, 11.
- Material: bumbac consolidat cu piele de capră.
- Căptușeală: Nu.
- Extragere în partea din spate.
- Manșetă
- Lungime: 23-26 cm.
- Ambalare: 120 de perechi în cutie / 12 perechi în țiplă.

Norme: EN 388: 2122X

Catalog nr.:
77 55 030007 Mărimea 7
77 55 030008 Mărimea 8
77 55 030009 Mărimea 9
77 55 030010 Mărimea 10
77 55 030011 Mărimea 11

Mănuși MOST DAKOTA

HIT

- Mărimi: 9, 10, 11.
- Material: piele de vacă pe partea din față.
- Căptușeală: Nu.
- Extragător în partea de sus a palmei.
- Manșetă
- Lungime: 25-26 cm.
- Ambalare: 120 de perechi în cutie / 12 perechi în țiplă.

Norme: EN 388: 3143X

Catalog nr.:
77 55 032009 Mărimea 9
77 55 032010 Mărimea 10
77 55 032011 Mărimea 11

Mănuși MOST BERMUDA

- Mărime: 10.
- Material: Bumbac întărit cu piele de vacă.
- Căptușeală: Da.
- Manșetă rigidă, cauciucată.
- Lungime: 26 cm.
- Ambalare: 120 de perechi în cutie / 12 perechi în țiplă.

Norme: EN 420

Catalog nr.:
77 55 015000 Mărime 10

Mănuși MOST BERMUDA WINTER

- Mărime: 10.
- Material: Bumbac întărit cu piele de vacă.
- Căptușeală: Da.
- Manșetă rigidă, cauciucată.
- Lungime: 26 cm.
- Căptușeală caldă.
- Ambalare: 120 de perechi în cutie / 12 perechi în țiplă.

Norme: EN 420

Catalog nr.:
77 55 015100 Mărime 10

Mănuși MOST BAHAMA

- Dimensiune: 10.
- Material: Bumbac întărit cu piele de vacă.
- Căptușeală: Da.
- Manșetă rigidă, cauciucată.
- Lungime: 26 cm.
- Ambalare: 120 de perechi în cutie / 12 perechi în țiplă.

Norme: EN 388: 3122X

Catalog nr.:
77 55 016000 Mărimea 10

Mănuși MOST BAHAMA PREMIUM

HIT

- Dimensiune: 10.
- Material: Bumbac întărit cu piele de vacă.
- Căptușeală: Da.
- Manșetă rigidă, cauciucată, cusături pe două fețe.
- Lungime: 26 cm.
- Ambalare: 120 de perechi în cutie / 12 perechi în țiplă.

Norme: EN 388: 3122X

Catalog nr.:
77 55 016100 Mărimea 10

Mănuși MOST DOCKER

- Mărime: 10.
- Material: Bumbac întărit cu piele de vacă.
- Căptușeală: Da.
- Manșetă rigidă, cauciucată.
- Întăriri suplimentare pentru palmă și degetul mare.
- Lungime: 26 cm.
- Ambalare: 120 de perechi în cutie / 12 perechi în țiplă.

Norme: EN 420

Catalog nr.:
77 54 020730 Mărimea 10

Mănuși MOST TOGO

HIT

- Dimensiune: 10.
- Material: Bumbac întărit cu piele de vacă.
- Căptușeală: Da.
- Manșetă rigidă, cauciucată.
- Cusătură manșetă pe două fețe.
- Lungime: 26 cm.
- Ambalare: 120 de perechi în cutie / 12 perechi în țiplă.

Norme: EN 388: 3133X

Catalog nr.:
77 55 020000 Mărimea 10

3.3. Mănuși acoperite

Mănuși MOST YORK

- Mărimi: 9, 10.
- Material: Bumbac acoperit cu nitril.
- Protecție antibacteriană SANITIZED™.
- Zona de acoperire: 3/4.
- Culoare: albastru închis.
- Manșetă: rigidă.
- Lungime: 25-27 cm.
- Ambalare: 144 de perechi în cutie / 12 perechi în țiplă.

Norme: EN 388: 4221X

Catalog nr.:
77 55 131009 Mărimea 9
77 55 131010 Mărimea 10

SANITIZED™ - protecție antibacteriană specială în interiorul mâinilor - pentru confort, prospețime și protecție împotriva bacteriilor și ciupercilor.

Mănuși MOST SALAMANCA

- Mărimi: 9, 10, 11.
- Material: Bumbac acoperit cu nitril.
- Protecție antibacteriană SANITIZED™.
- Zona de acoperire: 3/4.
- Culoare: galben.
- Manșetă: tricotată.
- Lungime: 25-27 cm.
- Ambalare: 144 de perechi în cutie / 12 perechi în țiplă.

Norme: EN 388: 4111X

Catalog nr.:
77 55 110009 Mărimea 9
77 55 110010 Mărimea 10
77 55 110011 Mărimea 11

SANITIZED™ - protecție antibacteriană specială în interiorul mâinilor - pentru confort, prospețime și protecție împotriva bacteriilor și ciupercilor.

Mănuși MOST N100

- Mărimi: 7, 8, 9, 10, 11.
- Material: Poliester acoperit cu nitril.
- Zona de acoperire: zona degetelor și palmei.
- Manșetă: tricotată.
- Lungime: 22-26 cm.
- Dintr-o bucată
- Ambalare: 120 de perechi în cutie / 12 perechi în țiplă.

Norme: EN 388: 4121X

Catalog nr.:
77 55 303107 Mărimea 7
77 55 303108 Mărimea 8
77 55 303109 Mărimea 9
77 55 303110 Mărimea 10
77 55 303111 Mărimea 11

Mănuși MOST N200

- Mărimi: 9, 10, 11.
- Material: Bumbac acoperit cu nitril.
- Zona de acoperire: 3/4.
- Culoare: galben.
- Manșetă: tricotată.
- Lungime: 25-26 cm.
- Cusut.
- Ambalare: 120 de perechi în cutie / 12 perechi în tiplă.

Norme: EN 388: 3111X

Catalog nr.:
77 55 303209 Mărimea 9
77 55 303210 Mărimea 10
77 55 303211 Mărimea 11

Mănuși MOST N500

- Mărimi: 9, 10, 11.
- Material: Bumbac acoperit cu nitril.
- Zona de acoperire: partea de sus și zona de prindere a palmei.
- Culoare: albastru închis.
- Manșetă: rigidă.
- Lungime: 25-26 cm.
- Cusut.
- Ambalare: 120 de perechi în cutie / 12 perechi în tiplă.

Norme: EN 388: 4111X

Catalog nr.:
77 55 303509 Mărimea 9
77 55 303510 Mărimea 10
77 55 303511 Mărimea 11

Mănuși MOST PU100

- Mărimi: 7, 8, 9, 10, 11.
- Material: Poliester acoperit cu poliuretan.
- Zona de acoperire: zona degetelor și palmei.
- Culoare: negru.
- Manșetă: tricotată.
- Lungime: 22-26 cm.
- Ambalare: 120 de perechi în cutie / 12 perechi în tiplă.

Norme: EN 388: 2121X

Catalog nr.:
77 55 300107 Mărimea 7
77 55 300108 Mărimea 8
77 55 300109 Mărimea 9
77 55 300110 Mărimea 10
77 55 300111 Mărimea 11

NOU
în ofertă

Mănuși MOST PU200

- Mărimi: 7, 8, 9, 10, 11.
- Material: Poliester acoperit cu poliuretan.
- Zona de acoperire: zona degetelor și palmei.
- Culoare: alb
- Manșetă: tricotată.
- Lungime: 22-26 cm.
- Ambalare: 120 de perechi în cutie / 12 perechi în tiplă.

Norme: EN 388: 2121X

Catalog nr.:
77 55 300207 Mărimea 7
77 55 300208 Mărimea 8
77 55 300209 Mărimea 9
77 55 300210 Mărimea 10
77 55 300211 Mărimea 11

Mănuși MOST ANTI-CUT 5

- Mărime : 10.
- Material: fibră anti-tăietură cu amestec de alte fibre sintetice.
- Zona de acoperire: zona degetelor și palmei din poliuretan.
- Culoare: gri.
- Manșetă: elastică, tricotată.
- Lungime: 26 cm.
- Ambalare: 120 de perechi în cutie / 12 perechi în tiplă.

Norme: EN 388, EN 420

Catalog nr.:
77 55 304510 Mărimea 10

Mănuși MOST LX100

- Mărimi: 8, 9, 10, 11.
- Material: Bumbac acoperit cu latex.
- Zona de acoperire: zona degetelor și palmei.
- Culoare: gri.
- Manșetă: tricotată.
- Lungime: 23-26 cm.
- Ambalare: 120 de perechi în cutie / 12 perechi în tiplă.
- Versiune economică a mănușii LX200.

Norme: EN 420

Catalog nr.:
77 55 302108 Mărimea 8
77 55 302109 Mărimea 9
77 55 302110 Mărimea 10
77 55 302111 Mărimea 11

HIT

Mănuși MOST LX200

HIT

- Mărimi: 8, 9, 10, 11.
- Material: Bumbac acoperit cu latex.
- Zona de acoperire: zona degetelor și palmei.
- Culoare: verde-galben
- Manșetă: tricotată.
- Lungime: 23-26 cm.
- Ambalare: 120 de perechi în cutie / 12 perechi în tiplă.

Norme: EN 388: 2121X

Catalog nr.:
77 55 302208 Mărimea 8
77 55 302209 Mărimea 9
77 55 302210 Mărimea 10
77 55 302211 Mărimea 11

Mănuși MOST PX300

HIT

- Mărimi: 7, 8, 9, 10, 11.
- Material: Poliester acoperit cu latex.
- Zona de acoperire: zona degetelor și palmei.
- Culoare: negru și roșu.
- Manșetă: tricotată.
- Lungime: 22-26 cm.
- Ambalare: 120 de perechi în cutie / 12 perechi în tiplă.

Norme: EN 388: 2131X

Catalog nr.:
77 55 301307 Mărimea 7
77 55 301308 Mărimea 8
77 55 301309 Mărimea 9
77 55 301310 Mărimea 10
77 55 301311 Mărimea 11

Mănuși COATED GLOVES GREJFER

- Mărimi: MALE GROSS.
- Material: Bumbac acoperit cu latex.
- Zona de acoperire: 3/4.
- Culoare: galben.
- Manșetă: tricotată.
- Lungime: 26 cm.
- Ambalare: 120 de perechi în cutie / 12 perechi în tiplă.

Norme: EN 420

Catalog nr.: 7753130500

4. PROTECȚIE RESPIRATORIE PENTRU SUDORI

PROTECȚIE RESPIRATORIE PASIVĂ - STANDARDE

EN 136 - Dispozitive pentru protecția respirației. Măști faciale pentru toată fața. Cerințe, testare, marcare

EN 143 - Dispozitive de protecție respiratorie-Filtre pentru particule - Cerințe, testare, marcare

EN 140 - Dispozitive de protecție respiratorie - Semi măști și sferturi de măști. Cerințe, testare, marcare

EN 148 - Dispozitive de protecție respiratorie - Filete pentru piese faciale. Partea 1: Racord cu filet standardizat

EN 149 - Dispozitive de protecție respiratorie - Jumătate de măști cu filtre pentru protecția împotriva particulelor. Cerințe, testare, marcare

EN 14387 - Dispozitive de protecție respiratorie - Filtre împotriva gazelor și filtre combinate. Cerințe, testare, marcare

PROTECȚIE RESPIRATORIE PASIVĂ - EXPLICAȚII

Tipul de filtre:
A - Gazele și vaporii compușilor organici
B - Gazele și vaporii anorganici, de exemplu clor, hidrogen sulfurat, cianură de hidrogen
E - Dioxid de sulf, clorură de hidrogen
K - Amoniac și derivate organice de amoniac X - De unică folosință

Tabel de selecție a filtrelor		
Clasa de filtrare	**Reutilizabil**	**Tipul de protecție:**
FFP1	4 X NDS	Concentrație mică de praf/aerosoli
FFP2	12 X NDS	Concentrație medie de praf/aerosoli
FFP3	50 X NDS	Concentrație mare de praf/aerosoli

Marcarea jumătăților de măști:
NDS - MPC - Concentrația maximă admisă de substanțe periculoase în aer la locul de muncă NR - de unică folosință / neutilizabilă
R - reutilizabil
D - testat cu praf de dolomită

PROTECȚIE RESPIRATORIE ACTIVĂ - STANDARDE

EN 12021 - Echipament respirator. Gaz comprimat pentru aparate respiratorii

EN 12941 - Dispozitive de protecție respiratorie. Dispozitive de filtrare care cuprind cască sau capac

EN 12942 - Dispozitive de protecție respiratorie. Dispozitive de filtrare asistată electric care încorporează măști de față complete, jumătăți de măști sau sferturi de mască - Cerințe, testare, marcare

4.1. Sisteme de respirație cu presiune pozitivă

Produsul poate vândut numai pe pieele desemnate. Necesita conrmare la trimiterea unei cereri. Va rugam sa contactai: romania@rywal.ro

Sistem de purificare a fluxului de aer alimentat MOST R-FLOW

NOU în ofertă

MOST R-FLOW

- Potrivit pentru casca de sudură MOST WELD RAPTOR (vezi pagina 141).
- Formă ergonomică.
- Profil plat.
- Aplicare universală - filtrarea prafului, gazelor, vaporilor și a fumului de sudură.
- Durată de funcționare de până la 9 ore la viteză minimă, cu filtru nou și baterie standard sau până la 15 ore cu o baterie complet încărcată pentru sarcini grele.
- Debit de aer reglabil (170 l/min - 210 l/min).
- Sistem electronic de flux de aer constant.
- Alarma audio-vizuală și de vibrații electronică în cazul bateriei descărcate și/sau debit scăzut de aer.
- Reglare simplă cu un singur buton.
- Filtru de particule ușor înlocuibil PR SL.

Catalog nr.:

72 00 912200	Sistem alimentat cu flux de aer MOST R-FLOW
72 00 912110	Cască MOST WELD RAPTOR Air black Cască
72 00 912120	MOST WELD RAPTOR Air techno-albastru

MOST WELD RAPTOR Air techno albastru

Sistem de purificare a fluxului de aer alimentat MOST V-FLOW

NOU în ofertă

MOST V-FLOW

- Compatibil cu vizorul de sudură cu aer MOST V-1000 - (vezi pagina 142).
- Greutate mică - doar 870 g.
- Aplicare universală - filtrarea prafului, gazelor, vaporilor și a fumului de sudură.
- Durată de funcționare de până la 10 ore la viteză minimă, cu filtru nou și baterie standard sau până la 15 ore cu o baterie complet încărcată pentru sarcini grele.
- Debit de aer reglabil (180 l/min - 220 l/min).
- Sistem electronic de flux de aer constant.
- Alarma audio-vizuală și de vibrații electronică în cazul bateriei descărcate și/sau debit scăzut de aer.
- Filtru de particule ușor înlocuibil PR SL.

Catalog nr.:

72 00 911200	Sistem alimentat cu flux de aer MOST V-FLOW
72 00 911201	Filtru de pareticule P R SL to V-FLOW MOST
72 00 911202	Prefiltru praf (pachet de 10) pentru V-FLOW MOST
72 00 911203	Baterie standard pentru V-FLOW MOST
72 00 911204	Baterii mari pentru V-FLOW MOST
72 00 911206	Încărcător pentru V-FLOW MOST
72 00 911207	Sigiliu față pentru V-1000 Air MOST
72 00 911208	Antetul canalului de aer pentru V1000 Air MOST
72 00 911209	Furtun de respirație cu capac pentru V-FLOW MOST
72 00 911210	Curea standard pentru V-FLOW MOST
72 00 911211	Unitate de acționare V-FLOW MOST
72 00 911212	Bandă de sudură (pachet de 2) pentru V-1000 Air MOST
72 00 911100	MOST V1000 Air Cască

MOST V1000 Air

Sistem alimentat de purificare a fluxului de aer CleanAIR ® Basic

- Potrivit pentru casca de sudură MOST GRAND VISION (vezi pagina 144).
- Ușor și compact (doar 880 g).
- Baterie Litiu-Ion
- Debit de aer reglabil la cinci niveluri (170-240 l/min).
- Sistem electronic de debit constant de aer.
- Alarmă audio-vizuală.
- Indicator de înfundare a filtrului și a nivelului de încărcare a bateriei.
- Panou de comandă cu LED model nou.
- Funcționare simplă cu un singur buton.
- Sistem nou și ușor de acționat pentru fixarea capacului filtrului.

Catalog nr.:
72 00 961190 CleanAIR® Basic EVO

Sistem de purificare a fluxului de aer alimentat cu CleanAIR® AerGO®

- Potrivit pentru casca de sudură MOST GRAND VISION (vezi pagina 144).
- Design ergonomic și greutate redusă - 980 g.
- Profil plat - doar 65 mm.
- Aplicare universală - filtrarea prafului, gazelor, vaporilor și a fumului de sudură.
- Durată de funcționare de până la 20 de ore cu baterie pentru uz intens sau până la 10 ore cu baterie standard.
- Timp scurt de încărcare a bateriei - mai puțin de 3 ore (baterie standard).
- Debit de aer reglabil (160 l/min - 210 l/min).
- Control constant al debitului de aer indiferent de starea filtrului și de capacitatea bateriei.
- Alarmă audio-vizuală și de vibrații care indică un debit scăzut de aer și/sau baterie descărcată.
- Comandă simplă cu un singur buton.
- Curea ergonomică și confortabilă care poate fi înlocuită cu ușurință.
- Soluție unică de etanșare a filtrului care asigură etanșarea perfectă a unității după fiecare schimbare a filtrului.

Catalog nr.:
72 00 961150 CleanAIR® AerGO®

05.1

ECHIPAMENTE COMPLETE PENTRU STAȚIA DE SUDURĂ

ORGANIZAREA STAȚIEI DE SUDURĂ

05.1

CUPRINS

1. Echipamente complete pentru stația de sudură 165
   1.1. Perdele și benzi de sudură 165
   1.2. Ecrane de sudură 168
   1.3. Pereți de protecție 170
   1.4. Pereți cu izolație fonică 172
   1.5. Cabine de rectificare 172
2. Mese de lucru și scaune 173
3. Ergonomie și siguranță la locul de muncă 174
4. Materiale rezistente la căldură 178
5. Corturi și umbrele de sudură 179

Introducere

05.1

Ca parte a serviciilor noastre, oferim consultanță, proiectare, livrare și asamblare de elemente pentru configurarea și amenajarea complexă a stațiilor de sudură.

Stația de sudură profesională este formată din:

- Componente pentru stații de sudură, cum ar fi cortine de protecție și benzi de sudură, ecrane de sudură, protecții din sticlă, elemente de perete izolate fonic, mese și scaune de sudură, sistem de pardoseală de sudură, materiale rezistente la căldură, corturi și umbrele de sudură;
- Dispozitive de filtroventilație: brațe de extracție, unități de filtrare mobile și staționare, sisteme de filtroventilație (capitolul 05.2);
- Sisteme de prindere sub formă de cleme 3D manuale și pneumatice, mese de asamblare și sudare și instrumente de montare magnetică (capitolul 05.3);
- Sisteme de ridicare, adică curele și puncte de prindere, suporturi de transport, palanuri, cricuri, macarale și macarale aeriene (capitolul 05.4).

Elementele configurației stațiilor de sudură trebuie să îndeplinească cerințele UE.

În plus, fiecare dintre clienții care alege un produs din oferta noastră este obligat să verifice dacă produsul îndeplinește cerințele naționale de siguranță ale țării de destinație.

Cortinele de protecție, benzile și ecranele de sudură oferite de RYWAL-RHC îndeplinesc standardele europene, EN ISO 25980: 2014.

- Pentru amenajări complexe ale stației de sudură, vă recomandăm suplimentar:
- Echipamente de sudură și torțe: a se vedea capitolul 01
- Regulatoare de gaz și siguranțe: vezi capitolul 03
- Echipament de protecție pentru sudori: vezi capitolul 01
- Electrozi și fire de sudură: a se vedea capitolul 10

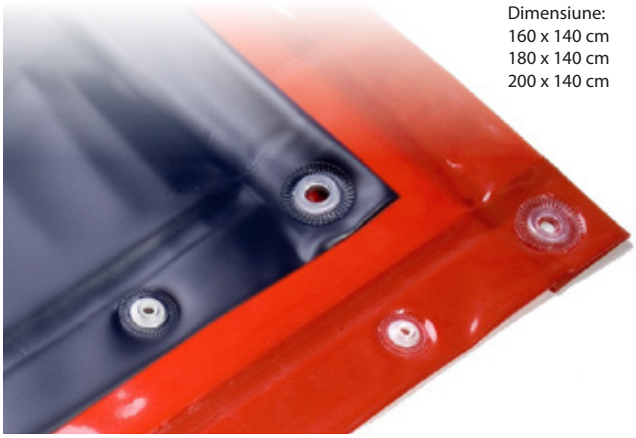
1. ECHIPAMENTE COMPLETE PENTRU STAȚIA DE SUDURĂ

1.1. Perdele și benzi de sudură

CEPRO®
LEADING IN WELDING SAFETY

Perdele de sudură CEPRO

Radiațiile luminoase generate în timpul procesului de sudare pot cauza apariția unor boli precum: fotokeratita, cataracta, arsuri ale pielii sau chiar cancer.
Sudorul este protejat prin purtarea unei măști de sudură și a îmbrăcămintei de protecție, dar cei din jur sunt expuși la lumina periculoasă. Prin urmare, este important să protejați și ceilalți lucrători de radiațiile luminoase dăunătoare.
Când înconjurați zona de sudare, este important să nu izolați sudorul de mediul de lucru, astfel încât cortina de protecție pentru procesele de sudură trebuie să fie din material transparent. Ajută la menținerea controlului asupra progresului lucrării și la intervenții rapide în caz de urgență.
Toate cortinele de protecție sunt neinflamabile.



HIT

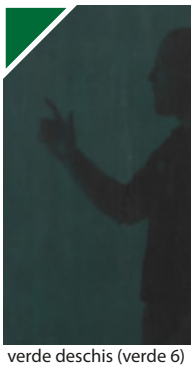
Dimensiune:
160 x 140 cm
180 x 140 cm
200 x 140 cm

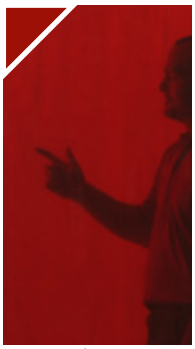
05.1

Cortine de protecție pentru procesele de sudură

portocaliu
(portocaliu-CE)

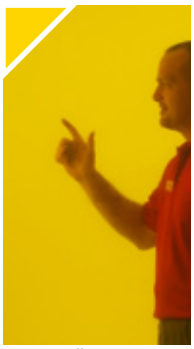
verde închis (verde 9)


verde deschis (verde 6)


maro (bronz-CE)

Cortine de protecție pentru alte aplicații

transparent


galben UV
(galben)

Dimensiuni standard ale cortinei (ÎxL)	Cortine conform EN ISO 25980				Cortine pentru alte aplicații	
	portocaliu (portocaliu-CE)	verde închis (verde 9)	verde deschis (verde 6)	maro (bronz-CE)	transparent	galben UV (galben)
160 x 140 cm	70 41 161516	70 41 161916	70 41 161616	70 41 161716	70 41 161016	70 41 161116
180 x 140 cm	70 41 161518	70 41 161918	70 41 161618	70 41 161718	70 41 161018	70 41 161118
200 x 140 cm	70 41 161520	70 41 161920	70 41 161620	70 41 161720	70 41 161020	70 41 161120
220 x 140 cm	70 41 161522	70 41 161922	70 41 161622	70 41 161722	70 41 161022	-
240 x 140 cm	70 41 161524	70 41 161924	70 41 161624	70 41 161724	70 41 161024	-
260 x 140 cm	70 41 161526	70 41 161926	70 41 161626	70 41 161726	70 41 161026	-
280 x 140 cm	70 41 161528	70 41 161928	70 41 161628	70 41 161728	70 41 161028	-
300 x 140 cm	70 41 161530	70 41 161930	70 41 161630	70 41 161730	70 41 161030	-
160 x 220 cm	70 41 181516	70 41 181916	70 41 181616	70 41 181716	-	-
180 x 220 cm	70 41 181518	70 41 181918	70 41 181618	70 41 181718	-	-
Cortine personalizate	70 41 161599	70 41 161999	70 41 161699	70 41 161699	70 41 161099	-

Cortină standard:
- ochiuri de plastic pe partea superioară a cortinei,
- cusătură lată de 50 mm în jur,
- elemente de fixare pe ambele părți ale cortinei pentru a permite fixarea acesteia,
- oțel - inele de suspensie -7 buc.,
- marcaj normativ standard pe marginea superioară.

Cortine personalizate (la cerere):
- ochi de plastic pentru agățat la fiecare 22,5 cm,
- cusătură lată de 50 mm în jur,
- elemente de fixare pe ambele părți ale cortinei,
- dimensiunea minimă este de 1 m^2,
- lungimea minimă a unei laturi verticale: 1 m,
- datorită flexibilității materialului din PVC, trebuie luată în considerare o toleranță de 2% pentru fiecare dimensiune,
- dimensiunea maximă a cortinei este de 24 m^2,
- cortinele personalizate nu sunt returnabile.

05.1

Benzi CEPRO 300 mm

- Respectă EN ISO 25980.
- Lățimea standard 300 mm.
- Grosime de 2 sau 3 mm.
- Role cu lungimea de 50 m.
- Cleme tăiate la dimensiune și suspensie disponibile.
- Cleme de suspensie din plastic care se potrivesc pe o țeavă de 35 mm Ø (10 sau 20 cm).
- Toate benzile de sudură nu sunt inflamabile.

Dimensiuni (L x D)	Unitate de comandă	Benzi de sudură CEPRO conform EN ISO 25980				Benzi for other applications
		portocaliu (portocaliu-CE)	verde închis (verde 9)	verde deschis (verde 6)	maro (bronz-CE)	transparent
200 x 2 mm	RM (50 m/rolă)	-	-	-	-	70 41 262022
300 x 2 mm	RM (50 m/rolă)	70 41 262502	70 41 262902	70 41 262602	70 41 262702	70 41 262002
300 x 3 mm	RM (50 m/rolă)	70 41 262503	70 41 262903	-	-	70 41 262003
400 x 4 mm	RM (50 m/rolă)	-	-	-	-	70 41 262044
***Tăiere la dimensiune**	buc.	70 41 064825				

* Benzi tăiate la dimensiune și fante de suspensie disponibile la cerere, fiecare înălțime cu o toleranță de ± 2 cm

Benzi de sudură CEPRO 570 mm

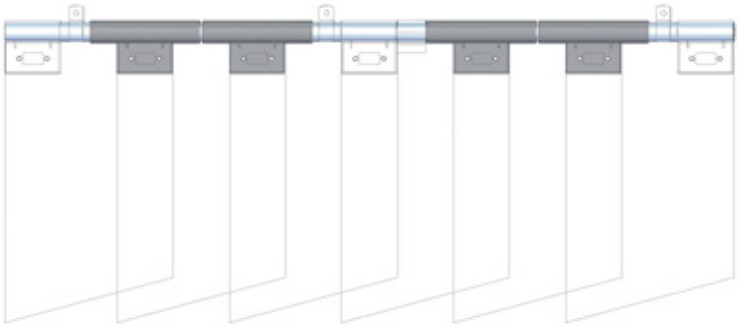
- Respectă EN ISO 25980.
- Lățimea standard: 570 mm.
- Grosime: 1 mm.
- Rola completă de 50 m ca ambalaj sau tăiată în 4 bucăți - lățimea de lucru a întregii cortinei din pachet - 2 m.
- 4 ochiuri suspendate în partea superioară a benzii de 570 mm.
- Cleme de suspensie metalice incluse.

Dimensiuni (L x D x L)	Unitate de comandă	Table de sudură conform EN ISO 25980			
		portocaliu (portocaliu-CE)	verde închis (verde 9)	verde deschis (verde 6)	maro (bronz-CE)
570 x 1 mm	RM (50 m/rolă)	70 41 221501	70 41 221901	70 41 221601	70 41 221701
Benzi de dimensiuni standard în seturi de 4 buc cu cleme de suspensie (lățimea totală de instalare: 2 m)					
570 x 1 x 1600 mm	set	70 41 221516	70 41 221916	70 41 221616	70 41 221716
570 x 1 x 1800 mm	set	70 41 221518	70 41 221918	70 41 221618	70 41 221718
570 x 1 x 2000 mm	set	70 41 221520	70 41 221920	70 41 221620	70 41 221720
570 x 1 x 2200 mm	set	70 41 221522	70 41 221922	70 41 221622	70 41 221722

Cleme de suspensie de 300 mm

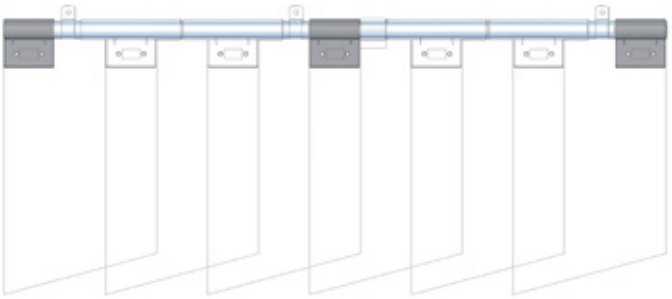
Cleme de plastic speciale care se potrivesc pe o țeavă de 35 mm Ø sunt utilizate pentru asamblarea benzilor de sudură.

Clemă de suspensie din plastic - 20 cm



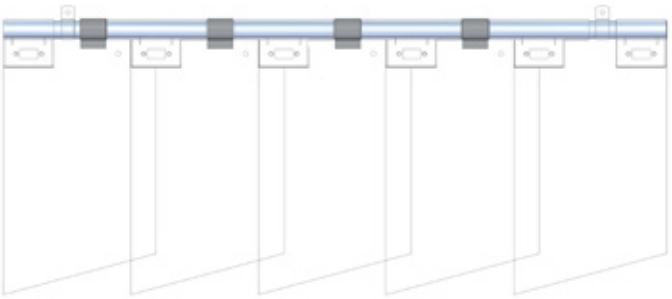
Suprapunere 2 x 10 cm / 66% suprapunere (2 găuri în suprapunere)

Clemă de suspensie din plastic de 10 cm.
Pentru utilizare ca element inițial sau final.



Suprapunere 2 x 10 cm / 66% suprapunere (2 găuri în suprapunere)

Distanțier din plastic - 5 cm.
Pentru asamblare cu suprapunere de 5 cm folosind cleme de 20 cm.



Suprapunere 2 x 5 cm / 33% suprapunere (1 gaură în suprapunere)

1.2. Ecrane de sudură

CEPRO
LEADING IN WELDING SAFETY

Ecrane de sudură CEPRO

Ecranele de sudură sunt utilizate pentru asamblarea rapidă a suportului de sudură. Oferim 3 tipuri de ecrane de sudură: Robusto, Omnium și Gazelle. Acestea sunt diferite ca structură și aplicare.

OMNIUM

ROBUSTO

GAZELLE

HIT

ROBUSTO:
- Ecran solid realizat din profile.
- Țevi 50 x 30 x 2 mm și 35 x 2,5 mm.
- Lățimea ecranului: 215 cm.
- Cadrul în culoare gri.
- Disponibil cu brațe pivotante de 70 sau 110 cm.
- Posibilitatea de a utiliza un conector între ecrane.
- Prevăzut cu 4 roți pivotante Ø 75 mm, 2 cu frână.

OMNIUM:
- Ecran fabricat din profile de 40 x 30 x 2 mm și țevi de 30 x 2 mm.
- Lățimea ecranului: 215 mm.
- Cadrul în culoare gri.
- Disponibil cu brațe pivotante de 80 sau 110 cm.
- Prevăzut cu 4 roți pivotante Ø 50 mm, 2 cu frână.

GAZELLE:
- Fabricat din tuburi zincate de 1/2".
- Greutatea ecranului de 6 kg.
- Prevăzut cu o cortină de tensiune cu cusătură deschisă superioară și inferioară.
- Înălțimea ecranului 200 cm.,
- Lățime disponibilă: 140 sau 200 cm.
- Ambalat în cutie de carton care măsoară doar 120 cm, prin urmare este ușor de trimis prin serviciile obișnuite de coletărie.

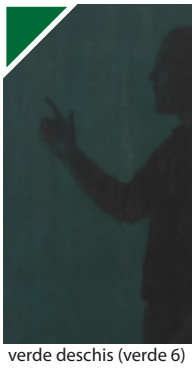
Filtre	ROBUSTO	OMNIUM	GAZELLE	
Dimensiune cadru extern (LxÎ)	215 x 210 cm	215 x 200 cm	200 x 200 cm	140 x 200 cm
Profiluri cadru	50 x 30 x 2 mm	40 x 30 x 2 mm	Ø 21 x 1 mm	Ø 21 x 1 mm
Tub transversal	Ø 35 x 2,5 mm	Ø 30 x 2 mm	Ø 21 x 1 mm	Ø 21 x 1 mm
Culoarea vopselei cadrului	gri	gri	galvanizat	galvanizat
Role pivotante	Da	Da	Nu	Nu
Roți cu frâne	Da	Da	Nu	Nu
Roti rotative cu diametru Ø	75 mm	50 mm	n.a.	n.a.
Înălțimea cortinei/benzilor	180 cm	160 cm	176 cm	176 cm
Brațe pivotante (opțional)	Da	Da	Nu	Nu
Lungimea brațelor pivotante	110 and 70 cm	110 and 80 cm	n.a.	n.a.
Cortine/benzi cu standarde UE:	EN ISO 25980	EN ISO 25980	EN ISO 25980	EN ISO 25980
Conector ecran 170 cm lungime (Cat nr.: 70 41 300232)	Da	Nu	Nu	Nu
Conector ecran 210 cm lungime (Cat nr.: 70 41 303232)	Da	Nu	Nu	Nu

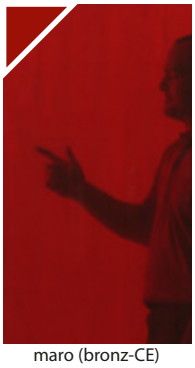
CEPRO
LEADING IN WELDING SAFETY

Cortină de sudură

portocaliu
(portocaliu-CE)

verde închis (verde 9)


verde deschis (verde 6)


maro (bronz-CE)

Cortină de protecție

transparent

Dimensiuni (l x î)	Echipament			Ecrane de sudură				Ecrane pentru alte aplicații
				portocaliu (portocaliu-CE)	verde închis (verde 9)	verde deschis (verde 6)	maro (bronz-CE)	transparent
ROBUSTO								
210 x 210 cm	simplu cu roți pivotante	cortină		70 41 363215	70 41 363219	70 41 363216	70 41 363217	70 41 363210
		benzi	300 x 2 mm	70 41 363225	70 41 363229	70 41 363226	70 41 363227	70 41 363220
70/210/70 x 210 cm	triplu pe roți pivotante	cortină		70 41 363115	70 41 363119	70 41 363116	70 41 363117	70 41 363110
		benzi	300 x 2 mm	70 41 363125	70 41 363229	70 41 363126	70 41 363127	70 41 363120
110/210/110 x 210 cm	triplu pe roți pivotante	cortină		70 41 363165	70 41 363169	70 41 363166	70 41 363167	70 41 363160
		benzi	300 x 2 mm	70 41 363175	70 41 363179	70 41 363176	70 41 363177	70 41 363170
OMNIUM								
215 x 200 cm	simplu cu roți pivotante	cortină		70 41 363415	70 41 363419	70 41 363416	70 41 363417	-
		benzi	300 x 2 mm	70 41 363425	70 41 363429	70 41 363426	70 41 363427	-
			570 x 1 mm	70 41 363405	70 41 363409	70 41 363406	70 41 363407	-
80/215/80 x 200 cm	simplu cu roți pivotante	cortină		70 41 363615	70 41 363619	70 41 363616	70 41 363617	-
		benzi	300 x 2 mm	70 41 363625	70 41 363629	70 41 363626	70 41 363627	-
			570 x 1 mm	70 41 363605	70 41 363609	70 41 363606	70 41 363607	-
110/215/110 x 200 cm	simplu cu roți pivotante	cortină		70 41 363665	70 41 363669	70 41 363666	70 41 363667	-
		benzi	300 x 2 mm	-	-	-	-	-
			570 x 1 mm	-	-	-	-	-
GAZELLE								
140 x 200 cm	picioare	cortină		70 41 363915	70 41 363919	70 41 363916	70 41 363917	-
200 x 200 cm	picioare	cortină		70 41 363925	70 41 363929	70 41 363926	70 41 363927	-
140 x 170 cm	fără cortină înlocuibilă pentru cadru			70 41 131544	70 41 131944	70 41 131644	70 41 131744	-
200 x 170 cm	fără cortină înlocuibilă pentru cadru			70 41 131542	70 41 131942	70 41 131642	70 41 131742	-

Există posibilitatea de a plasa material Atlas rezistent la căldură sau cortină cu izolație fonică Sonic în cadrele ecranelor.

1.3. Pereți de protecție

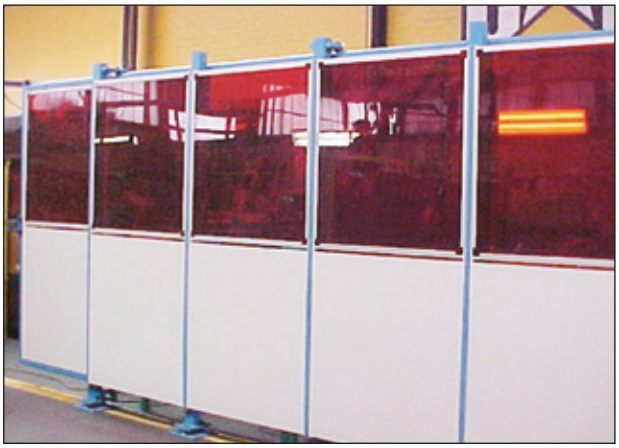
CEPRO®
LEADING IN WELDING SAFETY

Plăci de protecție colorate CEPRO IMPACT

- Respectă EN ISO 25980.
- Material tare rezistent la impact.
- Grosime de policarbonat 3 mm.

IMPACT conform EN ISO 25980			
Dimensiuni	Unitate comandă	maro (maro)	verde închis (verde)
2050 x 1250 x 3 mm	buc.	70 41 282701	70 41 282901
1025 x 1250 x 3 mm	buc.	70 41 282705	70 41 282905

Tăiat la dimensiune disponibil.
Elementele personalizate nu sunt returnabile



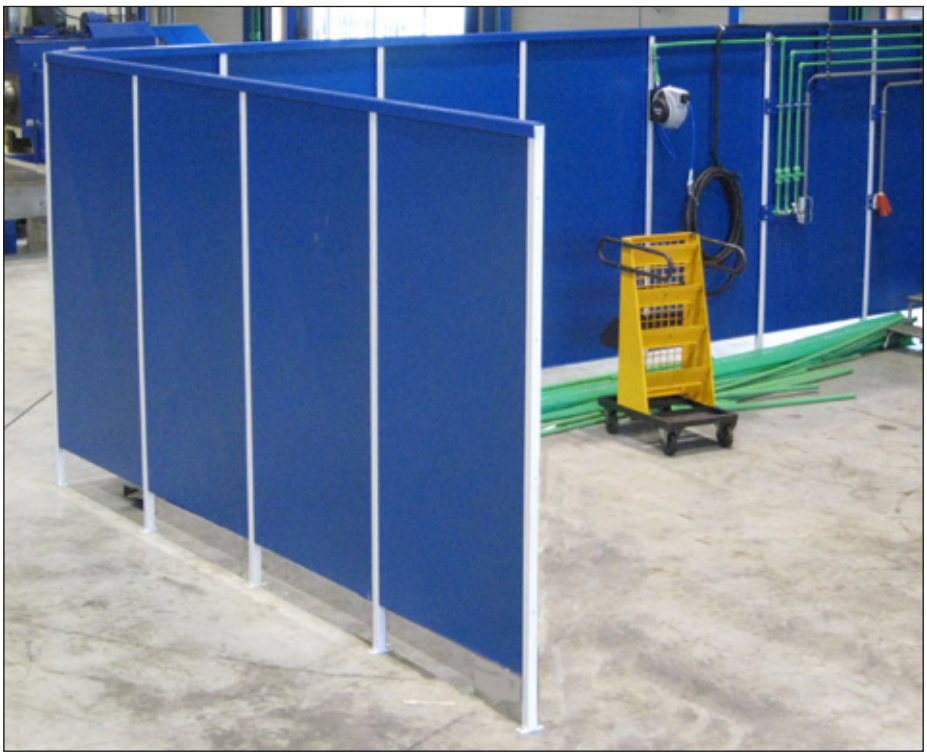
05.1

NOU
în ofertă

Element de cortină DIAMOND II

Zidurile rigide CEPRO Diamond au fost dezvoltate pentru a separa locul de muncă pentru oameni, precum și locurile de muncă robotizate și automate. Pereții sunt din tablă rigidă încorporată în cadru și pot avea ferestre suplimentare pentru a respecta procesul de sudare Elemente de instalare pentru uz interior:

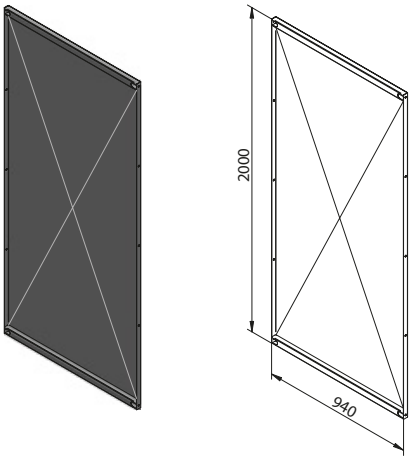
- înălțimea panoului: 2000 mm,
- lățimea panoului: 940 sau 440 mm;
- grosimea cadrului panoului: 30 mm,
- grosimea plăcii de oțel de 1,5 mm,
- gol de ventilație sub panou: ±150 mm,
- culoare gri (alte culori la cerere).



Pereții DIAMOND II în culoare opțională - albastru

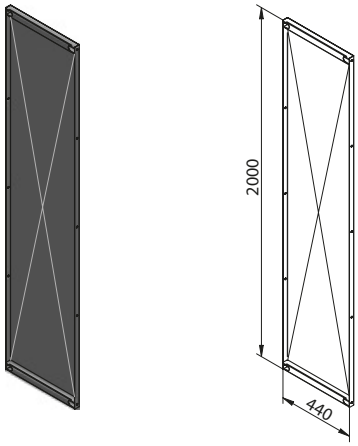
Panou unic perete DIAMOND CEPRO

- Lățime: 940 mm.
- Înălțime: 2000 mm.
- Grosimea cadrului: 30 mm.
- Catalog nr. 70 41 457011



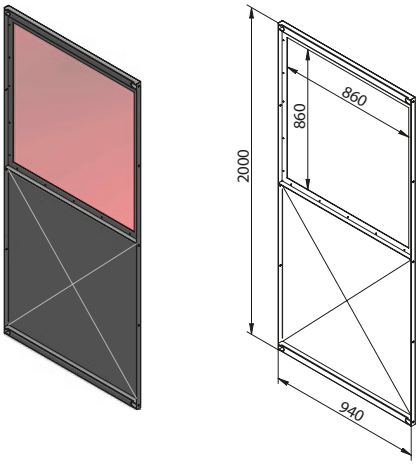
Panou unic perete DIAMOND CEPRO

- Lățime: 440 mm.
- Înălțime: 2000 mm.
- Grosimea cadrului: 30 mm.
- Catalog nr. 70 41 457015



Panou unic de perete DIAMOND CEPRO cu sticlă Impact

- Lățime: 940 mm.
- Înălțime: 2000 mm.
- Grosimea cadrului: 30 mm.
- Catalog nr. 70 41 457031



Accesorii pentru panouri de perete DIAMOND

- Înălțimea stâlpului de îmbinare: 2160 mm.

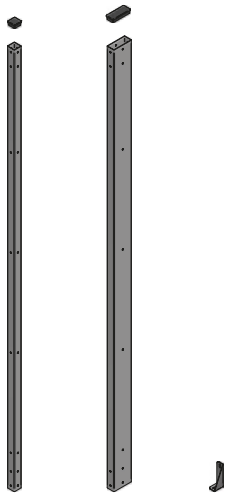
Pentru îmbinarea elementelor plăcii Diamond. Trebuie să începeți și să terminați fiecare element cu un suport.
Fabricat din tub pătrat de 40 x 40 x 2 mm.
Catalog nr. 70 41 457020

- Început/sfârșit stâlp de îmbinare, înălțime: 2160 mm.

Pentru utilizare la sfârșitul unei secvențe de elemente din plăci. Diamond pentru a oferi mai multă stabilitate.
Fabricat din tub pătrat de 100 x 40 x 2 mm.
Catalog nr. 70 41 457021

- Picior cu placă reglabilă.

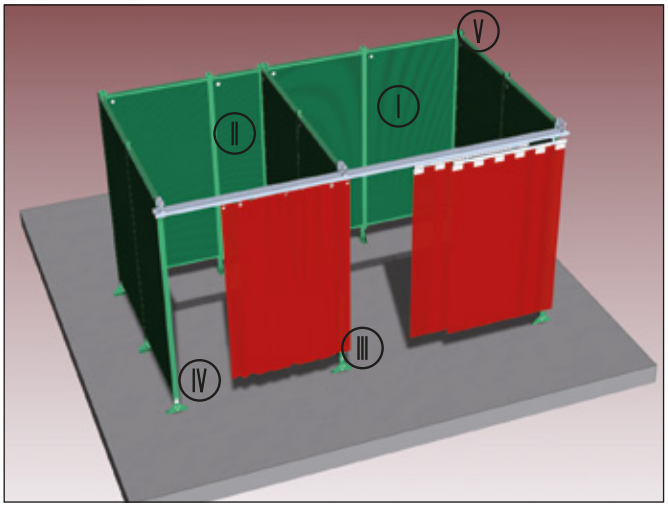
Se montează pe 2 laturi ale fiecărui suport.
Catalog nr. 70 41 457010



1.4. Pereți cu izolație fonică

Pereți cu izolație fonică CEPRO Sonic

- Reducerea zgomotului.
- Separarea stațiilor de sudare sau rectificare.
- Culoare: gri mat.
- Grosimea peretelui: 50 mm.
- Orificiu de ventilație lângă podea: ±180 mm.
- Sistem modular.
- La cerere sunt si alte culori.



Elementele de perete de bază CEPRO SONIC		
Nr.	**Descriere**	**Catalog nr.**
I	**Element modular 2012 x 1012 x 50 mm, verde, RAL 6011**	70 41 064500
II	**Element modular 2012 x 512 x 50 mm, verde, RAL 6011**	70 41 064502
III	**Picior reglabil cu șuruburi, verde RAL 6011**	70 41 451000
IV	**Suport picior reglabil pentru utilizare la sfârșitul unei secvențe**	70 41 453520
V	**Stâlp pentru conexiuni la 90 °**	70 41 452001

Ecran mobil izolator CEPRO Sonic
- Lățime: 215 cm.
- Înălțime: 220 cm.
- Grosime: 50 mm.
- Culoare: gri mat.
- 4 Roți cu frâne.

Catalog nr.: 70 41 064530

1.5. Cabine de rectificare

Cabina de lucru CEPRO Sonic

Oferim cabine de lucru pentru tratamente de rectificare și sudare deosebit de intensive. Acestea izolează restul halelor de producție de zgomotul generat la fața locului și previn migrarea prafului către alte locuri de muncă. Cabinele pot fi echipate cu ferestre pentru iluminarea locului de muncă, uși antipanică și dispozitive de filtrare și ventilație.

Dimensiuni	Catalog nr.
2130 x 3140 x 2552 mm	70 41 450523
2130 x 2130 x 2552 mm	70 41 450522
Alte dimensiuni și versiuni la cerere	

2. MESE DE LUCRU ȘI SCAUNE

CEPRO
LEADING IN WELDING SAFETY

Mese de lucru

- Cadru realizat din profile de 40 x 40 mm.
- Protejat prin acoperire cu pulbere.
- Culoare: verde.
- Blat de masă echipat cu un grătar plat sau 1/3 cărămidă ignifugă.
- Suport opțional pentru fixarea obiectelor pe masa de sudură.
- Masă pentru auto-asamblare.

Model	Dimensiuni (W x L x H)	Catalog nr.
Masă cu grătar și cărămidă șamotă	630 x 850 x 800 mm	70 41 454185
	630 x 1100 x 800 mm	70 41 454111
Masă cu grătar	630 x 600 x 800 mm	70 41 454260
	630 x 850 x 800 mm	70 41 454285
	630 x 1100 x 800 mm	70 41 454211

Masă ignifugă
și suport de poziționare

05.1

Scaune de atelier

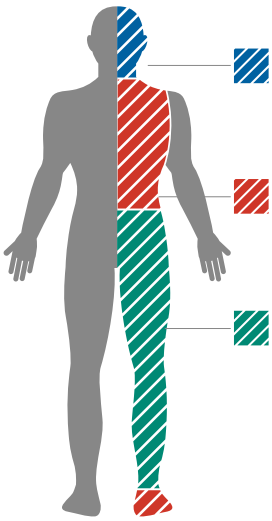
- Reglarea înălțimii prin intermediul unui lift pneumatic.
- Adaptat pentru utilizare în cele mai dificile condiții de atelier.
- Suport stabil.

WEREK | BLAZAR X RB | TOOLIP X gts ESD | TOOLIP X gts | TOOLBOX | HUNTER 3D | PULSAR WOOD X

Model	WEREK	BLAZAR X RB	TOOLIP X gts ESD	TOOLIP X gts	TOOLBOX	HUNTER 3D	PULSAR WOOD X
Greutate	8,10 kg	6,80 kg	8,50 kg	8,50 kg	4,60 kg	7,50 kg	5,30 kg
Înălțimea scaunului	40-53,5 cm	58-83 cm	43-56 cm	43-56 cm	36-49 cm	46–59 cm	39-52 cm
Înălțime totală	77-90,5 cm	70-95 cm	73-97 cm	73-97 cm	36-49 cm	52-65 cm	39-52 cm
Diametrul suportului	67,5 cm	64 cm	64 cm	64 cm	40 cm	63 cm	64 cm
Lățimea scaunului	40,5 cm	35 cm	46 cm	46 cm	-	38 cm	-
Adâncimea scaunului	40,5 cm	25 cm	40-45 cm	40-45 cm	-	37,5 cm	-
Înălțimea spătarului	37 cm	-	29 cm	29 cm	-	-	-
Diametrul scaunului	-	-	-	-	33 cm	-	40 cm
Materialul spătarului scaunului	placaj de fag lăcuit	poliuretan negru	poliuretan negru	poliuretan negru	poliuretan negru	poliuretan negru	placaj de fag lăcuit
Suport	oțel acoperit cu pulbere	oțel acoperit cu pulbere	oțel acoperit cu pulbere	oțel acoperit cu pulbere	poliamidă	poliamidă	oțel acoperit cu pulbere
Roți / picioare	roți / picioare	picioare	roți / picioare	roți / picioare	roți / picioare	roți / picioare	roți / picioare
Garanție	2 ani	2 ani	2 ani	2 ani	2 ani	2 ani	2 ani
Certificat de rezistență la foc	-	declarația de conformitate	declarația de conformitate	declarația de conformitate	-	declarația de conformitate	certificat lac ignifug
Catalog nr.	EM 11 070010	EM 11 070081	EM 11 070022	EM 11 070020	EM 11 070015	EM 11 070065	EM 11 070030

3. ERGONOMIE ȘI SIGURANȚĂ LA LOCUL DE MUNCĂ

WEARWELL®



AVANTAJELE INVESTIȚIEI ÎN COVORAȘE:

1. Siguranță îmbunătățită la locul de muncă.
2. Reducerea oboselii lucrătorilor, precum și a durerilor de spate și picioare.
3. Protecție la suprasarcină și leziuni articulare.
4. Eficiență îmbunătățită a producției.
5. Reducerea absenteismului angajaților.
6. Protecția podelelor, componentelor mașinii și a sculelor împotriva deteriorării la cădere.
7. Estetică și siguranță îmbunătățite la stația de lucru.
8. Zona de lucru organizată conform sistemului LEAN.

Ghidul produsului	mediu înconjurător				personalizare			beneficii adiționale			
Denumire	uscat	umed	uleios	alunecos	lungime	lungime / lățime	lungime/lățime/ formă	adaptat pentru cărucior	neconductiv	antistatic	sudură
24/Seven open GR LockSafe		■				■	■				
24/Seven open NBR LockSafe			■			■	■				
24/Seven solid GR LockSafe		■				■	■	■			
24/Seven solid NBR LockSafe			■			■	■	■			
24/Seven solid GS NBR				■		■	■	■			
24/Seven open GS NBR				■		■	■				
Diamond Plate Select	■				■				■		
Diamond Plate Smart	■				■						
Diamond Plate SpongeCote	■					■			■		
ErgoDeck Comfort open		■	■			■	■				
ErgoDeck Comfort solid	■		■			■	■				
ErgoDeck GP open		■	■			■	■	■			
ErgoDeck GP open GS		■	■	■		■	■	■			
ErgoDeck GP solid	■		■			■	■	■			
ErgoDeck GP solid GS	■			■		■	■	■			
ErgoDeck HD open		■	■			■	■	■			
ErgoDeck HD solid	■		■			■	■	■			
ErgoDeck HD solid GS	■			■		■	■	■			
ESD	■									■	
WeldSafe	■				■						■
WorkRite		■									

Mochetă ergonomică pentru sudură WELDSAFE® Nr. 447

- Rezistent la temperaturi ridicate de până la 300°C pentru perioade scurte de timp.
- Strat superior dur.
- Baza de burete Nitricell îmbunătățită cu nitril absoarbe compresia repetată și revine la forma inițială.
- Pentru utilizare în aplicații uscate, în special pentru sudarea în puncte.
- Marginile tăiate și teșite împiedică declanșarea.

Dimensiune	Grosimea	Culoare	Catalog nr.	Uom
61 x 91 cm	14 mm	negru	EW 00 447001	buc.
61 x 2286 cm	14 mm	negru	EW 00 447008	buc.
91 x 152 cm	14 mm	negru	EW 00 447002	buc.
91 x 2286 cm	14 mm	negru	EW 00 447003	buc.
122 x 2286 cm	14 mm	negru	EW 00 447006	buc.
Covorașul poate fi tăiat la lungimea dorită				

WEARWELL

Covor industrial ergonomic DIAMOND-PLATE

- Stratul de suprafață din PVC este rezistent la abraziune și chimicale.
- Suprafața plăcii Diamond.
- Proprietăți antiderapante: R10 conform DIN 51130 și regulilor BG BGR 181.
- Durată de viață mai lungă a Diamond-Plate în comparație cu covorașele tradiționale din burete PCV.
- Marginile tăiate și teșite împiedică declanșarea.
- Versiune SPONGECOTE și SELECT cu grosime de 14 mm, versiune SMART de 16 mm.
- Fără silicon.
- Auto-stingere (clasificare A).
- Covoarele ergonomice sunt un supliment la standardul UE pentru sistemele de management al sănătății și siguranței la locul de muncă (OHS).

Culori disponibile:

BK - negru

BYL - negru și galben

SPONGECOTE:

- Baza de burete Nitricell îmbunătățită cu nitril absoarbe compresia repetată și revine la forma inițială.
- dedicat exploatării în mai multe schimburi,
- durata de viață prelungită,

SELECTAȚI:

- un strat de burete, o spumă din PVC densă, cu celule închise, concepută pentru a oferi performanțe solide și stabile împotriva oboselii
- dedicat exploatării într-un singur schimb,

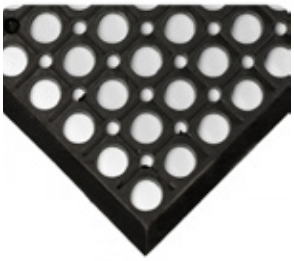
SMART:

- Burete 100% din poliuretan reciclat,
- combină economia și ecologia,
- mai durabil decât covorașele standard cu burete,
- grosime totală: 16 mm.

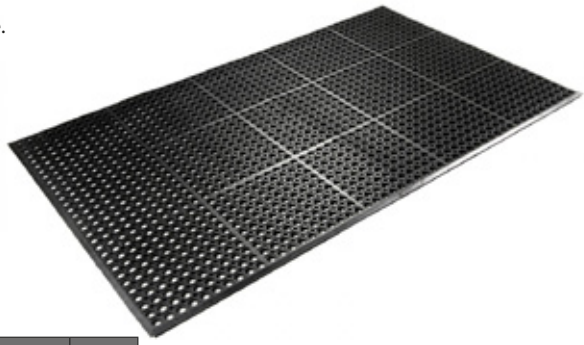
Dimensiune	Culoare	Spongecote	Select	Smart
61 x 91 cm	Negru (BK)	EW 00 415001	EW 00 495001	EW 00 497001
	Negru și galben (BYL)	EW 00 415002	EW 00 495002	EW 00 497002
91 x 152 cm	Negru (BK)	EW 00 415003	EW 00 495003	EW 00 497003
	Negru și galben (BYL)	EW 00 415004	EW 00 495004	EW 00 497004
61 x 2286 cm	Negru (BK)	EW 00 415005	EW 00 495005	EW 00 497005
	Negru și galben (BYL)	EW 00 415006	EW 00 495006	EW 00 497006
91 x 2286 cm	Negru (BK)	EW 00 415007	EW 00 495007	EW 00 497007
	Negru și galben (BYL)	EW 00 415008	EW 00 495008	EW 00 497008
122 x 2286 cm	Negru (BK)	EW 00 415009	-	-
	Negru și galben (BYL)	EW 00 415010	-	-
Covorașul poate fi tăiat la lungimea dorită				

WEARWELL

Covoraș anti-uzură WorkRite nr. 474



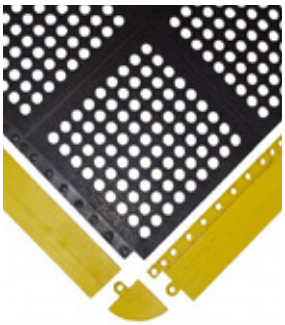
- Pentru utilizare în zone uscate și umede.
- Integral din cauciuc natural.
- Marginile de siguranță înclinate turnate.
- Ușor de păstrat curat.
- Găurile permit drenarea fluidelor.
- Grosime 13 mm.



Dimensiune	Grosime	Culoare	Catalog nr.	Uom
91 x 152 cm	13 mm	negru	EW 00 474001	buc.
91 x 300 cm	13 mm	negru	EW 00 474002	buc.

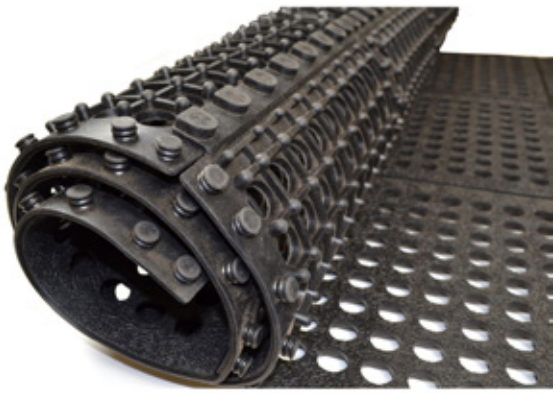
05.1

24 / SEVEN® LockSafe GR și pardoseală anti-uzură NBR



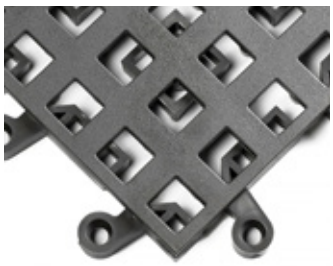
- Grosime: 16 mm.
- Tehnologia „interblocare pozitivă" permite blocarea plăcilor de cauciuc.
- Versiune deschisă - cu găuri pentru drenarea fluidelor.
- Versiune completă - pentru zone uscate.
- Opțiune - suprafața de acoperire GRITSHIELD pentru o mai bună aderență.
- Margini de siguranță galbene.
- GR - cauciuc, NBR - cauciuc nitrilic.
- Elemente de 91 x 91 cm cu elemente de fixare pe toate marginile.
- Poate fi tăiat la fiecare 30 cm.

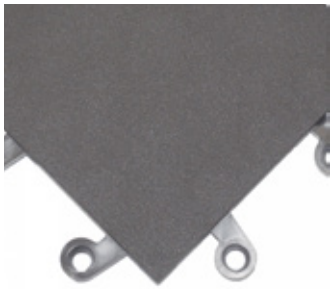
Dimensiune	Descriere / Culoare	Catalog nr.	Uom
91 x 91 cm	GR solid, negru, LockSafe	EW 57 758331	buc.
91 x 91 cm	solid NBR, negru, LockSafe	EW 57 758332	buc.
91 x 91 cm	drenaj GR, negru, LockSafe	EW 57 858331	buc.
91 x 91 cm	golire NBR, negru, LockSafe	EW 57 858332	buc.
91 x 91 cm	Solid cu GRITSHIELD NBR, negru, LockSafe	EW 58 458331	buc.
91 x 91 cm	golire cu GRITSHIELD NBR, negru, LockSafe	EW 58 658331	buc.
8 x 99 cm	Margine proeminentă GR, galben, LockSafe	EW 57 833603	buc.
7 x 99 cm	Margine în interior GR galbenă, LockSafe	EW 57 833605	buc.
7 x 99 cm	Margine proeminentă NBR, galben, LockSafe	EW 57 833607	buc.
7 x 99 cm	Margine în interior NBR, galbenă, LockSafe	EW 57 833609	buc.
10 x 7 cm	Colț exterior. GR, galben, LockSafe	EW 57 843000	buc.
10 x 7 cm	Colț exterior. NBR, galben, LockSafe	EW 57 843010	buc.



WEARWELL

Covor anti-uzură ErgoDeck





Surface versions:
- drenaj: pentru utilizare într-un mediu umed,
- solid: pentru utilizare pe suprafețe uscate pentru o curățare ușoară.

- Covoraș din PVC.
- Sistem brevetat de îmbinare „LockSafe".
- Elemente modulare cu margini și colțuri atașabile.
- Poate fi fixat pe podea.
- Grosime: 22 mm, greutate: 11,2 kg / m².
- Fără silicon.
- Auto-stingere (clasificare A).
- Covoarele ergonomice sunt un supliment la standardul UE pentru sistemele de management al sănătății și siguranței la locul de muncă (OHS).
- Culoare: negru sau gri (altă culoare la cerere).

Disponibil în aplicații:
- HD - rezistent la sarcini mari.
- GP - pentru aplicații generale.
- Comfort - doar pentru mers.
- Smooth - pentru traficul vehiculelor.
- GRITSHIELD - antiderapant.
- ESD - antistatic.

Toate versiunile menționate mai sus sunt disponibile cu suprafață solidă sau de drenaj.

Tip	Dimensiune	Suprafață	Culoare	Catalog nr.
HD	46 x 46 cm	drenaj	negru	EW 00 560001
HD	46 x 46 cm	solidă	negru	EW 00 562001
GP	46 x 46 cm	drenaj	gri	EW 00 564001
GP	46 x 46 cm	solidă	gri	EW 00 566001
Temperatura de confort	46 x 46 cm	drenaj	gri	EW 00 556001
Temperatura de confort	46 x 46 cm	solidă	gri	EW 00 558001
Rampe	15 x 46 cm	-	Galben	EW 00 560003
Colțuri exterioare	15 x 38 cm	-	Galben	EW 00 560006
Colțuri interioare	15 x 23 cm	-	Galben	EW 00 560007

ESD nr. 786 - Covor conductiv electric, anti-uzură

PLACĂ DIAMOND
model de suprafață:
RTT - 1x105 to 8x106Ω
RTG - 1x105 to 8x106Ω

Model de suprafață netedă
RTT - 1x103 to 1x106Ω
RTG - 5x103 to 1x106Ω

Cablu conductiv de 475 cm

legare la pământ
la călcâi

- Covor anti-uzură conductiv electric.
- Baza de burete Nitricell.
- Placă Diamond sau model de suprafață netedă.
- Fixarea de împământare este atașați la colțul fiecărui covoraș.
- Lucrătorii trebuie să poarte încălțăminte cu călcâi de legare la pământ sau pantofi cu tălpi conductoare.

Dimensiune	Grosime	Tipul / Culoarea	Catalog nr.	Uom
91 x 152 cm	14 mm	Diamond Plate, negru	EW 00 786002	buc.
91 x 2286 cm	14 mm	Diamond Plate, negru	EW 00 786003	tambur
122 x 2286 cm	14 mm	Diamond Plate, negru	EW 00 786005	tambur
91 x 152 cm	14 mm	Neted, negru	EW 00 786008	buc.
91 x 2286 cm	14 mm	Neted, negru	EW 00 786009	tambur
122 x 2286 cm	14 mm	Neted, negru	EW 00 786011	tambur
Universal	-	Legare la pământ la călcâi	EW 00 793001	buc.
457 cm	-	Cablu	EW 00 793002	buc.

4. MATERIALE REZISTENTE LA CĂLDURĂ

CEPRO®
LEADING IN WELDING SAFETY

Pături pentru protecție la sudură

HIT

Model					
	OLYMPUS	SIRIUS	THETIS	KRONOS	APOLLO
Utilizare	pătură pentru protecție la sudură pentru utilizare orizontală	pătură pentru protecție la sudură pentru utilizare orizontală	pătură pentru protecție la sudură pentru utilizare orizontală	pătură pentru protecție la sudură pentru utilizare orizontală	pătură pentru lucrări de sudare ușoară și rectificatoare
Rezistență termică	1000°C (1300°C)	700°C (1000°C)	700°C (900°C)	550°C (600°C)	550°C (600°C)
Grosime	1,5 mm	1,4 mm	1,4 mm	0,7 mm	0,4 mm
Greutate	1220 g/m²	1035 g/m²	1100 g/m²	690 g/m²	460 g/m²
Material	Fibre de filament de siliciu	Țesătură din fibră de sticlă texturată	Țesătură din fibră de sticlă texturată	Țesătură din fibră de sticlă texturată	Țesătură din fibră de sticlă texturată
Învelișul de protecție	Vermiculită dublă	Vermiculită dublă	Grafit dublu	Poliuretan simplu	Poliuretan simplu
Dimensiune	**Catalog nr.**				
90 x 100 cm	70 41 565091	-	-	-	-
90 x 200 cm	70 41 565092	-	-	-	-
100 x 200 cm	-	70 41 565322	70 41 565082	70 41 565062	-
180 x 200 cm	70 41 565095	-	-	-	-
200 x 200 cm	-	70 41 565325	70 41 565085	70 41 565065	-
180 x 300 cm	70 41 565096	-	-	-	-
200 x 300 cm	-	70 41 565326	70 41 565086	70 41 565066	-
300 x 300 cm	-	70 41 565327	-	70 41 565067	-
400 x 300 cm	-	-	-	70 41 565068	-
400 x 400 cm	-	70 41 565329	-	-	-
100 cm x 25 m / rolă	-	70 41 565302	70 41 565008	70 41 565006	-
90 cm x 50 m / rolă	70 41 565009	-	-	-	-
100 cm x 50 m / rolă	-	-	-	-	70 41 565002
Dimensiune la cerere	70 41 565090	70 41 565320	-	70 41 565060	-

Manșoane de izolație

Utilizare:
- răcire sudură controlată,
- încălzirea detaliilor.

Dimensiune	Scop	Catalog nr.
100 x 50 cm	pentru țevi cu un diametru maxim. 28 cm	70 41 501011
150 x 50 cm	pentru țevi cu un diametru maxim. 44 cm	70 41 501012
200 x 50 cm	pentru țevi cu un diametru maxim. 61 cm	70 41 501013

Perne de sudură și pături de izolare

Izolație la temperatură ridicată

Utilizare:
- Încălzirea detaliilor.
- Strat grund sudor.

Tip	Dimensiune	Grosime	Umplerea	Catalog nr.
Pernă corectoare	50 x 50 cm	8 cm	vată de sticlă	70 41 511005
	100 x 100 cm	8 cm	vată de sticlă	70 41 511010
Pătură	100 x 200 cm	3 cm		70 41 502310
	200 x 200 cm	3 cm		70 41 502320
	100 x 200 cm	6 cm		70 41 502610
	200 x 200 cm	6 cm		70 41 502620

5. CORTURI ȘI UMBRELE DE SUDURĂ

Cort de sudură

- Acoperit cu material PVC cu auto-stingere.
- Fața și spatele pot fi închise cu un dispozitiv de blocare a frânghiei.
- Fustă de protecție completă de 200 mm.
- Bandă de avertizare la înălțimea jumătății cortului.
- Cadru din tuburi zincate cu diametrul de 25 mm.

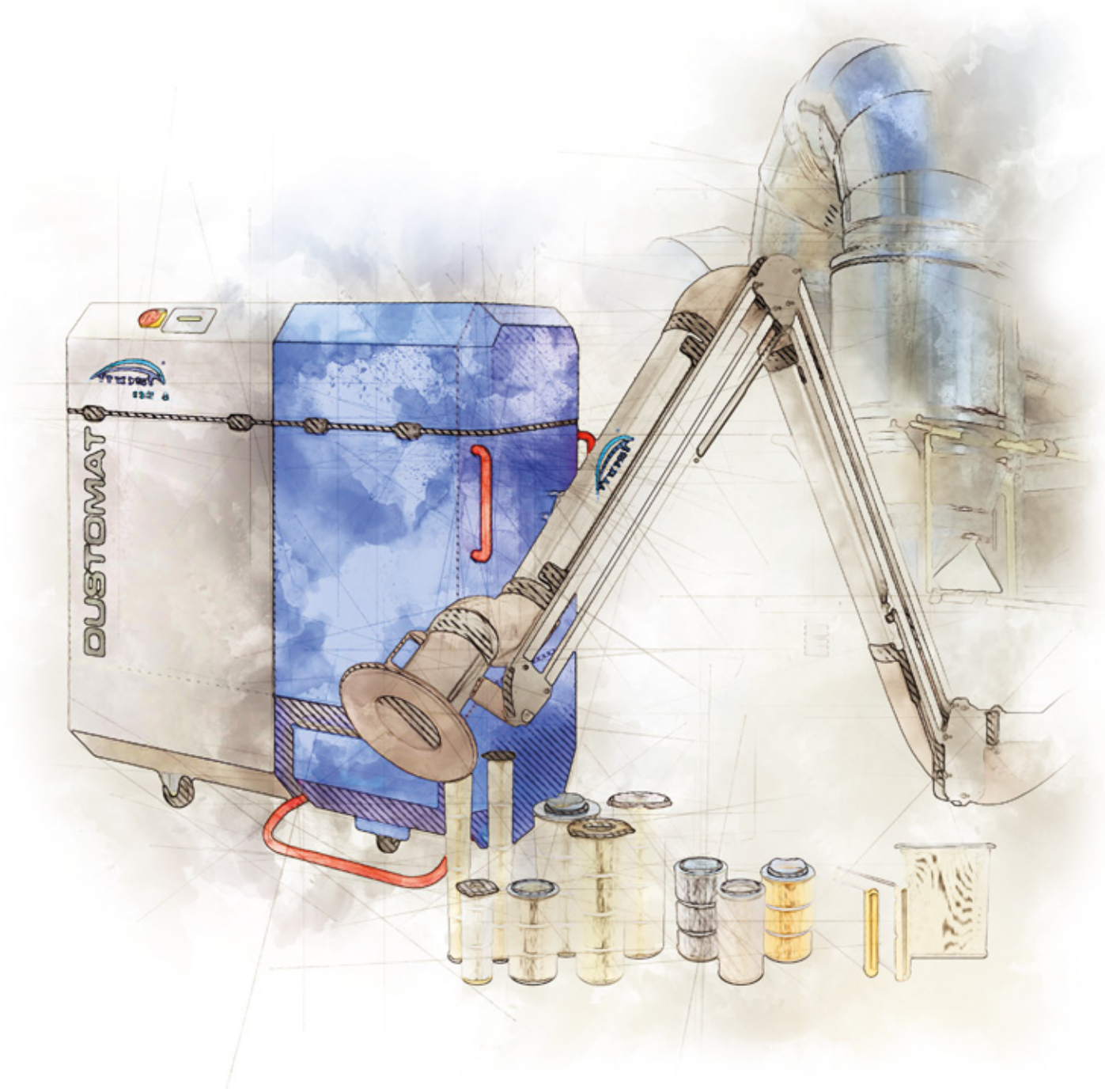
Dimensiune	Catalog nr.
190 x 200 x 200 cm / 220 cm	70 41 912011
La cerere sunt si alte dimensiuni.	

Umbrele de sudură

- Protejează împotriva condițiilor meteorologice.
- Fabricat din material neinflamabil.
- Culoare: verde.
- Diametru disponibil: 220 cm sau 300 cm.

Diameter	Catalog nr.
Ø 220 cm pliabil	70 41 932120
Ø 300 cm + știft de împământare	70 41 937120

05.2



ECHIPAMENTE COMPLETE PENTRU STAȚIA DE SUDURĂ

ECHIPAMENTE DE FILTROVENTILARE

05.2

CUPRINS

1. Brațe de extracție 182
2. Unități mobile de extracție 183
3. Unități de filtrare staționare 185
4. Unitate de extracție praf 187
5. Separatoare de apă 188
6. Filtre pentru vapori de ulei 189
7. Aspiratoare industriale. 190
8. Sisteme generale de filtrare 191

1. BRAȚE DE EXTRACȚIE

NOU în ofertă

Brațe de extracție MOSTAIR

MOSTAIR

Brațele de extracție MOSTAIR se caracterizează prin:
- design modern,
- folosirea materialelor de înaltă calitate,
- soluții de construcție fiabile,
- brațele se deplasează ușor peste locul de sudură și mențin poziția dorită,
- unitatea de extracție a fost proiectată în conformitate cu standardele UE pentru extragerea fumului de sudură și are o eficiență excelentă de colectare a fumului.

Brațele MOSTAIR sunt recunoscute pentru structura exterioară de susținere din aluminiu care asigură un flux de aer natural și netulburat.

Brațul este furnizat complet, pregătit pentru montarea pe perete (H) sau în poziție verticală (S). Echipat standard cu un suport de perete.
Diametrul brațului este de 160 mm. Disponibil în lungimi: 2 și 3 m.

Tip	MOSTAIR
Diametrul brațului	160 mm
Flux maxim de aer	1200 m³/h
Lungimea brațului	2/3 m
Asamblare posibilă pe dispozitiv / masă	Da
Posibilitate de asamblare pe perete	Da
Asamblare posibilă pe un braț extensibil	Nu
Consolă de susținere inclusă	Da
Amortizor în unitatea de extracție	Opțional
Se poate instala iluminarea suplimentară	Da
Versiunea ATEX	Nu
Catalog nr.	
MOSTAIR 2 m S Ø160 mm	EM 11 6202S0
MOSTAIR 3 m S Ø160 mm	EM 11 6302S0
MOSTAIR 2 m H Ø160 mm	EM 11 6202H0
MOSTAIR 3 m H Ø160 mm	EM 11 6302H0

H = versiune suspendată (suport de perete inclus); S = versiune în poziție verticală;

* alt tip de arme la cerere

2. UNITĂȚI MOBILE DE EXTRACȚIE

Dispozitiv mobil MOSTAIR SRF

Unitatea mobilă MOSTAIR SRF este o soluție excelentă pentru extragerea fumurilor de sudură și a altor contaminări cu praf în aplicații ușoare până la medii. Dispozitivul are un cartuș filtrant cu o suprafață de 10 m² și o eficiență de 99,9%. Când elementul filtrant se contaminează, cartușul poate fi curățat manual cu aer comprimat sau înlocuit cu unul nou.

MOSTAIR SRF se caracterizează prin:
- Design compact.
- Capacitate de manevrare.
- Ușor de deplasat între stațiile de lucru.
- Unitatea funcționează cu brațe Ø140 mm cu o rază de acțiune de 2 sau 3 m.
- Potrivit pentru fumul de sudură și a prafului provenit de la rectificare.
- Sunt disponibile certificate IFA W3 *.

*Unitatea în versiunea W3 este conformă cu EN ISO 15012-1: 2013/W3 și poate fi utilizată în sudarea oțelurilor carbon și inox

MOSTAIR SRF

Tipul dispozitivului	MOSTAIR SRF	MOSTAIR PRO
Intensitatea lucrului	medie	mare
Flux maxim de aer	950 m³/h	1200 m³/h
Diametrul brațului	140 mm	160 mm
Alimentare cu energie	230/400 V	400 V
Putere motor	1,3 kW	1,1 kW
Suprafața prefiltrului	Nu	Nu
Suprafața filtrului principal	10 m²	20 m²
Tip cartuș	cilindric	cilindric
Metoda de curățare	manual	automat
Indicator de filtrare / debit de aer	Nu	Da
Dimensiuni fără braț (L x l x Î)	946 x 761 x 1361 mm	646 x 1150 x 1024 mm
Lungimi posibile ale brațelor	2/3 m	3/4 m
Greutate fără braț	69 kg	169 kg
Nivelul de zgomot	72 dB (A)	72 dB (A)
Estimarea consumului de sârmă de sudură / electrozi **	60/30 kg	>60/30 kg
Catalog nr.		
MOSTAIR SRF (230 V) 2 m arm	EM 06 055203 EM 10 014204	
MOSTAIR SRF (230 V) 3 m arm	EM 06 055203 EM 10 014304	
MOSTAIR SRF (400 V) 2 m arm	EM 06 552037 EM 10 014204	
MOSTAIR SRF (400 V) 3 m arm	EM 06 552037 EM 10 014304	
MOSTAIR PRO (400 V) 3 m arm		E0 00 111115 E0 00 111116
MOSTAIR PRO (400 V) 4 m arm		E0 00 111115 E0 00 111117

** Material sudat pe lună pe stația de lucru, presupunând că filtrul este utilizat pe parcursul unui an.

Oferim cartușe de filtrare pentru multe aplicații. Dacă sunteți interesat, vă rugăm să trimiteți întrebarea dvs. la: romania@rywal.ro

TEHNOFILTER
air purification solutions

TF Prime 2

Seria de unități de filtrare PRIME este compactă și mobilă, utilizată pentru extragerea gazelor dăunătoare și a fumului în timpul sudării. Cartușele filtrante sunt curățate opțional cu un jet Pulse. Comandă manuală a unității.

- Potrivit pentru utilizarea la prelucrarea oțelurilor cu aliaj înalt (Cr-Ni) conform DIN EN ISO 15012.
- Unitate compactă de filtrare mobilă pentru extragerea prafului și a fumului în timpul procesului de sudare.
- Filtru cu membrană PTFE pentru filtrare ultra fină a prafului de 10 m².
- Livrat standard cu 2 brațe de extracție flexibile lungime 3 m.

Tipul dispozitivului	PRIME
Puterea motorului	1,5 kW
Alimentare cu energie	400 V / 50 Hz
Capacitate	1500 m³/h
Suprafața filtrului	10 m²
Cartuș de curățare	Manual (Pulse Jet opțional)
Aer	5 - 6 bari
Dimensiuni (WxHxC)	857x1313x1119 mm
Catalog nr.	EX 60 001075

3. UNITĂȚI DE FILTRARE STAȚIONARE

TEHNOFILTER
air purification solutions

TFK - Filtru cartuș

TFK PL / LA - este o unitate de filtrare echipată cu cartușe de filtrare și este adecvată pentru extragerea și filtrarea fumului în timpul sudării, tăierii cu plasmă (TFK PL) și laser (TFK LA). Filtrul poate fi utilizat în spațiul de lucru, iar aerul filtrat poate fi returnat înapoi în sala de producție, ceea ce ne permite să economisim energie. Filtrul conține o precameră în care separăm particulele grosiere, care cad în primul rezervor de praf. Particulele continuă mai departe în labirintul în care se află cartușele de filtrare extrem de eficiente și toate particulele ajung într-un al doilea rezervor de praf. Ventilatorul de înaltă eficiență este situat în partea superioară a unității pentru a asigura o capacitate mare de aspirație și un design compact, precum și zgomot redus.

Caracteristici standard:
- Proiectat și produs în conformitate cu DIN EN ISO 15012-1.
- Garantează returnarea sigură a aerului în spațiul de lucru, clasa de separare W3 conform ISO 15012.
- Design compact și robust.
- Material de filtrare: 100% poliester PTFE, PTFE mem., Antistatic.
- Sistem de curățare - Pulse Jet.

Echipament suplimentar:
- parascântei,
- regulator filtru,
- cutie start/stop,
- invertizor frecvență,
- pungi speciale pentru praf și impurități,
- supape motor.

Tipul dispozitivului	TFK - PL - 20	TFK - PL - 40	TFK - PL - 60	TFK - PL - 80	TFK - PL - 90	TFK - PL - 90s	TFK - LA - 30	TFK - LA - 40	TFK - LA - 60
Puterea motorului	2,2 kW	4,0 kW	7,5 kW	11 kW	15 kW	22 kW	2,2 kW	3 kW	5,5 kW
Cartuș nr.	2	4	6	8	9	9	3	4	6
Air Flow	2200	3600	5400	7200	10800	12500	2200	2900	4400
Presiune	1900 Pa	2400 Pa	2960 Pa	3730 Pa	3230 Pa	4200 Pa	1850 Pa	2195 Pa	2663 Pa
Comp. pneum	6 bar	6 bar	6 bar	6 bar	6 bar	6 bar	6 bar	6 bar	6 bar
Pulse Jet	da	da	da	da	da	da	da	da	da
Greutate	450 kg	550 kg	675 kg	945 kg	975 kg	1035 kg	565 kg	600 kg	780 kg
Alimentare cu energie	400V - 50Hz	400V - 50Hz	400V - 50Hz	400V - 50Hz	400V - 50Hz	400V - 50Hz	400V - 50Hz	400V - 50Hz	400V - 50Hz
Zgomot	< 78 dbA	< 78 dbA	< 78 dbA	< 78 dbA	< 78 dbA	< 78 dbA	< 78 dbA	< 78 dbA	< 78 dbA
Catalog nr.	EX 60 100393	EX 10 200046	EX 60 101064	EX 60 102189	EX 60 102188	EX 60 103445	EX 00 000664	EX 60 101061	EX 60 001125

TEHNOFILTER
air purification solutions

MAESTRAL

Unitate de filtrare atelier de sudură Plug & Play.
Specificațiile produsului:
- Pentru purificarea aerului poluat în spații mari, la sudarea structurilor metalice mari și complexe în care nu este posibilă aspirarea locală.
- MAESTRAL trebuie amplasat în centrul zonei de lucru, fără racord la conductă.
- Particulele fine sunt separate prin cartușe filtrante clasa M de praf.
- Sistem de curățare - Pulse Jet.
- Sistemele turn MS de filtrare sunt livrate gata de funcționare (Plug & Play) ceea ce elimină instalațiile costisitoare.

Tipul dispozitivului	MAESTRAL MS-6500	MAESTRAL MS-10000	MAESTRAL MS-15000	MAESTRAL MS-20000
Motor	5,5	7,5 kW	15 kW	15 kW
Alimentare cu energie	400V - 50Hz			
Debit maxim de aer	6.500 m^3/h	10.000 m^3/h	15.000 m^3/h	20.000 m^3/h
Sertar pentru praf	52 l	78 l	78 l	78 l
Nivel acustic	≥ 75 db(A)			
Greutate	1200 - 1600 kg *			
Suprafața filtrului	4 m^2	111 m^2	166,5 m^2	222 m^2
Numărul de cartușe	4	6	9	12
Catalog nr.	EX 00 000207	EX 00 000208	EX 00 000209	EX 20 000200

* în funcție de model

05.2

TFV

Unitate de filtrare individuală cu ventilator integrat pentru unul sau două puncte de sudură.
Specificațiile produsului:
- Proiectat și produs în conformitate cu DIN EN ISO 15012.
- Pentru extragerea fumurilor dăunătoare generate prin sudare.
- Ideal când aveți nevoie de o unitate mai mică și când este posibilă montarea unității pe perete.
- Filtru cu membrană PTFE pentru filtrare ultra fină a prafului.
- Posibilitatea de instalare a două brațe de extracție pe o singură unitate.

Tipul dispozitivului	TFV 1,1	TFV 1,5
Putere nominală ventilator	1, 1 kW	1,5 kW
Flux de aer	1.500 - 2.200 m^3/h	
Numărul de cartușe de filtrare	1	
Curățare	Manual	
Nivel acustic	≥ 78 db(A)	
Dimensiuni	738 x 645 x 1287 mm	
Greutate	100 kg	
Număr posibil de brațe	1	2
Catalog nr.	EX 20 000273	EX 10 100098

* brațele nu sunt incluse

TFG-K

TFG-K este o serie de aspiratoare pentru mese de rectificare, care îndeplinește standardele ridicate din industrie privind eficiența filtrării. Tabelul elimină fumul și particulele din zona de lucru în care lucrătorii respiră și lucrează. Ventilatorul montat în carcasă garantează un flux de aer ridicat, o aspirație de înaltă calitate și un nivel de zgomot redus. Cu cartușele și ventilatoarele încorporate nu este nevoie de conducte și unități de filtrare suplimentare. Este ușor de întreținut și transportat de la un loc de muncă la altul. Colectorul de praf se află în partea de jos a mesei de aspirație și este folosit pentru a colecta particulele de praf. Părțile laterale pot fi deschise pentru a extinde suprafața pupitrului.

Specificațiile produsului:
- Unitate de filtrare integrată.
- Sertarul pentru praf se află în partea de jos a mesei.
- Panourile laterale pot fi eliminate pentru extinderea spațiului de lucru.
- Disponibil în trei dimensiuni standard.

Tipul dispozitivului	TFG - K 800	TFG - K 1600	TFG - K 2400
Dimensiuni	1510 x 1540 x 1440 mm	3045 x 1540 x 1440 mm	3845 x 1540 x 1440 mm
Debit aer	2500 m^3/h	4500 m^3/h	4500 m^3/h
Greutate	470 kg	730 kg	930 kg
Catalog nr.	EX 60 200004	EX 00 000541	EX 60 200006

4. UNITATE DE EXTRACȚIE PRAF

MOSTAIR DUSTOMAT

Cea mai nouă, a patra generație de aspiratoare mobile din seria DUSTOMAT. Garantează performanțe excelente și o funcționare silențioasă.

Domeniul de aplicare:
- Potrivit pentru majoritatea tipurilor de praf și fum.
- Extragerea din una sau mai multe locații ca unitate centrală.
- Pentru funcționare continuă.
- Potrivit pentru o gamă largă de industrii.

Caracteristici speciale:
- Panoul de comandă cu indicator de presiune diferențială a filtrului de impurități; informații despre nivelul de contaminare a filtrului.
- Sistem de curățare a cartușului controlat automat Jet Pulse.
- Eficiență suplimentară Cartuș de filtrare HEPA cu antiparticulă (opțional).
- Accesoriu din carton pentru curățarea recipientului pentru praf.
- ATEX (opțional) - pentru utilizare în zona cu explozie 22*, ATEX: II 3 D ct D A22 135 ° C X. 94/9 / EG.
- Pre-separator integrat pentru a proteja elementele filtrante împotriva deteriorării.

* zona 22 pentru praf conductiv

MOSTAIR DUSTOMAT 4-24

NOU în ofertă

Tipul dispozitivului	MOSTAIR DUSTOMAT 4-10	MOSTAIR DUSTOMAT 4-24	ESTMAC D-1800	MOBEX P-24	MOBEX P-36
Eficiență maximă	2000 m³/h	3300 m³/h	1800 m³/h	2800 m³/h	4500 m³/h
Diametru racord	160 mm	200 mm	160 mm	200 mm	250 mm
Presiune maximă	2600 Pa	3600 Pa	2650 Pa	3400 Pa	3400 Pa
Alimentare cu energie	400 V	400 V	400 V	400 V	400 V
Putere motor	2,2 kW	4 kW	2,2 kW	3 kW	4 kW
Numărul de cartușe de filtrare	2 buc.	2 buc.	2 buc.	2 buc.	3 buc.
Suprafață de filtrare	10 m²	24 m²	15 m²	24 m²	36 m²
Volumul recipientului pentru praf	90 L	90 L	40 L	76 L	76 L
Dimensiuni (L x W x H)	1400 x 840 x 1440 mm	1600 x 840 x 1640 mm	1490 x 707 x 650 mm	1910 x 1040 x 2030 mm	2030 x 1040 x 2030 mm
Greutate	230 kg	280 kg	180 kg	310 kg	350 kg
Nivelul de zgomot	68 dB (A)	72 dB (A)	73,3 dB (A)	71 dB (A)	74 dB (A)
Catalog nr.					
Versiunea standard	EM 00 009831	EM 00 009832	EP 00 099180	EP 04 009831	EP 04 009832
Versiunea cu filtru HEPA	EM 00 009833	EM 00 009834		EP 04 009833	EP 04 009834
Versiunea ATEX	EM 00 009840	EM 00 009841		EP 04 009840	EP 04 009841

Oferim cartușe de filtrare pentru multe aplicații. Dacă sunteți interesat, vă rugăm să trimiteți întrebarea dvs. la: romania@rywal.ro

5. SEPARATOARE DE APĂ

ESTA EXTRACTION

Separator de apă NA-K

NA-K 1800

Separatoarele de apă din seria NA-K sunt recomandate pentru aplicații care generează cantități mari de scântei sau pentru extragerea prafului umed, lipicios și exploziv. Praful conectat cu apa cade și este colectat într-un rezervor de nămol de pe partea de jos a dispozitivului, de unde poate fi descărcat prin supapa de scurgere, fără a fi necesară înlocuirea întregii ape din unitate.

Funcții:
Separatorul de apă amestecă aerul cu apa, ceea ce elimină scânteile și leagă particulele lipicioase, umede și explozive.

Caracteristici speciale:
- Cu certificat DEKRA pentru extragerea prafului de aluminiu.
- Capacitate mare de extracție a tipurilor de praf lipicioase și umede.
- Ideal pentru aplicații care generează cantități mari de scântei și praf exploziv.

Versiunile dispozitivului:
NA-K B cu certificat ATEX - realizat parțial din oțel inoxidabil. Capac din oțel carbon. Protejat intern prin acoperire cu rășină epoxidică.
NA-K VA cu certificat ATEX - realizat integral din oțel inoxidabil.

Tipul dispozitivului	NA-K 1800	NA-K 3600	NA-K 6000
Eficiență maximă	2160 m^3/h	3125 m^3/h	5150 m^3/h
Diametrul de intrare / ieșire	180/280 mm	224/280 mm	280/300 mm
Max. vid	4300 Pa	3500 Pa	3600 Pa
Putere motor	4 kW	5,5 kW	7,5 kW
Conținut de apă	290 L	390 L	390 L
Recipient de nămol	50 L	50 L	50 L
Racord de apă	G ¾"	G ¾"	G ¾"
Dimensiuni (L x W x H)	800 x 800 x 2940 mm	950 x 950 x 3405 mm	950 x 950 x 3475 mm
Greutate (fără apă)	340 kg	510 kg	530 kg
Nivelul de zgomot	83 dB (A)	86 dB (A)	89 dB (A)
Catalog nr.			
Versiunea standard	EP 02 045183	EP 02 045363	EP 02 045603
NA-K B cu cert. ATEX (DEKRA)	EP 02 045182	EP 02 045362	EP 02 045601
NA-K VA cu cert. ATEX (DEKRA)	EP 02 045180	EP 02 045360	EP 02 045600

*alt e tipuri de filtre umede, la cerere

6. FILTRE PENTRU VAPORI DE ULEI

ESTA EXTRACTION

Filtre pentru vapori de ulei OILMAC

HIT

Noul filtru Oilmac extrage și filtrează efectiv emulsiile de vapori și lichid de răcire din procesele de găurire, strunjire, frezare și rectificare.

Domenii de aplicare:
- Extracția vaporilor de ulei și a emulsiei de ulei.
- Pentru asamblare pe mașini CNC.

Avantaje:
- Eficiență ridicată de filtrare până la 99,95%.
- Ușor de instalat.
- Dimensiune compactă și design modern.
- Acces ușor la ceața de ulei colectată

Caracteristici speciale:
- Schimbare filtru și serviciu fără instrumente.
- Sistem de filtrare în mai multe etape.
- Unitate disponibilă și fără ventilator.

OILMAC 400

Tipul dispozitivului	OILMAC 400	OILMAC 800	OILMAC 1600	OILMAC 3000
Eficiență maximă	420 m³/h	840 m³/h	1800 m³/h	3300 m³/h
Eficiență de filtrare până la	>99,95%	99,95%	99,95%	99,95%
Diametru braț / conexiune	150 mm	200 mm	250 mm	300 mm
Alimentare cu energie	230 V	400 V	400 V	400 V
Putere motor	0,24 kW	0,55 kW	1,1 kW	2,2 kW
Tipul de filtru	casetă	casetă	casetă	casetă
Indicator de filtrare / debit de aer	Nu	Nu	Nu	Nu
Dimensiuni (L x W x H)	640 × 650 × 510 mm	1140 x 685 x 475 mm	1270 x 685 x 805 mm	1790 x 650 x 1265 mm
Greutate fără braț	50 kg	80 kg	130 kg	220 kg
Nivel de zgomot (fără amortizor)	66 dB	69 dB	71 dB	74 dB
Întrerupător motor	Da	Da	Da	Da
Filtru HEPA	Da	Da	Da	Da
Catalog nr.				
Versiune în poziție verticală	EP 05 056200	EP 05 056201	EP 05 056202	EP 05 056203
Versiune în poziție suspendată	-	-	-	-

Alte capacități și eficiențe de filtrare la cerere

Oferim cartușe de filtrare pentru multe aplicații. Dacă sunteți interesat, vă rugăm să trimiteți întrebarea dvs. la: romania@rywal.ro

7. ASPIRATOARE INDUSTRIALE

MOSTAIR VAC

NOU în ofertă

VAC M65 JET

M65 / 100 JET CLEAN
- design compact,
- zonă de filtrare mare,
- sistem integrat de curățare a cartușelor.

Sistemul de containere cu eliberare rapidă face din M65 / 100 JetClean aspiratorul monofazat ideal pentru aplicații industriale. Versiunea JetClean® este echipată cu un nou sistem care vă permite să curățați cartușul închizând orificiul de admisie și deschizând clapeta filtrului. Sistemul de aspirare împinge fluxul de aer din exterior prin cartuș, asigurând o curățare eficientă și sigură a unității de filtrare.

05.2

Tipul dispozitivului	VAC ECO 1	VAC ECO 3	VAC M65 JET	VAC M100 JET	VAC FOX 5,5P	VAC FOX 5,5S	VAC OIL 100
Tipul de ventilator	Suflantă cu canal lateral		3 motoare / By-Pass		Suflantă cu canal lateral		Suflantă cu canal lateral
Putere motor	2,2 kW	3 kW	3,9 kW	3,9 kW	4 kW	4,3 kW	3 kW
Tensiune	230 V	400 V	230 V	230 V	400 V	400 V	400 V
Eficiență maximă	350 m³/h	420 m³/h	570 m³/h	570 m³/h	520 m³/h	320 m³/h	420 m³/h
Vid maxim	230 mBar	310 mBar	250 mBar	250 mBar	250 mBar	430 mBar	320 mBar
Admisie vid	70 mm	70 mm	50 mm	50 mm	80 mm	80 mm	50 mm
Nivelul de zgomot	72 dB	72 dB	72 dB	72 dB	76 dB	76 dB	78 dB
Clasa de filtrare	M	M	M	M	M	M	-
Cartuș de curățare	manual	manual	Jet Clean	Jet Clean	manual	manual	-
Capacitate rezervor	65 L	65 L	65 L	100 L	100 L	100 L	100 L
Greutate	90 kg	95 kg	80 kg	80 kg	155 kg	155 kg	110 kg
Catalog nr.	ED 00 001986	ED 00 03995	ED 00 000065	ED 00 000100	ED 00 055134	ED 00 055159	ED 00 100450

Fiecare aspirator conține un set de curățare de bază - Tuburi și conexiuni.

Oferim cartușe de filtrare pentru multe aplicații. Dacă sunteți interesat, vă rugăm să trimiteți întrebarea dvs. la: romania@rywal.ro

8. SISTEME GENERALE DE FILTRARE

ESTA EXTRACTION

Sisteme de filtrare Plug & Play FILTOWER

Avantajele soluției:
- Cea mai bună calitate a aerului la locul de muncă.
- Sistem Plug & Play.
- Unitate foarte eficientă, cu zgomot redus.
- Instalare direct la locul de muncă (fără racord la conductă).
- Flexibilitate ridicată a soluției.
- Costuri reduse de exploatare.

Caracteristici speciale:
- Două ventilatoare care funcționează simultan, activate independent.
- Trei niveluri de eficiență - concepute pentru aplicații multiple.
- Noul sistem de montare a cartușului de filtrare.
- Pre-separator eficient.
- Consum redus de aer comprimat.
- Acces ușor la accesoriul de carton pentru curățarea ușoară a prafului colectat.

FILTOWER F pentru fum de sudură

FILTOWER D pentru producția de praf

FILTOWER L pentru ceața de ulei

Tipul dispozitivului	FILTOWER 100	FILTOWER 160	FILTOWER 200
Eficiență maximă	12000 m³/h	17000 m³/h	22000 m³/h
Compresie maximă	2800 Pa	2800 Pa	2800 Pa
Tensiune	400 V	400 V	400 V
Putere motor	2x3,7 kW	4x3,7 kW	4x3,7 kW
Cartuşe filtru	9 buc.	9 buc.	9 buc.
Suprafață de filtrare	100 m²	160 m²	200 m²
Recipient pentru praf	160 L	160 L	160 L
Dimensiuni (L x W x H)	2090 x 1787 x 3054 mm	2090 x 1787 x 3452 mm	2090 x 1787 x 3854 mm
Greutate	1200 kg	1400 kg	1500 kg
Nivelul de zgomot	70 dB (A)	70 dB (A)	70 dB (A)
Catalog nr. **FILTOWER F standard** **FILTOWER F cu certificare W3** **FILTOWER D standard** **FILTOWER L standard**	 EP 04 667100 EP 04 664100 EP 04 663100 EP 04 660100	 EP 04 667160 EP 04 664160 EP 04 663160 EP 04 660160	 EP 04 667200 EP 04 664200 EP 04 663200 EP 04 660200

Oferim cartuşe de filtrare pentru multe aplicații. Dacă sunteți interesat, vă rugăm să trimiteți solicitarea dvs. la: romania@rywal.ro

05.3

ECHIPAMENTE COMPLETE PENTRU STAȚIA DE SUDURĂ

SISTEME MODULARE 3D

05.3

CUPRINS

1. Mese originale de asamblare și sudare 3D, sistem modular de prindere 194
2. Scule magnetice industriale 219
3. Cleme manuale șurub din oțel 224

1. MESE ORIGINALE DE ASAMBLARE ȘI SUDARE 3D, SISTEM MODULAR DE PRINDERE

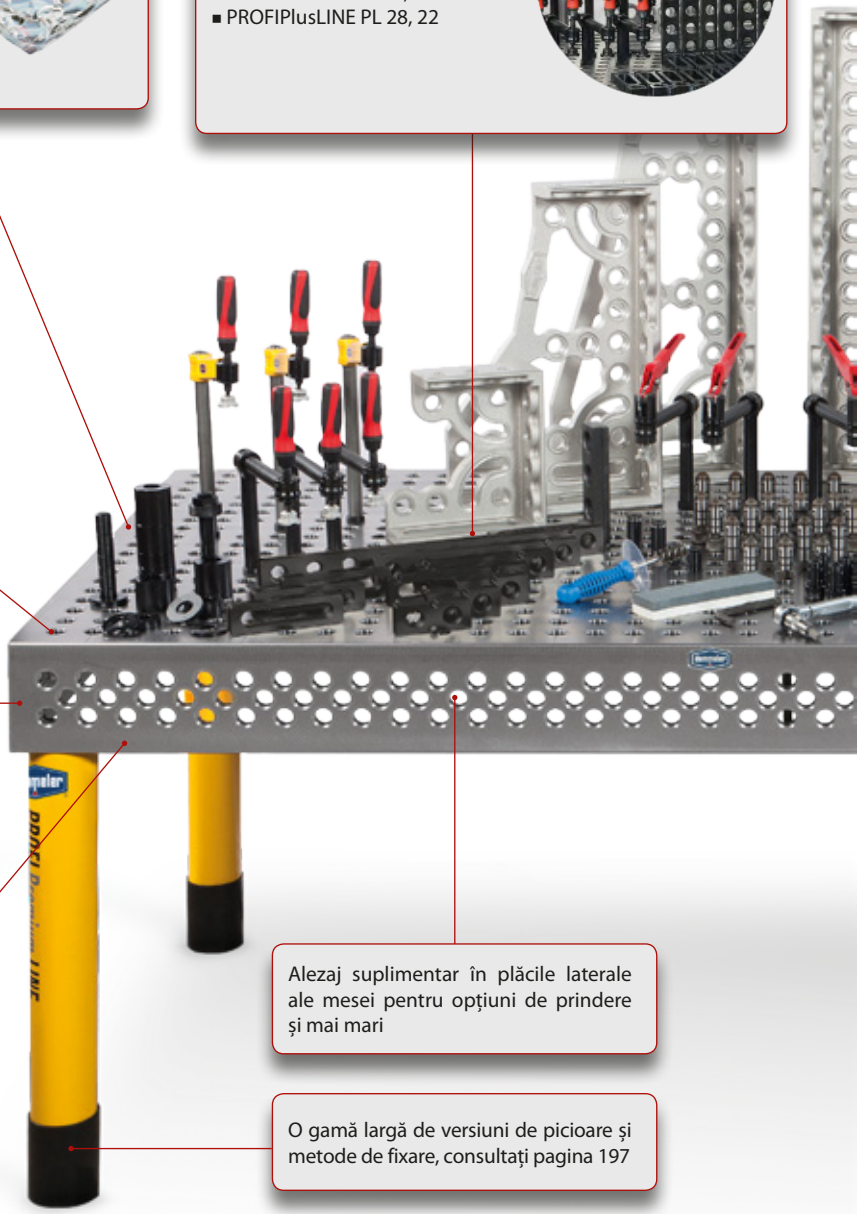
O gamă largă de mese și accesorii de asamblare și sudură

- Sistem de fixare modular.
- Pentru fiecare aplicație.
- Masa optimă de sudură 3D cu sistem de prindere crește productivitatea.

Blat de lucru pentru masă:
- SOLID - Material de bază cu rezistență ridicată
- DEMONT 760M călit
- Oțel de scule până la 760 Vickers
- DEMONT 860M călit

Posibilități nelimitate de utilizare a accesoriilor sau instrumentelor:
- PROFIEcoLINE PE 28, 16
- PROFIPlusLINE PL 28, 22

Alezajele sistemului
O varietate de opțiuni, în funcție de aplicație și de dimensiunile produsului:
- Sistem 28 vezi pagina 198
- Sistem 22 vezi pagina 208
- Sistem 16 vezi pagina 212



Scală de precizie mm pe marginile mesei

Alezajele / grila sistemului:
- PROFIEcoLINE
- PROFIPlusLINE
- PROFIPremiumLINE
- HobbyLINE

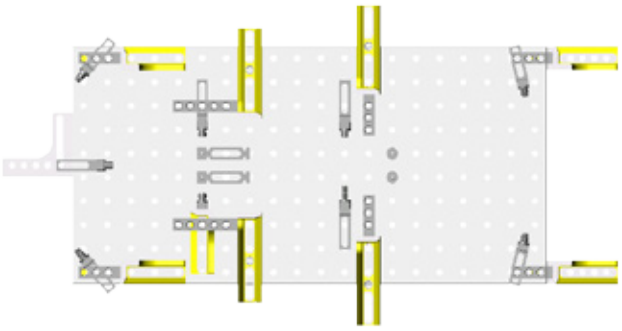
Alezaj suplimentar în plăcile laterale ale mesei pentru opțiuni de prindere și mai mari

O gamă largă de versiuni de picioare și metode de fixare, consultați pagina 197

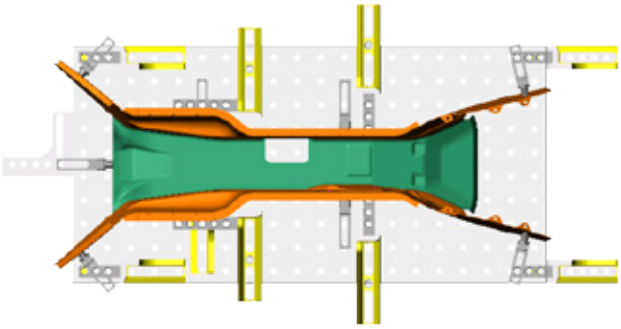
Proiectarea corpurilor de sudură „gata de utilizare” adaptate tipului de producție

Oferim serviciul de proiectare a corpurilor de iluminat și a instrumentelor dedicate adaptate profilului de producție pe baza unui desen 3D pe care îl primim de la client.
Pentru proiectare folosim biblioteca de modele 3D a produselor DEMMELER, care permite:

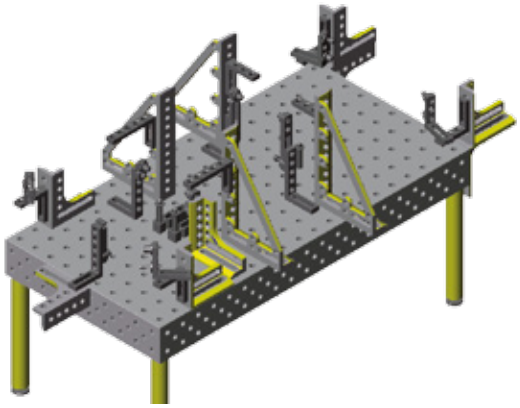
- selectarea clemelor și sculelor în timpul fazei de proiectare,
- proiectarea unui dispozitiv de fixare specific,
- arhivarea tuturor proiectelor necesare.



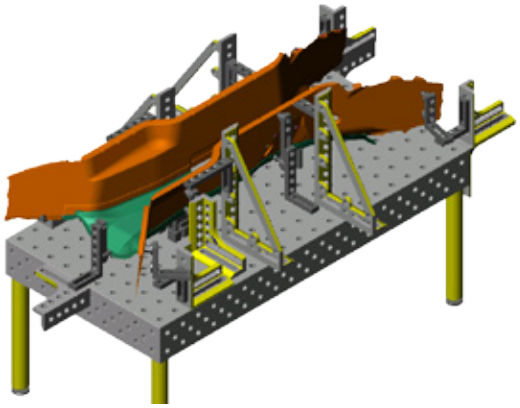
Imaginea corpului cu instrumente - proiecție



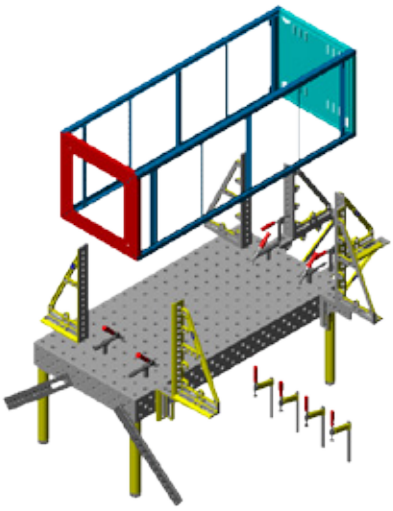
Produs în zona de fixare



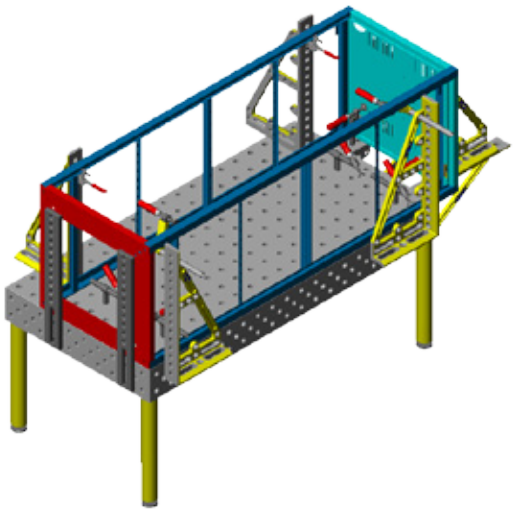
Imaginea corpului cu instrumente - desen spațial



Produs în timpul fixării - desen în spațiu 3D

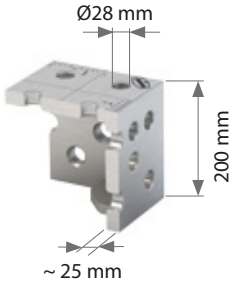
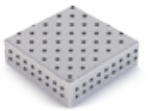
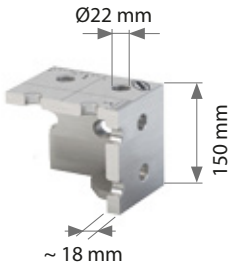
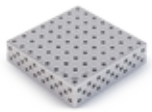
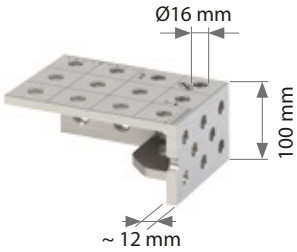
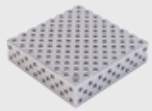


Desen de ansamblu



Desen de ansamblu

Selectarea blaturilor de lucru și a găurilor de sistem în funcție de profilul de producție și material

Nume	Sistem	Cerere	Dimensiunea rasterului / scalei	Imagine	Dimensiuni
PROFIEcoLINE (PE28)	28	▪ Pentru structuri mari și grele ▪ Pentru lucrări de sudură de zi cu zi	▪ Grătar 100x100 mm ▪ Model de perforare cu 3 găuri în plăcile laterale ale mesei, grătar de 50 mm în rândul de sus și 100 mm în rândurile de mijloc și de jos		
PROFIPlusLINE (PL28)	28	▪ Pentru structuri mari și grele. ▪ Pentru lucrări de sudură de zi cu zi ▪ Posibilități mai mari de construcție a sculelor	▪ Grătar diagonal 100x100 mm ▪ Model de perforare cu 3 găuri în plăcile laterale ale mesei, grătar de 50 mm în rândul de sus și 100 mm în rândurile de mijloc și de jos		
PROFIPremiumLINE (PP28)	28	▪ Pentru structuri mari și grele ▪ Pentru lucrări de sudură de zi cu zi ▪ Posibilități nelimitate de construcție a sculelor	▪ Grătar 50x50 mm ▪ Model de perforare cu 3 găuri în plăcile laterale ale mesei, grătar de 50 mm în rândul de sus și de jos 100 mm în rândul de mijloc		
HobbyLINE (H28)	28	▪ Pentru structuri ușoare ▪ Pentru lucrări de sudură de zi cu zi ▪ Pentru ateliere, garaje și școli	▪ Grătar 100x100 mm ▪ Blat de lucru aprox. 25 mm înălțime cu alezaje sistem D28		
PROFIPlusLINE (PL22)	22	▪ Pentru aplicații ușoare și medii ▪ Pentru producția cu o singură unitate	▪ Grătar diagonal 100x100 mm ▪ Model de găurire cu 2 găuri în Ø22 mm plăci laterale de masă cu D22 alezajele sistemului în grătar 50 mm		
PROFIPremiumLINE (PP22)	22	▪ Pentru aplicații ușoare și medii ▪ Pentru distanțe mici de fixare	▪ Grătar 50x50 mm ▪ Model de găurire cu 3 găuri în plăcile laterale ale mesei cu alezajele sistemului D22 în grătar diagonal de 50 mm		
PROFIEcoLINE (PE16)	16	▪ Pentru aplicații delicate ▪ Pentru lucrări de sudură de zi cu zi ▪ Pentru dimensiuni mici	▪ Grătar 50x50 mm ▪ Model de găurire cu 3 găuri în plăcile laterale ale mesei cu alezajele sistemului D16 în grătar diagonal de 50 mm		
PROFIPlusLINE (PL16)	16	▪ Pentru aplicații delicate ▪ Pentru lucrări de sudură de zi cu zi ▪ Posibilități mai mari de construcție a sculelor	▪ Grătar diagonal 50x50 mm ▪ 3 găuri în plăcile laterale de masă cu D16 alezajele sistemului în grătar diagonal 50 mm		

Tipuri de picioare

Picior standard

- Picioare pivotante ±30 mm reglabile fin.
- Ax stabil filetat M30.
- Manșonul pentru picior protejează axul amenințat împotriva murdăriei și împiedică ciupirea ansamblului cablu - furtun.
- Potrivit, de asemenea, ca picior de susținere în legătură cu forma U supra-agățată, lungime de 1 m în sus.
- Inclusiv șurub de montaj cu capăt M24 x 60.
- Vopsire prin pulverizare.

Picior telescopic

- Picioare pivotante ± 30 mm reglabile fin.
- Ax stabil filetat M30.
- Manșonul pentru picior protejează axul amenințat împotriva murdăriei și împiedică ciupirea ansamblului cablu - furtun.
- Interval de reglare telescopic
- 350 mm în trepte de 50 mm.
- Pentru reglarea flexibilă a înălțimii mesei de lucru.
- Inclusiv șurub de montaj cu capăt M24 x 60.
- Vopsire prin pulverizare.

Roată pentru uz intens

- Reglare fină de ±30 mm.
- Ax stabil filetat M30.
- Manșonul pentru picior protejează axul amenințat împotriva murdăriei și împiedică ciupirea ansamblului cablu - furtun.
- Versiune robustă.
- Cu rola de 360°.
- Capacitatea de încărcare max. 600 kg.
- Inclusiv șurub de montaj cu capăt M24 x 60.
- Vopsire prin pulverizare.

Picior de ancorare

- Reglare fină de ±30 mm.
- Ax stabil filetat M30.
- Manșonul pentru picior protejează axul amenințat împotriva murdăriei și împiedică ciupirea ansamblului cablu - furtun.
- Pentru fixarea fermă pe podeaua holului împotriva tensiunii, presiunii și schimbării (de exemplu, utilizarea robotului).
- Inclusiv șurub de montaj cu capăt M24 x 60.
- Pentru ancorarea fermă pe podea.
- 2x ancore de fixare, 2x șuruburi cu capac M16x40.
- Vopsire prin pulverizare.

Elevator foarfecă

- Reglare continuă Înălțime variabilă.
- Cu panou de oprire de siguranță.
- Complet adaptat la masa de lucru 3D D28.
- Inclusiv controlul manual.
- Unitate de alimentare internă / externă în funcție de dimensiune.
- Disponibil pentru D28.

Cadru de susținere

- Poziționarea exactă a meselor de lucru 3D este posibilă folosind picioarele furnizate sau în direcția lungime și transversală pe suport și pe fundație.
- Disponibil pentru D28.

Picior de masă pentru bloc distanțier

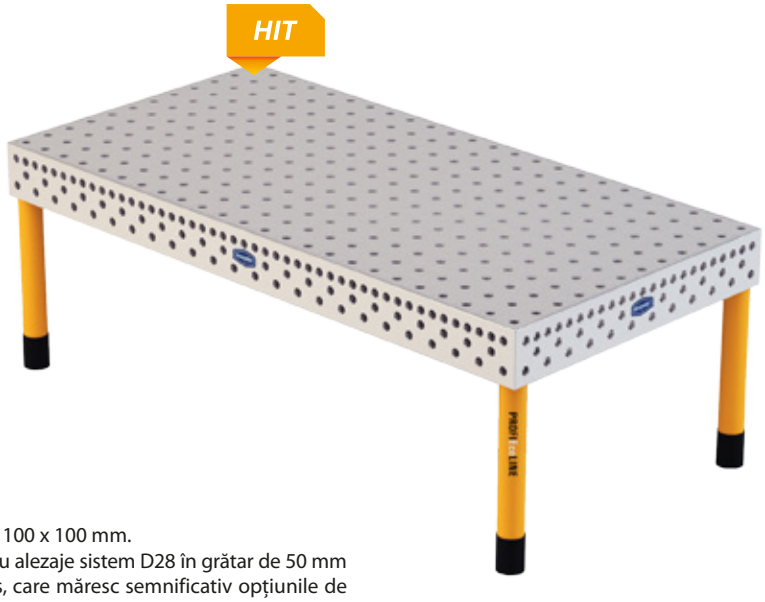
- Elemente de conectare între blocul distanțier în formă de U sau masa de lucru 3D și suport și șină de bază.
- Setări diferite Înălțimes pot fi adaptate piesei de lucru prin simpla schimbare a picioarelor mesei.
- Disponibil pentru D28.

Picior schimbător cu rotile

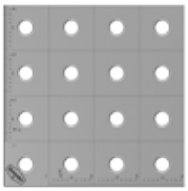
- Mutarea componentelor sistemului instalează această posibilitate fără a utiliza.
- Diferite înălțimi de montaj pot fi adaptate piesei de lucru prin schimbarea simplă a picioarelor mesei.
- Cea mai mare capacitate de încărcare în poziția de lucru datorită sprijinului total al suprafeței piciorului pe șine.
- Disponibil pentru D28.

3D PROFIEcoLINE table (PE28)

28 Sistem



- Blatul de lucru cu găuri de sistem D28 într-o grilă dublă de 100 x 100 mm.
- Model de perforare cu 3 găuri în plăcile laterale ale mesei, cu alezaje sistem D28 în grătar de 50 mm în rândul de sus și 100 mm în rândurile de mijloc și de jos, care măresc semnificativ opțiunile de extindere și fixare.
- Toate dimensiunile mesei sunt disponibile opțional în versiunea călită DEMONT 760 M și DEMONT 860 M.
- Toate alezajele sistemului cu un nou teșitor de protecție, un design perfect și funcționalitate supremă.
- Margini ale mesei exterioare, optimizate.
- Îmbunătățirea armăturii mesei cu nervuri suplimentare.
- Linii de rețea continue în direcția X și Y pe întreaga lungime, distanță de 100 mm.
- Scalare de precizie cu gradare milimetrică, disponibilă în toate versiunile.
- Marcarea cu coordonate a găurilor în direcția X și Y.
- Picioare de masă cu reglaj fin, design rotund cu picior pivotant.

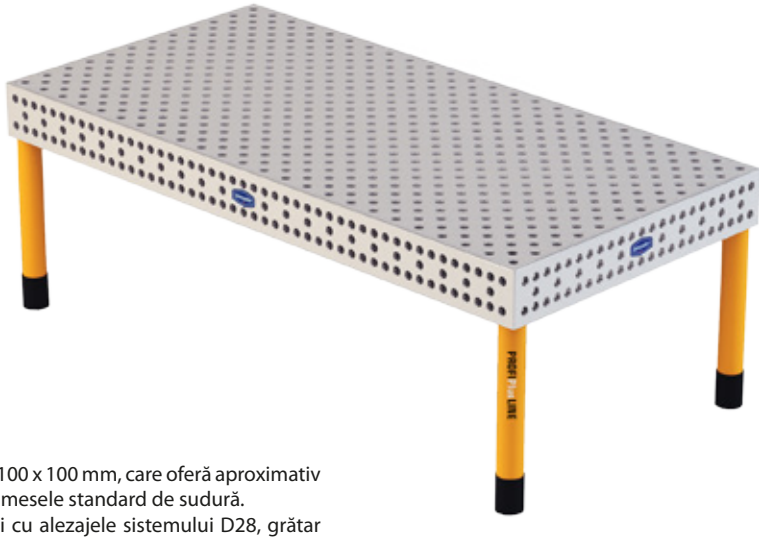


Blat de lucru PROFIEcoLINE (PE)	Lungime [mm]	Lățime [mm]	Înălțime [mm]	Greutatea aprox. a mesei [kg]	Sarcină max. [kg]	Nr. de picioare	Cod articol producător		
							Standard	DEMONT 760 M călit	DEMONT 860 M călit
	1000	1000	200	330	–	–	PE28–01001–000	PE28–01001–500	PE28–01001–700
	1200	800	200	310	–	–	PE28–11019–000	PE28–11019–500	PE28–11019–700
	1200	1200	200	430	–	–	PE28–01056–000	PE28–01056–500	PE28–01056–700
	1500	1000	200	450	–	–	PE28–01011–000	PE28–01011–500	PE28–01011–700
	1500	1500	200	610	–	–	PE28–01031–000	PE28–01031–500	PE28–01031–700
	2000	1000	200	570	–	–	PE28–01002–000	PE28–01002–500	PE28–01002–700
	2000	2000	200	1100	–	–	PE28–01006–000	PE28–01006–500	PE28–01006–700
	2400	1200	200	820	–	–	PE28–01003–000	PE28–01003–500	PE28–01003–700
	3000	1500	200	1180	–	–	PE28–01004–000	PE28–01004–500	PE28–01004–700
	4000	2000	200	2090	–	–	PE28–01005–000	PE28–01005–500	PE28–01005–700
	4800	2400	200	2980	–	–	PE28–11085–000	PE28–11085–500	PE28–11085–700

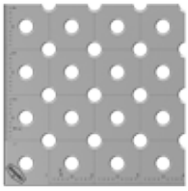
Picioarele mesei (standard) PROFIEcoLINE (PE)	Lungime [mm]	Lățime [mm]	Înălțime [mm]	Greutatea aprox. a mesei [kg]	Sarcină max. [kg]	Nr. de picioare	Cod articol producător		
							Standard	DEMONT 760 M călit	DEMONT 860 M călit
	1000	1000	850 ±30	364	12 000	4	PE28–01001–001	PE28–01001–011	PE28–01001–021
	1200	800	850 ±30	344	12 000	4	PE28–11019–001	PE28–11019–011	PE28–11019–021
	1200	1200	850 ±30	464	12 000	4	PE28–01056–001	PE28–01056–011	PE28–01056–021
	1500	1000	850 ±30	484	12 000	4	PE28–01011–001	PE28–01011–011	PE28–01011–021
	1500	1500	850 ±30	644	12 000	4	PE28–01031–001	PE28–01031–011	PE28–01031–021
	2000	1000	850 ±30	604	12 000	4	PE28–01002–001	PE28–01002–011	PE28–01002–021
	2000	2000	850 ±30	1134	12 000	4	PE28–01006–001	PE28–01006–011	PE28–01006–021
	2400	1200	850 ±30	854	12 000	4	PE28–01003–001	PE28–01003–011	PE28–01003–021
	3000	1500	850 ±30	1231	18 000	6	PE28–01004–001	PE28–01004–011	PE28–01004–021
	4000	2000	850 ±30	2141	18 000	6	PE28–01005–001	PE28–01005–011	PE28–01005–021
	4800	2400	850 ±30	3074	33 000	11	PE28–11085–001	PE28–11085–011	PE28–11085–021

Masă 3D PROFIPlusLINE (PL28)

28 Sistem



- Blat de lucru cu găuri de sistem D28 într-un grătar dublu de 100 x 100 mm, care oferă aproximativ 80% mai multe opțiuni de prindere decât PROFIPlusLINE și mesele standard de sudură.
- Model de perforare cu 3 găuri în plăcile laterale ale mesei cu alezajele sistemului D28, grătar de 50 mm în rândul de sus și de jos și 100 mm în rândul de mijloc, care aproape că dublează opțiunile de dilatare și fixare.
- Toate dimensiunile mesei sunt disponibile opțional în versiunea călită DEMONT 760 M și DEMONT 860 M.
- Toate alezajele sistemului cu un nou teșitor de protecție, un design perfect și funcționalitate supremă.
- Margini ale mesei exterioare, optimizate.
- Îmbunătățirea armăturii mesei cu nervuri suplimentare.
- Linii de rețea continue în direcția X și Y pe întreaga lungime, distanță de 100 mm.
- Scalare de precizie cu gradare milimetrică, disponibilă în toate versiunile.
- Marcarea cu coordonate a găurilor în direcția X și Y.
- Picioare de masă cu reglaj fin, design rotund cu picior pivotant.



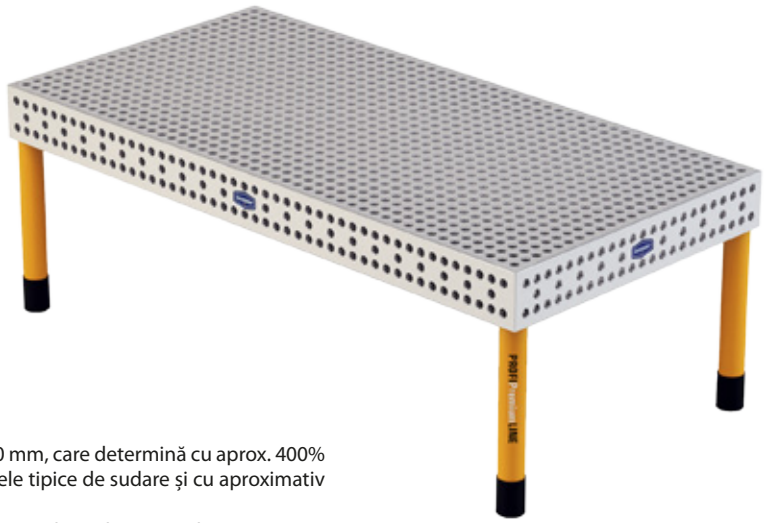
Blat de lucru PROFIPlusLINE (PL)	Lungime [mm]	Lățime [mm]	Înălțime [mm]	Greutatea aprox. a mesei [kg]	Sarcină max. [kg]	Nr. de picioare	Cod articol producător		
							Standard	DEMONT 760 M călit	DEMONT 860 M călit
	1000	1000	200	310	–	–	PL28–01001–000	PL28–01001–500	PL28–01001–700
	1200	800	200	300	–	–	PL28–11019–000	PL28–11019–500	PL28–11019–700
	1200	1200	200	410	–	–	PL28–01056–000	PL28–01056–500	PL28–01056–700
	1500	1000	200	430	–	–	PL28–01011–000	PL28–01011–500	PL28–01011–700
	1500	1500	200	590	–	–	PL28–01031–000	PL28–01031–500	PL28–01031–700
	2000	1000	200	550	–	–	PL28–01002–000	PL28–01002–500	PL28–01002–700
	2000	2000	200	1050	–	–	PL28–01006–000	PL28–01006–500	PL28–01006–700
	2400	1200	200	790	–	–	PL28–01003–000	PL28–01003–500	PL28–01003–700
	3000	1500	200	1150	–	–	PL28–01004–000	PL28–01004–500	PL28–01004–700
	4000	2000	200	1980	–	–	PL28–01005–000	PL28–01005–500	PL28–01005–700
	4800	2400	200	2830	–	–	PL28–11085–000	PL28–11085–500	PL28–11085–700

Picioarele mesei (standard) PROFIPlusLINE (PL)	Lungime [mm]	Lățime [mm]	Înălțime [mm]	Greutatea aprox. a mesei [kg]	Sarcină max. [kg]	Nr. de picioare	Cod articol producător		
							Standard	DEMONT 760 M călit	DEMONT 860 M călit
	1000	1000	850 ±30	344	12 000	4	PL28–01001–001	PL28–01001–011	PL28–01001–021
	1200	800	850 ±30	334	12 000	4	PL28–11019–001	PL28–11019–011	PL28–11019–021
	1200	1200	850 ±30	444	12 000	4	PL28–01056–001	PL28–01056–011	PL28–01056–021
	1500	1000	850 ±30	464	12 000	4	PL28–01011–001	PL28–01011–011	PL28–01011–021
	1500	1500	850 ±30	624	12 000	4	PL28–01031–001	PL28–01031–011	PL28–01031–021
	2000	1000	850 ±30	584	12 000	4	PL28–01002–001	PL28–01002–011	PL28–01002–021
	2000	2000	850 ±30	1084	12 000	4	PL28–01006–001	PL28–01006–011	PL28–01006–021
	2400	1200	850 ±30	824	12 000	4	PL28–01003–001	PL28–01003–011	PL28–01003–021
	3000	1500	850 ±30	1201	18 000	6	PL28–01004–001	PL28–01004–011	PL28–01004–021
	4000	2000	850 ±30	2031	18 000	6	PL28–01005–001	PL28–01005–011	PL28–01005–021
	4800	2400	850 ±30	2925	33 000	11	PL28–11085–001	PL28–11085–011	PL28–11085–021

1. Mese originale de asamblare și sudare 3D, sistem modular de prindere

Masă 3D PROFIPremiumLINE (PP28)

28 Sistem



- Blatul de lucru cu găuri de sistem D28 în grătarul de 50 x 50 mm, care determină cu aprox. 400% mai multe opțiuni de prindere decât PROFIEcoLINE și mesele tipice de sudare și cu aproximativ 100% mai multe opțiuni de prindere decât PROFIPlusLINE.
- Model de perforare cu 3 găuri în plăcile laterale ale mesei cu alezajele sistemului D28, grătar de 50 mm în rândul de sus și de jos și 100 mm în rândul de mijloc, care aproape că dublează opțiunile de dilatare și fixare.
- Toate dimensiunile mesei sunt disponibile opțional în versiunea călită DEMONT 760 M și DEMONT 860 M.
- Toate alezajele sistemului cu un nou teșitor de protecție, un design perfect și funcționalitate supremă.
- Margini ale mesei exterioare, optimizate.
- Îmbunătățirea armăturii mesei cu nervuri suplimentare.
- Linii de rețea continue în direcția X și Y pe întreaga lungime, distanță de 100 mm.
- Scalare de precizie cu gradare milimetrică, disponibilă în toate versiunile.
- Marcarea cu coordonate a găurilor în direcția X și Y.
- Picioare de masă cu reglaj fin, design rotund cu picior pivotant.

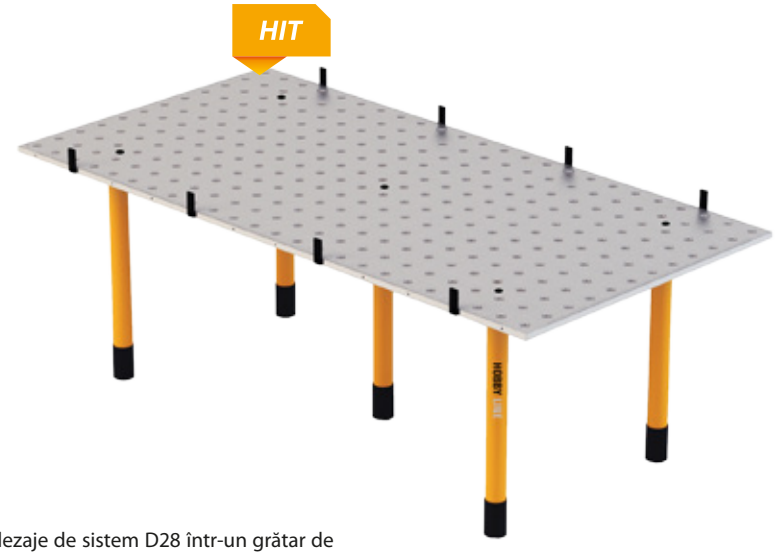
05.3

Blat de lucru PROFIPremiumLINE (PP)	Lungime [mm]	Lățime [mm]	Înălțime [mm]	Greutatea aprox. a mesei [kg]	Sarcină max. [kg]	Nr. de picioare	Cod articol producător		
							Standard	DEMONT 760 M călit	DEMONT 860 M călit
	1000	1000	200	290	–	–	PP28–01001–000	PP28–01001–500	PP28–01001–700
	1200	800	200	280	–	–	PP28–11019–000	PP28–11019–500	PP28–11019–700
	1200	1200	200	380	–	–	PP28–01056–000	PP28–01056–500	PP28–01056–700
	1500	1000	200	390	–	–	PP28–01011–000	PP28–01011–500	PP28–01011–700
	1500	1500	200	530	–	–	PP28–01031–000	PP28–01031–500	PP28–01031–700
	2000	1000	200	500	–	–	PP28–01002–000	PP28–01002–500	PP28–01002–700
	2000	2000	200	1000	–	–	PP28–01006–000	PP28–01006–500	PP28–01006–700
	2400	1200	200	710	–	–	PP28–01003–000	PP28–01003–500	PP28–01003–700
	3000	1500	200	1010	–	–	PP28–01004–000	PP28–01004–500	PP28–01004–700
	4000	2000	200	1780	–	–	PP28–01005–000	PP28–01005–500	PP28–01005–700
	4800	2400	200	2550	–	–	PP28–11085–000	PP28–11085–500	PP28–11085–700

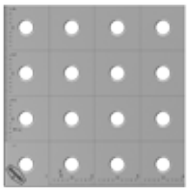
Picioarele mesei standard PROFIPremiumLINE (PP)	Lungime [mm]	Lățime [mm]	Înălțime [mm]	Greutatea aprox. a mesei [kg]	Sarcină max. [kg]	Nr. de picioare	Cod articol producător		
							Standard	DEMONT 760 M călit	DEMONT 860 M călit
	1000	1000	850 ±30	324	12 000	4	PP28–01001–001	PP28–01001–011	PP28–01001–021
	1200	800	850 ±30	314	12 000	4	PP28–11019–001	PP28–11019–011	PP28–11019–021
	1200	1200	850 ±30	414	12 000	4	PP28–01056–001	PP28–01056–011	PP28–01056–021
	1500	1000	850 ±30	424	12 000	4	PP28–01011–001	PP28–01011–011	PP28–01011–021
	1500	1500	850 ±30	564	12 000	4	PP28–01031–001	PP28–01031–011	PP28–01031–021
	2000	1000	850 ±30	534	12 000	4	PP28–01002–001	PP28–01002–011	PP28–01002–021
	2000	2000	850 ±30	1034	12 000	4	PP28–01006–001	PP28–01006–011	PP28–01006–021
	2400	1200	850 ±30	744	12 000	4	PP28–01003–001	PP28–01003–011	PP28–01003–021
	3000	1500	850 ±30	1061	18 000	6	PP28–01004–001	PP28–01004–011	PP28–01004–021
	4000	2000	850 ±30	1831	18 000	6	PP28–01005–001	PP28–01005–011	PP28–01005–021
	4800	2400	850 ±30	2644	33 000	11	PP28–11085–001	PP28–11085–011	PP28–11085–021

Blat de lucru HobbyLINE (H28)

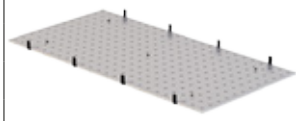
28 Sistem



- Alternativă rentabilă pentru sarcini reduse.
- Blat de lucru aprox. într-o înălțime dublă de 25 mm cu alezaje de sistem D28 într-un grătar de 100 x 100 mm.
- Accesorii pentru E (EcoLINE), D (PlusLINE), P (PremiumLINE) pot fi utilizate pe blatul de lucru.
- Alezaje filetate M8 pe toate cele patru laturi ale blatului, inclusiv 8 opriri externe cu șurub.
- Toate alezajele sistemului cu un nou teșitor de protecție, un design perfect și funcționalitate supremă.
- Margini ale mesei exterioare, optimizate.
- Marcarea cu coordonate a găurilor în direcția X și Y.
- Picioare de masă cu reglaj fin, design rotund cu picior pivotant



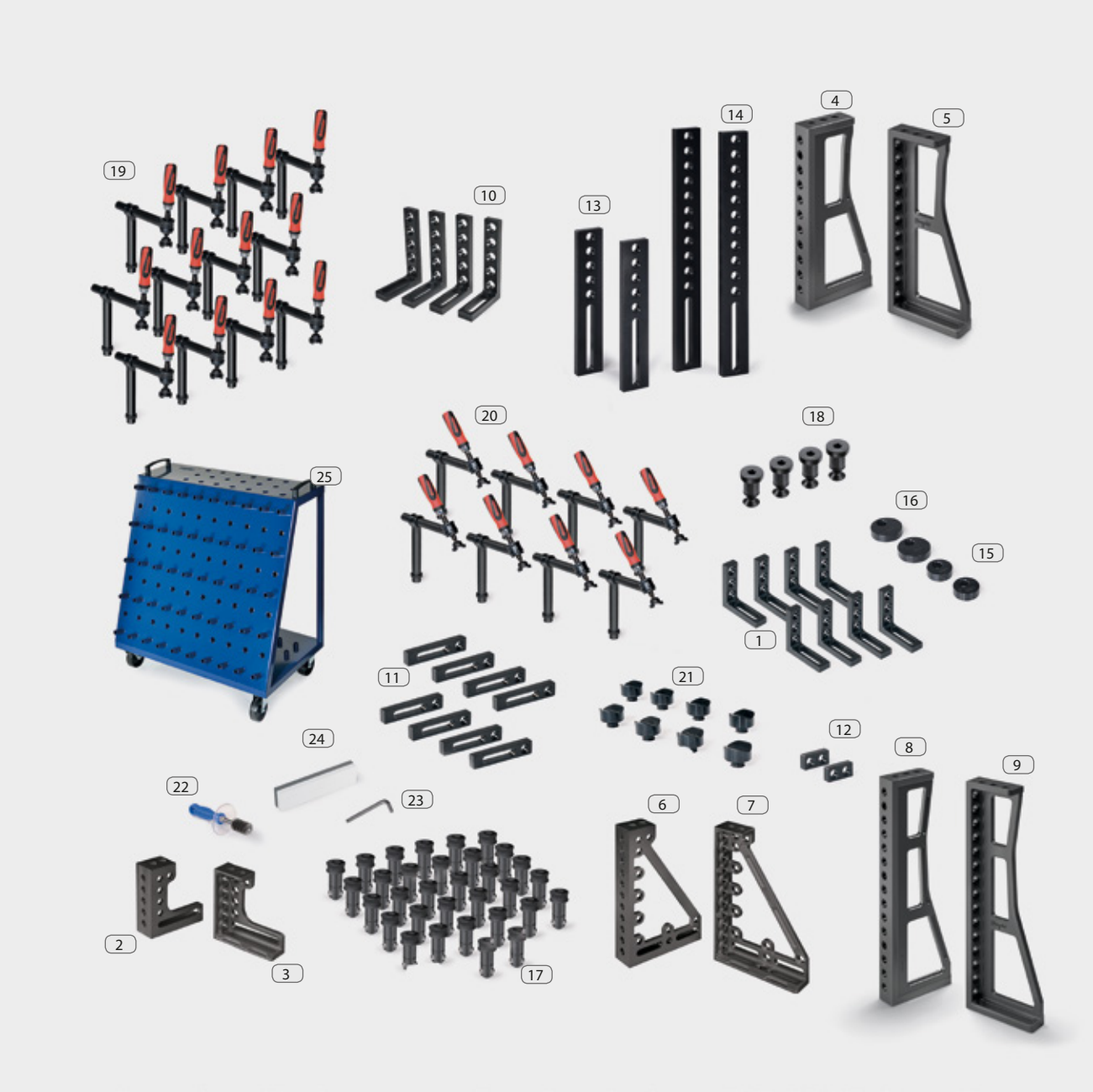
05.3

Blat de lucru HobbyLINE (H)	Lungime [mm]	Lățime [mm]	Înălțime [mm]	Greutatea aprox. a mesei [kg]	Sarcină max. [kg]	Nr. de picioare	Cod articol producător Standard
	1000	1000	25	180	–	–	H28–01001–000
	1200	800	25	180	–	–	H28–11019–000
	1200	1200	25	260	–	–	H28–01056–000
	1500	1000	25	270	–	–	H28–01011–000
	2000	1000	25	360	–	–	H28–01002–000
	2400	1200	25	510	–	–	H28–01003–000

Picioarele mesei standard HobbyLINE (H)	Lungime [mm]	Lățime [mm]	Înălțime [mm]	Greutatea aprox. a mesei [kg]	Sarcină max. [kg]	Nr. de picioare	Cod articol producător Standard
	1000	1000	850 ±30	204	600	4	H28–01001–001
	1200	800	850 ±30	204	600	4	H28–11019–001
	1200	1200	850 ±30	284	600	4	H28–01056–001
	1500	1000	850 ±30	300	600	5	H28–01011–001
	2000	1000	850 ±30	390	600	5	H28–01002–001
	2400	1200	850 ±30	540	600	5	H28–01003–001

Seturi PROFIEcoLINE

28 Sistem



Denumire set	Numărul de elemente	Articolul producătorului
PROFIEcoLINE E710	32	E28–52000–710
PROFIEcoLINE E720	52	E28–52000–720
PROFIEcoLINE E730	74	E28–52000–730
PROFIEcoLINE E740	104	E28–52000–740

Nr.	PROFIEcoLINE sets content	E710	E720	E730	E740	Articolul producătorului
1	Unghiul de fixare și amplasare 175 x 175 x 50 mm	4	4	4	8	PE28–03001–000
2	Unghiul de fixare și amplasare 300 x 275 mm - dreapta		1	1	1	PL28–03002–000
3	Unghiul de fixare și amplasare 300 x 275 mm - stânga		1	1	1	PL28–03002–001
4	Unghiul de fixare și amplasare PE 600 x 275 x 80 mm - dreapta			1		PE28–03003–000
5	Unghiul de fixare și amplasare PE 600 x 275 x 80 mm - stânga			1		PE28–03003–001
6	Unghiul de fixare și amplasare 600 x 375 mm - dreapta				1	PL28–03003–000
7	Unghiul de fixare și amplasare 600 x 375 mm - stânga				1	PL28–03003–001
8	Unghiul de fixare și amplasare PE 800 x 275 x 80 mm - dreapta				1	PE28–03004–000
9	Unghiul de fixare și amplasare PE 800 x 275 x 80 mm - stânga				1	PE28–03004–001
10	Unghiul de fixare și amplasare 275 x 175 x 50 mm		2	4	4	PE28–03008–000
11	ECO universal Stop / mare 225 x 50 x 25 mm	4	4	8	8	E28–05001–000
12	ECO Universal Stop / mic 100 x 50 x 25 mm	2	2	2	2	E28–05002–000
13	ECO Stop – Bandă L 500 - 500 x 100 x 25 mm		2	2	2	E28–05003–000
14	ECO Stop - Bandă L 800 - 800 x 100 x 25 mm			2	2	E28–05003–001
15	Disc de blocare ECO - 25-50 mm		2	2	2	E28–05013–000
16	Disc de blocare ECO - 25-75 mm	2	2	2	2	E28–05013–001
17	Șuruburi ECO Line / scurte - Ø28 x 95 mm	12	18	24	32	E28–06001–000
18	Șuruburi de conectare ECO cu șurub și șaibă - Ø28 x 45 mm				4	E28–06003–000
19	Clema ECO cu șurub 180 ° cu ax	6	8	10	12	E28–07005–000
20	Clemă cu șurub variabilă ECO 45 ° cu ax		4	4	8	E28–07009–000
21	ECO V - amplasare bloc Ø58 mm - 130 ° - pentru tuburi de până la Ø70 mm			4	8	E28–09003–000
22	Perie rotundă ECO pentru găuri Ø28 mm	1	1	1	1	E28–10002–000
23	Cheie imbus cu cap cu bilă ECO AF8	1	1	1	1	E28–10008–000
24	Piatra de bancă ECO pentru curățare				1	E28–10007–000
25	Cărucior ECO pentru scule - L x Î x A = 1000 x 650 x 1010 mm				1	E28–11001–000
	Împreună:	32	52	74	104	

Sistemele de prindere DEMMELER sunt modulare, flexibile și compatibile. Acestea pot fi utilizate pentru toate dimensiunile sistemului, pe toate mesele de lucru 3D. Seturile pot fi asamblate individual sau este posibil să completați elementele alese cu o selecție largă de accesorii DEMMELER!

Lichidul ecologic anti-stropi WB Bio MOST protejează mesele împotriva lipirii așchilor în timpul sudării - vezi capitolul 06

Seturi PROFIPlusLINE

28 Sistem

Denumire set	Numărul de elemente	Articolul producătorului
PROFIPlusLINE D710	44	D28–52000–710
PROFIPlusLINE D720	81	D28–52000–720
PROFIPlusLINE D730	120	D28–52000–730
PROFIPlusLINE D740	168	D28–52000–740

Nr.	PROFIPlusLINE sets content	D710	D720	D730	D740	Articolul producătorului
1	Unghiul de fixare și amplasare 175 x 175 x 50 mm (orificiu /fantă)	4	4	4	8	PE28–03001–000
2	Unghiul de fixare și amplasare / mic 175 x 75 x 50 mm, scala pe ambele părți		2	4	4	D28–03001–005
3	Unghiul de fixare și amplasare EN 300 x 275 mm - dreapta		2	1	1	PL28–03002–000
4	Unghiul de fixare și amplasare EN 300 x 275 mm - stânga		2	1	1	PL28–03002–001
5	Unghiul de fixare și amplasare EN 600 x 375 mm - dreapta			1	1	PL28–03003–000
6	Unghiul de fixare și amplasare EN 600 x 375 mm - stânga			1	1	PL28–03003–001
7	Unghiul de fixare și amplasare EN 800 x 375 mm - dreapta				1	PL28–03004–000
8	Unghiul de fixare și amplasare EN 800 x 375 mm - stânga				1	PL28–03004–001
9	Pivot universal și unghi de înclinare (0–225°) 475 x 100 x 100 mm - dreapta				1	D28–03007–000
10	Unghiul de fixare și amplasare 275 x 175 x 50 mm	2	2	4	4	PE28–03008–000
11	Universal Stop / mare 225 x 50 x 25 mm	4	2	4	8	D28–05001–000
12	Stop - Bandă L 500 - 500 x 100 x 25 mm		4	2	2	D28–05003–000
13	Stop - Bandă L 800 - 800 x 100 x 25 mm			2	2	D28–05003–001
14	Stop - Bandă L 1000 - 1000 x 100 x 25 mm				2	D28–05003–008
15	Turn de prindere multiplă și suport Ø55 mm - înălțime 1000 mm				2	D28–05006–000
16	Braț de fixare compensator cu ax de alezare - amplasare Ø55 mm, forță de strângere 20 kN, AF14				2	D28–05007–000
17	Universal Stop L 300 x 50 x 25 mm	2	4	4	4	D28–05009–000
18	Disc de localizare Ø75 - dimensiune oprire 25-50 mm, continuu			2	2	D28–05013–000
19	Disc de localizare Ø100 - dimensiune oprire 25–75 mm, continuu		2	2	2	D28–05013–001
20	Șablon de setare a unghiului, scară pe ambele părți, 0–90 °, 15 °, 30 °, 45 °, 60 °			2		D28–05013–010
21	Oprire decalare - 150 x 50 x 25 mm, scala pe ambele părți	4	4	4	4	D28–05015–000
22	PC – șurub / scurt - Ø28-0,02, AF 14, interval de fixare 41–47 mm, 25/200 kN	12	20	24	36	D28–06001–000
23	PC-șurub / lung - Ø28-0,02, AF 14, interval de fixare 66-72 mm, 25/200 kN			2	4	D28–06002–000
24	Șurub de oprire și poziționare Ø28 / 40 x 74 mm	6	10	12	16	D28–06009–000
25	Clemă oscilantă compensatoare 150 mm cu ax		2	2	2	D28–07001–000
26	Clemă oscilantă compensatoare 200 mm cu ax	4	2	2	4	D28–07002–000
27	Fixare cu șurub 180 ° cu ax - tub vertical 220 mm		4	4	4	D28–07005–000
28	Fixare cu șurub 180 ° cu ax - tub vertical 350 mm		4	4	4	D28–07005–014
29	Fixare cu șurub 180 ° cu cilindru de prindere rapidă - tub vertical de 350 mm			4	4	D28–07005–015
30	Fixare cu șurub 180 ° cu ax - tub vertical 500 mm				4	D28–07005–033
31	Fuxare cu șurub vertical 90° - tub vertical 260 mm		2	4	4	D28–07008–000
32	Fixare cu șurub vertical 45° cu șurub de reglare - tub vertical 220 mm	4	4	4	4	D28–07009–000
33	Fixare cu șurub vertical 45° cu șurub de reglare - tub vertical 350 mm			4	4	D28–07009–011
34	Punte de prindere 2P cu 2 știfturi cu bile și 2 plăci de fixare din oțel - Ø 170 x35 x 35 mm				2	D28–07018–000
35	Set distanțiere de 11 bucăți - Ø50 x 125 mm, compensare înălțime 5–100 mm increment 1 mm		2	2	4	D28–09001–000
36	Set distanțiere cu filet - Ø50 x 125 mm, compensare înălțime 22–105 mm, continuu			2	4	D28–09001–005
37	V - amplasare bloc oțel înnegrit Ø58 mm - 130 ° - pentru tuburi de până la Ø70 mm			8	8	D28–09003–000
38	Perie cu găuri rotunde Ø28 x260 mm, cu capac de protecție, pentru curățarea alezajului sistemului	1	1	1	1	D28–10002–000
39	Flacon pompă cu 1l de spray ecologic anti-stropire				1	D00–10005–000
40	Piatra pentru banc 200x50x25 mm - 2 fețe pentru întreținerea suprafeței sistemului		1	1	1	D00–10007–000
41	Cheie hexagonală la capăt cu bile AF14 x 150 mm				1	D28–10008–000
42	Conector de masă D16 / D28 –t pentru cabluri de 50–70 mm^2, încărcare de până la 500 A			1	1	D00–10009–000
43	Instrument de extracție - 250 x 40 mm, AF14	1	1	1	1	D00–10016–001
44	Cărucior pentru scule - L x Î x A = 1000 x 650 x 1010 mm				1	D28–11001–000
	Împreună:	44	81	120	168	

Sistemele de prindere DEMMELER sunt modulare, flexibile și compatibile. Acestea pot fi utilizate pentru toate dimensiunile sistemului, pe toate mesele de lucru 3D. Seturile pot fi asamblate individual sau este posibil să completați elementele alese cu o selecție largă de accesorii DEMMELER!

Seturi PROFIPremiumLINE

28 Sistem

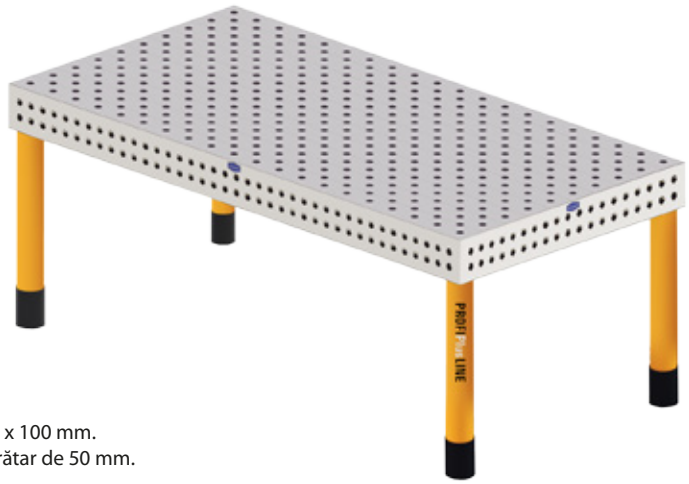
Denumire set	Numărul de elemente	Articolul producătorului
PROFIPremiumLINE P710	46	P28–52000–710
PROFIPremiumLINE P720	77	P28–52000–720
PROFIPremiumLINE P730	122	P28–52000–730
PROFIPremiumLINE P740	158	P28–52000–740

Nr.	Conținutul seturilor PROFIPremiumLINE	P710	P720	P730	P740	Articolul producătorului
1	Unghiul de fixare și amplasare PP, dreapta 300 x 275 mm - călit	1	1	1	1	P28–03002–000
2	Unghiul de fixare și amplasare PP 300 x 275 mm - stânga	1	1	1	1	P28–03002–001
3	Unghiul de fixare și amplasare PP ALU-TYTAN 600 x 375 mm - dreapta		1	1	1	P28–03003–002
4	Unghiul de fixare și amplasare PP ALU-TYTAN 600 x 375 mm - stânga		1	1	1	P28–03003–003
5	Unghiul de fixare și amplasare 175 x 175 x 50 mm (alezaj /gaură ovală)	4	4	4	4	PE28–03001–000
6	Unghiul de fixare și amplasare PP ALU-TYTAN 800 x 375 mm - dreapta			1	1	P28–03004–000
7	Unghiul de fixare și amplasare PP ALU-TYTAN 800 x 375 mm - stânga			1	1	P28–03004–001
8	Unghiul de fixare și amplasare PP ALU-TYTAN 1200 x 375 mm - dreapta				1	P28–03009–000
9	Unghiul de fixare și amplasare PP ALU-TYTAN 1200 x 375 mm - stânga				1	PL28–03009–001
10	Unghiul de fixare și amplasare / mic 175 x 75 x 50 mm - scala pe ambele părți		2	4	4	D28–03001–005
11	Unghiul de fixare și amplasare 200 x 225 mm - călit (alezaj /gaură ovală)			2	2	PL28–03001–015
12	Suport unghiular PP, 200 x 200 x 75 mm - călit la dreapta			1		D28–05013–011
13	Suport unghiular PP, 200 x 200 x 75 mm - călit stânga			1		D28–05013–012
14	Unghiul de fixare și amplasare 250 x 300 x 50 x 150 mm ALU-TYYAN (alezaj/alezaj /gaură ovală)		2	2	2	PP28–03001–017
15	Suport unghiular PP, 200 x 200 x 75 mm - călit la dreapta				1	P28–05013–011
16	Suport unghiular PP, 200 x 200 x 75 mm - călit stânga				1	P28–05013–012
17	Pivot universal și unghi de înclinare ALU – TYTAN (0–225 °) - dreapta				1	D28–03007–004
18	Pivot universal și unghi de înclinare ALU – TYTAN (0–225 °) - stânga				1	D28–03007–005
19	Universal Stop / mare cu piston 225 x 50 x 25 mm			4	4	D28–05001–001
20	Universal stop cu scala de 225 x 50 x 25 mm	4	4	4	4	D28–05001–010
21	Stop - bandă L500 - 500 x 100 x 25 mm	2	2	2	2	D28–05003–000
22	Stop - bandă L800 - 800 x 100 x 25 mm		2	2	2	D28–05003–001
23	Stop - Bandă L1000 - 1000 x 100 x 25 mm			2	2	D28–05003–008
24	Disc de localizare Ø75 - dimensiune oprire 25-50 mm, continuu			2	2	D28–05013–000
25	Disc de localizare Ø100 - dimensiune oprire 25–75 mm, continuu		2	2	2	D28–05013–001
26	Oprire decalare 150 x 50 x 25 mm - scala pe ambele părți	4	4	8	8	D28–05015–000
27	Șurub PPC / scurt - Ø28-0,02, AF 14, suport de suprafață complet pentru transmisia optimă a forței	12	20	24	36	D28–06025–000
28	Șurub PPC / lung - Ø28-0,02, AF 14, suport de suprafață complet pentru transmisia optimă a forței				4	D28–06026–000
29	Șurub de oprire și poziționare Ø28 / 40 x 74 mm	6	10	12	16	D28–06009–000
30	Clemă oscilantă compensatoare 150 mm cu cilindru de prindere rapidă			2	2	D28–07001–001
31	Clemă oscilantă compensatoare 200 mm cu ax	2	2	2	2	D28–07002–000
32	Clemă cu șurub de 180° cu ax - vertical de 220 mm	4				D28–07005–000
33	Clemă cu șurub de 180° cu ax - tub vertical de 350 mm		4	4	4	D28–07005–014
34	Fixare cu șurub 180 ° cu cilindru de prindere rapidă - tub vertical de 350 mm			4	4	D28–07005–015
35	Clemă cu șurub de 180° cu ax - tub vertical de 500 mm		4	4	4	D28–07005–033
36	Clemă cu șurub variabil de 45° cu șurub de reglare - tub vertical de 350 mm		2	2	2	D28–07009–011
37	Fixare cu șurub 40° cu cilindru de prindere rapidă - tub vertical de 350 mm			2	2	D28–07009–012
38	Performanță – clemă, inclusiv ax - tub vertical 250 mm, unghi reglabil ± 50 °	4	4	4	4	D28–07009–033
39	Performanță - clemă cu cilindru de prindere cu acțiune rapidă - tub vertical de 250 mm, reglabil în unghi ± 50°				4	D28–07009–035
40	Set distanțiere de 11 bucăți - Ø50 x 125 mm, compensare înălțime 5–100 mm increment 1 mm				4	D28–09001–000
41	Set distanțiere cu filet - Ø50 x 125 mm, compensare înălțime 22–105 mm, continuu		2	4	4	D28–09001–005
42	V = amplasare bloc oțel înnegrit Ø58 mm - 130° - pentru tuburi de până la Ø70 mm			8	8	D28–09003–000
43	Perie rotundă Ø28 x260 mm, cu capac de protecție	1	1	1	1	D28–10002–000
44	Flacon pompă cu 1l de spray ecologic anti-stropire				1	D00–10005–000
45	Piatra pentru banc 200x50x25 mm, 2 fețe pentru curățare		1	1	1	D00–10007–000
46	Cheie cu bilă și hexagonală AF14x150				1	D28–10008–000
47	Conector de masă D16 / D28 – pentru cabluri de 50–70 mm², încărcare de până la 500 A			1	1	D00–10009–000
48	Instrument de extracție - 250x40 mm, AF14	1	1	1	1	D00–10016–001
49	Cărucior pentru scule - L x Î x A = 1000 x 650 x 1010 mm				1	D28–11001–000
50	Set de șurubelnițe într-o husă de transport				1	D28–13050–000
	Împreună:	46	77	122	158	

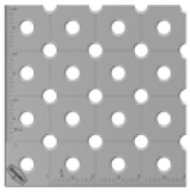
Sistemele de prindere DEMMELER sunt modulare, flexibile și compatibile. Acestea pot fi utilizate pentru toate dimensiunile sistemului, pe toate mesele de lucru 3D. Seturile pot fi asamblate individual sau este posibil să completați elementele alese cu o selecție largă de accesorii DEMMELER!

Masă 3D PROFIPlusLINE (PL22)

22 Sistem



- Blat de lucru cu găuri de sistem Ø22 într-un grătar diagonal de 100 x 100 mm.
- 2 rânduri de găuri pe laturile mesei cu orificiile sistemului D22 în grătar de 50 mm.
- Toate dimensiunile mesei sunt în versiunea călită DEMONT 760 M.
- Toate alezajele sistemului cu teșitor de protecție, un design perfect și funcționalitate supremă.
- Margini ale mesei exterioare, optimizate.
- Îmbunătățirea armăturii mesei prin nervuri suplimentare.
- Linii de rețea continue în direcția X și Y, distanță de 100 mm.
- Scalare de precizie cu diviziune milimetrică, disponibilă și cu alte versiuni.
- Marcarea cu coordonate a găurilor în direcția X și Y.
- Picioare rotunde cu reglaj fin.



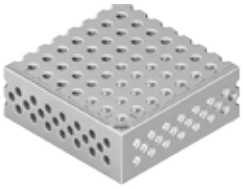
05.3

Blat de lucru PROFIPlusLINE (PL)	Lungime [mm]	Lățime [mm]	Înălțime [mm]	Greutatea aprox. a mesei [kg]	Sarcină max. [kg]	Nr. de picioare	Cod articol producător	
							Standard	DEMONT 760 M călit
	1000	1000	150	210	–	–	PL22–01001–000	PL22–01001–500
	2000	1000	150	375	–	–	PL22–01002–000	PL22–01002–500
	2400	1200	150	535	–	–	PL22–01003–000	PL22–01003–500
	3000	1500	150	785	–	–	PL22–01004–000	PL22–01004–500

Picioarele mesei (standard) PROFIPlusLINE (PL)	Lungime [mm]	Lățime [mm]	Înălțime [mm]	Greutatea aprox. a mesei [kg]	Sarcină max. [kg]	Nr. de picioare	Cod articol producător	
							Standard	DEMONT 760 M călit
	1000	1000	850 ±30	244	12 000	4	PL22–01001–001	PL22–01001–011
	2000	1000	850 ±30	409	12 000	4	PL22–01002–001	PL22–01002–011
	2400	1200	850 ±30	569	12 000	4	PL22–01003–001	PL22–01003–011
	3000	1500	850 ±30	836	18 000	6	PL22–01004–001	PL22–01004–011

Masă 3D PROFIPremiumLINE (PP22)

22 Sistem



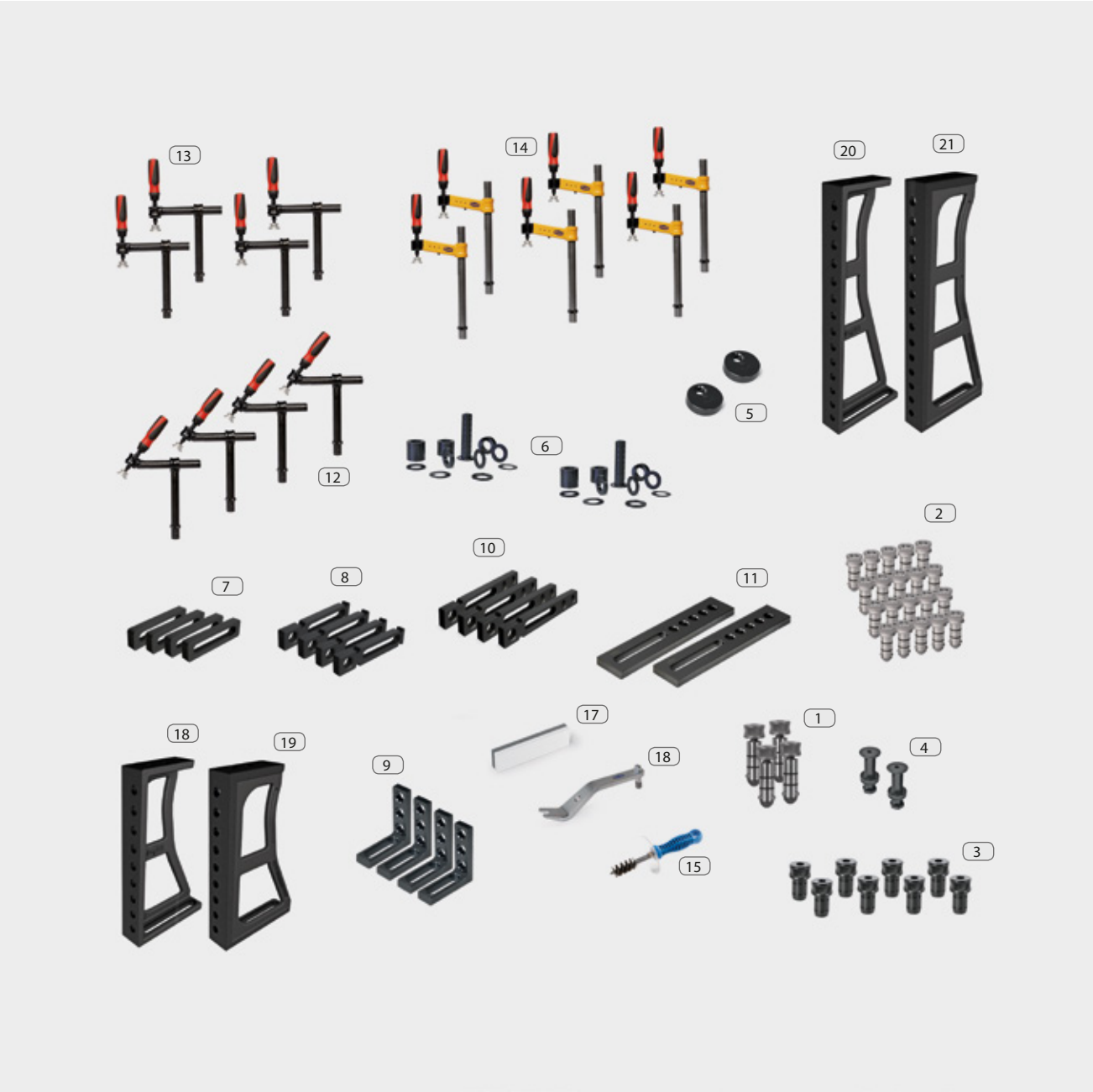
- Blat de lucru cu găuri de sistem Ø22 într-un grătar de 50 x 50 mm, ceea ce oferă aproximativ 200% mai multe opțiuni de prindere decât PROFIPlusLINE.
- Model de găurire cu 3 găuri în plăcile laterale ale mesei cu alezajele sistemului D22 în grătar diagonal de 50 x 50 mm Aceasta dublează opțiunile de expansiune și de prindere.
- Toate dimensiunile mesei sunt disponibile opțional cu versiunea călită DEMONT 760 M.
- Toate alezajele sistemului cu teșitor de protecție, un design perfect și funcționalitate supremă.
- Margini ale mesei exterioare, optimizate.
- Îmbunătățirea armăturii mesei prin nervuri suplimentare.
- Linii de rețea continue în direcția X și Y, distanță de 100 mm.
- Scalare de precizie cu diviziune milimetrică, disponibilă și cu alte versiuni.
- Marcarea cu coordonate a găurilor în direcția X și Y.
- Picioare rotunde cu reglaj fin. Design rotund cu picior pivotant.

Blat de lucru PROFIPremiumLINE (PP)	Lungime [mm]	Lățime [mm]	Înălțime [mm]	Greutatea aprox. a mesei [kg]	Sarcină max. [kg]	Nr. de picioare	Cod articol producător	
							Standard	DEMONT 760 M călit
	1000	1000	150	200	–	–	PP22–01001–000	PP22–01001–500
	2000	1000	150	350	–	–	PP22–01002–000	PP22–01002–500
	2400	1200	150	500	–	–	PP22–01003–000	PP22–01003–500
	3000	1500	150	735	–	–	PP22–01004–000	PP22–01004–500

Picioarele mesei (standard) PROFIPremiumLINE (PP)	Lungime [mm]	Lățime [mm]	Înălțime [mm]	Greutatea aprox. a mesei [kg]	Sarcină max. [kg]	Nr. de picioare	Cod articol producător	
							Standard	DEMONT 760 M călit
	1000	1000	850 ±30	234	12 000	4	PP22–01001–001	PP22–01001–011
	2000	1000	850 ±30	423	12 000	4	PP22–01002–001	PP22–01002–011
	2400	1200	850 ±30	534	12 000	4	PP22–01003–001	PP22–01003–011
	3000	1500	850 ±30	786	18 000	6	PP22–01004–001	PP22–01004–011

Seturi PROFIPlusLINE

22 Sistem



Denumire set	Numărul de elemente	Articolul producătorului
PROFIPlusLINE D710	26	D22–52000–710
PROFIPlusLINE D720	57	D22–52000–720
PROFIPlusLINE D730	77	D22–52000–730

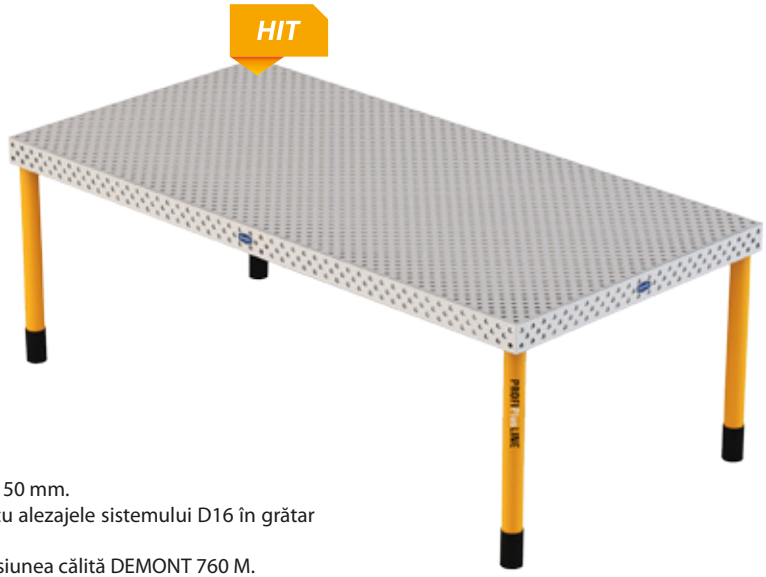
Nr.	Conținutul seturilor PROFIPlusLINE	D710	D720	D730	Articolul producătorului
1	Șurub PCC / lung - Ø22, AF 10, interval de prindere 49–52 mm			4	D22–06026–000
2	Șurub EcoLINE / scurt - Ø22, AF 6, interval de prindere 31-34 mm	10	16	20	E22–06025–000
3	Șurub de oprire și poziționare Ø22/31 x 52 mm		6	8	D22–06009–000
4	Set distanțiere cu filet - Ø45 x 125 mm, compensare pe înălțime 22–105 mm, continuu		2	2	D22–09001–005
5	Șaibă opritor Ø75 - dimensiune opritor 25-50 mm, continuu		2	2	D22–05013–000
6	Set distanțiere de 11 bucăți - Ø50 x 125 mm, compensare înălțime 5–100 mm increment 1 mm		2	2	D22–09001–000
7	Oprire decalare - 150 x 50 x 18 mm - scala pe ambele părți	4	4	4	D22–05015–000
8	Universal Stop / dimensiune 225 x 50 x 18 mm	4		4	D22–05001–000
9	Unghiul de fixare și amplasare 175 x 175 mm (alezaj /gaură ovală)		4	4	PE22–03001–000
10	Universal Stop L 300 x 50 x 18 mm	2	4	4	D22–05009–000
11	Bandă opritor L500 - 500 x 100 x 18 mm		2	2	D22–05003–000
12	Clemă cu șurub variabil cu 45° cu ax - tub vertical de 250 mm		4	4	D22–07009–000
13	Clemă cu șurub variabil de 180° cu ax - tub vertical de 250 mm	4	4	4	D22–07005–000
14	Clemă cu balans de compensare 180° cu ax - tub vertical de 300 mm		4	6	D22–07001–000
15	Perie rotundă Ø22 cu capac de protecție, pentru curățarea alezajului sistemului	1	1	1	D22–10002–000
16	Instrumente de extracție - 250 x 45 mm, AF10	1	1	1	D22–10016–001
17	Piatra de banc 200 x 50 x 25 mm pentru curățare		1	1	D00–10007–000
18	Unghi de fixare și amplasare H500, DEMOND 760 M Black Edition, fontă călită - dreapta			1	PE22–03003–000
19	Unghi de fixare și amplasare H500, DEMONT 760 M Black Edition, fontă călită - stânga			1	PE22–03003–001
20	Unghi de fixare și amplasare H750, DEMOND 760 M Black Edition, fontă călită - dreapta			1	PE22–03004–000
21	Unghi de fixare și amplasare H750, DEMONT 760 M Black Edition, fontă călită - stânga			1	PE22–03004–001
	Împreună:	26	57	77	

Sistemele de prindere DEMMELER sunt modulare, flexibile și compatibile. Acestea pot fi utilizate pentru toate dimensiunile sistemului, pe toate mesele de lucru 3D. Seturile pot fi asamblate individual sau este posibil să completați elementele alese cu o selecție largă de accesorii DEMMELER!

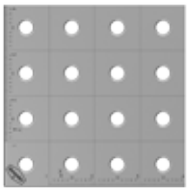
Lichidul ecologic anti-stropi WB Bio MOST protejează mesele împotriva lipirii așchiilor în timpul sudării - vezi capitolul 06

Masă 3D PROFIEcoLINE (PE16)

16 Sistem



- Blat de lucru cu găuri de sistem D16 într-un grătar de 50 x 50 mm.
- Model de găurire cu 3 găuri în plăcile laterale ale mesei cu alezajele sistemului D16 în grătar diagonal de 50 mm.
- Toate dimensiunile mesei sunt disponibile opțional în versiunea călită DEMONT 760 M.
- Toate alezajele sistemului cu teșitor de protecție, un design perfect și funcționalitate supremă.
- Margini ale mesei exterioare, optimizate.
- Linii de rețea continue în direcția X și Y, distanță de 50 mm.
- Scalare de precizie cu diviziune milimetrică, disponibilă și cu alte versiuni.
- Marcarea cu coordonate a găurilor în direcția X și Y.
- Picioare rotunde cu reglaj fin. Design rotund cu picior pivotant.



05.3

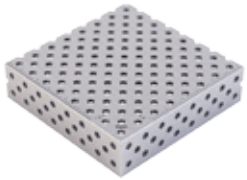
Blat de lucru PROFIEcoLINE (PE)	Lungime [mm]	Lățime [mm]	Înălțime [mm]	Greutatea aprox. a mesei [kg]	Sarcină max. [kg]	Nr. de picioare	Cod articol producător	
							Standard	DEMONT 760 M călit
	1000	500	100	85	–	–	PE16–01000–000	PE16–01000–500
	1000	1000	100	140	–	–	PE16–01001–000	PE16–01001–500
	1200	800	100	140	–	–	PE16–11019–000	PE16–11019–500
	1200	1200	100	180	–	–	PE16–01056–000	PE16–01056–500
	1500	1000	100	190	–	–	PE16–01017–000	PE16–01017–500
	1500	1500	100	260	–	–	PE16–01011–000	PE16–01011–500
	2000	1000	100	250	–	–	PE16–01002–000	PE16–01002–500
	2400	1200	100	360	–	–	PE16–01003–000	PE16–01003–500
	3000*	1500	100	520	–	–	PE16–01004–000	PE16–01004–500

Picioarele mesei (standard) PROFIEcoLINE (PE)	Lungime [mm]	Lățime [mm]	Înălțime [mm]	Greutatea aprox. a mesei [kg]	Sarcină max. [kg]	Nr. de picioare	Cod articol producător	
							Standard	DEMONT 760 M călit
	1000	500	850 ±30	109	8000	4	PE16–01000–001	PE16–01000–011
	1000	1000	850 ±30	164	8000	4	PE16–01001–001	PE16–01001–011
	1200	800	850 ±30	164	8000	4	PE16–11019–001	PE16–11019–011
	1200	1200	850 ±30	204	8000	4	PE16–01056–001	PE16–01056–011
	1500	1000	850 ±30	214	8000	4	PE16–01017–001	PE16–01017–011
	1500	1500	850 ±30	284	8000	4	PE16–01011–001	PE16–01011–011
	2000	1000	850 ±30	274	8000	4	PE16–01002–001	PE16–01002–011
	2400	1200	850 ±30	384	8000	4	PE16–01003–001	PE16–01003–011
	3000*	1500	850 ±30	568	16 000	8	PE16–01004–001	PE16–01004–011

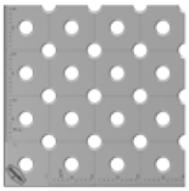
* Format din 2 x 1500 x 1500 x 100 mm

Masă 3D PROFIPlusLINE (PL16)

16 Sistem



- Blatul de lucru cu alezaje de sistem D16 în grătar diagonal de 50x50 mm, ceea ce oferă aproximativ 80% mai multe opțiuni de prindere decât versiunea PROFIEcoLINE și alte mese tipice de sudare.
- Model de găurire cu 3 găuri în plăcile laterale ale mesei cu alezajele sistemului D16 în grătar diagonal de 50 mm.
- Toate dimensiunile mesei sunt disponibile opțional în versiunea călită DEMONT 760 M.
- Toate alezajele sistemului cu teșitor de protecție, un design perfect și funcționalitate supremă.
- Margini ale mesei exterioare, optimizate.
- Linii de rețea continue în direcția X și Y, distanță de 50 mm.
- Scalare de precizie cu diviziune milimetrică, disponibilă și cu alte versiuni.
- Marcarea cu coordonate a găurilor în direcția X și Y.
- Picioare rotunde cu reglaj fin. Design rotund cu picior pivotant.



05.3

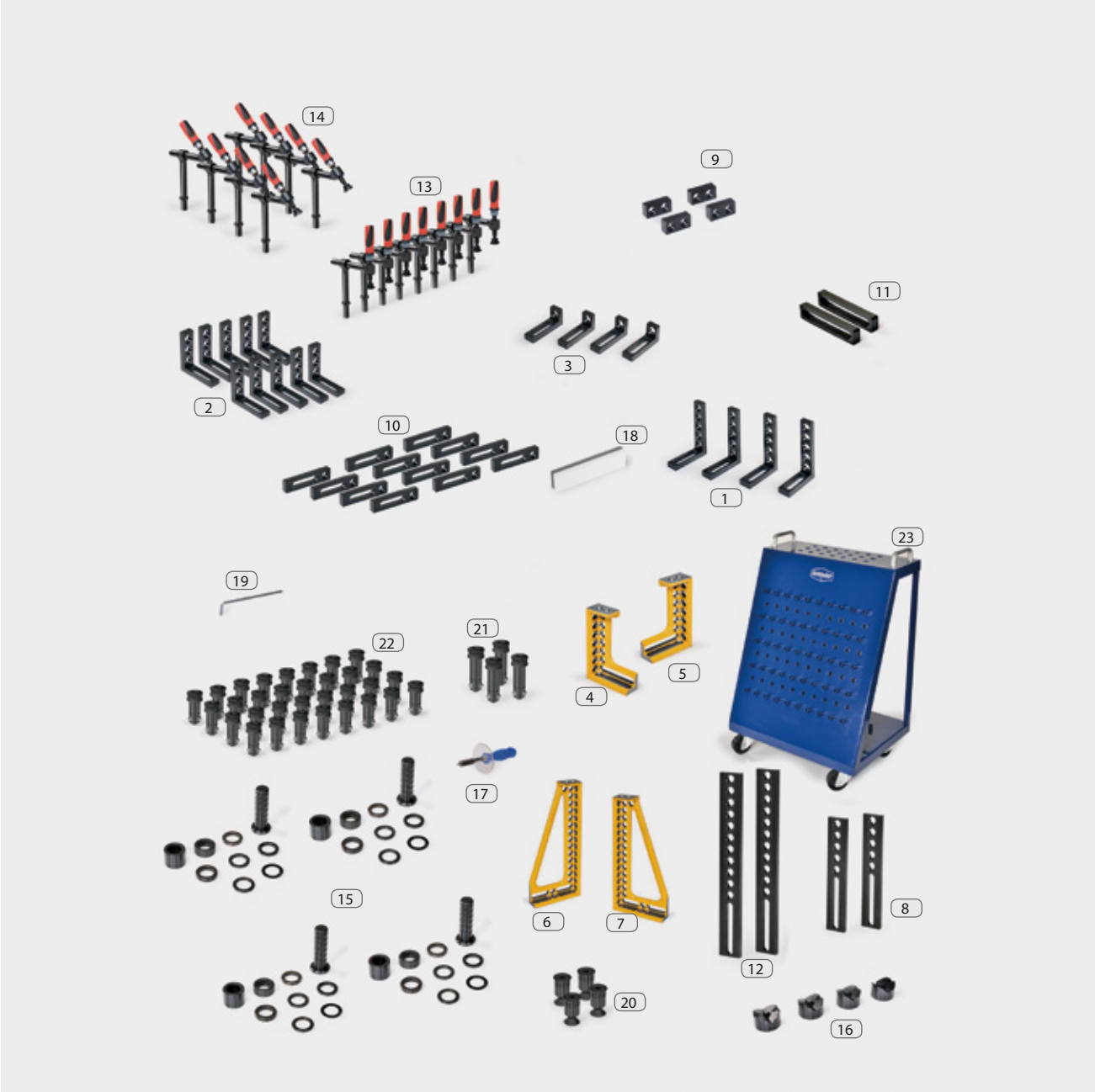
Blat de lucru PROFIPlusLINE (PL)	Lungime [mm]	Lățime [mm]	Înălțime [mm]	Approx. tabe Greutate [kg]	Sarcină max. [kg]	Nr. de picioare	Cod articol producător	
							Standard	DEMONT 760 M călit
	1000	500	100	70	–	–	PL16–01000–000	PL16–01000–500
	1000	1000	100	119	–	–	PL16–01001–000	PL16–01001–500
	1200	800	100	123	–	–	PL16–11019–000	PL16–11019–500
	1200	1200	100	162	–	–	PL16–01056–000	PL16–01056–500
	1500	1000	100	179	–	–	PL16–01017–000	PL16–01017–500
	1500	1500	100	253	–	–	PL16–01011–000	PL16–01011–500
	2000	1000	100	223	–	–	PL16–01002–000	PL16–01002–500
	2400	1200	100	326	–	–	PL16–01003–000	PL16–01003–500
	3000*	1500	100	506	–	–	PL16–01004–000	PL16–01004–500

Picioarele mesei (standard) PROFIPlusLINE (PL)	Lungime [mm]	Lățime [mm]	Înălțime [mm]	Approx. tabe Greutate [kg]	Sarcină max. [kg]	Nr. de picioare	Cod articol producător	
							Standard	DEMONT 760 M călit
	1000	500	850 ±30	104	8000	4	PL16–01000–001	PL16–01000–011
	1000	1000	850 ±30	154	8000	4	PL16–01001–001	PL16–01001–011
	1200	800	850 ±30	154	8000	4	PL16–11019–001	PL16–11019–011
	1200	1200	850 ±30	194	8000	4	PL16–01056–001	PL16–01056–011
	1500	1000	850 ±30	204	8000	4	PL16–01017–001	PL16–01017–011
	1500	1500	850 ±30	274	8000	4	PL16–01011–001	PL16–01011–011
	2000	1000	850 ±30	264	8000	4	PL16–01002–001	PL16–01002–011
	2400	1200	850 ±30	364	8000	4	PL16–01003–001	PL16–01003–011
	3000*	1500	850 ±30	548	16 000	8	PL16–01004–001	PL16–01004–011

* Format din 2 x 1500 x 1500 x 100 mm

Seturi PROFIEcoLINE

16 Sistem



Denumire set	Numărul de elemente	Articolul producătorului
PROFIEcoLINE E200	59	E16–52000–200
PROFIEcoLINE E710	29	E16–52000–710
PROFIEcoLINE E720	79	E16–52000–720
PROFIEcoLINE E730	114	E16–52000–730
PROFIEcoLINE E300	99	E16–52000–300

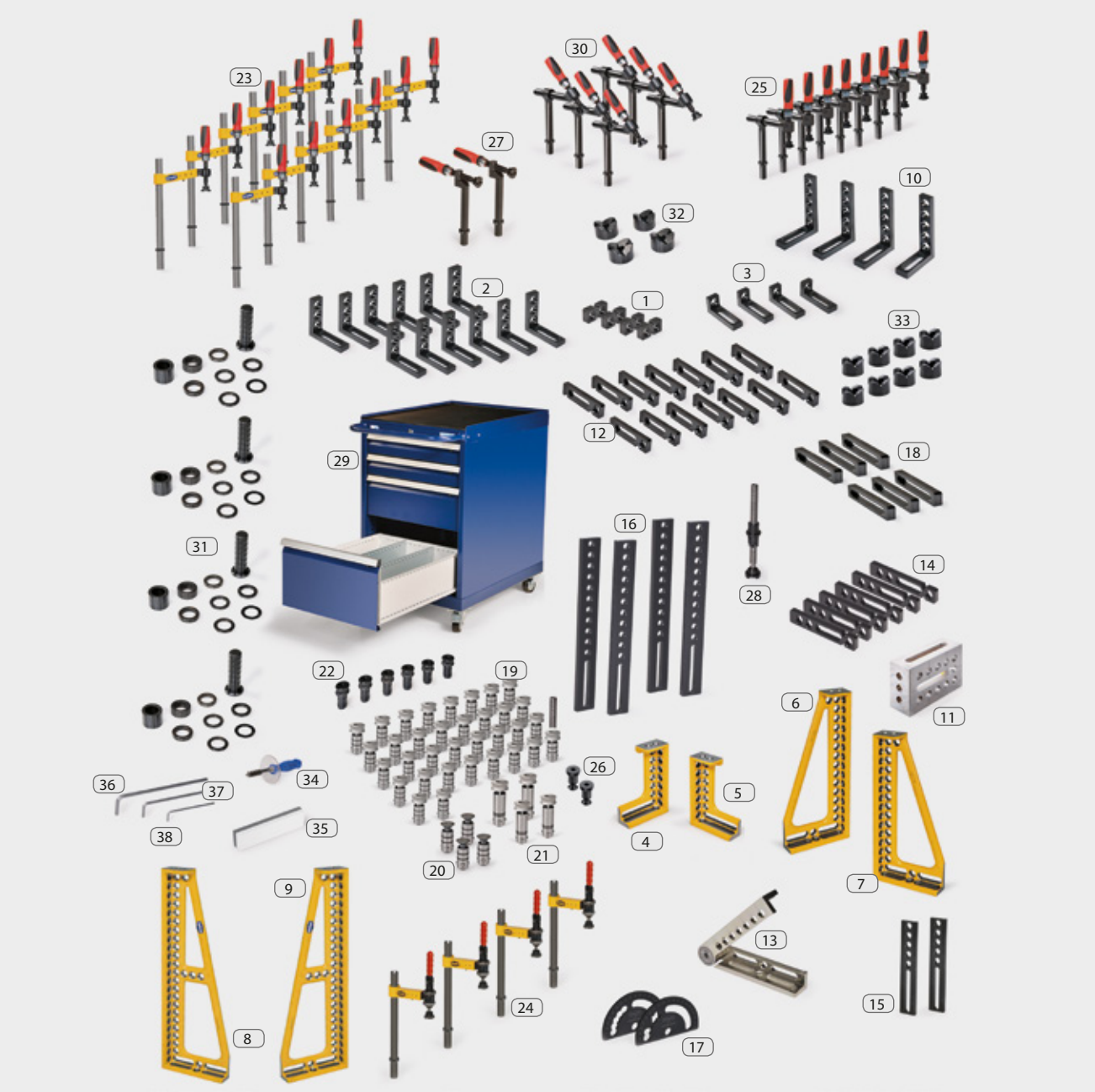
Nr.	Conținutul seturilor PROFIPlusLINE	E200	E710	E720	E730	E300	Articolul producătorului
1	Unghiul de fixare și amplasare ECO H = 140 x 90 x 25 mm	2		4	4	4	E16–03008–000
2	Unghiul de fixare și amplasare ECO H=90 x 90 x 25 mm	4	4	4	10	4	E16–03001–000
3	Unghiul de fixare și amplasare ECO H = 37,5; 90 x 37,5 x 25 mm	2	2	4	4	4	E16–03001–002
4	Unghiul de fixare și amplasare ECO 200 x 137,5 x 50 mm - dreapta			2	1	1	E16–03002–000
5	Unghiul de fixare și amplasare ECO 200 x 137,5 x 50 mm - stânga			2	1	1	E16–03002–001
6	Unghiul de fixare și amplasare ECO 400 x 137,5 x 50 mm - dreapta					1	E16–03003–000
7	Unghiul de fixare și amplasare ECO turnare 400 x 137,5 x 50 mm - stânga					1	E16–03003–001
8	Bandă de oprire ECO 250 mm	2			4	2	E16–05003–000
9	ECO Universal stop - mic	2	2		4	4	E16–05002–000
10	ECO Universal Stop - mare	4	4	4	12	4	E16–05001–000
11	Decalaj ECO - oprire L150	4		4	2	4	E16–05015–000
12	Bandă de oprire ECO L400			2	2	2	E16–05003–001
13	Clemă cu șurub de 180° cu ax	6	4	8	8	8	E16–07005–000
14	Clemă cu șurub variabil 45 ° cu ax	6	2	8	8	8	E16–07009–000
15	Set distanțier 9 piese	2		4	2	4	E16–09001–000
16	Amplasarea blocului ECO V oțel înnegrit Ø80 cu spray de oțel	4		4	8	8	E16–09003–000
17	Perie rotundă pentru alezaj Ø16 mm	1	1	1	1	1	E16–10002–000
18	Piatra de bancă pentru curățare	1	1	1	1	1	E16–10007–000
19	Cheie cu bilă și hexagonală	1	1	1	1	1	E16–10008–000
20	Șurub de conectare ECO / scurt				4	4	E16–06003–000
21	Șurub de conectare ECO / scurt	2		2	4	4	E16–06002–000
22	Șurub de conectare ECO / scurt	16	8	24	32	28	E16–06001–000
23	Cărucior de scule				1		D16–11001–002
	Împreună:	59	29	79	114	99	

Sistemele de prindere DEMMELER sunt modulare, flexibile și compatibile. Acestea pot fi utilizate pentru toate dimensiunile sistemului, pe toate mesele de lucru 3D. Seturile pot fi asamblate individual sau este posibil să completați elementele alese cu o selecție largă de accesorii DEMMELER!

Lichidul ecologic anti-stropi WB Bio MOST protejează mesele împotriva lipirii așchilor în timpul sudării - vezi capitolul 06

Seturi PROFIPlusLINE

16 Sistem



Denumire set	Numărul de elemente	Articolul producătorului
PROFIPlusLINE D155	39	D16–52000–155
PROFIPlusLINE D255	87	D16–52000–255
PROFIPlusLINE D720	125	D16–52000–720
PROFIPlusLINE D355	161	D16–52000–355

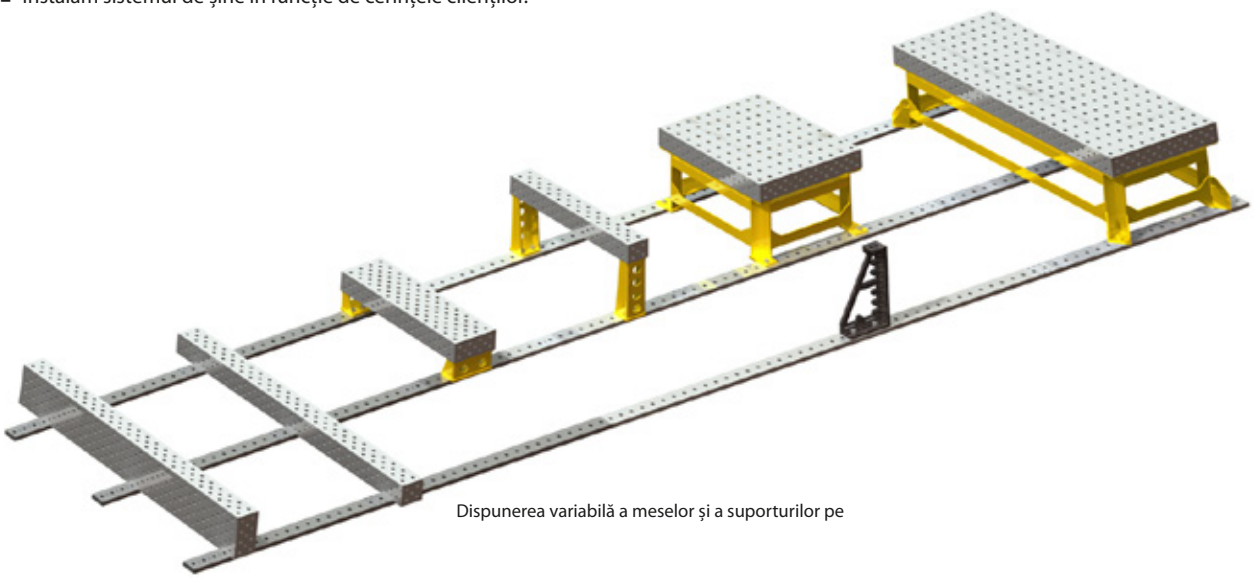
Nr.	Conținutul seturilor PROFIPlusLINE	D155	D255	D720	D355	Articolul producătorului
1	Opritor universal / mic / L55	2	4		4	D16–05002–000
2	Unghiul de fixare și amplasare 90 x 90 x 25 mm (alezaj /gaură ovală)	4	4	8	12	D16–03001–000
3	Unghiul de fixare și amplasare / mic 90 x 37,5 x 25 mm - scala pe ambele părți	2	2	4	4	D16–03001–002
4	Unghiul de fixare și amplasare, dreapta, fontă 200 x 137,5 x 50 mm		1	1	1	D16–03002–000
5	Unghiul de fixare și amplasare stânga, fontă 200 x 137,5 x 50 mm		1	1	1	D16–03002–001
6	Unghiul de fixare și amplasare, dreapta 400 x 187,5 x 50 mm			1		D16–03003–000
7	Unghiul de fixare și amplasare, stânga 400 x 187,5 x 50 mm			1		D16–03003–001
8	Unghiuri dreapta, fontă 600				1	D16–03004–000
9	Unghiuri stânga, fontă 600				1	D16–03004–001
10	Unghiul de fixare și amplasare 140 x 90 x 25 mm		4	4	4	D16–03008–000
11	Consolă din fontă la dreapta				1	D16–03005–001
12	Universal stop cu scala - 115 x 25 x 12 mm	6	8	8	14	D16–05001–004
13	Unghi universal de pivotare și înclinare, dreapta				1	D16–03007–000
14	Universal stop L 165	2	2		6	D16–05009–000
15	Bandă opritor L250 - 250 x 50 x 12 mm			2		D16–05003–000
16	Bandă opritor L400 - 400 x 50 x 12 mm			4	4	D16–05003–001
17	Șablon de setare a unghiului, scală pe ambele părți, 0–90 °, 15 °, 30 °, 45 °, 60 °			2		D16–05013–010
18	Opritor decalaj - 150 x 25 x 12 mm		2	8	6	D16–05015–000
19	PC – șurub / scurt - Ø16-0,01, AF8, interval de fixare 20-24 mm, 10/50kN	10	20	24	34	D16–06001–000
20	PC-șurub cu cap înecat / scurt				4	D16–06004–000
21	PC-șurub / lung - Ø16-0,01, AF 14, interval de fixare 32-36 mm, 10/50kN		2	2	4	D16–06002–000
22	Șurub opritor și de poziționare Ø16 / 25x37		4	12	6	D16–06009–000
23	Clemă de compensare de 180° cu ax	4	6		12	D16–07001–000
24	Clemă oscilantă compensatoare 180 ° cu ax			4		D16–07001–001
25	Clemă cu șurub 180° cu ax - tub vertical de 130 mm	2	4	8	8	D16–07005–000
26	Șurub de racordare / scurt cu șurub				2	D16–06003–000
27	Clemă cu șurub variabil 90° cu șurub de reglare	2	2	4	2	D16–07008–000
28	Ax de reglare				1	D16–09008–000
29	Cărucior de scule				1	D16–11001–000
30	Clemă cu șurub variabil 45° cu șurub de reglare		4	8	6	D16–07009–000
31	Set de distanțieri din 9 piese	2	4	4	4	D16–09001–000
32	Amplasarea blocurilor în V Ø80 mm - 120° / 90° - oțel călit - pentru țevi de până la Ø140 mm		2	8	4	D16–09003–000
33	V - amplasări bloc Ø58 mm - 120°/90° - oțel călit - pentru tuburi de până la Ø70 mm		8	4	8	D16–09004–000
34	Perie rotundă pentru alezaje Ø16, cu capac de protecție	1	1	1	1	D16–10002–000
35	Piatra pentru banc 200x50x25 mm, 2 fețe pentru curățare	1	1	1	1	D00–10007–000
36	Cheie hexagonală la capăt cu bile AF8 x 104 mm	1	1	1	1	D16–10008–000
37	Cheie cu bilă și hexagonală AF6				1	D16–10008–001
38	Cheie cu bilă și hexagonală AF4				1	D16–10008–002
	Împreună:	39	87	125	161	

Sistemele de prindere DEMMELER sunt modulare, flexibile și compatibile. Acestea pot fi utilizate pentru toate dimensiunile sistemului, pe toate mesele de lucru 3D. Seturile pot fi asamblate individual sau este posibil să completați elementele alese cu o selecție largă de accesorii DEMMELER!

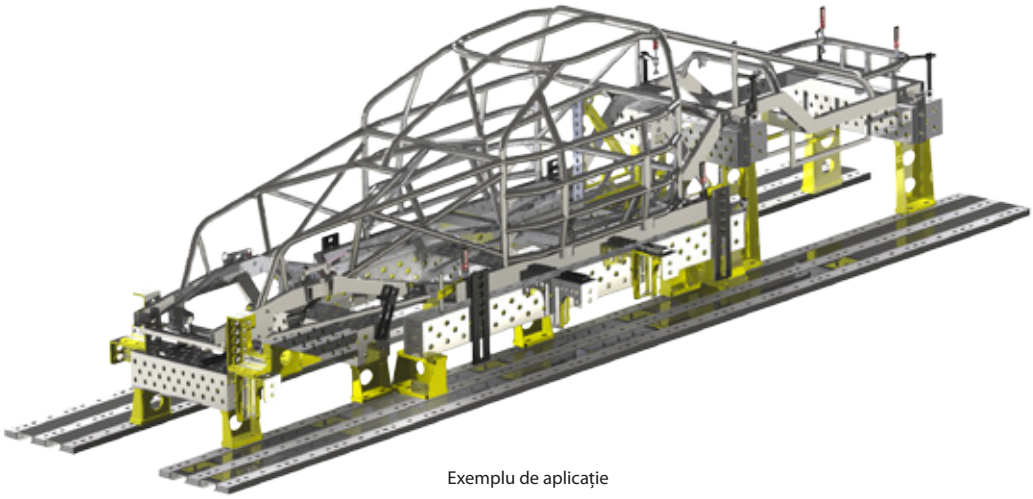
NOU
în ofertă

Plăci de podea cu sistem de urmărire

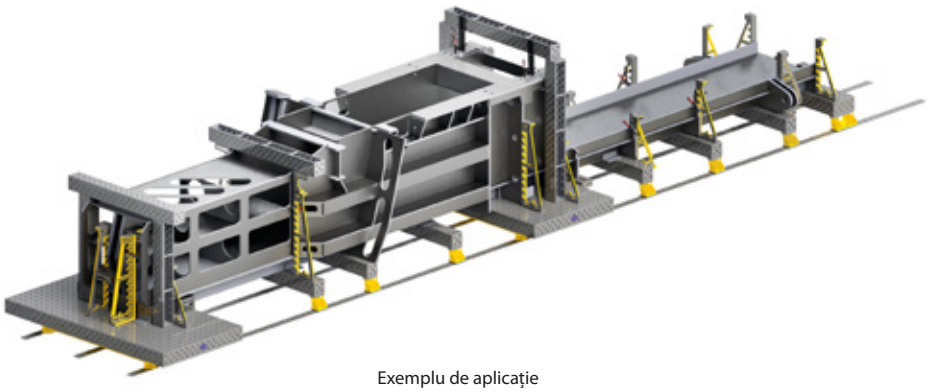
- Sistem de șine de fundare fixate pe pământ.
- Structura modulară a sistemelor de șine de bază potrivite pentru construirea multor dimensiuni de stații de lucru.
- Nivel de referință exact pe întreaga zonă de lucru.
- Sistem de asamblare flexibil.
- Configurarea componentelor sistemului: tabele și suport la distanță în orice configurație utilizând picioare sau cadre.
- Poziționarea continuă variabilă a suprastructurilor.
- Instalăm sistemul de șine în funcție de cerințele clienților.



Dispunerea variabilă a meselor și a suporturilor pe



Exemplu de aplicație



Exemplu de aplicație

2. SCULE MAGNETICE INDUSTRIALE

magswitch

Clemă magnetică de împământare

Tip	Forța de menținere [kg]	Dimensiuni (L x Î x A) [mm]	Greutate [kg]	Catalog nr.
Clemă magnetică de 300A	40	57,0 x 49,0 x 73,0	0,4	70 08 100746
Clemă magnetică de 600A	89	66,0 x 100.8 x 69,0	0,8	70 08 100747
Clemă magnetică de 800A	136	74,0 x 119,9 x 98,6	1,6	70 08 100552

Caracteristici, aplicație și avantaje:
- Conectați și deconectați rapid și ușor cablul de masă.
- Se atașează cu ușurință în locuri greu accesibile.
- Noul design cu suprafață de contact mărită reduce temperatura cu aproape 27%!
- Nu este nevoie de sursă de alimentare cu curent.
- Atât pentru suprafețele plate, cât și pentru cele rotunde.
- Pornire / oprire simplă prin rotirea mânerului cu 180°.
- Rămâne curat când este oprit - resturi, stropi, desprindere de murdărie.

Împământare sigură și rapidă

Clemă magnetică de 600A

Cleme magnetice MagSquares

Tip	Forța de menținere [kg]	Dimensiuni (L x Î x A) [mm]	Greutate [kg]	Catalog nr.
MagSquare 165	68	63,3 x 30,8 x 48,0	0,3	70 08 700494
MagSquare 400	181	90,7 x 41,3 x 64,0	0,9	70 08 700238
MagSquare 600	272	104,0 x 51,5 x 75,0	1,4	70 08 700106
MagSquare 1000	454	146,6 x 72,0 x 108,0	3,6	70 08 700099

Caracteristici, aplicație și avantaje:
- Suport de lucru pe mai multe suprafețe la poziționarea oțelului.
- Mâner magnetic pe 5 laturi.
- Nu este nevoie de sursă de alimentare cu curent.
- Pornire / oprire simplă prin rotirea mânerului cu 180°.
- Atât pentru suprafețele plate, cât și pentru cele rotunde.
- Ideal pentru profile, secțiuni, tuburi și plăci.
- Rămâne curat când este oprit - resturi, stropi, desprindere de murdărie.

Utilizare universală, prindere magnetică pe toate părțile

MagSquare 1000

magswitch

Unghi magnetic MAGSWITCH 90°

Caracteristici, aplicație și avantaje:
- Blocarea precisă a pieselor la 90°.
- Poziționarea prin ajustarea setărilor magneților.
- Pentru o rezistență suplimentară, adăugați MagSquares suplimentare.
- Versatilitate de neegalat pe măsură ce magneții se mișcă în sus și în jos sau sunt reversibili pe fiecare axă.
- Posibilitatea de a utiliza suporturile magnetice separat.
- Nu este nevoie de sursă de alimentare cu curent.
- Pornire / oprire simplă prin rotirea mânerului cu 180°.
- Atât pentru suprafețele plate, cât și pentru cele rotunde.
- Rămâne curat când este oprit - resturi, stropi, desprindere de murdărie.

Tip	Forța de menținere [kg]	Dimensiuni (L x Î x A) [mm]	Greutate [kg]	Catalog nr.
Angle 90° 165	68	205,0 x 47,0 x 205,0	0,8	70 08 700548
Angle 90° 400	181	262,9 x 133,2 x 262,9	2,8	70 08 700454
Angle 90° 600	272	288,0 x 104,0 x 288,0	3,7	70 08 700495
Angle 90° 1000	454	287,0 x 145,0 x 474,0	9,6	70 08 700503

Unghi 90° 600

Reglare rapidă a unghiului drept pentru piese mici și mari

05.3

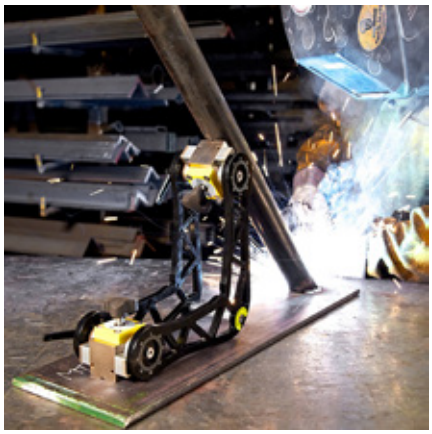
Unghiuri braț / pivotare MAGSWITCH

Caracteristici, aplicație și avantaje:
- Universal: reglabil la orice unghi.
- Posibilitatea de a poziționa brațele din interior și din exterior.
- Nu este nevoie de sursă de alimentare cu curent.
- Pornire / oprire simplă prin rotirea mânerului cu 180°.
- Atât pentru suprafețele plate, cât și pentru cele rotunde.
- Ideal pentru profile, secțiuni, tuburi și plăci.
- Rămâne curat când este oprit - resturi, stropi, desprindere de murdărie.

Tip	Forța de menținere [kg]	Dimensiuni (L x Î x A) [mm]	Greutate [kg]	Catalog nr.
Boomer Angle 150	49	195,5 x 139,7 x 195,5	1,3	70 08 700091
Boomer Angle 400	181	258,0 x 109,0 x 258,0	3,0	70 08 700453
Boomer Angle 600	272	258,0 x 169,0 x 258,0	4,4	70 08 700090
Pivot Angle 200	90	240,0 x 97,9 x 240,0	1,63	70 08 700367

Unghi braț 600

Unghi pivotare 200


Reglarea și blocarea oricărui unghi

magswitch

MAGSWITCH Mini

Tip	Forța de menținere [kg]	Dimensiuni (L x Î x A) [mm]	Greutate [kg]	Catalog nr.
Unghi Mini	40	53,6 x 32,0 x 59,0	0,2	70 08 700352
Unghi Mini Multi	40	65,0 x 32,0 x 72,0	0,2	70 08 700350
Unghi Mini Multi 300 Amp	67	87,0 x 42,0 x 90,5	0,4	70 08 700351
Unghi Multi 400 Amp	181	95,5 x 65,0 x 129,0	1,2	70 08 700438

Caracteristici, aplicație și avantaje:
- Cadru cu unghiuri standard.
- Ușor ca greutate și ușor de folosit.
- Nu poate fi înlocuit în locuri greu accesibile.
- Nu este nevoie de sursă de alimentare cu curent.
- Pornire / oprire simplă prin rotirea mânerului cu 180°.
- Rămâne curat când este oprit - resturi, stropi, desprindere de murdărie.

A treia mână a sudorului

Unghi Mini Multi 300 Amp

05.3

MAGSWITCH MagVise

Tip	Forța de menținere [kg]	Dimensiuni (L x Î x A) [mm]	Greutate [kg]	Catalog nr.
MagVise 1000	454	138,0 x 110,0 x 149,8	4,4	70 08 700450
MagVise 1500	681	160,4 x 161,7 x 179,7	9,5	70 08 700897

Magnetic vice în acțiune

Caracteristici, aplicație și avantaje:
- Oferă funcție dublă inteligentă: un instrument de unghi de susținere a lucrului și o menghină magnetică foarte convenabilă pentru conectare / deconectare rapidă.
- Este perfect pentru a ține piese de oțel de dimensiuni mici până la mijlocii în timpul găuririi, tăierii, rectificării, teșirii etc.
- Menține piese plate, rotunde sau de formă ciudată. Incredibil de puternic.
- Nu necesită fixare permanentă.
- Cadru cu unghiuri standard.
- Nu este nevoie de sursă de alimentare cu curent.
- Pornire / oprire simplă prin rotirea mânerului cu 180°.
- Rămâne curat când este oprit - resturi, stropi, desprindere de murdărie.

MagVise 1500

magswitch

MAGSWITCH MagJig

Caracteristici, aplicație și avantaje:
- Ideal pentru utilizarea cu mașini de prelucrare a lemnului.
- Găurile pentru șuruburi măresc siguranța într-un corp de fixare.
- Nu este nevoie de sursă de alimentare cu curent.
- Pornire / oprire simplă prin rotirea mânerului cu 180°.
- Rămâne curat când este oprit - resturi, stropi, desprindere de murdărie.

Tip	Forța de menținere [kg]	Dimensiuni (L x Î x A) [mm]	Greutate [kg]	Catalog nr.
MagJig 60 Keychain	27	44,1 x 26,8 x 39,3	0,1	70 08 100514
MagJig 60	27	49,1 x 26,8 x 39,5	0,1	70 08 100818
MagJig 95	43	46,6 x 34,0 x 57,0	0,1	70 08 110004
MagJig 150	68	52,1 x 44,0 x 57,0	0,2	70 08 110005
MagJig 235	106	78,3 x 60,0 x 88,0	0,5	70 08 110377

MagJig 150

La îndemână și practic

05.3

ELEVATOARE DE MÂNĂ MAGSWITCH

Caracteristici, aplicație și avantaje:
- Pentru transportul ușor al elementelor fierbinți și arse.
- Buton de comandă (încărcător și două baterii - 60 CE inclus) sau prin rotirea mânerului cu 180° (60 M).
- Preluare ideală de siguranță a oțelului fierbinte, ascuțit sau murdar fără a-l atinge.
- Blocarea de siguranță împiedică conectarea accidentală a magnetului (60 CE).
- Rămâne curat când este oprit - resturi, stropi, desprindere de murdărie.

Tip	Forța de menținere [kg]	Dimensiuni (L x Î x A) [mm]	Greutate [kg]	Catalog nr.
Elevator manual 60 – M	106/32	145,1 x 120,0 x 134,3	0,6	70 08 700359
Elevator manual 60 – CE (electric)	106/32	209,0 x 173,0 x 75,0	1,1	70 08 800487

Rezistență fiabilă

ELEVATOR MANUAL
electric 60–CE

ELEVATOR MANUAL 60–M

magswitch

MAGSWITCH MagPress

Tip	Forța de menținere [kg]	Dimensiuni (L x Î x A) [mm]	Greutate [kg]	Catalog nr.
MagPress	464,4	632,4 x 177,8 x 414,0	6,0	70 08 100935

Contact și nivelare

Caracteristici, aplicație și avantaje:
- Aliniază tablele mari de oțel cu precizie.
- Egalizează punctele înalte și joase între golurile de oțel.
- Reglare precisă prin rotirea mânerului.
- Prinde suprafețe plate și rotunde din oțel
- Nu este nevoie de sursă de alimentare cu curent.
- Pornire / oprire simplă prin rotirea mânerului cu 180°.
- Rămâne curat când este oprit - resturi, stropi, desprindere de murdărie.

MagPress

MAGSWITCH Extenda-Lift

Tip	Forța de menținere [kg]	Dimensiuni (L x Î x A) [mm]	Greutate [kg]	Catalog nr.
Extenda–Lift 600	272	724,0 x 100,0 x 117,0	2,4	70 08 100025
Extenda–Lift 1000	454	731,5 x 108,0 x 122,0	4,4	70 08 130177

Ideal pentru locuri greu accesibile

Caracteristici, aplicație și avantaje:
- Pentru ridicarea oțelului fierbinte, ascuțit sau murdar fără îndoire.
- Ideal pentru orașe și utilități.
- Nu este nevoie de sursă de alimentare cu curent.
- Pornire / oprire simplă prin rotirea mânerului cu 180°.
- Rămâne curat când este oprit - resturi, stropi, desprindere de murdărie.
- Ideal pentru curățare.

Extenda–Lift 600/1000

MAGSWITCH Mag–Cârlig de utilitate

Tip	Forța de menținere [kg]	Dimensiuni (L x Î x A) [mm]	Greutate [kg]	Catalog nr.
Mag–Utility Hook 25	34	89,0 x 40,0 x 47,2	0,2	70 08 700012
Mag–Utility Hook 40	91	103,0 x 67,9 x 69,0	0,9	70 08 700006

Organizați spațiul de lucru

Caracteristici, aplicație și avantaje:
- Organizează locul de muncă prin agățarea sculelor, luminilor, cablurilor și nu doar atât.
- Asigură cablurile de alimentare.
- Nu este nevoie de sursă de alimentare cu curent.
- Rotire simplă a mânerului cu 180°.
- Rămâne curat când este oprit - resturi, stropi, desprindere de murdărie.

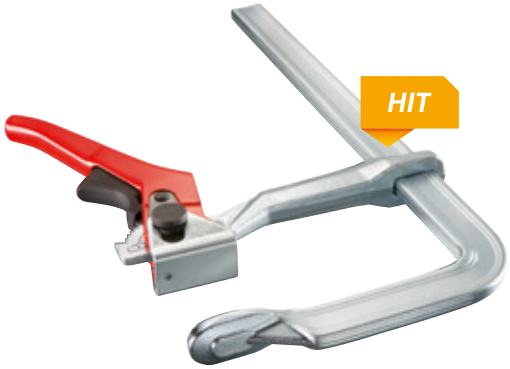
Mag–Cârlig de utilitate 40

3. CLEME MANUALE ȘURUB DIN OȚEL

Cleme cu manetă (seria GH)

- Oțel cu mâner ergonomic.
- Forța de strângere până la 8500 N.
- Șina optimizată pentru profil permite o generare egală a forței de strângere, mai ales atunci când piesele de fixare sunt poziționate departe de margine, oferind în același timp o rezervă de forță crescută.
- Protecția declanșatorului înseamnă mai puține degete ciupite.
- Mecanismul cu clichet securizat caracterizat de o rezistență ridicată la uzură și o duritate crescută a suprafeței asigură o frecare redusă.
- Rezistent la vibrații.

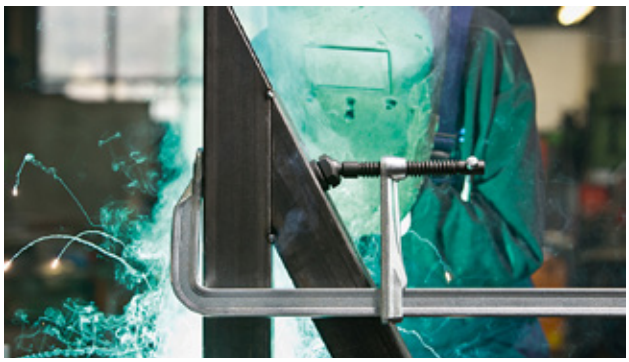
Tip	Interval de lucru [mm]	Lungime [mm]	Șină [mm]	Greutate [kg]	Catalog nr.
GH12	120	60	15 x 6	0,49	71 00 700212
GH16	160	80	17,5 x 6,8	0,64	71 00 700216
GH20	200	100	22 x 8,5	1,11	71 00 450001
GH25	250	120	24,5 x 9,5	1,44	71 00 450002
GH30–12	300	120	24,5 x 9,5	1,51	71 00 700232
GH40–12	400	120	24,5 x 9,5	1,75	71 00 700241
GH30	300	140	28 x 11	2,27	71 00 700245
GH40	400	120	28 x 11	2,41	71 00 700240
GH50	500	120	28 x 11	2,61	71 00 700250
GH60	600	120	28 x 11	2,84	71 00 450015
GH80	800	120	28 x 11	3,20	71 00 700280
GH100	1000	120	28 x 11	3,59	71 00 450013



Cleme cu bare tradiționale din oțel (seria SG)

- Forța de strângere până la 12.000 N la un cuplu de strângere de 40 Nm.
- Forțat cu șurub la prindere.
- Cu 20% mai multă forță de strângere la fiecare rotire a axului datorită șinei optimizate pentru profil.
- Cea mai mare siguranță datorită transmiterii forțelor de către brațul glisant care se deplasează în linie dreaptă.
- Plăcuță specială de strângere cu inserție din oțel sinterizat, înclinare.

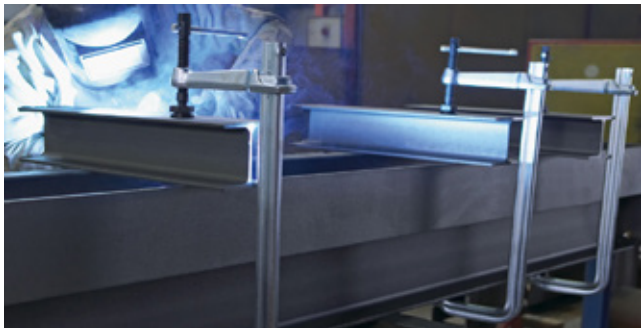
Tip	Interval de lucru [mm]	Lungime [mm]	Șină [mm]	Greutate [kg]	Catalog nr.
SG25M	250	140	34 x 13	2,58	71 00 700329
SG30M	300	140	34 x 13	3,00	71 00 700330
SG40M	400	140	34 x 13	3,17	71 00 700340
SG50M	500	140	34 x 13	3,40	71 00 700333
SG60M	600	140	34 x 13	3,80	71 00 700360
SG80M	800	140	34 x 13	4,45	71 00 700342
SG100M	1000	140	34 x 13	4,95	71 00 700466
SG125M	1250	140	34 x 13	5,87	71 00 700467
SG150M	1500	140	34 x 13	6,65	71 00 700468



Cleme pentru uz intens (seria STB)

Tip	Interval de lucru [mm]	Lungime [mm]	Șină [mm]	Greutate [kg]	Catalog nr.
STB30M	300	175	40 x 20	5,61	71 00 700430
STB40M	400	175	40 x 20	6,10	71 00 700404
STB50M	500	175	40 x 20	6,67	71 00 700450
STB60M	600	175	40 x 20	7,23	71 00 700460
STB80M	800	175	40 x 20	8,35	71 00 700408
STB100M	1000	175	40 x 20	9,42	71 00 700400
STB125M	1250	175	40 x 20	10,77	71 00 700402
STB150M	1500	175	40 x 20	12,20	71 00 700468

- Forța de strângere până la 22.000 N la un cuplu de strângere de 70 Nm.
- Forțat cu șurub la prindere.
- Cu un capăt de 19 mm pentru confort și transfer simplu de forță la prindere.
- Plăcuță specială de strângere cu inserție din oțel sinterizat, înclinare de până la 35°.



Cleme pentru masă de cale (seria GZ)

Tip	Interval de lucru [mm]	Lungime [mm]	Șină [mm]	Greutate [kg]	Catalog nr.
GZ10–2K	100	60	15 x 6	0,31	71 00 700139
GZ12–2K	120	60	15 x 6	0,32	71 00 700100
GZ16–2K	160	80	17,5 x 6,8	0,57	71 00 700106
GZ40–8–2K	400	80	17,5 x 6,8	0,76	71 00 700140
GZ20–2K	200	100	22 x 8,5	1,01	71 00 700143
GZ25–2K	250	120	24,5 x 9,5	1,42	71 00 700144
GZ30–12–2K	300	120	24,5 x 9,5	1,50	71 00 700156
GZ40–12–2K	400	120	24,5 x 9,5	1,65	71 00 700110
GZ50–12–2K	500	120	24,5 x 9,5	1,83	71 00 700151
GZ60–12–2K	600	120	24,5 x 9,5	2,00	71 00 700166
GZ80–12–2K	800	120	24,5 x 9,5	2,20	71 00 700168
GZ100–12–2K	1000	120	24,5 x 9,5	2,45	71 00 700169
GZ30–2K	300	140	28 x 11	2,01	71 00 700103
GZ40–2K	400	120	28 x 11	2,12	71 00 700135
GZ50–2K	500	120	28 x 11	2,33	71 00 700136
GZ60–2K	600	120	28 x 11	2,52	71 00 700104
GZ80–2K	800	120	28 x 11	2,87	71 00 700180
GZ100–2K	1000	120	28 x 11	3,29	71 00 700181
GZ125–2K	1250	120	28 x 11	3,83	71 00 700182

- Oțel cu mâner din plastic.
- Forța de strângere până la 6000 N.
- Cu 20% mai multă forță de strângere la fiecare rotire a axului datorită șinei optimizate pentru profil.
- Cea mai mare siguranță datorită transmiterii forțelor de către brațul glisant care se deplasează în linie dreaptă.
- Braț fix și glisant călit pentru a oferi flexibilitate și elasticitate în timpul prinderii.
- Mâner din plastic cu 2 componente de înaltă calitate.
- Plăcuțe de prindere schimbabile fără a utiliza scule suplimentare.

05.4

ECHIPAMENTE COMPLETE PENTRU STAȚIA DE SUDURĂ

SISTEME DE RIDICARE ȘI TRANSPORT

05.4

CUPRINS

1. Suporţi magnetici 228
2. Palane manuale şi electrice 229
3. Chingi 231

1. SUPORȚI MAGNETICI

WALMAG MAGNETIC SYSTEMS

Magneți de ridicare NEOLIFT

Grație magneților din neodim, factorul de siguranță pentru fiecare WALMAG este de 3+ (testat conform EN 13155).

- Capacitate de ridicare: 150 kg / 300 kg / 600 kg / 1000 kg / 1500 kg / 2000 kg.
- Mânerele din neodim nu sunt concepute pentru a ridica elemente lungi și flexibile și nu pot fi utilizate pentru a apuca piese nemagnetice.
- Magneții din neodim au parametrii de funcționare specificați de producător (a se vedea tabelul).
- Manipularea pieselor plate, rotunde și cilindrice.
- Ridicarea secțiunilor profilate și a tablelor.

Model	NEOlift 150	NEOlift 300	NEOlift 600	NEOlift 1000	NEOlift 2000
Limita de încărcare: ▪ material plat [kg] ▪ material rotund [kg]	 150 65	 300 150	 600 300	 1000 500	 2000 1000
Max. capacitate testată [kg]	450	900	1800	3200	6200
Diametrul materialului min / max [mm]	40/100	60/200	65/270	100/300	150/350
Dimensiuni (L x W x H) [mm]	93x60x120	152x100x180	246x120x180	306x146x236	478x165x276
Greutate [kg]	2,6	10	21	40	90
Catalog nr.	TW 10 00150N	TW 10 00300N	TW 10 00600N	TW 10 01000N	TW 10 02000N

Magneți de ridicare alimentați cu baterii cu telecomandă tip BM

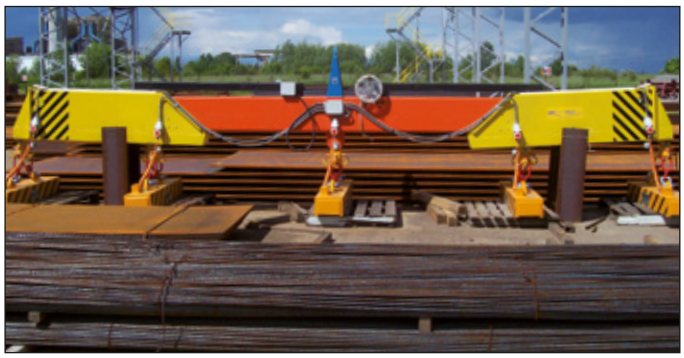
- Magneții Lilting alimentați cu baterii de tip BM sunt proiectați pentru funcționare repetabilă și sunt echipați cu o telecomandă IR.
- Poate funcționa în perechi acționate de o singură telecomandă.
- Opțional, există o funcție de separare a plăcilor metalice (temperarea tablelor inferioare prin reducerea temporară a forței magnetice).
- Magneții de tip BM sunt mânere de siguranță, alimentate de un integrat cu un dispozitiv de control electromagnetic.
- Bateria este proiectată pentru până la 8 ore de funcționare la un ciclu de funcționare de 50%.
- Durata de încărcare a bateriei este de aprox. 8 ore.
- Mai multe baterii de schimb pot fi furnizate pentru funcționarea în 3 schimburi

Model	BM 1350	BM 2500	BM 3600	BM 5000	BMP 1800	BMP 3600
Lungime [mm]	272	400	1050	1200	470	760
Lățime [mm]	242	242	240	300	242	262
Înălțimea la cârligul macaralei [mm]	460	460	460	460	610	610
Rezistența la rupere [kg]	2700	5000	7200	10000	3600	6800
Capacitate de ridicare pentru material plat [kg]	1350	2500	3600	5000	1800	3600
Tensiunea de intrare [V/50-60 Hz]	230	230	230	230	230	230
Putere [W]	100	100	100	100	100	100
Capacitate baterie [Ah]	30	60	60	60	60	60
Timp de lucru 50% [h]	8	8	8	8	8	8
Cod articol producător	BM1350	BM2500	BM3600	BM5000	BMP1800	BMP3600

WALMAG MAGNETIC SYSTEMS

Sisteme magnetice de manipulare grea

- Livrăm grinzi de ridicare magnetice într-un design optimizat pentru nevoile individuale ale fiecărui client.
- Sistemele noastre magnetice de manipulare grea pot ajuta la manipularea a aproape toate materialele cu proprietăți magnetice cu ajutorul magneților electro și electro-permanenți.
- Cu sistemele noastre magnetice, puteți manipula, de exemplu: table atât individual, cât și în pachete de până la 16 m lungime, dale, piese turnate continue și alte produse semifabricate, secțiuni profilate, tuburi, țevi de toate tipurile, individual și în pachete.



2. PALANE MANUALE ȘI ELECTRICE

most®

Palan cu lanț cu clichet acționat manual

Modelul LH-A MOST

- Capacitate de încărcare: 750 kg, 1500 kg, 3000 kg.
- Lanț galvanizat de 3 m lungime, disponibil opțional cu lanț mai lung.
- Zăvoare de siguranță cu cârlig întărite.
- Palan universal pentru ridicare, tensionare și fixare în orice direcție.
- Maneta din oțel a palanului construită solid, asigură durabilitatea și confortul de utilizare grație utilizării unui mâner din cauciuc.
- Utilizarea materialelor de înaltă calitate asigură o funcționare lină pentru mulți ani de utilizare.
- Discul de frână nu conține azbest și menține sarcina la orice înălțime dată.
- Cârligele superioare și inferioare sunt echipate standard cu zăvoare de siguranță cu cârlig întărite din piese turnate din oțel.
- Lanțul de încărcare zincat poate fi ușor tras prin utilizarea funcției de lanț lent.

HIT

Model	LH-A 750	LH-A 1500	LH-A 3000
Limita sarcinii de lucru [kg]	750	1500	3000
Înălțimea de ridicare [m]	3	3	3
Forța necesară pentru a mișca maneta la sarcină maximă [N]	140	220	320
Numărul de dispozitive de ridicare cu lanț cu tambur [buc]	1	1	1
Dimensiunea lanțului [mm]	6x18	8x24	10x30
Greutatea palanului cu ridicare la 3 m [kg]	8,7	13,6	24,3
Catalog nr.	98 12 100403	98 12 100500	98 12 100600

Dispozitive de ridicare manuale cu lanț

HIT

Modelul CH-B MOST

- Capacitate de încărcare: 500 kg, 1000 kg, 2000 kg, 3000 kg.
- Lanțul de încărcare și lanțul de lucru galvanizat.
- Înălțimea standard de ridicare de 3 m, opțional, pot fi comandate palane cu sarcină mai lungă și lanț de acționare
- Este echipat cu o frână cu clichet dublă automată pentru prevenirea căderii sarcinii în cazul unei sarcini dinamice bruște.
- Structura ușoară și durabilă asigură ridicarea ușoară cu efort minim.
- Discurile de frână mari nu conțin azbest și asigură o funcționare sigură timp de mulți ani.
- Lanțul de încărcare zincat și lanțul de funcționare galvanizat vă permit să lucrați în orice condiții meteorologice.
- Cârligele superioare și inferioare sunt echipate standard cu zăvoare de siguranță cu cârlig întărite din piese turnate din oțel.

Model	CH-B 0,5 t	CH-B 1,0 t	CH-B 2 t	CH-B 3 t
Limita sarcinii de lucru [kg]	500	1000	2000	3000
Înălțimea de ridicare [m]	3	3	3	3
Forța necesară pentru a mișca maneta la sarcină maximă [N]	200	320	365	385
Numărul de dispozitive de ridicare cu lanț cu tambur [buc]	1	1	1	2
Greutatea palanului cu ridicare la 3 m [kg]	10,1	12,2	20,8	24,9
Catalog nr.	98 12 003105	98 12 003110	98 12 003120	98 12 003130

05.4

Palan de tragere cu cablu din aluminiu

NOU în ofertă

HIT

Modelul H MOST

- Capacitate de încărcare: 800 kg, 1600 kg, 3200 kg.
- Un cablu lung de 30 de metri poate fi comandat opțional.

Model	H008	H016	H032
Limita sarcinii de lucru [kg]	800	1600	3200
Lungimea cablului standard [m]	20	20	20
Cursa cablului la mișcarea unei pârghii [mm]	60	60	40
Diametru cablu [mm]	8,3	11	16
Greutatea palanului fără cablu [kg]	6,4	12	23
Catalog nr.	98 12 000100	98 12 000210	98 12 000300

3. CHINGI

Chingi MOST

HIT

Chingi textile conform EN 1492-1
Chingi textile sau din nailon, așa-numitele chingi protejate și circulare, realizate din diferite tipuri de textile, sunt proiectate pentru ridicarea și transportul încărcăturilor extrem de susceptibile la deteriorarea suprafeței. Chingile textile sunt ușoare în comparație cu chingile cu lanț și au un factor de siguranță de 7:1. În plus, culoarea chingii informează utilizatorul despre sarcina de lucru.
Pentru a proteja curelele împotriva abraziunii și a muchiilor tăietoare în timpul transportului sarcinii, oferim huse de protecție - manșoane. Manșoanele de protecție sunt echipate cu magneți din neodim, care permit menținerea chingii în poziție. De asemenea, oferim manșoane de protecție pentru a preveni abraziunea curelei și a chingilor pentru furtun.

Chingi rotunde conform EN 1492-2
Oferim chingi rotunde (furtunuri) într-o versiune fără cusătură, care este cea mai rentabilă soluție de pe piață.
La cerere, putem furniza chingi cu cusătură laterală. Astfel de chingi au o dublă protecție care le crește durata de viață cu 40%. În plus, sunt mai rigide și, de exemplu, mai ușor de deplasat sub sarcină.

Chingile circulare cu manșon EN 1492-2

Chingă textilă EN 1492-1

Chingă circulară

Colțuri de protecție

Metoda de ridicare	Tensiune dreaptă	Buclă	În formă de U	Unghi β= 0°-45°	Angle β= 45°-60°	Angle β= 0°-45°	Angle β= 45°-60°
Factor de formă	M=1,0	M=0,8	M=2,0	M=1,4	M=1,0	M=0,7	M=0,5
Lățime/culoare	**Unghi β=**	**WLL**	**WLL**	**WLL**	**WLL**	**WLL**	**WLL**
25mm alb	500	400	1000	700	500	350	250
30mm violet	1000	800	2000	1400	1000	700	500
60 mm verde	2000	1600	4000	2800	2000	1400	1000
90 mm galben	3000	2400	6000	4200	3000	2100	1500
120 mm gri	4000	3200	8000	5600	4000	2800	2000
150 mm roșu	5000	4000	10000	7000	5000	3500	2500
180 mm maro	6000	4800	12000	8400	6000	4200	3000
240 mm albastru	8000	6400	16000	11200	8000	5600	4000
300 mm portococaliu	10000	8000	20000	14000	10000	7000	5000
300 mm portocaliu	12000	9600	24000	16800	12000	8400	6000

Pentru a pregăti o ofertă, vă rugăm să furnizați următoarele date:
- lungimea chingii (L),
- capacitatea maximă de încărcare a chingii,
- numărul de corzi.

Trimiteți solicitarea dvs. prin e-mail: romania@rywal.ro

06

CLINO 11
TICS
CLINO H
CLINO H
CLINO 3
CLINO 11
UFO
SWEEPER
COOL 10

CHIMIE INDUSTRIALĂ

CUPRINS

1. Agenți anti-stropi 234
2. Pulverizatoare profesioniste 236
3. Acoperiri metalice 237
4. Agenți de detectare a defectelor de suprafață 238
5. Produse de curățare și întreținere 240
6. Agenți de răcire 241
7. Lubrifianți. 242
8. Agenți anticorozivi și de protecție. 243
9. Agenți de decapare și pasivare pentru oțel inoxidabil 244
10. Marcatori și termoindicatori 245
11. Sisteme de curățare a sudurilor 246

1. AGENȚI ANTI-STROPI

UFO MOST
SPRAY anti-stropi

Ambalaj - Catalog nr.:
400 ml- 84 31 100401 (PL, EN, RU)
400 ml- 84 31 100402 (SK, LT, RO)
400 ml- 84 31 100403 (PL, EN, PT)*

*alte limbi disponibile

Proprietăți:
- Împiedică aderarea stropilor de sudură la suprafețe.
- Ajută la îndepărtarea stropilor și a murdăriei de pe suprafețe. de materiale sudate și duze de gaz.
- Nu conține siliconi sau solvenți.

UFO BIO MOST
SPRAY anti-stropi

Ambalaj - Catalog nr.:
320 ml- 84 32 100401

Proprietăți:
- Ajută la îndepărtarea stropilor și a murdăriei de pe suprafețe. de materiale sudate și duze de gaz.
- Neinflamabil pe bază de emulsie de apă.
- Fără silicon și inodor. Conține inhibitori de coroziune și, prin urmare, are proprietăți anticorozive.
- Ne-toxic.
- Biodegradabil.

UFO CER MOST
SPRAY ceramic anti-stropi

Ambalaj - Catalog nr.:
400 ml- 84 30 100401

Proprietăți:
- Spray de acoperire ceramică pentru a proteja consumabilele pistoletului de sudură în timpul procesului de sudare.
- Formează un strat rezistent la temperaturi de până la 1400°C, care prelungește durata de viață a consumabilelor.

WB NOZZ MOST
Pastă anti-stropi

Ambalaj - Catalog nr.:
340 ml- 84 23 710301

Proprietăți:
- Protejează duzele de gaz de lipirea stropilor în timpul procesului de sudare.
- Neinflamabil.

Pentru lucrări sigure cu substanțe chimice industriale, se recomandă utilizarea echipamentului individual de protecție - vezi capitolul 04.

WB WELDER MOST
Lichid anti-stropire

Ambalaj - Catalog nr.:
0,5 l - 84 23 781001
10 l - 84 23 781011
20 l - 84 23 781021
200 l - 84 23 781200

Robinet tip I pentru ambalaje jumbo 10 l - 84 23 780003
Pompa manuală din plastic pentru butoaie 200 l - 84 12 100050

Proprietăți:
- Împiedică aderarea stropilor de sudură la duze, piese sudate, torțe și dispozitive de prindere.
- Fără silicon.
- Nu conține substanțe periculoase pentru sănătate.
- Dacă este necesar, curățați sau degresați suprafața înainte de un tratament ulterior (galvanizare, vopsire etc.).
- Echipament opțional pentru ambalaje de 10/20 litri: robinet tip I (vezi pagina 236).

WB MASTER MOST
Lichid anti-stropire

Ambalaj - Catalog nr.:
0,5 l - 84 23 780001
10 l - 84 23 780011
20 l - 84 23 780021
200 l - 84 23 780201

Robinet tip I pentru ambalaje jumbo 10 l - 84 23 780003
Pompa manuală din plastic pentru butoaie 200 l - 84 12 100050

Proprietăți:
- Împiedică aderarea stropilor de sudură la duze, piese sudate, torțe și dispozitive de prindere.
- Formăula neinflamabilă pe bază de apă, fără silicon.
- Nu conține substanțe periculoase pentru sănătate.
- Nu afectează tratamentul suplimentar al suprafeței (galvanizare, vopsire etc.).
- Echipament opțional pentru ambalaje de 10/20 litri: robinet tip I (vezi pagina 236).

WB MULTI MOST
Lichid anti-stropire

Ambalaj - Catalog nr.:
0,5 l - 84 23 750401
10 l - 84 23 750411
20 l - 84 23 750421
200 l - 84 23 750422

Robinet tip I pentru ambalaje jumbo 10 l - 84 23 780003
Robinet tip II pentru ambalaje jumbo 20 l - 84 23 780004
Pompa manuală din plastic pentru butoi 200 l - 84 12 100050

Proprietăți:
- Agent inodor pentru a preveni lipirea stropilor în timpul sudării cu un efect de curățare și degresare integrat.
- Împiedică aderarea stropilor de sudură la suprafețe atât umede, cât și uscate.
- Oferă tuturor metalelor sudate protecție temporară împotriva coroziunii.
- Suprafețele pot fi ușor zincate sau vopsite imediat după procesul de sudare.
- Potrivit pentru toate metodele de sudare, inclusiv sudarea din oțel inoxidabil.
- Echipament opțional pentru ambalaje de 10 litri: robinet tip I (vezi pagina 236).
- Echipament opțional pentru pachete de 20 litri: robinet tip II (vezi pagina 236).

WB BIO MOST
Lichid anti-stropire

Ambalaj - Catalog nr.:
0,5 l - 84 23 750501
10 l - 84 23 750511
20 l - 84 23 750521
200 l - 84 23 750531

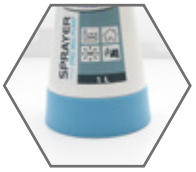
Robinet tip I pentru ambalaje jumbo 10 l - 84 23 780003
Robinet tip II pentru ambalaje jumbo 20 l - 84 23 780004
Pompa manuală din plastic pentru butoi 200 l - 84 12 100050

Proprietăți:
- Lichid inodor, anti-stropire, pe bază de ingrediente naturale.
- Potrivit pentru toate metodele de sudare.
- Acceptă sudarea tablelor subțiri și / sau încălzite din tablă și sudarea multistrat.
- Nu conține siliconi sau solvenți.
- Împiedică aderarea stropilor de sudură la suprafețe atât umede, cât și uscate.
- Protejează oțelul împotriva lipirii zgurii în procesele de tăiere CNC.
- Oferă tuturor metalelor sudate protecție temporară împotriva coroziunii.
- Folosit în stațiile de curățare pentru soluții robotizate.
- Echipament opțional pentru ambalaje de 10 litri: robinet tip I (vezi pagina 236).
- Echipament opțional pentru pachete de 20 litri: robinet tip II (vezi pagina 236).

2. PULVERIZATOARE PROFESIONISTE

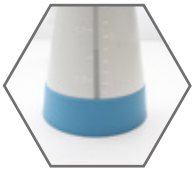
360° SYSTEM
acțiune de pulverizare din orice poziție

FPM SEALS
rezistența chimică ridicată susține funcționarea constantă



INEL DE BAZĂ
stabilizați și protejați rezervorul împotriva deteriorărilor de natură mecanică.

DUZĂ REGLABILĂ
reglați aplicarea spray-ului de la ceață la flux continuu



INDICATOR NIVEL LICHID
utilizați scara transparentă și controlați nivelul lichidului din rezervor

Pulverizator PRO 360 0,5 L MOST

Utilizare:
- pentru pulverizarea ușoară a lichidelor anti-stropire MOST. Catalog nr. 84 12 100011

SUPER DOUBLE ACTION™
aplicare când stratul de pompă este presat și eliberat

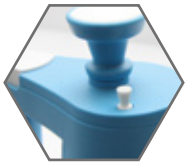
Pulverizator PRO 360 1 L PUMP MOST

Utilizare:
- pulverizarea lichidelor anti-stropire și curățare MOST,
- protecția oțelului în procesul de tăiere CNC,
- întreținerea meselor de sudură,
- curățarea mașinilor și.

Catalog nr.: 84 12 100014

MÂNER UȘOR DE UTILIZAT
lucrați confortabil chiar și cu mănuși de sudură

SUPAPĂ DE SIGURANȚĂ
presiunea este întotdeauna sub control



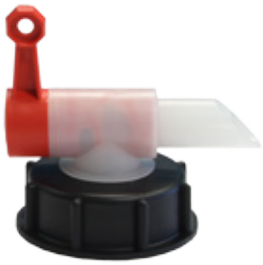
CAPĂT REGLABIL
ajunge la locuri greu accesibile

Disponibilitatea diferitelor substanțe chimice pe piață impune ca utilizatorul să testeze pulverizatorul cu agent. RYWAL-RHC Sp. z o o nu oferă universalitatea dispozitivului.

Robinet tipul I
Catalog nr.: 84 23 780003

Potrivit ambalajului:
- WB WELDER MOST - 10/20 l,
- WB MASTER MOST - 10/20 l,
- WB MULTI MOST - 10 l,
- WB BIO MOST - 10 l,
- CLINO 11 MOST - 10 l,
- CLINO H MOST - 10 l.

Robinet tipul II
Catalog nr.: 84 23 780004



Potrivit ambalajului:
- WB MULTI MOST - 20 l,
- WB BIO MOST - 20 l.

3. ACOPERIRI METALICE

ZN99L MOST
SPRAY zinc argintiu strălucitor

HIT

Ambalaj - 400 ml
Catalog nr.: - 84 24 704551

Proprietăți:
- Acoperirea cu zinc protejează suprafața de influențele agresive ale mediului.
- Rezistent la căldură până la 300°C, pe termen scurt până la 800°C.
- Uscare rapidă.
- Reînnoiește, repară și corectează defectele de pe construcțiile zincate cauzate de sudare, tăiere, îndoire, găurire etc.
- Protecție triplă împotriva coroziunii datorită conținutului de: pigmenți de zinc, aluminiu și rășină.

ZN99D MOST
SPRAY zinc gri-argintiu

Ambalaj - 400 ml
Catalog nr.: 84 24 704559

Proprietăți:
- Acoperirea cu zinc protejează suprafața de influențele agresive ale mediului.
- Rezistent la căldură până la 300°C, pe termen scurt până la 800°C.
- Uscare rapidă.
- Reînnoiește, repară și corectează defectele de pe construcțiile zincate cauzate de sudare, tăiere, îndoire, găurire etc.
- Protecție triplă împotriva coroziunii datorită conținutului de: pigmenți de zinc, aluminiu și rășină.

ZN99P MOST
Pastă de zinc

Ambalaj - 1 kg
Catalog nr.: - 84 24 703901

Proprietăți:
- Pasta de zinc protejează suprafața de influențele agresive ale mediului.
- Uscare rapidă.
- Reînnoiește, repară și corectează defectele de pe construcțiile zincate cauzate de sudare, tăiere, îndoire, găurire etc.

AL30 MOST
SPRAY aluminiu

Ambalaj - 400 ml
Catalog nr.: 84 24 701651

Proprietăți:
- Acoperirea cu zinc protejează suprafața de influențele agresive ale mediului.
- Rezistent la temperaturi ridicate de până la 800°C.
- Uscare rapidă.
- Conductiv electric.
- Protejează suprafețele metalice împotriva coroziunii.
- Lasă un strat de suprafață neted, neporos, uscat.

CU40 MOST
SPRAY cupru

Ambalaj - 400 ml
Catalog nr.: 84 24 705751

Proprietăţi:
- Stratul de cupru pentru renovare, reparaţii şi corectare a suprafeţelor din cupru, cum ar fi jgheaburile acoperişului, elementele ferestrelor şi alte detalii din cupru.
- De asemenea, utilizat în scopuri decorative. - Rezistent la condiţii de vreme.
- Uscare rapidă.

NICER50 MOST
SPRAY Crom-nichel

Ambalaj - 400 ml
Catalog nr.: 84 24 705651

Proprietăţi:
- Strat de acoperire cu crom-nichel pentru renovarea, repararea şi corectarea suprafeţelor în care este necesar un efect estetic ridicat.
- Proprietăţi anticorozive.
- Folosit pentru acoperirea suprafeţelor metalice expuse la agenţi corozivi (umiditate, apă, apă de mare) şi substanţe chimice.
- Rezistent la temperaturi ridicate de până la 300°C.

4. AGENŢI DE DETECTARE A DEFECTELOR DE SUPRAFAŢĂ

Set: SONDA 1 MOST / SONDA 2 MOST / SONDA 3 MOST
Încercare nedistructivă

Denumire	Formă	Ambalare	Catalog nr.
Curăţător SONDA 1 MOST	spray	500 ml	84 23 709031
Penetrant SONDA 2 MOST	spray	500 ml	84 23 709011
Developant SONDA 3 MOST	spray	500 ml	84 23 709021

Proprietăţi:
Un set de produse chimice utilizate pentru efectuarea testelor nedistructive ale defectelor după procesul de sudare, vizibile la lumina zilei, care constau din:

Cleaner SONDA 1 MOST:
- Agent de curăţare cu uscare rapidă aplicat: înainte de test - pentru pregătirea suprafeţei, în timpul testului - pentru a îndepărta excesul de penetrant şi după test - pentru a curăţa suprafaţa.

Penetrant SONDA 2 MOST:
- Agent penetrant roşu.
- ConFormă cu EN ISO 3452-2.
- Respectă secţiunea ASME Y, articolul 6.
- Precis şi fiabil în testarea nedistructivă.

Developer SONDA 3 MOST:
- Suspensie de pulbere albă cu uscare rapidă.
- ConFormă cu EN ISO 3452-2.
- Respectă secţiunea ASME Y, articolul 6.
- Precis şi fiabil în testarea nedistructivă.

Setul de mai sus este utilizat pentru metoda nedistructivă de detectare a defectelor utilizată pe oţel aliat şi nealiat, fontă, sinterizare a metalelor, cupru, alamă, ceramică.

SONDA L MOST

Spray cu detector de scurgeri

Proprietăți:

- Agent chimic pentru detectarea scurgerilor în instalații precum: echipamente de sudare cu gaz, vase sub presiune, conducte pneumatice, sobe de gaz, sisteme de climatizare, compresoare, racorduri de furtun.

Ambalaj - Catalog nr.:
400 ml- 84 25 762011

Set: CHECKMOR 300 / S85 / LD9

Încercare nedistructivă

Proprietăți:

Un set de produse chimice utilizate pentru testarea nedistructivă a conexiunilor sudate, vizibile atât la lumina zilei, cât și la lumina UV, constă din:

- Penetrant cu dublă utilizare CHECKMOR 300 - conform EN ISO 3452 partea 2, tip I și EN ISO 3452 partea 2, tip III;
- Soluție de îndepărtare rapidă S85 cu conținut redus de sulf și halogen, preparată conform EN-ISO 3452 partea 2;
- Dezvoltatorul LD9 este o suspensie de pulbere albă inertă într-un solvent cu uscare rapidă.

Setul de mai sus este utilizat pentru testarea suprafeței pieselor forjate, sudate și turnate, cum ar fi oțelul, fonta, aliajele de aluminiu, ceramica, sinterizarea, aliajele de cupru.

Denumire	Formă	Ambalaj	Catalog nr.
Penetrant CHECKMOR 300	spray	400 ml	84 23 709610
Remover S85	spray	300 ml	84 23 709630
Developer LD9	spray	400 ml	84 23 709620

Set: SUPRAMOR 4 BLACK / WCP 712 / S80

Controlul cu pulberi magnetice

Proprietăți:

Un set de produse chimice utilizate pentru testarea nedistructivă la aplicații care necesită inspecția la lumina zilei, cuprinde:

- cerneală de testare magnetică neagră SUPRAMOR 4 BLACK;
- vopsea de contrast alb WCP712;
- aerosol de îndepărtare a solventului S80.

Cerneală magnetică cu contrast de culoare gata de utilizare ideală pentru inspecția materialelor, structurilor și componentelor feromagnetice. Poate fi folosit și pentru piese vopsite.

Denumire	Formă	Ambalaj	Catalog nr.
Nămol negru SUPRAMOR 4 BLACK	spray	400 ml	84 23 721020
Strat de grund alb WCP 712	spray	400 ml	84 23 721010
Soluție de îndepărtare strat protector de vopsea S80	spray	400 ml	84 23 721030

5. PRODUSE DE CURĂȚARE ȘI ÎNTREȚINERE

CLINO M MOST
Curățare și întreținere SPRAY pentru măști de sudură

Ambalaj - 320 ml
Catalog nr.: 84 22 760002

Proprietăți:
- Perfect pentru curățarea și întreținerea căștii și a ochelarilor înlocuibili, care le prelungește durata de viață.
- Creează un strat de protecție invizibil.
- Agent special împotriva lipirii și topirii stropilor la căști de sudură.
- Proprietățile antistatice protejează împotriva prafului și murdăriei.
- Utilizare în siguranță.

CLINO 3 MOST
Soluție de curățare tehnică SPRAY

Ambalaj - 500 ml
Catalog nr.: 84 22 600001

Proprietăți:
- Excelent pentru îndepărtarea murdăriei în aplicațiile de atelier, în timpul lucrărilor de asamblare, reparații și inspecții.
- Proprietăți foarte bune de penetrare.
- Dizolvă și îndepărtează: uleiuri, grăsimi, gudron, ceară, rășini și alți contaminanți organici și anorganici.

CLINO 5 MOST
Agent de curățare și conservare a oțelului inoxidabil

Ambalaj - Catalog nr.:
Spray 400 ml- 84 22 705551
Lichid 5 l - 84 22 706501

Proprietăți:
- Produs de protecție și conservare din oțel inoxidabil.
- Îndepărtează perfect amprentele, zgârieturile mici și alte murdării, fără a lăsa urme.
- Caracteristicile anti-statice fac strălucirea suprafețelor.
- Utilizat în principal în bucătării, catering, spitale, produse alimentare și industrii de îngrijire a sănătății.

CLINO 11 MOST
Agent de curatare

Ambalaj - Catalog nr.:
0,5 l - 84 22 752512
10 l - 84 22 752511

Robinet tip I pentru ambalaje jumbo 10 l - 84 23 780003

Proprietăți:
- Curatator industrial (foarte concentrat); solubil cu apă în max. proporții 1:20 în funcție de nivelul de murdărie, neinflamabil.
- Nu creează vapori periculoși.
- Biodegradabil.
- Poate fi folosit pentru curățarea motoarelor, mașinilor, sculelor, vehiculelor, degresarea oțelului după procesele de prelucrare a metalelor etc.
- Datorită caracterului multifuncțional, este un agent excelent pentru departamentele de întreținere.
- Echipament opțional pentru pachete de 10 litri: Robinet tipul I (consultați pagina 236).

CLINO C MOST
Cârpe de curățat rezistente

Ambalaj - 90 buc.
Catalog nr.: 84 22 760001

Proprietăți:
- Șervețele umede pentru curățarea rapidă și precisă a majorității suprafețelor fără apă, săpun și perie, de exemplu unelte, mașini și mâini.
- Îndepărtează cu precizie cei mai grei contaminanți precum grăsime, ulei, adeziv, resturi proaspete de vopsea și lac, gudron.
- Partea grosieră acoperită cu o plasă de polimer are o forță de curățare. Cealaltă parte netedă absoarbe murdăria.
- Șervețelele au un miros plăcut de citrice și sunt potrivite pentru utilizare repetată prin re-înmuiere.
- Ideal pentru uz zilnic și mobil.

CLINO H MOST
Agent de curățare antivirus

Proprietăți:
- Surfactant cu efect dublu, cu uscare rapidă, neinflamabil.
- Curăță în mod fiabil suprafețele impermeabile.
- Agentul nostru dizolvă grăsimile, distrugând astfel învelișul lipidic și astfel inactivează virușii.
- Utilizare industrială: stivuitoare, camioane industriale, mașini, butoane, joystick-uri.
- Utilizare în birou: birouri, tastaturi, șoareci de computer, receptoare de telefon, mânerele ușilor, covoare, tapițerie.
- Utilizare în cantină: toate suprafețele bucătăriei.
- Aplicații de transport: mânere, suporturi, cabina soferului.
- Echipament opțional pentru pachete de 10 litri: Robinet tipul I (consultați pagina 236).

Ambalaj - Catalog nr.:
500 ml- 81 90 000001
10 l - 81 90 000002

Robinet tipul I pentru ambalaje jumbo10 l- 84 23 780003

6. AGENȚI DE RĂCIRE

COOL 10 MOST
Lichid de răcire SPRAY

Proprietăți:
- Agent de răcire pentru prelucrarea metalelor precum: filetare, găurire, tăiere, frezare.
- Util pentru cele mai dure oțel inoxidabil și titan până la metale moi (cupru, alamă, aluminiu).
- Nu plutește la suprafață.
- Extinde durata de viață a burghielor și a instrumentelor de tăiat.
- Accelerează semnificativ procesul de prelucrare a metalelor.

Ambalaj - 400 ml
Catalog nr.: 84 23 700302

COOLMAX MOST
Lichid emulsifiant pentru prelucrarea metalelor

Ambalaj - Catalog nr.:
5 kg - 84 53 999005
20 kg - 84 53 999020

Proprietăți:
- Concentrat emulsionant multifuncțional, semisintetic, de înaltă calitate, conceput pentru o gamă largă de prelucrări de metale feroase și neferoase.
- Proprietăți anticorozive foarte bune, rezistență ridicată la bacterii care duce la o durată de viață prelungită a lichidului de răcire.
- Folosit pentru tratarea metalelor, cum ar fi: tăierea, strunjirea, frezarea, găurirea, filetarea materialelor medii și greu de tratat, precum și pentru operațiile de măcinare.

COOL 30 MOST
Agent de răcire

Ambalaj - 5 l
Catalog nr.: 84 23 903105

Proprietăți:
- Lichid special de răcire de înaltă calitate pentru toate arzătoarele de sudură și tăiere răcite cu lichid.
- Rezistent la îngheț și neconductiv.
- Protejează arzătorul, furtunurile, cablurile și pompa de coroziunea electrolitică.

7. LUBRIFIANȚI

LUBO 1 MOST
Agent multifuncțional DUO-SPRAY

Ambalaj - 400 ml
Catalog nr.: 84 21 810001

ÎNLĂTURAREA APEI
îndepărtează umezeala și previne coroziunea

LUBRICATIONS
îmbunătățește funcționarea încuietorilor, balamalelor, ghidajelor și a altor piese metalice mobile

PENETRĂRI
Face mai ușor de deșurubat obiecte ruginite și sigilate, cum ar fi șuruburi, piulițe etc.

HIT

CURĂȚARE
permite îndepărtarea multor tipuri de murdărie de pe majoritatea suprafețelor

Scanați linkul sau accesați https://www.rywal.eu/f06-3

Ușor - de - utilizat
face aplicarea ușoară și precisă cu aplicatorul DUO-SPRAY

LUBO 2 MOST
SPRAY cu silicon

Ambalaj - 400 ml
Catalog nr.: 84 44 151917

Proprietăți:
- Proprietăți excelente de lubrifiere.
- Oferă protecție, întreținere și izolare pe termen lung a pieselor din plastic, cauciuc și metal.
- Protecția împotriva murdării și protejează împotriva umezelii.
- Proprietăți anti-adezive - facilitează îndepărtarea matrițelor.
- Domeniu de aplicare: articulații, scule, supape, încuietori, curele, rulmenți, uși și balamale.

LUBO 3 MOST
PTFE SPRAY

Ambalaj - 400 ml
Catalog nr.: 84 44 151919

Proprietăți:
- PTFE uscat este rezistent la temperaturi de -20°C și până la 200°C.
- Oferă un strat dur și uscat, rezistent la murdărie, praf și apă.
- Domenii de aplicare: Transportoare cu bandă, lanțuri, șine glisante, ghidaje.

8. AGENȚI ANTICOROZIVI ȘI DE PROTECȚIE

CORO 1 MOST

Ceara de protecție împotriva coroziunii SPRAY

Proprietăți:

- Protejează toate metalele de coroziune, creează un strat temporar de protecție la coroziune.
- Recomandat în timpul depozitării sau transportului.
- Folosiți un spray Cleaner CLINO 3 MOST pentru a îndepărta stratul de protecție.

Ambalaj - 400 ml
Catalog nr.: 84 25 702001

SOLAR FLUX TYP B

Protejați îmbinarea de sudură de oxigen

Proprietăți:

- Recomandat la sudarea oțelului inoxidabil (cu excepția 309, 310), a oțelurilor de călire a precipitațiilor, a oțelurilor crom-moly, a altor oțeluri aliate cu conținut de nichel sub 25%.
- Pentru aplicare: amestecați Solar Flux cu alcool (metanol / alcool metilic preferat) și periați pe îmbinarea de sudură.
- Special formulat pentru oțel inoxidabil și super aliaje cu nichel ridicat. Ideal pentru sudarea țevilor și tuburilor.
- Formulat pentru a proteja partea din spate a îmbinării de sudură de oxigen, disipa căldura și oxizii nedoriți și pentru a curăța suprafața metalului.

Ambalaj - 450 g
Catalog nr.: 84 40 000010

9. AGENȚI DE DECAPARE ȘI PASIVARE PENTRU OȚEL INOXIDABIL

MOST BLUE
Decapare și pasivare

Ambalaj - 2 kg
Catalog nr.: 84 17 100002

Proprietăți:
- Pasta de decapare (transparentă) pentru îndepărtarea straturilor solzi și a decolorării sudurii create în timpul procesului de sudare a oțelurilor inoxidabile și a aliajelor de nichel.
- Durata expunerii: 15-60 min (oțel).
- Eficiența (1 kg): 50-80 rm.
- Metoda de aplicare: perie de decapare.

MOST NEUTRALIZATOR
Pasta neutralizantă

Ambalaj - 2 kg
Catalog nr.: 84 17 300002

Proprietăți:
- Pasta de neutralizare pentru a neutraliza acțiunea: Paste de decapare ANTOX, MOST.
- Eficiența (1 kg): 50-80 rm.
- Metoda de aplicare: perie de decapare.

Pulverizatori agenți de decapare

1,5 l Pulverizator Acid Line

6,0 l Pulverizator Acid Line

Denumire	Catalog nr.	Descriere
1,5 l Pulverizator Acid Line	84 12 100016	Specialist, fabricat din materiale rezistente la acizi, pulverizator de mână eficient conceput pentru pulverizarea agenților ANTOX, MOST.
6,0 l Pulverizator Acid Line	84 12 890000	

Perii pentru agenții de decapare și pasivare

Perie POLSIN

Perie ANTOX - unghiulară, largă

Perie ANTOX - rotundă, îngustă

Perie ANTOX - specială

Perie ANTOX - simplă

Perie ANTOX - unghiulară, îngustă

Perie ANTOX - mică

Denumire	Descriere	Catalog nr.
Perie POLSIN 20	Perie rotundă rezistentă la acid pentru aplicarea pastelor de decapare, diametru 20 mm.	84 11 000020
Perie POLSIN 25	Perie rotundă rezistentă la acid pentru aplicarea pastelor de decapare, diametru 25 mm.	84 11 000025
Perie POLSIN 30	Perie rotundă rezistentă la acid pentru aplicarea pastelor de decapare, diametru 30 mm.	84 11 000030
Perie ANTOX - simplă	Perie ANTOX 020151 cu cap plat de 50 mm lățime, rezistentă la acid, pentru aplicarea pastelor de decapare.	84 11 020151
Perie ANTOX - unghiular, larg	Perie ANTOX 020152 cu cap unghiular de 45 mm lățime, rezistent la acid, pentru aplicarea pastelor de decapare.	84 11 020152
Perie ANTOX - unghiular, îngust	Perie ANTOX 020153 cu cap unghiular de 25 mm lățime, rezistent la acid, pentru aplicarea pastelor de decapare.	84 11 020153
Perie ANTOX - rotund, îngust	Perie ANTOX 020156 cu cap rotund cu diametru de aprox 15 mm, scurtă, rezistentă la acid, pentru aplicarea pastelor de decapare.	84 11 020156
Perie ANTOX - special	Perie ANTOX 020162 cu cap plat cu lățime de aprox. 30 mm, scurtă, rezistentă la acid, pentru aplicarea pastelor de decapare.	84 11 020162
Perie ANTOX - mic	Perie ANTOX 020163 cu cap plat de 12 mm lățime, foarte scurtă, rezistentă la acid, pentru aplicarea pastelor de decapare.	84 11 020163

10. MARCATORI ȘI TERMOINDICATORI

06

Termoindicatori TEMPILSTIK

Creioane pentru marcaje de pre-sudare

- **Proprietăți:**
- Sunt o modalitate rapidă și ieftină de a măsura cu precizie temperaturile de suprafață ale diferitelor metale.
- Termo-creioanele sunt folosite pentru a marca o piesă de prelucrat înainte de tratamentul termic.
- Marcarea cu creion se va topi atunci când piesa de prelucrat încălzită atinge temperatura desemnată (devine lichidă exact la o temperatură nominală).
- TEMPILSTIK sunt disponibile la indicații de temperatură 116 de la 38°C la 1093°C.

Temperatură - Catalog nr.:
55°C - 50 37 910055
80°C - 50 37 910080
100°C - 50 37 910100
125°C - 50 37 910125
150°C - 50 37 910150
175°C - 50 37 910175
200°C - 50 37 910200
220°C - 50 37 910220
250°C - 50 37 910250
280°C - 50 37 910280
320°C - 50 37 910320
450°C - 50 37 910450
550°C - 50 37 910550
800°C - 50 37 910800

11. SISTEME DE CURĂȚARE A SUDURILOR

RAPID MOST

Dispozitiv pentru curățarea îmbinărilor de sudură

- Curățarea foarte rapidă a sudurilor TIG cu o perie de carbon.
- Ușor de utilizat.
- Schimbare rapidă a sculei.

Catalog nr.:
RAPID MOST - 84 16 000010
Cutie cu echipament - 84 16 000011

6024 RS BYMAT

Dispozitiv pentru curățarea îmbinărilor de sudură

- Curățare foarte rapidă a sudurilor TIG și MIG/MAG.
- Lustruire.
- Marcare închisă și deschisă la culoare.
- Tensiune reglabilă.
- Afișați cu meniu multilingv.

Catalog nr.:
6024 RS BYMAT - 84 16 602400
Carcasa cu accesorii - 84 16 602401

1140 RS BYMAT

Dispozitiv pentru curățarea îmbinărilor de sudură

- Curățare foarte rapidă a sudurilor TIG și MIG/MAG*.
- Lustruire.
- Marcare închisă și deschisă la culoare.
- Afișați cu meniu multilingv.

Catalog nr.:
1140 RS BYMAT - 84 16 114000
Carcasa cu accesorii - 84 16 114001

Model	MOST RAPID	1140 RS BYMAT	6024 RS BYMAT
Dimensiuni LxLxÎ [mm]	295x145x225	420 x 215 x 350	385 x 163 x 305
Greutate [kg]	7,9	17,2	8,8
Putere [VA]	800	1200	1608
Curent de intrare [A]	80	100	67
Curățarea TIG	●	●	●
Curățarea MIG	○	●*	●
Lustruire	○	●	●
Marcaj închis la culoare	○	●	●
Marcare deschisă la culoare	○	●	●
Tensiune reglabilă	○	○	●
Perioada de garanție	1 an	1 an	2 an

* folosind numai electrolit C PLUS

Alegerea lichidelor pentru dispozitivele de curățat sudură MOST/BYMAT

Denumire	Aplicația	Catalog nr.
Neutralizator de electroliți NT 1 L BYMAT	neutralizare	84 16 221101
Neutralizator de electroliți NT 5 L BYMAT	neutralizare	84 16 225000
Electrolit ET 5 L BYMAT	marcaj închis la culoare	84 16 211500
Electrolit ET 1 L BYMAT	marcaj închis la culoare	84 16 211100
Electrolit EN 1 L BYMAT	marcare deschisă la culoare	84 16 217100
Electrolit EN 5 L BYMAT	marcare deschisă la culoare	84 16 218500
Electrolit EN 1 L BYMAT	curățare	84 16 203000
Electrolit EN 5 L BYMAT	curățare	84 16 203500
Electrolit A 1 L BYMAT	curățare	84 16 203001
Electrolit A 5 L BYMAT	curățare	84 16 203501
Electrolit C 1 L BYMAT	curățare	84 16 202100
Electrolit C 5 L BYMAT	curățare	84 16 202500
Electrolit C PLUS 1 L BYMAT	curățare / lustruire	84 16 204000
Electrolit C PLUS 5 L BYMAT	curățare / lustruire	84 16 204500

Eficacitate	Siguranță
MIN → MAX	MAX → MIN

Consumabile MOST/BYMAT pentru dispozitive de curățare a sudurilor

Denumire	Catalog nr.	Foto
Pâslă de curățat 1206 SF 38 x 60 x 2,6 mm, 20 buc.	84 16 120600	
Pâslă de curățat 1207 SF, 38 x 60 x 2,6 mm, 100 buc.	84 16 120700	
Pâslă de curățat 1216 PF, 40 x 60 x 2,5 mm, 20 buc.	84 16 121600	
Înlocuire perie albastră 8 mm	84 16 602500	
Înlocuire perie neagră 10 mm	84 16 602600	
Înlocuire perie roșie 14 mm	84 16 602700	
Manșon de reglare PTFE 8 mm 6025 VH	84 16 602503	
Manșon de reglare PTFE 10 mm 6026 VH	84 16 602609	
Manșon de reglare PTFE 14 mm 6027 VH	84 16 602702	
Înlocuire perie albastră 8 mm cu manșon de reglare	84 16 602501	
Înlocuire perie neagră 10 mm cu manșon de reglare	84 16 602601	
Înlocuire perie roșie 14 mm cu manșon de reglare	84 16 602701	

06

07

LIPIRE ȘI SUDARE MOALE

CUPRINS

1. Consumabile pentru sudură și lipire 250
1.1. Aliaje pe bază de argint fără cadmiu 250
1.2. Aliaje pe bază de argint pentru aplicații 251
1.3. Lipire aluminiu și zinc 251
1.4. Aliaje de cupru-fosfor 252
1.5. Aliaje de alamă 253
1.6. Aliaje din cupru tip sandviș-TRIMETALE 253
1.7. Lipiri moi 254
1.8. Fluxuri 255
2. Generatoare de hidro-oxigen 256

1. CONSUMABILE PENTRU SUDURĂ ŞI LIPIRE

1.1. Aliaje pe bază de argint fără cadmiu

most®

Disponibil sub formă de:
- baghete neacoperite,
- baghete acoperite,
- serpentine,
- fire,
- benzi,
- pulberi,
- paste.

Catalog nr.	Simbol	Compoziţie [%]					Interval de temperatură (SOLID-LICHID)							Densitate	Rezistenţă la	Standarde	
		Ag	Cu	Zn	Sn	Si	610°C	650°C	690°C	730°C	770°C	810°C	850°C	[g/cm³]	[kg/mm²]	ISO 17672	EN 1044
Lipiri de argint cu adaos de staniu																	
31 60 XXXXXX	**Ag60Sn**	60	23	14	3		620-685							9,6	48		AG 101
31 56 XXXXXX	**Ag56Sn**	56	22	17	5		620-650							9,4	48	Ag 156	AG 102
31 55 XXXXXX	**Ag55Sn**	55	21	22	2		630-660							9,4	44	Ag 155	AG 103
31 45 XXXXXX	**Ag45Sn**	45	27	25,5	2,5		640-680							9,2	43	Ag 145	AG 104
31 40 XXXXXX	**Ag40Sn**	40	30	28	2		640-700							9,1	44	Ag 140	AG 105
31 38 XXXXXX	**Ag38Sn**	38	31	29	2			660-720						9,1	45	Ag 138	
31 34 XXXXXX	**Ag34Sn**	34	36	27,5	2,5		630-730							9	48	Ag 134	AG 106
31 30 XXXXXX	**Ag30Sn**	30	36	32	2			650-750						8,8	48	Ag 130	AG 107
31 25 XXXXXX	**Ag25Sn**	25	40	33	2				680-760					8,8	48	Ag 125	AG 108
Lipiri de argint fără adaos de staniu																	
31 60 XXXXXX	**Ag60**	60	26	14					695-730					9,5	45		AG 202
31 45 XXXXXX	**Ag44**	44	30	26				670-730						9,1	51	Ag 245	AG 203
31 40 XXXXXX	**Ag40**	40	30	30				660-720						9,1	46	Ag 244	
31 35 XXXXXX	**Ag35**	35	32	33				680-730						9	48	Ag 235	
31 30 XXXXXX	**Ag30**	30	38	32					690-760					8,9	50	Ag 230	AG 204
31 25 XXXXXX	**Ag25**	25	40	35					690-800					8,8	45	Ag 225	AG 205
31 20 XXXXXX	**Ag20**	20	44	36		X			690-810					8,7	43		AG 206
31 12 XXXXXX	**Ag12**	12	48	40		X					800-830			8,4	48	Ag 212	AG 207
31 05 XXXXXX	**Ag5**	5	55	40		X						820-890		8,4	48	Ag 205	AG 208

Pentru lucrările de lipire, vă recomandăm să utilizaţi:
- Ochelari de protecţie DIN5 - vezi capitolul 04.
- Mănuşi de protecţie - vezi capitolul 04.
- Echipamente de filroventilaţie - vezi capitolul 05.2.

1.2. Aliaje pe bază de argint pentru aplicații

Disponibil sub formă de:
- baghete neacoperite,
- baghete acoperite,
- serpentine,
- fire,
- benzi,
- pulberi,
- paste.

Catalog nr.	Simbol	Compoziție [%]						Interval de temperatură (SOLID-LICHID)							Densitate	Rezistență la	Standarde	
		Ag	Cu	Zn	Ni	Mn	Altele	600°C	660°C	720°C	780°C	840°C	900°C	960°C	[g/cm³]	[kg/mm²]	ISO 17672	EN 1044
Siguranțe de argint nichelat																		
31 27 XXXXXX	**Ag27MnNi**	27	38	20	5,5	9,5			680-830						8,7	53	Ag 427	AG 503
31 40 XXXXXX	**Ag40Ni**	40	30	28	2				670-780						8,9		Ag 440	
31 49 XXXXXX	**Ag49MnNi**	49	16	23	4,5	7,5			680-705						8,9	55	Ag 449	AG 502
31 49 XXXXXX	**Ag49MnNi/1**	49	27	21	0,5	2,5			670-690						8,9			
31 50 XXXXXX	**Ag50Ni**	50	20	28	2				660-715						9	45	Ag 450	
Argint fără cupru fuzionat (rezistent la amoniac)																		
31 72 XXXXXX	**Ag72Zn**	72		28						710-730					8,4	44		
Lipire de argint fără zinc (destinată lipirii în cuptoare)																		
31 99 XXXXXX	**Ag99,99**	99,99												960	10,5			
31 60 XXXXXX	**Ag60Sn/1**	60	30				Sn10	600-720							9,8		Ag 160	AG 402
31 72 XXXXXX	**Ag72**	72	28								780				10	35	Ag 272	AG 401
31 40 XXXXXX	**Ag40Ni/1**	40	58		2						780-900				9,6	35		
Lipiri de argint cu adaos de inidiu																		
31 56 XXXXXX	**Ag56InNi**	56	27	-	2,5	-	In14,5	600-710										AG 403

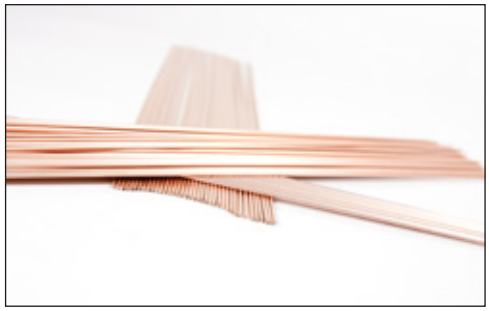
1.3. Lipire aluminiu și zinc

Disponibil sub formă de:
- sârme,
- baghete,
- baghete cu flux,
- sârmă cu flux pe bobină,
- inele.

HIT

Catalog nr.	Simbol	Compoziție [%]						Interval de temperatură (SOLID-LICHID)							Standarde	
		Al	Si	Mg	Mn	Zn	Zr	555°C	560°C	565°C	570°C	575°C	580°C	585°C	ISO 17672	EN 1044
Lipire aluminiu																
35 12 XXXXXX	**AlSi12**	restul	12	0,05	0,15	0,15						573-585			Al112	Al104
Lipiri de zinc																
								410°C	420°C	430°C	440°C	450°C	460°C	470°C		
35 98 XXXXXX	**AlZn98**	2				98				430-440					L-ZnAl2	
35 78 XXXXXX	**AlZn78**	22				78					441-471				L-ZnAl22	

1.4. Aliaje de cupru-fosfor



Disponibil sub formă de:
- baghete,
- sârme,
- benzi,
- pulberi,
- paste.

Catalog nr.	Simbol	Compoziţie [%]					Interval de temperatură (SOLIDUS-LIQUIDUS)								Densitate	Rezistenţă la	Standarde	
		Ag	Cu	P	Sn	Si	640°C	670°C	700°C	730°C	760°C	790°C	820°C	850°C	[g/cm³]	[kg/mm²]	ISO 17672	EN 1044
33 08 XXXXXX	**CuP8**		92	8					710-750						8	60		CP 201
33 08 XXXXXX	**CuP8 Nano**		92	8					710-750						8	60		CP 201
33 07 XXXXXX	**CuP7,5**		93	8					710-760						8,1	58		
33 07 XXXXXX	**CuP7**		93	7					710-800						8,1	58	CuP 180	CP 202
33 07 XXXXXX	**CuP7 Nano**		93	7					710-800						8,1	58	CuP 180	CP 202
33 06 XXXXXX	**CuP6**		94	6					710-880						8,1	56		CP 203
33 06 XXXXXX	**CuP6 Nano**		94	6					710-880						8,1	56		CP 203
33 07 XXXXXX	**CuP7Sn**		86	7	7		650-700								8	60	CuP 386	CP 302
34 03 XXXXXX	**Ag0,3CuPSn**	0	92	7	1				700-790						8,1	60		
34 04 XXXXXX	**Ag0,4CuP**	0	93	7			650-810								8,2	58		
34 02 XXXXXX	**Ag2CuP**	2	92	7			650-810								8,1	55	CuP 279	CP 105
34 02 XXXXXX	**Ag2CuP Nano**	2	92	7			650-810								8,1	55	CuP 279	CP 105
34 02 XXXXXX	**Ag2CuPSi**	2	92	7		X	650-810								8,1	55		
34 05 XXXXXX	**Ag5CuP**	5	89	6			650-810								8,2	55	CuP 281	CP 104
34 05 XXXXXX	**Ag5CuP Nano**	5	89	6			650-810								8,2	55	CuP 281	CP 104
34 05 XXXXXX	**Ag5CuPSi**	5	89	6		X	650-810								8,2	55		
34 06 XXXXXX	**Ag6CuP**	6	87	7			650-810								8,3	55	CuP 283	
34 10 XXXXXX	**Ag10CuP**	10	84	6			650-740								8,3	65		
34 15 XXXXXX	**Ag15CuP**	15	80	5			650-750								8,4	54	CuP 284	CP 102
34 15 XXXXXX	**Ag15CuP Nano**	15	80	5			650-800								8,4	54	CuP 284	CP 102
34 18 XXXXXX	**Ag18CuP**	18	75	7			650								8,4	50	CuP 286	CP 101

Pentru lipirea cuprului, vă recomandăm să utilizaţi:
- Spray de acoperire din cupru dedicat acoperirii suprafeţelor după lipire - CU40 MOST - vezi capitolul 6.

1.5. Aliaje de alamă

Disponibil sub formă de:
- baghete,
- baghete acoperite,
- sârme,
- benzi,
- pulberi,
- paste.

Catalog nr.	Simbol	Compoziţie [%]								Interval de temperatură (SOLID-LICHID)					Densitate	Rezistenţă la	Standarde	
		Cu	Zn	Ag	Ni	Mn	Sn	Si	Altele	860°C	870°C	880°C	890°C	900°C	[g/cm³]	[kg/mm²]	ISO 17672	EN 1044
32 60 XXXXXX	**Cu60Zn**	60	restul					x			875-895				8,4	40	Cu 470a	CU 301
32 59 XXXXXX	**Cu59ZnSn**	59	restul				x	x			875-895				8,4	45	Cu 470	CU 302
32 59 XXXXXX	**Cu59ZnSnMn**	59	restul		x	x	1	x			870-890				8,4	45	Cu 681	CU 306
32 59 XXXXXX	**Cu59ZnAg**	59	restul	1		x	x	x		860-890					8,4	45		
32 59 XXXXXX	**SUPER Cuprox**	59	restul	1		x	x	x		860-890								
										880°C	890°C	900°C	910°C	920°C				
32 48 XXXXXX	**Cu48ZnNi10**	48	restul		10			x			890-920				8,7	54	Cu 773	CU 305
32 48 XXXXXX	**Cu48ZnNi9Ag**	48	restul	1	9			x			890-920				8,7	54		
32 53 XXXXXX	**Cu53ZnNi6**	53	restul		6			x				900-920				49		
										880°C	930°C	980°C	1030°C	1080°C				
32 97 XXXXXX	**Cu97Ni3B**	97			3				B 0,03					1081-1101	8,9		Cu 186	
32 87 XXXXXX	**Cu87MnCo3**	87				10			Co 3			980-1030			8,7			
32 86 XXXXXX	**Cu86MnNi2**	86			2	12					960-990				8,8			
32 85 XXXXXX	**Cu85MnNi3**	85			3	12					960-990				8,8			
32 58 XXXXXX	**Cu58ZnMnCo2**	57,5	38,5			2			Co 2	880-930					8,2			
32 52 XXXXXX	**CuMn38Ni9,5**	52,5			9,5	38				880-925					7,7			
32 99 XXXXXX	**Cu99,9**	99,9												1083	8,9	22		CU 101

1.6. Aliaje din cupru tip sandviş-TRIMETALE

Disponibil sub formă de:
- benzi,
- benzi pe bobină.

Catalog nr.	Simbol	Compoziţie [%]					Interval de temperatură (SOLID-LICHID)							Densitate	Proporţii
		Ag	Cu	Zn	Ni	Mn	650°C	670°	690°C	710°C	730°C	750°C	770°C	[g/cm³]	
31 49 XXXXXX	**Ag49MnNi/1 TR**	49	28	21	0,5	2,5		670-690						9	1:2:1
31 49 XXXXXX	**Ag49MnNi/1 TR 161**	49	28	21	0,5	2,5		670-690						9	1:6:1
31 49 XXXXXX	**Ag49MnNi/1 TR 111**	49	28	21	0,5	2,5		670-690						9	1:1:1
31 40 XXXXXX	**Ag40Ni TR**	40	30	28	2			670-780						8,9	1:2:1
31 38 XXXXXX	**Ag38MnNi TR**	38	26	24	4,5	7,5	650-690							8,9	1:2:1

1.7. Lipiri moi

Disponibil sub formă de:
- bare,
- baghete,
- sârmă fără flux,
- sârmă cu flux,
- pulberi,
- paste.

Catalog nr.	Simbol	Compoziţie [%]					Interval de temperatură (SOLID-LICHID)						Standarde	
		Sn	Pb	Ag	Cd	Altele	170°C	200°C	230°C	260°C	290°C	320°C	DIN 1707	EN 29453
30 99 XXXXXX	**Sn100**	99,9							232					
30 80 XXXXXX	**SnPb80/20**	80	20				183-205						Sn80Pb20	
30 63 XXXXXX	**SnPb63/37**	63	37				183						Sn63Pb	S-Sn63Pb37
30 60 XXXXXX	**SnPb60/40**	60	40				183-190						Sn60Pb	S-Sn60Pb40
30 50 XXXXXX	**SnPb50/50**	50	50				183-215						Sn50Pb	S-Pb50Sn50
30 40 XXXXXX	**SnPb40/60**	40	60				183-235						Pb60Sn	S-Pb60Sn40
30 33 XXXXXX	**SnPb33/67**	33	67				183-242						PbSn33	
30 30 XXXXXX	**SnPb30/70**	30	70				183-255						PbSn30	S-Pb70Sn30
30 08 XXXXXX	**SnPb8/92**	8	92							280-305				S-Pb92Sn8
30 99 XXXXXX	**Pb100**		99,9									327		
							200°C	**210°C**	**220°C**	**230°C**	**240°C**	**250°C**		
30 95 XXXXXX	**SnSb95/5**	95				Sb 5				230-240			SnSb5	S-Sn95Sb5
30 97 XXXXXX	**SnCu97/3**	97				Cu 3				230-250			SnCu3	S-Sn97Cu3
							250°C	**260°C**	**270°C**	**280°C**	**290°C**	**300°C**		
30 99 XXXXXX	**Cd82Zn16Ag**			2	82	Zn 16			270-280				Cd82Zn16Ag2	
							170°C	**200°C**	**230°C**	**260°C**	**290°C**	**320°C**		
30 98 XXXXXX	**Ag2Sn**	98		2				221-225						
30 96 XXXXXX	**Ag3,5Sn**	96,5		3,5				221						S-Sn97Ag3
30 95 XXXXXX	**Ag5Sn**	95		5				221-235					SnAg5	
30 90 XXXXXX	**Ag10Sn**	90		10				221-300						
30 63 XXXXXX	**Ag1,4SnPb**	63	35,6	1,4			178						Sn63PbAg	
30 05 XXXXXX	**Ag1,5SnPb**	5	93,5	1,5							296-301			

Pentru lucrările de lipire, vă recomandăm să utilizaţi:
- Ochelari de protecţie DIN5 - vezi capitolul 04.
- Mănuşi de protecţie - vezi capitolul 04.
- Echipamente de filroventilaţie - vezi capitolul 05.2.

1.8. Fluxuri

Disponibil sub formă de:
- pulberi,
- paste.

Catalog nr.	Simbol	Interval de temperatură				Tip			Standarde	Aplicații
		500°C	650°C	800°C	1050°C	Pudră	Pastă	Lichidă	EN 1045	
Fluxuri pentru lipire pe bază de argint										
39 02 XXXXXX	**FLUX AG1**	550-800				X	X		FH 10	de uz general
39 02 XXXXXX	**FLUX AG2**	550-800				X			FH 10	de uz general - se lipește ușor de tija de lipit
39 02 XXXXXX	**FLUX AG3**		600-850			X	X		FH 10	pentru temperatură ridicată
39 02 XXXXXX	**FLUX AG4**	550-800				X	X		FH 10	de uz general - interval de temperatură foarte larg
39 02 XXXXXX	**FLUX AG5**		700-1000			X	X		FH 20	pentru temperaturi foarte ridicate
39 02 XXXXXX	**FLUX AG6**	550-850				X			FH 11	pentru aliajele de aluminiu generale
39 02 XXXXXX	**FLUX AG7**	500-800				X	X		FH 10	de uz general, de asemenea, pentru oțel
39 02 XXXXXX	**FLUX AG8**	550-800					X		FH 12	pentru oțel inoxidabil și metale dure
39 02 XXXXXX	**FLUX AG11**	500-800					X		FH 10	de uz general, de asemenea, pentru oțel inoxidabil pentru Utilizarea cu aplicator automat de flux
39 02 XXXXXX	**FLUX AG12**	550-800					X		FH 12	pentru oțel inoxidabil și metale dure - pentru utilizare cu mașini automate de
39 02 XXXXXX	**ANTIFLUX**						X			previne umezirea aliajelor de lipire (funcționează similar cu anti-stropirea la sudare)
Fluxuri pentru lipire pe bază de aluminiu										
39 02 XXXXXX	**MOST FLUX AL1**					X	X		FL 10	lipirea cu flacără a aliajelor AlSi12
39 02 XXXXXX	**MOST FLUX AL3**	550-650				X			FL 20	sudarea autogenă a aluminiului pur
39 02 XXXXXX	**MOST FLUX AL4**	550-650				X			FL 20	sudarea autogenă
39 02 XXXXXX	**MOST FLUX AL6**						X			lipirea cu aliaje de zinc-aluminiu
Fluxuri pentru lipire pe bază de alamă										
39 02 XXXXXX	**MOST FLUX BR1**			850-1100		X	X		FH 20/ FH21	lipire cu alamă
Fluxuri pentru brazare din alamă cu sisteme de vaporizare										
39 02 XXXXXX	**MOST FLUX LI1**			850-1100				X	FH 21	pentru lipire cu alamă cu sisteme de vaporizare concentrație
39 02 XXXXXX	**MOST FLUX LI2**			850-1100				X	FH 21	pentru lipire cu alamă cu sisteme de vaporizare concentrație medie
39 02 XXXXXX	**MOST FLUX LI3**			850-1100				X	FH 21	pentru lipire cu alamă cu sisteme de vaporizare concentrație mare
39 02 XXXXXX	**MOST FLUX LI1 ECO**			850-1100				X	FH 21	pentru lipire cu alamă cu sisteme de vaporizare concentrație foarte mică, netoxică

2. GENERATOARE DE HIDRO-OXIGEN

Specificaţie:
- Generatoarele HIDRO-OXIGEN sunt marcate CE pentru conformitatea cu reglementările Uniunii Europene în conformitate cu Directivele detaliate în Declaraţia de conformitate UE / CE.
- Poate fi utilizat în artizanat sau în industrie în încăperi cu un volum minim de 200 m 3 şi cu ventilaţie naturală sub formă de deschideri corespunzătoare în conformitate cu reglementările locale.
- Maşina este utilizată pentru lipirea moale şi dură în industria de bijuterii şi aurărie, tehnologia dentară, micro-mecanica etc. şi pentru sudarea materialelor precum platină, beriliu, nichel, termocupluri, cupru emailat, sticlă, cuarţ etc.
- Este posibil să comandaţi o modificare a oricărei maşini pentru diferite aplicaţii, precum şi pentru mai multe arzătoare, dar producătorul îşi rezervă dreptul de a consulta orice modificare planificată înainte de a comanda.

Echipamente standard:
- pistolet cu accesorii,
- electrolit,
- pâlnie de plastic,
- supapă de contrapresiune cu uscător de gaz,
- siguranţă suplimentară,
- răcire cu aer - sistem ventilator - răcire pasivă.

Echipament opţional:
- recipient cu apă distilată / demineralizată,
- sistem automat de reumplere cu apă,
- recipient cu flux lichid (dezoxidant),
- aprinzător arzător automat,
- siguranţă electronică,
- sistem de răcire cu lichid cu schimbător de căldură - răcire activă.

Generatoare HIDRO-OXIGEN pentru lipire şi încălzire

Generatoare pentru producerea de gaze

Utilizare:
- producerea caloriferelor de baie,
- producţia de profile din oţel,
- producerea de generatoare de energie,
- producerea motoarelor electrice,
- producerea de transformatoare,
- producerea si repararea ferastraielor circulare,
- producerea diferitelor tipuri de produse din metale feroase,
- pentru maşini de lipit.

Model	L/11000	L/5200	L/3200	L/1600
Generarea hidrogenului	7000 l/h	3466 l/h	2133 l/h	1066 l/h
Generarea de oxigen	3500 l/h	1733 l/h	1066 l/h	533 l/h
Puritatea gazului	99,8%	99,8%	99,8%	99,8%
Consum max. de putere	34 kW	17 kW	10,5 kW	4,5 kW
Consumul de apă	5,2 l/h	2,6 l/h	1,6 l/h	0,8 l/h
Dimensiuni L x L x Î	167 x 86 x 160 cm	115 x 80 x 170 cm	95 x 65 x 162 cm	70 x 65 x 169 cm
Greutate	800 kg	593 kg	454 kg	330 kg

Generatoare HIDRO-OXIGEN pentru lipire şi încălzire

Generatoare pentru producţie

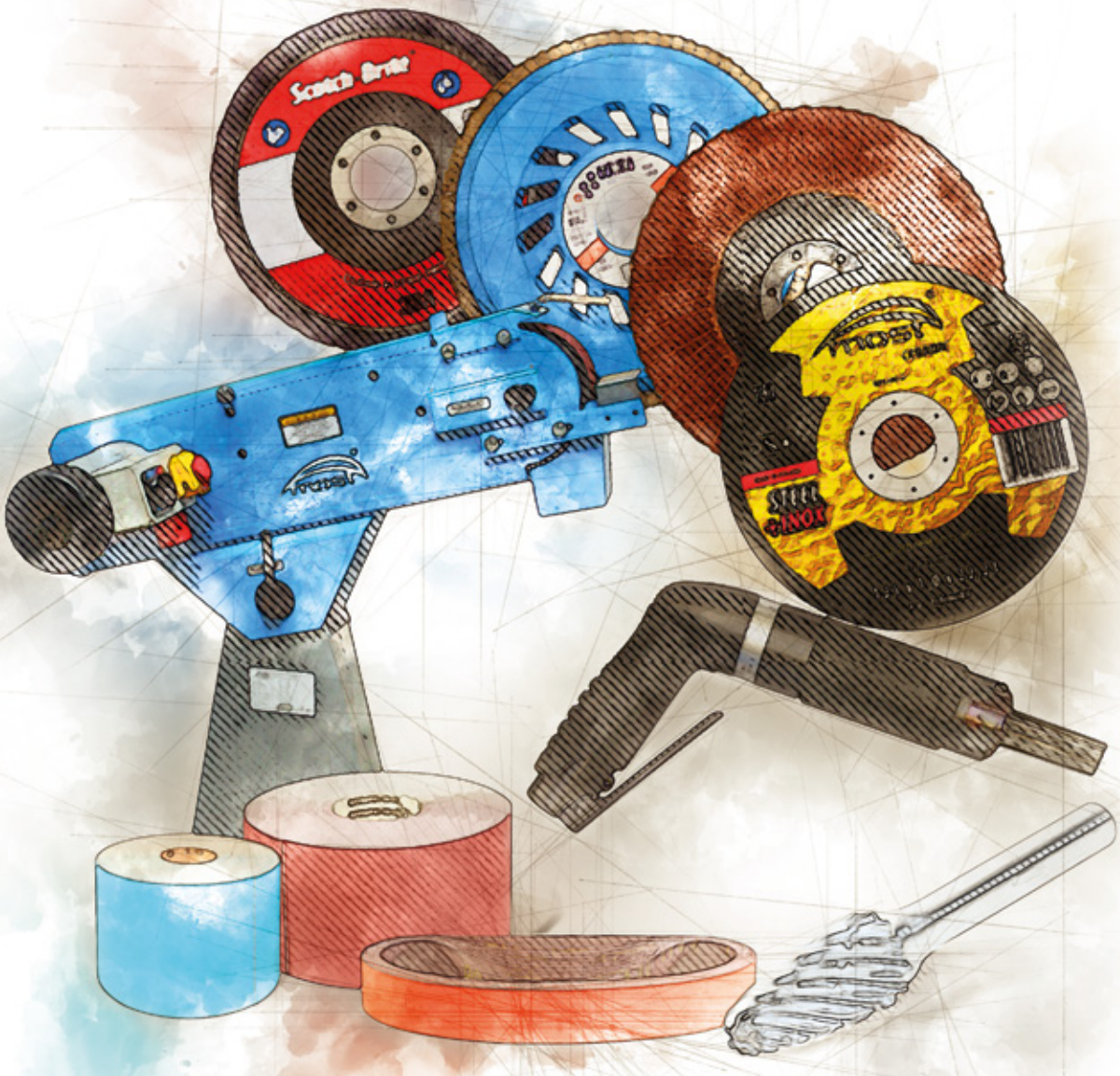
Utilizare:
- producerea de generatoare de energie,
- producerea motoarelor electrice,
- producerea de transformatoare electrice,
- producţia de colectoare solare,
- producţia accesoriilor din piele,
- producţia diferitelor tipuri de produse din metale neferoase,
- producţia de echipamente frigorifice şi de climatizare,
- producţia şi repararea ferastraielor circulare,
- producţia de schimbătoare de căldură,
- producţia de piese metalice mari,
- prelucrarea plastică a sticlei,
- industria bijuteriilor,
- laboratoare dentare,
- lustruirea plexiglasului,
- prelucrarea sticlei.

HIT

Model	L/700	L/350	L/160	L/80	L/45
Generarea gazului	700 l/h	350 l/h	160 l/h	80 l/h	45 l/h
Consumul de apă	0,35 l/h	0,175 l/h	0,082 l/h	0,041 l/h	0,022 l/h
Consumul de flux	0,115 l/h	0,057 l/h	0,03 l/h	0,015 l/h	0,009 l/h
Consum max. de putere	3 kW	1,5 kW	950 W	590 W	280 W
Dimensiuni L x L x Î	60 x 35 x 75 cm	55 x 30 x 65 cm	46,5 x 33,5 x 41,5 cm	38,5 x 28,5 x 36 cm	28,5 x 23 x 29 cm
Greutate	130 kg	95 kg	45 kg	25 kg	14 kg
Diametrul max al duzei	1,8 mm	1,2 mm	1,0 mm	0,8 mm	0,6 mm
Temperatura flăcării	3650°C	3650°C	3650°C	3650°C	3650°C

Model	20.000 EP	10.000 EP
Generarea gazului	2000 l/h	1500 l/h
Consumul de apă	1,1 l/h	0,7 l/h
Consumul de flux	fără flux	fără flux
Consum max. de putere	19 kW	10 kW
Dimensiuni L x L x Î	110 x 75 x 124 cm	65 x 104 x 94 cm
Greutate	630 kg	285 kg
Diametrul max al duzei	2,8 mm	2,4 mm
Temperatura flăcării	3650°C	3650°C

08



ABRAZIVE

CUPRINS

1. Freze de tăiere și rectificare. 260
2. Discuri de rectificare cu lamelă 269
3. Discuri abrazive vitrificate lipite cu ceramică 280
4. Discuri cu lamelă cu arbore 281
5. Discuri cu lamelă cu orificiu 284
6. Role cu lamelă pentru finisare 286
7. Discuri abrazive nețesute 289
8. Discuri abrazive din nylon 291
9. Discuri din fibră 293
10. Discuri tip rolă cu schimbare 295
11. Discuri. 297
12. Plăcuțe de susținere. 299
13. Folii abrazive 302
14. Role abrazive 303
15. Curele abrazive 304
16. Produse pentru 306
17. Perie de sârmă 309
18. Bavuri rotative din carbură de tungsten 312
19. Benzi de rectificat 317
20. Scule pneumatice cu vibrații reduse 318

1. FREZE DE TĂIERE ȘI RECTIFICARE

Avantajele MOST tăiere și rectificare

- Tehnologie modernă de producție - dezvoltată ca rezultat al testelor de laborator și al cercetărilor de marketing.
- Materii prime selectate - materiale selectate special pentru toate procesele de producție.
- Controlul fiecărui nivel de producție - calitate controlată în timpul procesului de pregătire, formare, presare și întărire a amestecului.
- Eficiență constantă - afirmată pe baza testelor efectuate și a opiniei utilizatorilor.

Marcarea discurilor de tăiat și de

Denumire comercială

Certificat EAC

Cerere

Certificat OSA

Tipul de disc:
41 - plat pentru
42 - apăsat pentru tăiere
27 - apăsat pentru
Dimensiunile discului [mm]
Latime x grosime x diam.

Specificația discurilor:
A - tip abraziv
60 - mărimea granulelor
T - Grosimea BF - tip de legătură

Linie de produs

Data de expirare
(luna și anul)

Pictograme de siguranță

Viteza maximă de funcționare
- bare de
63 m/s
80 m/s
100 m/s

Turația max

Viteza max

Depozit

Uneltele abrazive necesită reguli de siguranță corespunzătoare în timpul transportului și depozitării. Acestea trebuie depozitate astfel încât să nu fie expuse la daune mecanice sau efecte dăunătoare ale mediului. Condițiile optime de depozitare și utilizare sunt: temperaturi de la 10°C la 25°C cu umiditate relativă a aerului sub 70%. Abaterile de la condițiile recomandate pot duce la condiții de funcționare mai proaste pentru sculele abrazive.

Utilizarea în siguranță a instrumentelor abrazive

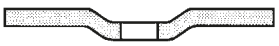
În timp ce lucrați cu discuri de tăiere și rectificare MOST, este necesar să respectați regulile și reglementările de siguranță. Produsele acestui grup sunt marcate cu pictograme adecvate ale siguranței muncii.

- Înainte de a începe lucrul, citiți manualul pentru tăierea și rectificarea discurilor
- Folosiți protecție pentru ochi în timp ce lucrați
- Utilizați mănuși de protecție în timp ce lucrați
- Doar pentru tăiere, nu rectificați
- Folosiți protecție pentru respirație în timp ce lucrați
- Nu utilizați când este deteriorat
- Folosiți căști de protecție în timp ce lucrați
- Nu utilizați pentru rectificatoare manuale

08

Forme de discuri de tăiere și rectificare cu rășină

Tip 27



Tip 42

Tip 41

Discurile MOST lipite cu rășină sunt disponibile în 3 linii de producție: STANDARD, PRO, CERAMICĂ

LINIA STANDARD MOST MOST STANDARD			
	 MOST STANDARD INOX Tip 41 ultra-subțire TURBO Tip 41, 27	 MOST STANDARD STEEL Tip 41 ultra-subțire SPEED Tip 41, 42, 27	
Discuri abrazive universale de duritate medie realizate din granule de corindon. Ideal pentru tratamentul industrial abraziv într-o gamă largă de aplicații. Cele mai populare discuri din gama MOST de tăiere și rectificare, datorită calității ridicate și a prețului competitiv.			

LINIA PRO MOST MOST PRO			
	 MOST PRO INOX Tip 41 ultra-subțire FUTURE, Tip 27	 MOST PRO STEEL+ INOX Tip 41 ultra-subțire, Tip 42 ultra-subțire VRS	 MOST PRO STEEL Tip 41, 42, 27
Discuri abrazive cu rezistență sporită și durată de viață realizate din boabe de corindon modificate. Utilizate în aplicații abrazive exigente în condiții industriale grele. Durată lungă de viață și eficiență în fiecare domeniu de aplicare.			

LINIA CERAMIC MOST MOST CERAMIC			
	 MOST CERAMIC Ultra STEEL+INOX Tip 41 ultra-subțire	 MOST CERAMIC STEEL+INOX Tip 41 ultra-subțire, Tip 27	
Discuri abrazive speciale din cereale. Soluție inovatoare pentru tratarea abrazivă rapidă și eficientă a oțelurilor călite și greu de tăiat. Confort de lucru foarte ridicat și abrazivitate sporită.			

Pictograme - aplicație

OȚEL

INOX

OȚELURI ÎNTĂRITE

Pentru mănuși de protecție, căști de sudură, dopuri pentru urechi, ochelari de protecție, a se vedea capitolul 04.

Selecția discurilor de tăiere ultra-subțiri 125 x 1,0

	Profiluri și țevi cu pereți subțiri			Profiluri și țevi cu pereți groși			Plăci subțiri			Plăci groase, materiale		
	OȚEL	INOX	Unelte și oțel călit	OȚEL	INOX	Unelte și oțel călit	OȚEL	INOX	Unelte și oțel călit	OȚEL	INOX	Unelte și oțel călit
MOST STANDARD INOX (Turbo)	●	●		○	○		○	○		○	○	
MOST STANDARD STEEL (Speed)	●			○			○			○		
MOST PRO INOX (Futura)	●	●		●	●		●	●		●	●	
MOST PRO STEEL + INOX	●	●		●	○		●	○		●	○	
MOST PRO STEEL + INOX (depressed VRS)	●	●		●	○		●	●		●	○	
MOST CERAMIC OȚEL+INOX	○	○	●	○	○	●	○	○	●	○	○	●
MOST CERAMIC Ultra OTEL+INOX	●	●	○	●	●	○	●	●	○	●	●	○

○ - acceptabil
● - recomandat

Linia MOST STANDARD

MOST STANDARD

Discuri abrazive MOST STANDARD INOX

- Discuri de duritate medie pentru tăierea și rectificarea oțelului inoxidabil.
- Performanță ridicată de tăiere și rectificare și durată lungă de viață.
- Discuri ultra-subțiri recomandate pentru tăierea profilelor și țevilor cu pereți subțiri.
- Nu conține compuși ferosulfuri (Fe + S + CL <0,1%).
- Viteză maximă: 80 m/s.

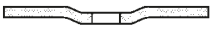
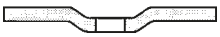
Nr.	Dimensiuni Lățime x grosime x alezaj [mm]	Viteza de rotație [rpm]	Ambalare [buc.]	Catalog nr.	Tip
Discuri de tăiere ultra-subțiri pentru oțel inoxidabil - MOST STANDARD INOX Turbo					
1	115 x 1,0 x 22	13 300	50	94 14 115100	41
2	115 x 1,6 x 22	13 300	25	94 14 115160	
3	125 x 1,0 x 22	12 250	50	94 14 125100	
4	125 x 1,6 x 22	12 250	25	94 14 125160	
5	150 x 1,6 x 22	10 200	25	94 14 150160	
6	180 x 1,6 x 22	8 500	25	94 14 180160	
Discuri de tăiere pentru oțel inoxidabil - MOST STANDARD INOX					
1	115 x 2,0 x 22	13 300	25	94 16 711500	41
2	125 x 2,0 x 22	12 250	25	94 16 712500	
3	150 x 2,0 x 22	10 200	25	94 16 715000	
4	180 x 2,0 x 22	8 500	25	94 16 718000	
5	230 x 2,0 x 22	6 650	25	94 16 723000	
Discuri de rectificare pentru oțel inoxidabil - MOST STANDARD INOX					
1	115 x 6,5 x 22	13 300	10	94 21 411500	27
2	125 x 6,5 x 22	12 250	10	94 21 412500	
3	150 x 6,5 x 22	10 200	10	94 21 415000	
4	180 x 6,5 x 22	8 500	10	94 21 418000	
5	230 x 6,5 x 22	6 650	10	94 21 423000	

Linia MOST STANDARD

MOST STANDARD

Discuri abrazive MOST STANDARD STEEL

- Discuri de duritate medie pentru tăierea și rectificarea oțelului inoxidabil.
- Performanță ridicată de tăiere și rectificare și durată lungă de viață.
- Discuri ultra-subțiri VITEZA recomandată pentru tăierea profilelor și țevilor cu pereți subțiri.
- Raport preț / eficiență deosebit de atractiv.
- Viteză maximă: 80 m/s.

Nr.	Dimensiuni lățime x grosime x alezaj [mm]	Viteza de rotație [rpm]	Ambalare [buc.]	Catalog nr.	Tip
Discuri de tăiere ultra-subțiri pentru oțel - MOST STANDARD STEEL Speed					
1	115 x 1,0 x 22	13 300	50	94 14 315100	41
2	115 x 1,6 x 22	13 300	25	94 14 315160	
3	125 x 1,0 x 22	12 250	50	94 14 325100	
4	125 x 1,6 x 22	12 250	25	94 14 325160	
5	150 x 1,6 x 22	10 200	25	94 14 325150	
6	180 x 1,6 x 22	8 500	25	94 14 380160	
Discuri de tăiere pentru oțel - MOST STANDARD STEEL					
1	115 x 2,0 x 22	13 300	50	94 16 011500	41
2	115 x 2,5 x 22	13 300	25	94 16 111500	
3	125 x 2,0 x 22	12 250	50	94 16 012500	
4	125 x 2,5 x 22	12 250	25	94 16 125000	
5	150 x 2,0 x 22	10 200	25	94 16 015000	
6	150 x 2,5 x 22	8 500	25	94 16 150000	
7	180 x 2,0 x 22	8 500	25	94 16 018000	
8	180 x 2,5 x 22	8 500	25	94 16 180000	
9	230 x 2,0 x 22	6 650	25	94 16 023000	
10	230 x 2,5 x 22	6 650	25	94 16 230000	
11	300 x 3,2 x 32	5 100	10	94 16 300000	
12	350 x 3,5 x 32	4 400	10	94 16 350000	
13	400 x 4,0 x 32	3 850	10	94 16 400000	
Discuri de tăiere pentru oțel - MOST STANDARD STEEL					
1	115 x 3,0 x 22	13 300	25	94 20 115000	42 
2	125 x 3,0 x 22	12 250	25	94 20 125000	
3	150 x 3,0 x 22	10 200	25	94 20 150000	
4	180 x 3,0 x 22	8 500	25	94 20 180000	
5	230 x 3,0 x 22	6 650	25	94 20 230000	
Discuri de rectificare pentru oțel - MOST STANDARD STEEL					
1	115 x 6,5 x 22	13 300	10	94 21 115000	27 
2	125 x 6,5 x 22	12 250	10	94 21 125000	
3	125 x 8,0 x 22	12 250	10	94 21 125001	
4	150 x 6,5 x 22	10 200	10	94 21 150000	
5	180 x 6,5 x 22	8 500	10	94 21 180000	
6	180 x 8,0 x 22	8 500	10	94 21 180001	
7	230 x 6,5 x 22	6 650	10	94 21 230000	
8	230 x 8,0 x 22	6 650	10	94 21 230001	

Linia MOST PRO

MOST PRO

Discuri abrazive PRO INOX
MOST PRO INOX

- Discuri modificate pentru tratarea abrazivă a oțelului inoxidabil.
- Parametri de tăiere și rectificare foarte buni și pentru oțelurile carbon.
- Durată de viață extinsă și eficiență ridicată într-o gamă largă de aplicații.
- Viteză sporită de tăiere și agresivitate, precum și confort de măcinare.
- Nu conține compuși ferosulfuri (Fe + S + CL <0,1%).
- Viteză maximă: 80 m/s.

Nr.	Dimensiuni lățime x grosime x alezaj [mm]	Viteza de rotație [rpm]	Ambalare [buc.]	Catalog nr.	Tip
Discuri de tăiere ultra-subțiri pentru oțel inoxidabil - MOST PRO INOX Futura					
1	125 x 1,0 x 22	12 250	50	94 14 712510	41
2	125 x 1,6 x 22	12 250	25	94 14 712516	
3	150 x 1,6 x 22	10 200	25	94 14 715016	
4	230 x 1,9 x 22	6 650	25	94 14 723000	
Discuri de rectificare pentru oțel inoxidabil - MOST PRO INOX					
1	125 x 4,2 x 22	12 250	10	94 21 612501	27
2	125 x 6,8 x 22	12 250	10	94 21 612500	
3	150 x 6,8 x 22	10 200	10	94 21 615000	
4	180 x 6,8 x 22	8 500	10	94 21 618000	
5	230 x 6,8 x 22	6 650	10	94 21 623000	

Linia MOST PRO

MOST PRO

Discuri abrazive
MOST PRO STEEL + INOX

- Discuri ultra-subțiri pentru tăierea carbonului și oțelurilor inoxidabile.
- Caracteristici universale adecvate pentru tăierea țevilor, profilelor și foilor cu pereți subțiri și cu pereți groși.
- Versiunea presată tip 42 îmbunătățește rigiditatea discurilor și reduce vibrațiile periculoase generate în timpul tăierii (VRS- Vibration Reduction System).
- Nu conține compuși ferosulfuri (Fe + S + CL <0,1%).
- Viteza maximă: de 80 m/s.

Nr.	Dimensiuni lățime x grosime x alezaj [mm]	Viteza de rotație [rpm]	Ambalare [buc.]	Catalog nr.	Tip
Discuri foarte subțiri pentru tăierea oțelului inoxidabil - MOST PRO STEEL + INOX					
1	115 x 1,0 x 22	13 300	50	94 14 615100	41
2	115 x 1,6 x 22	13 300	25	94 14 615160	
3	125 x 1,0 x 22	12 250	50	94 14 625100	
4	125 x 1,6 x 22	12 250	25	94 14 625160	
5	150 x 1,6 x 22	10 200	25	94 14 650160	
6	180 x 1,6 x 22	8 500	25	94 14 680160	
7	230 x 1,9 x 22	6 650	25	94 14 690000	
Discuri foarte subțiri pentru tăierea oțelului inoxidabil - MOST PRO STEEL + INOX VRS					
1	125 x 1,0 x 22	12 250	50	94 14 512510	42
2	125 x 1,6 x 22	12 250	25	94 14 512516	
3	150 x 1,6 x 22	10 200	25	94 14 515016	
4	180 x 1,6 x 22	8 500	25	94 14 518016	
5	230 x 1,9 x 22	6 650	25	94 14 523000	

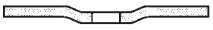
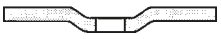
08

Linia MOST PRO

MOST PRO

Discuri abrazive MOST PRO STEEL

- Discuri armate pentru tăierea și rectificarea oțelului negru.
- Agresivitate de tăiere și rectificare ridicată și durată de viață foarte lungă.
- Discurile de rectificare sunt mai groase și au o plasă suplimentară pentru a întări structura.
- Viteză maximă: 80 m/s.

Nr.	Dimensiuni lățime x grosime x alezaj [mm]	Viteza de rotație [rpm]	Ambalare [buc.]	Catalog nr.	Tip
Discuri de tăiere pentru oțel - MOST PRO					
1	115 x 2,5 x 22	13 300	25	94 16 511500	41
2	125 x 2,5 x 22	12 250	25	94 16 512500	
3	150 x 2,5 x 22	10 200	25	94 16 515000	
4	180 x 2,5 x 22	8 500	25	94 16 518000	
5	230 x 2,5 x 22	6 650	25	94 16 523000	
6	300 x 3,2 x 32	5 100	10	94 16 530000	
7	350 x 3,5 x 32	4 400	10	94 16 535000	
8	400 x 4,0 x 32	3 850	10	94 16 540000	
Discuri de tăiere pentru oțel - MOST PRO					
1	115 x 2,5 x 22	13 300	25	94 20 311500	42 
2	125 x 2,5 x 22	12 250	25	94 20 312500	
3	150 x 2,5 x 22	10 200	25	94 20 315000	
4	180 x 2,5 x 22	8 500	25	94 20 318000	
5	230 x 2,5 x 22	6 650	25	94 20 323000	
Discuri de rectificare pentru oțel - MOST PRO STEEL					
1	115 x 6,8 x 22	13 300	10	94 21 311500	27 
2	125 x 6,8 x 22	12 250	10	94 21 312500	
3	150 x 6,8 x 22	10 200	10	94 21 315000	
4	180 x 6,8 x 22	8 500	10	94 21 318000	
5	180 x 8,0 x 22	8 500	10	94 21 318001	
6	230 x 6,8 x 22	6 650	10	94 21 323000	
7	230 x 8,0 x 22	6 650	10	94 21 323001	

Linia MOST CERAMIC

MOST CERAMIC

Discuri abrazive
MOST CERAMIC STEEL+ INOX

- Discuri inovatoare pentru tăierea și rectificarea oțelurilor carbon și inox, aliate și oțelurilor călite.
- Granulele abrazive ceramice utilizate în produse asigură o agresivitate foarte mare în timpul tratamentului abraziv și reducerea timpului de prelucrare.
- Nu supraîncălziți piesa de prelucrat.
- Nu necesită o forță mare de rectificare, care asigură confortul de lucru și reduce oboseala operatorului.
- Durată de viață semnificativ mai lungă în comparație cu discurile abrazive convenționale.
- Discuri foarte subțiri - recomandate în special pentru tăierea oțelurilor aliate și greu de tăiat, a materialelor solide și cu pereți groși.
- Nu conține compuși ferosulfuri (Fe + S + CL <0,1%).
- Viteză maximă: 80 m/s.

Nr.	Dimensiuni lățime x grosime x alezaj [mm]	Viteza de rotație [rpm]	Ambalare [buc.]	Catalog nr.	Tip
Discuri de tăiere ultra-subțiri pentru carbon și oțel inoxidabil - MOST CERAMIC STEEL + INOX					
1	125 x 1,0 x 22	12 250	50	94 14 412 510	41
2	125 x 1,6 x 22	12 250	25	94 14 412 516	
3	150 x 1,6 x 22	10 200	25	94 14 415 016	
4	180 x 1,6 x 22	8 500	25	94 14 418 016	
5	230 x 1,9 x 22	6 650	25	94 14 490 000	
Discuri de rectificare pentru carbon și oțel inoxidabil - MOST CERAMIC STEEL + INOX					
1	125 x 7,0 x 22	12 250	10	94 21 512 500	27
2	150 x 7,0 x 22	10 200	10	94 21 515 000	
3	180 x 7,0 x 22	8 500	10	94 21 518 000	
4	230 x 7,0 x 22	6 650	10	94 21 523 000	

NOU în ofertă

Discuri abrazive
MOST CERAMIC ULTRA STEEL+INOX

- Disc ultra-subțire cu granule ceramice pentru tăierea oțelului obișnuit și inox.
- Produs dedicat și recomandat în special pentru tăierea oțelurilor carbon și aliate cu rezistență sporită.
- Confort extraordinar și viteză de tăiere cu 30% mai mare.
- Capacitate de tăiere de până la 2 ori mai multă în comparație cu un disc profesional din oxid de aluminiu.

Nr.	Dimensiuni lățime x grosime x alezaj [mm]	Viteza de rotație [rpm]	Ambalare [buc.]	Catalog nr.	Tip
Ultra-subțire tăiere pentru carbon si oțel inoxidabil - MOST CERAMIC Ultra					
1	125 x 1,0 x 22	12 250	50	94 14 432 510	41

2. DISCURI DE RECTIFICARE CU LAMELĂ

Avantajele discurilor de rectificat cu lamelă MOST

- Discurile cu lamelă sunt scule abrazive de neînlocuit, caracterizate prin versatilitate și eficiență ridicate.
- Combinarea lamelelor din material abraziv cu o placă de suport din rășină facilitează tratamentul abraziv ușor și universal pe rectificatoarele unghiulare.
- Lamelele abrazive în formă de ventilator forțează răcirea piesei de prelucrat în timpul rectificării.
- Lamelele flexibile permit controlul precis al procesului de rectificare.
- Diferitele dimensiuni ale granulelor și granulelor abrazive permit utilizarea discurilor cu lamelă pentru îndepărtarea stocului sau netezirea imperfecțiunilor și debavurării suprafeței.
- Gama cuprinzătoare de discuri abrazive MOST satisface așteptările majorității clienților și este utilizată într-o mare varietate de aplicații de rectificare.

Discurile cu lamelă MOST sunt disponibile în 3 linii de producție: STANDARD, PRO, CERAMICĂ

LINIA MOST STANDARD			
	MOST STANDARD CORUNDUM	MOST STANDARD ZIRCONIUM	
Discuri cu lamele moi abrazive pentru rectificarea și finisarea universală a carbonului și a oțelului inoxidabil.			

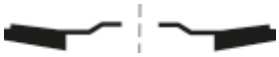
LINIA MOST PRO				
	MOST PRO ZIRCONIUM	MOST PRO ZIRCONIUM XL	MOST PRO ZIRCONIUM 660	MOST PRO FUTURA
Discuri cu lamele abrazive din pânză rigidizată pentru rectificarea industrială a cusăturilor sudate și curățarea suprafețelor din carbon și oțel inoxidabil.				

LINIA MOST CERAMIC				
	MOST CERAMIC 992 Ø 115-180 GR. 40-120	MOST CERAMIC BLUE Ø 115-180 GR. 40-80	MOST CERAMIC RED Ø 115-180 GR. 40-80	
Discuri cu lamele abrazive din pânză ceramică inovatoare pentru rectificarea agresivă și de înaltă eficiență a oțelurilor carbon, inoxidabile și greu de tăiat.				

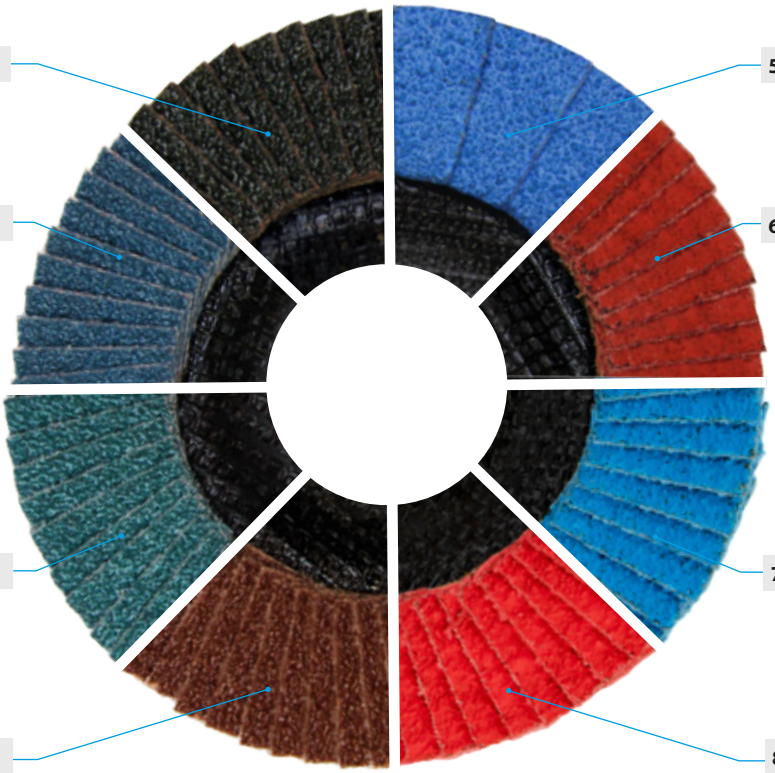
Formele discurilor de

Tip 27

Tip 29



Selectarea discurilor de rectificare cu lamelă în funcție de tipul de



1. MOST STD Corundum
Pânză moale cu boabe de corindon pe suport de bumbac:
- pentru rectificarea universală și finisarea suprafeței.

2. MOST STD Zirconium
Pânză moale cu granule de zirconiu pe suport de bumbac:
- pentru sablarea universală și finisarea suprafeței.

3. MOST PRO Zirconium
Pânză rigidă cu granule de zirconiu pe suport din bumbac-poliester:
- pentru rectificarea agresivă și industrială a cusăturilor de sudură și suprafețelor,
- numărul crescut și lungimea clapetelor în versiunea XL.

4. MOST PRO 660
Pânză foarte rigidă cu granule de zirconiu pe placă cu suport din poliester:
- pentru rectificarea agresivă a marginillor și sudurilor,
- forță mare de împingere necesară în timpul rectificării.

5. MOST PRO Futura
Pânză rigidă cu granule de zirconiu cu strat activ de răcire pe suport de bumbac-poliester:
- nouă formă patentată și configurație a clapetelor, sporind eficiența și durata de viață a discurilor,
- reducerea temperaturii de rectificare, mai rece (mai puțină satinare).

6. MOST CERAMIC 992
Pânză foarte rigidă cu granule de corindon-ceramică pe suport din poliester:
- pentru rectificarea agresivă a sudurilor și suprafețelor,
- forță mare de împingere necesară în timpul rectificării.

7. MOST CERAMIC Blue
Pânză rigidă cu granule de zirconiu-ceramică și TOP COATING activ strat de răcire pe suport din bumbac-poliester:
- recomandat pentru rectificarea oțelurilor inoxidabile și a aliajelor înalt aliate,
- eficiență și durată de viață mai mari în comparație cu pânza de zirconiu.

8. MOST CERAMIC Red
Pânză rigidă cu granule ceramice pure și strat activ de răcire TOP COATING - pe suport de bumbac-poliester:
- recomandat pentru tratarea abrazivă a oțelurilor călite, precum și pentru materialele sinterizate și aliajele speciale,
- granule ceramice cu auto-ascuțire - cea mai mare agresivitate și eficiență în rectificarea industrială.

Pânză de bumbac „X”:
- lamele moi și flexibile,
- forță de presiune scăzută necesară,
- tratarea moale a sudurilor, finisarea

Denumire	Material	Suport	Granulație			
			120	80	60	40
MOST STD Corundum	Oxid de aluminiu	Bumbac X	●	●	●	●
MOST STD Zirconium	Oxid de zirconiu	Bumbac X	●	●	●	●

Pânză din policoton (bumbac + poliester) „XPC”:
- lamele rigidizate,
- forță de presiune medie necesară,
- tratarea sudurilor, curățarea suprafețelor, îndepărtarea așchiilor și a stropilor.

Denumire	Material	Suport	Granulație		
			80	60	40
MOST PRO Zirconium	Oxid de zirconiu	Bumbac + Poliester XPC	●	●	●
MOST PRO Zirconium XL	Oxid de zirconiu	Bumbac + Poliester XPC	●	●	●
MOST PRO Futura	Oxid de zirconiu	Bumbac + Poliester XPC	●	●	●
MOST CERAMIC Blue	Ceramic abraziv + oxid de zirconiu	Bumbac + Poliester XPC	●	●	●
MOST CERAMIC Red	Ceramic abraziv	Bumbac + Poliester XPC	●	●	●

Pânză „XP” din poliester:
- lamele foarte rigidizate,
- forță de presiune înaltă necesară,
- tratament agresiv la sudare, rectificarea muchiilor, debavurare.

Denumire	Material	Suport			
			80	60	40
MOST PRO Zirconium 660	Oxid de zirconiu	Poliester XP	●	●	●
MOST CERAMIC 992	Ceramică + oxid de aluminiu	Poliester XP	●	●	●

Denumire	Aplicația				Presiune de lucru	Durata de viață
	Oțel carbon	Oțel inoxidabil	Oțel călit	Aluminiu		
MOST STD Corundum	■■□□□	■□□□□	□□□□□	■■□□□		mediu
MOST STD Zirconium	■■■□□	■■□□□	■□□□□	■■■□□		mediu
MOST PRO Zirconium	■■■■□	■■■□□	■■□□□	■■■■□		mediu-lung
MOST PRO Zirconium XL	■■■■□	■■■□□	■■□□□	■■■□□		lung
MOST PRO Zirconium 660	■■■■□	■■■□□	■■□□□	■■■□□		mediu-lung
MOST PRO Futura	■■■■■	■■■■■	■■■□□	■■■□□		lung
MOST CERAMIC 992	■■■■□	■■■■□	■■■□□	■■□□□		mediu
MOST CERAMIC Blue	■■■■■	■■■■■	■■■■□	■■■□□		mediu-lung
MOST CERAMIC Red	■■■■■	■■■■■	■■■■■	■■□□□		lung

Pictograme - aplicație

oțel | inox | fontă | aluminiu | oțel călit

Mănuși de protecție, protecție respiratorie, protecție pentru auz, ochelari de protecție - a se vedea capitolul 04.

Linia MOST STANDARD

MOST STANDARD

Discuri cu lamelă MOST STD Corundum

Pânză moale cu granule de corindon pe suport de bumbac
- pentru rectificarea universală și finisarea suprafeței.
- pentru rectificarea oțelului carbon.

Nr.	Dimensiuni width x bore [mm]	Granulație	Viteza de rotație [rpm]	Ambalare [buc]	Catalog nr. Tipul 29	Catalog nr. Tipul 27
1	115 x 22	40	13 300	10	94 18 115040	94 18 115041
2		60	13 300	10	94 18 115060	94 18 115061
3		80	13 300	10	94 18 115080	94 18 115081
4		120	13 300	10	94 18 115120	94 18 115121
5	125 x 22	40	12 250	10	94 18 125040	94 18 125041
6		60	12 250	10	94 18 125060	94 18 125061
7		80	12 250	10	94 18 125080	94 18 125081
8		120	12 250	10	94 18 125120	94 18 125121
9	180 x 22	40	8 500	10	94 18 180040	94 18 180041
10		60	8 500	10	94 18 180060	94 18 180061
11		80	8 500	10	94 18 180080	94 18 180081
12		120	8 500	10	94 18 180120	94 18 180121

Discuri cu lamelă MOST STD Zirconium

Pânză moale cu granule de zirconiu pe suport de bumbac:
- pentru rectificarea universală și finisarea suprafeței.

Nr.	Dimensiuni width x bore [mm]	Granulație	Viteza de rotație [rpm]	Ambalare [buc]	Catalog nr. Tipul 29	Catalog nr. Tipul 27
1	115 x 22	40	13 300	10	94 19 115040	94 19 115041
2		60	13 300	10	94 19 115060	94 19 115061
3		80	13 300	10	94 19 115080	94 19 115081
4		120	13 300	10	94 19 115120	94 19 115121
5	125 x 22	40	12 250	10	94 19 125040	94 19 125041
6		60	12 250	10	94 19 125060	94 19 125061
7		80	12 250	10	94 19 125080	94 19 125081
8		120	12 250	10	94 19 125120	94 19 125121
9	180 x 22	40	8 500	10	94 19 180040	94 19 180041
10		60	8 500	10	94 19 180060	94 19 180061
11		80	8 500	10	94 19 180080	94 19 180081
12		120	8 500	10	94 19 180120	94 19 180121

Linia MOST PRO

MOST PRO

Discuri cu lamelă MOST PRO Zirconium

Pânză rigidă din granule de zirconiu pe suport din policoton:

- pentru rectificarea agresivă, industrială a sudurilor și tratamentul suprafețelor,

Nr.	Dimensiuni width x bore [mm]	Granulație	Viteza de rotație [rpm]	Ambalare [buc]	Catalog nr. Tipul 29	Catalog nr. Tipul 27
1	115 x 22	40	13 300	10	94 19 215040	94 19 215041
2		60	13 300	10	94 19 215060	94 19 215061
3		80	13 300	10	94 19 215080	94 19 215081
4	125 x 22	40	12 250	10	94 19 225040	94 19 225041
5		60	12 250	10	94 19 225060	94 19 225061
6		80	12 250	10	94 19 225080	94 19 225081
7	180 x 22	40	8 500	10	94 19 280040	94 19 280041
8		60	8 500	10	94 19 280060	94 19 280061
9		80	8 500	10	94 19 280080	94 19 280081

Discuri cu lamelă MOST PRO Zirconium XL

Pânză rigidă din boabe de zirconiu pe polyBumbac Suport:

- pentru măcinarea industrială agresivă a sudurilor și a suprafeței tratament,
- numărul crescut și lungimea lamelelor în versiunea XL.

Nr.	Dimensiuni width x bore [mm]	Granulație	Viteza de rotație [rpm]	Ambalare [buc]	Catalog nr. Tipul 29	Catalog nr. Tipul 27
1	125 x 22	40	12 250	10	94 19 225043	94 19 225044
2		60	12 250	10	94 19 225063	94 19 225064
3		80	12 250	10	94 19 225083	94 19 225084

Linia MOST STANDARD

MOST PRO

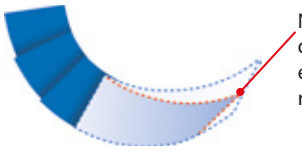
Discuri cu lamelă MOST PRO 660

Pânză foarte rigidă cu boabe de zirconiu pe poliester Suport:
- pentru măcinarea agresivă a muchiilor și a sudurilor,
- forța de presiune ridicată necesară în timpul măcinării.

Nr.	Dimensiuni lățime x alezaj [mm]	Granulație	Viteza de rotație [rpm]	Ambalare [buc]	Catalog nr. Tip 29	Catalog nr. Tip 27
1	115 x 22	40	13 300	10	94 19 615040	94 19 615041
2		60	13 300	10	94 19 615060	94 19 615061
3		80	13 300	10	94 19 615080	94 19 615081
4	125 x 22	40	12 250	10	94 19 625040	94 19 625041
5		60	12 250	10	94 19 625060	94 19 625061
6		80	12 250	10	94 19 625080	94 19 625081
7	180 x 22	40	8 500	10	94 19 680040	94 19 680041
8		60	8 500	10	94 19 680060	94 19 680061
9		80	8 500	10	94 19 680080	94 19 680081

Discuri cu lamelă MOST PRO Futura

Pânză rigidă cu granule de zirconiu și strat de răcire activă pe un suport din policoton:
- noua formă patentată a clapetelor de design crește eficiența și durata de viață a discurilor,
- stratul activ de răcire asigură reducerea temperaturii de rectificare, rectificarea mai rece (mai puțină șlefuire), în special pentru oțel inoxidabil.



Noul design și combinația de clapete oferă o eficiență excelentă și garantează o rectificare mai rece

Nr.	Dimensiuni lățime x alezaj [mm]	Granulație	Viteza de rotație [rpm]	Ambalare [buc]	Catalog nr. Tipul 29
1	115 x 22	40	13 300	10	94 17 311504
2		60	13 300	10	94 17 311506
3	125 x 22	40	12 250	10	94 17 312504
4		60	12 250	10	94 17 312506

Linia MOST CERAMIC

MOST CERAMIC

Discuri cu lamelă MOST CERAMIC 992

Pânză foarte rigidă cu granule de ceramică și corindon pe suport de poliester

- pentru rectificarea agresivă a sudurilor și tratamentul suprafețelor,
- forță de presiune înaltă necesară.

Nr.	Dimensiuni lățime x alezaj [mm]	Granulație	Viteza de rotație [rpm]	Ambalare [buc]	Catalog nr. Tipul 29	Catalog nr. Tipul 27
1	115 x 22	40	13 300	10	94 17 211504	94 17 211505
2		60	13 300	10	94 17 211506	94 17 211507
3		80	13 300	10	94 17 211508	94 17 211509
5	125 x 22	40	12 250	10	94 17 212504	94 17 212505
6		60	12 250	10	94 17 212506	94 17 212507
7		80	12 250	10	94 17 212508	94 17 212509
9	180 x 22	40	8 500	10	94 17 218504	94 17 218005
10		60	8 500	10	94 17 218506	94 17 218007
11		80	8 500	10	94 17 218508	94 17 218009

Discuri cu lamelă MOST CERAMIC BLUE

NOU în ofertă

Pânză rigidă cu granule de ceramică și zirconiu și STRAT DE ACOPERIRE SUPERIOR - strat de răcire activ pe suport din policoton:

- conceput special pentru rectificarea oțelurilor inoxidabile și a aliajelor înalt aliate,
- stratul activ de răcire asigură o rectificare mai rece în timpul tratamentului oțelului inoxidabil,
- eficiență și durată de viață crescute în comparație cu pânza de zirconiu.

Nr.	Dimensiuni lățime x alezaj [mm]	Granulație	Viteza de rotație [rpm]	Ambalare [buc]	Catalog nr. Tipul 29	Catalog nr. Tipul 27
1	115 x 22	40	13 300	10	94 19 715040	94 19 715041
2		60	13 300	10	94 19 715060	94 19 715061
3		80	13 300	10	94 19 715080	94 19 715081
4	125 x 22	40	12 250	10	94 19 725040	94 19 725041
5		60	12 250	10	94 19 725060	94 19 725061
6		80	12 250	10	94 19 725080	94 19 725081
7	180 x 22	40	8 500	10	94 19 780040	94 19 780041
8		60	8 500	10	94 19 780060	94 19 780061
9		80	8 500	10	94 19 780080	94 19 780081

Linia MOST CERAMIC

MOST CERAMIC

Discuri de rectificare cu lamelă MOST CERAMIC RED

Pânză rigidă cu granule de ceramică pură și STRAT DE ACOPERIRE SUPERIOR - strat de răcire activ pe suport din policoton:

- Granulele ceramice cu auto-ascuțire sigură cea mai mare agresivitate și eficiență în aplicații de rectificare industrială.
- recomandat în special pentru rectificarea oțelurilor călite și greu de tăiat, precum și pentru sinter și aliaje speciale,
- durată lungă de viață și confort excepțional al rectificării.

Nr.	Dimensiuni lățime x alezaj [mm]	Granulație	Viteza de rotație [rpm]	Ambalare [buc]	Catalog nr. Tipul 29	Catalog nr. Tipul 27
1	115 x 22	40	13 300	10	94 19 815040	94 19 815041
2		60	13 300	10	94 19 815060	94 19 815061
3		80	13 300	10	94 19 815080	94 19 815081
4	125 x 22	40	12 250	10	94 19 825040	94 19 825041
5		60	12 250	10	94 19 825060	94 19 825061
6		80	12 250	10	94 19 825080	94 19 825081
7	180 x 22	40	8 500	10	94 19 880040	94 19 880041
8		60	8 500	10	94 19 880060	94 19 880061
9		80	8 500	10	94 19 880080	94 19 880081

Discuri cu lamelă TAF ALU

- Discuri cu lamelă excepționale pentru tratarea aluminiului și metalelor neferoase, cu rezistență foarte mare la lipire și înfundare cu praf sau reziduuri de aluminiu.
- Acoperirea cu stearină a clapetelor reduce semnificativ aderența prafului de aluminiu la suprafața discului de rectificare.

Nr.	Dimensiuni lățime x alezaj [mm]	Granulație	Viteza de rotație [rpm]	Ambalare [buc]	Catalog nr. Tipul 29	Catalog nr. Tipul 27
1	115 x 22	40	13 300	10	94 11 711504	94 11 711505
2		60	13 300	10	94 11 711506	94 11 711507
3	125 x 22	40	12 250	10	94 11 712504	94 11 712505
4		60	12 250	10	94 11 712506	94 11 712507

Discuri cu lamelă TAF Eolo

- Discuri cu lamelă ventilată, ranforsate de înaltă tehnologie proiectate pentru lucrări abrazive grele ca alternativă la discurile de rectificare lipite cu rășină.
- În funcțiune, efectul stroboscopic al plăcii de montare cu fante permite o vizualizare clară a zonei de lucru.
- Granulele de oxid de zirconiu 100% pe pânză de poli-bumbac și placa robustă din plastic asigură o muncă intensă.
- Rectificarea cu vibrații mai mici și nivel de zgomot mai mic.

Nr.	Dimensiuni lățime x alezaj [mm]	Granulație	Viteza de rotație [rpm]	Ambalare [buc]	Catalog nr. Tip 29	Catalog nr. Tip 27
1	115 x 22	40	13 300	20	94 11 511505	94 11 511504
2		60	13 300	20	94 11 511507	94 11 511506
3	125 x 22	40	12 250	20	94 11 512505	94 11 512504
4		60	12 250	20	94 11 512507	94 11 512506
5	180 x 22	40	8 500	10	-	94 11 518004
6		60	8 500	10	-	94 11 518006

Discuri cu lamelă TAF DUO ZIRCO - CERAMIC

- Fabricat folosind o pânză de acoperire de dimensiuni superioare lipită cu un amestec de oxid de zirconiu și abrazivi ceramici, cu o acoperire suplimentară - răcire activă.
- Rezistență la temperaturi ridicate în timpul funcționării cu forța de presiune medie recomandată pentru tratarea oțelului inoxidabil.

Nr.	Dimensiuni lățime x alezaj [mm]	Granulație	Viteza de rotație [rpm]	Ambalare [buc]	Catalog nr. Tipul 29	Catalog nr. Tipul 27
1	115 x 22	40	13 300	20	94 11 111504	94 11 111505
2		60	13 300	20	94 11 111506	94 11 111507
3		80	13 300	20	94 11 111508	94 11 111509
4		120	13 300	20	94 11 111512	94 11 111513
5	125 x 22	40	12 250	20	94 11 112504	94 11 112505
6		60	12 250	20	94 11 112506	94 11 112507
7		80	12 250	20	94 11 112508	94 11 112509
8		120	12 250	20	94 11 112512	94 11 112513
9	180 x 22	40	8 500	10	94 11 118004	-
10		60	8 500	10	94 11 118006	-
11		80	8 500	10	94 11 118008	-
12		120	8 500	10	94 11 118012	-

Discuri cu lamelă TAF DUO CERAMIC

- Fabricat folosind o pânză de acoperire de polibumbac de dimensiuni superioare din amestec ceramic abraziv cu o acoperire superioară suplimentară - răcire activă.
- Rezistență la temperaturi ridicate în timpul funcționării cu forța de presiune ridicată.
- Potrivit pentru aplicații grele precum debavurarea muchiilor, teșirea și îndepărtarea agresivă a sudurii.
- Recomandat în special pentru metalele exotice, aliaje sinterizate și alte oțeluri călite.

Nr.	Dimensiuni lățime x alezaj [mm]	Granulație	Viteza de rotație [rpm]	Ambalare [buc]	Catalog nr. Tipul 29	Catalog nr. Tipul 27
1	115 x 22	36	13 300	20	94 11 011502	94 11 011503
2		40	13 300	20	94 11 011504	94 11 011505
3		60	13 300	20	94 11 011506	94 11 011507
4		80	13 300	20	94 11 011508	94 11 011509
5	125 x 22	36	12 250	20	94 11 012502	94 11 012503
6		40	12 250	20	94 11 012504	94 11 012505
7		60	12 250	20	94 11 012506	94 11 012507
8		80	12 250	20	94 11 012508	94 11 012509
9	180 x 22	36	8 500	10	94 11 018002	-
10		40	8 500	10	94 11 018004	-
11		60	8 500	10	94 11 018006	-
12		80	8 500	10	94 11 018008	-

Discuri cu lamelă nețesute MOST FVV SC-RD

- Discuri din material nețesut 3M ™ Scotch-Brite Surface Conditioning™ de înaltă calitate.
- Lamelă în formă de ventilator disipează bine căldura și elimină riscul decolorării materialului rectificat.
- În principal pentru debavurare, rectificare fină, finisare din oțel inoxidabil.

Nr.	Material	Lățime [mm]	Alezaj [mm]	Tip	Granulație			Turația max [rpm]	Ambalare [buc.]	Catalog nr.
					A CRS	A MED	A VFN			
1	3M™ Scotch-Brite Surface Conditioning ™ nețesut	115	22	T29	●	●	●	13 300	10	9M 50 0071xx
2		125	22	T29	●	●	●	12 250	10	9M 50 0072xx

Discuri cu lamelă intercalate nețesute MOST COMBI SCC-RD

- Combinația dintre o pânză abrazivă ceramică și o pânză abrazivă nețesută face posibilă îndepărtarea materialului cu finisare simultană.
- Pentru amestecare și finisare netedă.
- Ideal pentru tratarea cusăturilor de sudură pe oțel inoxidabil.

Nr.	Material	Lățime [mm]	Alezaj [mm]	Tip	Granulație			Turația max [rpm]	Ambalare [buc.]	Catalog nr.
					A CRS/60	A MED/80	A VFN/120			
1	3M™ Surface Conditioning™ Nețesut + Ceramic abraziv	115	22	T29	●	●	●	13 300	10	9M 50 0081xx
2		125	22	T29	●	●	●	12 250	10	9M 50 0082xx

Discuri cu lamelă din pâslă MOST FLT

- lamele din pâslă de înaltă calitate.
- Combinația de clapete în formă de ventilator reduce temperatura de șlefuire.
- Pentru utilizare numai cu paste pentru șlefuire - a se vedea pagina 307.

Nr.	Material	Lățime [mm]	Alezaj [mm]	Tip	Turația max [rpm]	Ambalare [buc.]	Catalog nr.
1	Pâslă	115	22	T29	4 900	10	9M 50 006115
2		125	22	T29	4 500	10	9M 50 006125

3. DISCURI ABRAZIVE VITRIFICATE LIPITE CU CERAMICĂ

Denumiri de discuri de rectificare VITRIFICATE lipite cu ceramică MOST

Viteza de lucru

Turația max

Tipul de discuri de rectificare

Tipul granulației

Granulație

Denumire comercială

Dimensiuni:
Lățime x grosime x alezaj

Pictograme de siguranță

Duritatea discului

Caracteristicile discurilor de rectificare conform PN / M-59100

Utilizarea în siguranță a

În timp ce lucrați cu discuri abrazive MOST, este necesar să se utilizeze reguli și reglementări de siguranță. Produsele acestui grup sunt marcate cu pictograme adecvate ale siguranței muncii.

Pictograme de

Înainte de a începe lucrul, citiți manualele de utilizare pentru mașinile de rectificare și discurile de rectificare

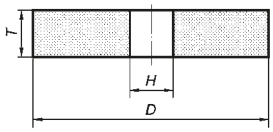
Utilizați mănuși de protecție în timp ce lucrați

Folosiți protecție pentru respirație în timp ce lucrați

Folosiți protecție pentru ochi în timp ce lucrați

Folosiți căști de protecție în timp ce lucrați

Dimensiuni A x T x Î [mm]



	Marcarea tipului de granule	
	Norton	PN/M-59100
Oxid de aluminiu maro	A	95A
Oxid de aluminiu alb.	38A	99A
Silicon negru Carbură	37C	98C

Granulația granulelor abrazive		
Grosier	Mediu	Fin
8	30	70
10	36	80
12	40	90
14	46	100
16	54	120
20	60	150
24		180

Dimensiuni D x T x H [mm]	Caracteristici	Viteza de lucru [m/s]	Catalog nr.
Tipul 1 Granule A - Oxid de aluminiu maro (95A)			
150 x 20 x 20	A60KVBE	33	92 20 152001
200 x 20 x 32	A60KVBE	33	92 20 202001
200 x 25 x 32	A60KVBE	33	92 20 202501
250 x 25 x 32	A60KVBE	33	92 20 252501
300 x 32 x 32	A60KVBE	33	92 20 303201
Tipul 1 Granule 38 A - Oxid de aluminiu alb (99A)			
150 x 20 x 20	38A60KVBE	33	92 20 152002
200 x 20 x 32	38A60KVBE	33	92 20 202002
200 x 25 x 32	38A60KVBE	33	92 20 202502
250 x 25 x 32	38A60KVBE	33	92 20 252502
300 x 32 x 32	38A60KVBE	33	92 20 303202
Tip 1 Granule 37 C - Carbură de siliciu neagră (98C)			
150 x 20 x 20	37C60KVK	33	92 20 152000
200 x 20 x 32	37C60KVK	33	92 20 202000
200 x 25 x 32	37C60KVK	33	92 20 202500
250 x 25 x 32	37C60KVK	33	92 20 252500
300 x 32 x 32	37C60KVK	33	92 20 303200

4. DISCURI CU LAMELĂ CU ARBORE

Discuri cu lamelă de pânză cu arbore. MOST Corundum PT

- Lamelele abrazive flexibile permit adaptarea precisă la forma piesei prelucrate.
- Pânzele de corindon pot fi utilizate pentru o gamă largă de aplicații, cum ar fi îndepărtarea ruginii, curățarea sudurilor și finisarea oțelurilor carbon și inox.

Oxid de aluminiu	Granulație														
	P36	P40	P50	P60	P80	P100	P120	P150	P180	P220	P240	P280	P320	P360	P400
Disponibilitate		●		●	●	●	●	●	●	●	●	●	●		●

Denumire	Lățime [mm]	Lățime [mm]	Arbore [mm]	Viteza recomandată	Viteza max [rpm]	Ambalare [buc.]	Catalog nr.
MOST Corundum PT	20	5/10/15/20/25/30	6	17 000 - 23 800	38 100	20	96 01 11xxxx
	25	5/10/15/20/25/30	6	13 700 - 19 000	30 500	20	96 01 12xxxx
	30	5/10/15/20/25/30	6	11 400 - 15 900	25 400	20	96 01 13xxxx
	40	5/10/15/20/25/40	6	8 500 - 12 000	19 000	20	96 01 14xxxx
	50	10/15/20/30/40	6	6 800 - 9 500	15 200	20	96 01 15xxxx
	60	10/15/20/30/40/50	6	5 700 - 7 900	12 700	20	96 01 16xxxx
	80	15/20/30/40/50	6	4 300 - 6 000	8 400	10	96 01 18xxxx
	100	20/30/40/50	6	3 400 - 4 800	6 700	10	96 01 19xxxx

Discuri cu lamelă de pânză cu arbore MOST Zirconium PT

- Lamelele abrazive flexibile permit adaptarea precisă la forma piesei prelucrate.
- Pânza de zirconiu asigură o rectificare mai rece în timpul rectificării oțelului inoxidabil.

Oxid de zirconiu	Granulație														
	P36	P40	P50	P60	P80	P100	P120	P150	P180	P220	P240	P280	P320	P360	P400
Disponibilitate		●		●	●	●	●								

Denumire	Diametru [mm]	Lățime [mm]	Arbore [mm]	Viteza recomandată [rpm]	Viteza max [rpm]	Ambalare [buc.]	Catalog nr.
MOST Zirconium PT	30	20/30	6	11 400 - 15 900	25 400	20	96 02 03xxxx
	40	15/20/30	6	8 500 - 12 000	19 000	20	96 02 04xxxx
	50	20/30	6	6 800 - 9 500	15 200	20	96 02 05xxxx
	60	15/20/30	6	5 700 - 7 900	12 700	20	96 02 06xxxx
	80	30/50	6	4 300 - 6 000	8 400	10	96 02 08xxxx

Discuri cu lamelă de pânză cu arbore. MOST Ceramic PT

- Lamelele abrazive flexibile permit adaptarea precisă la forma piesei prelucrate.
- Pânza ceramică asigură o rectificare agresivă și eficientă a oțelurilor carbonice, din oțel inoxidabil și călite.

Aluminium Oxide	Granulație														
	P36	P40	P50	P60	P80	P100	P120	P150	P180	P220	P240	P280	P320	P360	P400
Disponibilitate		●		●	●		●								

Denumire	Diametru [mm]	Lățime [mm]	Arbore [mm]	Viteza recomandată [rpm]	Viteza max [rpm]	Ambalare [buc.]	Catalog nr.
MOST Ceramic PT	30	20	6	11 400 - 15 900	25 400	20	96 02 13xxxx
	40	20	6	8 500 - 12 000	19 000	20	96 02 14xxxx
	50	20	6	6 800 - 9 500	15 200	20	96 02 15xxxx
	60	30	6	5 700 - 7 900	12 700	20	96 02 16xxxx
	80	30/50	6	4 300 - 6 000	8 400	10	96 02 18xxxx

Discuri cu lamelă de pânză cu arbore 3M™ Trizact™ MOST TZ PT

- Lamelele abrazive flexibile permit adaptarea precisă la forma piesei prelucrate.
- Abrazivul special 3M™ Trizact™ conține granule de precizie în formă de piramidă.
- Abrazivul Trizact™ se descompune treptat și uniform pentru o tăiere consistentă și o durată lungă de viață oferă un finisaj egal și o eficiență ridicată.

3M™ Trizact™ abrasive	Granulație							
	A160	A100	A80	A65	A45	A30	A16	A6
Disponibilitate	●	●	●	●	●	●	●	●

Denumire	Diametru [mm]	Lățime [mm]	Arbore [mm]	Viteza recomandată [rpm]	Viteza max [rpm]	Ambalare [buc.]	Catalog nr.
MOST TZ PT	30	20	6	11 400 - 15 900	25 400	10	96 02 23xxxx
	40	30	6	8 500 - 12 000	19 000	10	96 02 24xxxx
	50	30	6	6 800 - 9 500	15 200	10	96 02 25xxxx
	60	30	6	5 700 - 7 900	12 700	10	96 02 26xxxx
	80	50	6	4 300 - 6 000	8 400	5	96 02 28xxxx

Discuri cu lamelă de pânză cu arbore nețesute MOST FVV WT

- Scule moi pentru oțel inoxidabil satinat și mat.
- Varietatea clapetelor nețesute poate fi modificată pentru a se potrivi diferitelor finisaje de suprafață.

Nețesut	Granulație					
	A CRS	A MED	A FIN	A VFN	S FIN	S VFN
Disponibilitate	●	●	●	●	●	●

Denumire	Diametru [mm]	Lățime [mm]	Arbore [mm]	Viteza recomandată [rpm]	Viteza max [rpm]	Ambalare [buc.]	Catalog nr.
MOST FVV WT	30	20/30	6	6 400 - 12 500	20 000	20	96 01 23xxxx
	40	20/30/40	6	5 500 - 10 900	15 000	20	96 01 24xxxx
	50	20/30/40	6	4 800 - 9 500	12 000	20	96 01 25xxxx
	60	30/40/50	6	3 800 - 7 600	10 000	20	96 01 26xxxx
	80	25/30/40/50	6	3 200 - 6 300	7 500	10	96 01 28xxxx
	100	50	6	2 400 - 4 700	6 000	10	96 01 299xxx

Discuri ondulate cu arbore nețesute MOST FVV TPW

- Plierea materialului nețesut abraziv permite un model uniform de rectificare pe suprafețe mari.
- Structura ondulată a țesăturii nețesute permite șlefuirea și finisarea mată a suprafețelor fără tranziții vizibile.

Nețesut	Granulație					
	A CRS	A MED	A FIN	A VFN	S FIN	S VFN
Disponibilitate	●	●	●	●	●	●

Denumire	Diametru [mm]	Lățime [mm]	Arbore [mm]	Viteza recomandată [rpm]	Viteza max [rpm]	Ambalare [buc.]	Catalog nr.
MOST FVV TPW	80	50	6	3 200 - 6 300	7 500	10	96 01 99780x
	100	50	6	2 400 - 4 700	6 000	10	96 01 99790x

Discuri cu lamelă nețesută intercalată cu arbore MOST Combi WPT

- Dați un model de rectificare omogen în timp ce îndepărtați defectele de suprafață.
- Raportul dintre Lamelele din pânză și Lamelele nețesute poate fi modificat pentru a se potrivi anumitor aplicații și pentru a asigura agresivitatea ascuțimii discului de rectificare.

Nețesut	Granulație			
	A CRS/P80	A MED/P120	A FIN/P180	A VFN/P320
Disponibilitate	●	●	●	●

Denumire	Diametru [mm]	Lățime [mm]	Arbore [mm]	Viteza recomandată [rpm]	Viteza max [rpm]	Ambalare [buc.]	Catalog nr.
MOST Combi WPT	30	20/30	6	6 400 - 12 500	20 000	20	96 01 33xxxx
	40	20/30/40	6	5 500 - 10 900	15 000	20	96 01 34xxxx
	50	20/30/40	6	4 800 - 9 500	12 000	20	96 01 35xxxx
	60	30/40/50	6	3 800 - 7 600	10 000	20	96 01 36xxxx
	80	25/30/40/50	6	3 200 - 6 300	7 500	10	96 01 38xxxx
	100	50	6	2 400 - 4 700	6 000	10	96 01 3950xx

5. DISCURI CU LAMELĂ CU ORIFICIU

Discuri cu lamelă cu orificiu MOST Corundum OL

- Discuri cu lamelă pentru utilizare pe mașinile de rectificare staționare și portabile de mare putere.
- Lamelele abrazive flexibile permit adaptarea precisă la forma piesei prelucrate.

Oxid de aluminiu	Granulație														
	P36	P40	P50	P60	P80	P100	P120	P150	P180	P220	P240	P280	P320	P360	P400
Disponibilitate		●		●	●	●	●	●	●	●	●	●	●		●

Denumire	Diametru [mm]	Lățime [mm]	Alezaj [mm]	Viteza recomandată [rpm]	Viteza max [rpm]	Ambalare [buc.]	Catalog nr.
MOST Corundum OL	125	25	25	2 300 - 4 600	7 600	5	96 01 412xxx
	150	25/30/50	25/32/44	1 900 - 3 800	6 300	5	96 01 415xxx
	165	25/30/40/50	25/32/44/54	1 700 - 3 500	5 700	5	96 01 416xxx
	200	25/50	32/44/68	1 500 - 3 000	4 700	5	96 01 420xxx
	250	25/30/50/60	68/100	1 200 - 2 300	3 800	2	96 01 425xxx
	300	30/50/75/100	100	1 000 - 2 000	3 200	1	96 01 430xxx
	350	100	100	900 - 1 700	2 700	1	96 01 435xxx
	400	60	170	700 - 1 500	2 400	1	96 01 440xxx

Discuri cu lamelă din pânză pentru polizoare unghiulare MOST Corundum KL

- Discuri de rectificare filetate M14 pentru polizoare unghiulare cu control al vitezei.
- Gama largă a pânzei abrazive cu corindon pentru degroșarea și finisarea oțelului carbon și inox.

Aluminium Oxide	Granulație														
	P36	P40	P50	P60	P80	P100	P120	P150	P180	P220	P240	P280	P320	P360	P400
Disponibilitate		●		●	●	●	●	●	●	●	●	●	●		●

Denumire	Diametru [mm]	Lățime [mm]	Montare	Viteza recomandată [rpm]	Viteza max [rpm]	Ambalare [buc.]	Catalog nr.
MOST Corundum KL	125	20	M14	6 100 - 7 600	12 200	5	96 01 4525xx

Discuri cu lamelă de pânză cu orificiu nețesute
MOST FVV OW

- Discuri abrazive moi pentru utilizare pe rectificatoare drepte staționare și manuale cu putere mare la satin și mat din oțel inoxidabil.
- Granulația diferită a materialului nețesut permite diferite finisaje de suprafață.

Nețesut	Granulație					
	A CRS	A MED	A FIN	A VFN	S FIN	S VFN
Disponibilitate	●	●	●	●	●	●

Denumire	Diametru [mm]	Lățime [mm]	Orificiu [mm]	Viteza recomandată [rpm]	Viteza max [rpm]	Ambalare [buc.]	Catalog nr.
MOST FVV OW	150	50/100	60 T	1 300 - 2 600	4 000	2	96 01 5150xx
	165	50	44	1 200 - 2 400	3 700	2	96 01 5165xx
	200	50/100	76 T	1 000 - 2 000	3 000	2	96 01 5200xx
	250	50/100	115 T	800 - 1 600	2 300	2	96 01 5250xx
	300	50	100	650 - 1 300	1 900	2	96 01 5300xx
	390	50	171	500 - 1 000	1 400	2	96 01 5400xx

T - Disc de rectificare pe un manșon texturat cu posibilitatea de a reduce diametrul găurii

Discuri ondulate cu orificiu nețesute
MOST FVV OPW

- Plierea materialului nețesut abraziv permite un model uniform de rectificare pe suprafețe mari.
- Structura ondulată a țesăturii nețesute permite șlefuirea și finisarea mată a suprafețelor fără tranziții vizibile.

Nețesut	Granulație					
	A CRS	A MED	A FIN	A VFN	S FIN	S VFN
Disponibilitate	●	●	●	●	●	●

Denumire	Diametru [mm]	Lățime [mm]	Orificiu [mm]	Viteza recomandată [rpm]	Viteza max [rpm]	Ambalare [buc.]	Catalog nr.
MOST FVV OPW	150	50	44	1 300 - 2 600	4 000	2	96 01 55150x
	165	50	25/32/44	1 200 - 2 400	3 700	2	96 01 55165x
	200	50	44	1 000 - 2 000	3 000	2	96 01 55200x

Discuri cu lamelă nețesută intercalată cu orificiu
MOST COMBI OWP

- Dați un model de rectificare omogen în timp ce îndepărtați defectele de suprafață.
- Raportul dintre Lamelele din pânză și Lamelele nețesute poate fi modificat pentru a se potrivi anumitor aplicații și pentru a asigura agresivitatea ascuțimii discului de rectificare.

Nețesut	Granulație			
	A CRS/P80	A MED/P120	A FIN/P180	A VFN/P320
Disponibilitate	●	●	●	●

Denumire	Diametru [mm]	Lățime [mm]	Orificiu	Viteza recomandată [rpm]	Viteza max [rpm]	Ambalare [buc.]	Catalog nr.
MOST COMBI OWP	150	50/100	60 T	1 300 - 2 600	4 000	2 - 2 - 1 - 1	96 01 5615xx
	165	50	44	1 200 - 2 400	3 700	2	96 01 5616xx
	200	50/100	76 T	1 000 - 2 000	3 000	4 - 2 - 1	96 01 5620xx
	250	50/100	115 T	800 - 1 600	2 300	4 - 2 - 1	96 01 5625xx

T - Disc de rectificare pe un manșon texturat cu posibilitatea de a reduce diametrul găurii

6. ROLE CU LAMELĂ PENTRU FINISARE

Role cu lamelă de pânză MOST Corundum OL

- Role cu lamelă flexibilă pentru mașinile de rectificare pentru colorarea și curățarea suprafețelor plane mari.
- Gama largă a pânzei abrazive cu corindon pentru degroșarea și finisarea oțelului carbon și inox.

Oxid de aluminiu	Granulație														
	P36	P40	P50	P60	P80	P100	P120	P150	P180	P220	P240	P280	P320	P360	P400
Disponibilitate		●		●	●	●	●	●	●	●	●	●	●		●

Denumire	Diametru [mm]	Lățime [mm]	Montare [mm]	Viteza recomandată [rpm]	Viteza max [rpm]	Ambalare [buc.]	Catalog nr.
MOST Corundum OL	100	50	M14	2 800 - 3 700	6 000	4	96 01 6994xx
	100	50	Caneluri 19/4	3 000 - 3 800	6 000	2	96 01 6995xx
	100	100	Caneluri 19/4	3 000 - 3 800	6 000	1	96 01 6999xx

Role cu lamelă nețesute MOST FVV OW

- Role de finisare moi pentru mașini de rectificat - finisare satinată și măturare din oțel inoxidabil.
- Granulația diferită a materialului nețesut permite diferite finisaje de suprafață.

Nețesut	Granulație					
	A CRS	A MED	A FIN	A VFN	S FIN	S VFN
Disponibilitate	●	●	●	●	●	●

Denumire	Diametru [mm]	Lățime [mm]	Montare [mm]	Viteza recomandată [rpm]	Viteza max [rpm]	Ambalare [buc.]	Catalog nr.
MOST FVV OW	100	50	M14	2 800 - 3 700	6 000	4	96 01 79951x
	100	75	M14	2 800 - 3 700	6 000	4	96 01 79971x
	100	50	Caneluri 19/4	2 800 - 3 700	6 000	2	96 01 79950x
	100	100	Caneluri 19/4	2 800 - 3 700	6 000	1	96 01 79999x

Role nețesute pentru tăiere și polizare MOST FVV CP-MB

- Discuri de finisare moi pentru mașini de rectificat - finisare satinată și măturare din oțel inoxidabil.
- Discuri disponibile de asemenea cu filet M14 pentru polizoare unghiulare cu control al vitezei.
- Tăiere și polizare nețesută cu cantitate crescută de granule abrazive și rezistență ridicată.

Nețesut	Granulație					
	A CRS	A MED	A FIN	A VFN	S SFN	S UFN
Disponibilitate		●		●		

Denumire	Diametru [mm]	Lățime [mm]	Montare [mm]	Viteza recomandată [rpm]	Viteza max [rpm]	Ambalare [buc.]	Catalog nr.
FVV CP-MB	100	50	M14	2 800 - 3 700	6 000	4	96 01 79851x
	100	75	M14	2 800 - 3 700	6 000	4	96 01 79871x
	100	50	Caneluri 19/4	2 800 - 3 700	6 000	2	96 01 79850x
	100	100	Caneluri 19/4	2 800 - 3 700	6 000	1	96 01 79899x

Role cu lamelă nețesute intercalate
MOST COMBI OWP

- Conexiunea lamelelor de pânză și a clapetelor nețesute asigură zgârieturi mai mari la suprafață și permite în același timp îndepărtarea defectelor mici ale suprafeței.
- Dați un model de rectificare omogen în timp ce îndepărtați defectele de suprafață.
- Utilizarea unui material abraziv mărește agresivitatea și ascuțimea discului de rectificare.

Nețesut	Granulație			
	A CRS/P80	A MED/P120	A FIN/P180	A VFN/P320
Disponibilitate	●	●	●	●

Denumire	Diametru [mm]	Lățime [mm]	Montare [mm]	Viteza recomandată [rpm]	Viteza max [rpm]	Ambalare [buc.]	Catalog nr.
MOST COMBI OPT	100	50	M14	2 800 - 3 700	6 000	4	96 01 89951x
	100	75	M14	2 800 - 3 700	6 000	4	96 01 89971x
	100	50	Caneluri 19/4	2 800 - 3 700	6 000	2	96 01 89950x
	100	100	Caneluri 19/4	2 800 - 3 700	6 000	1	96 01 89999x

Role ondulate nețesute
MOST FVV OPW

- Plierea materialului nețesut abraziv permite un model uniform de rectificare pe suprafețe mari.
- Structura ondulată a țesăturii nețesute permite șlefuirea și finisarea mată a suprafețelor fără tranziții vizibile.

Nețesut	Granulație					
	A CRS	A MED	A FIN	A VFN	S FIN	S VFN
Disponibilitate	●	●	●	●	●	●

Denumire	Diametru [mm]	Lățime [mm]	Montare [mm]	Viteza recomandată [rpm]	Viteza max [rpm]	Ambalare [buc.]	Catalog nr.
MOST FVV OPW	100	50	M14	2 000 - 3 700	5 700	2	96 01 99850x
	100	100	Caneluri 19/4	2 000 - 3 700	5 700	1	96 01 99898x

Role nețesute din 3M ™ Clean & Strip
MOST CLEAN CS-MB

- Curățarea nylonului nețesut cu fibre sintetice, granule abrazive și rășină.
- Ideal pentru curățarea cusăturilor sudate, îndepărtarea ruginii, decolorării, vopselei, epoxidice și a straturilor de protecție din PVC.
- Finisarea foarte rapidă a suprafeței, care asigură suprafața metalică curată, fără pierderi de material tratat.
- Este ideal pentru îndepărtarea decolorării după sudarea oțelului inoxidabil.
- Structura deschisă a roții o face rezistentă la înfundare și nu supraîncălzește materialul.

Denumire	Lățime [mm]	Lățime [mm]	Montare [mm]	Viteza recomandată [rpm]	Viteza max [rpm]	Ambalare [buc.]	Catalog nr.
MOST CLEAN CS-MB	100	50	M14	2 000 - 3 700	5 700	4	94 17 681051
	100	75	M14	2 000 - 3 700	5 700	4	94 17 681071
	100	50	Caneluri 19/4	2 000 - 3 700	5 700	2	94 17 681050
	100	100	Caneluri 19/4	2 000 - 3 700	5 700	1	94 17 681000

Tambururi pentru curele

- Utilizat la mașinile de rectificat pentru a monta curele nețesute și pâslă abrazivă.
- Tamburul se extinde pe măsură ce se rotește pentru a menține cureaua în poziție sigură.
- Tamburele dure sunt utilizate pentru curele cu pânză cu spate dur și cu granulație grosieră pentru tratament dur.
- Tamburele moi sunt un instrument universal pentru alte curele din pânză netesută și din pâslă.

Denumire	Duritatea	Diametru [mm]	Lățime [mm]	Montare [mm]	Size of sleeve [mm]	Catalog nr.
VSDN 16M14	SOFT	100	20	M14	20x316	9M 00 100802
			30		30x316	9M 00 100803
			40		40x316	9M 00 100804
			50		50x316	9M 00 100805
VSDN 15	SOFT	90	100	pin 19x100	100x289	9M 00 100800
VSDN 16		100	100		100x316	9M 00 100801
GO 15	HARD	90	100	pin 19x100	100x289	9M 00 100810
GO 16		100	100		100x316	9M 00 100811

Curele abrazive MOST pentru tamburi

- **MOST CERAMIC** - pânză abrazivă dură și de înaltă eficiență din granule ceramice de oxid de aluminiu.
- **MOST TZ** - 3M™ Pânză specială Trizact™ cu granule abrazive cu formă precisă în formă de piramidă.
- **MOST FVV SC** - 3M™ Scotch-Brite™ Surface Conditioning™ nețesute.
- **MOST FLT** - pâslă de lustruit, care va fi utilizată împreună cu pastele de lustruit.

Denumire	Material	Dimensiunea tamburului [mm]	Lățime x lungime [mm]	Granulație							Ambalare	Catalog nr.
				P36	P40	P60	P80	P120				
MOST Ceramic	Ceramic abraziv	20x100	20x316	●	●	●	●	●			10	9M 02 0xxxxx
		30x100	30x316	●	●	●	●	●			10	9M 03 0xxxxx
		40x100	40x316	●	●	●	●	●			10	9M 04 0xxxxx
		50x100	50x316	●	●	●	●	●			10	9M 05 0xxxxx
		90x100	100x289	●	●	●	●	●			10	9M 10 0xxxxx
		100x100	100x316	●	●	●	●	●			10	9M 10 0xxxxx
				A160	A100	A65	A45	A30	A16	A6		
MOST TZ	Oxid de aluminiu 3M™ Trizact™	20x100	20x316	●	●	●	●	●	●	●	10	9M 02 0xxxxx
		30x100	30x316	●	●	●	●	●	●	●	10	9M 03 0xxxxx
		40x100	40x316	●	●	●	●	●	●	●	10	9M 04 0xxxxx
		50x100	50x316	●	●	●	●	●	●	●	10	9M 05 0xxxxx
		90x100	100x289	●	●	●	●	●	●	●	10	9M 10 0xxxxx
		100x100	100x316	●	●	●	●	●	●	●	10	9M 10 0xxxxx
				A CRS		A MED		A VFN		Tip T		
MOST FVV SC	3M™ SC Nețesut	20x100	20x316	●		●		●		●	10	9M 02 0xxxxx
		30x100	30x316	●		●		●		●	10	9M 03 0xxxxx
		40x100	40x316	●		●		●		●	10	9M 04 0xxxxx
		50x100	50x316	●		●		●		●	10	9M 05 0xxxxx
		90x100	100x289	●		●		●		●	10	9M 10 0xxxxx
		100x100	100x316	●		●		●		●	10	9M 10 0xxxxx
MOST FLT	Pâslă	20x100	20x316	-							10	9M 02 0xxxxx
		30x100	30x316	-							10	9M 03 0xxxxx
		40x100	40x316	-							10	9M 04 0xxxxx
		50x100	50x316	-							10	9M 05 0xxxxx
		90x100	100x289	-							10	9M 10 0xxxxx
		100x100	100x316	-							10	9M 10 0xxxxx

7. DISCURI ABRAZIVE NEȚESUTE

Discuri nețesute autoportante din material 3M™ - EXL MOST Press XL-RD

- Discurile de rectificare în care straturile de fibre nețesute sunt umplute cu granule abrazive și rășină apoi comprimate și întărite.
- Utilizarea a 5 etape de compresie diferite (2 SF, 2 AM, 3 SF, 6 AM, 8 AC) a făcut posibilă obținerea unor scule inovatoare pentru rectificarea și șlefuirea diferențială.
- Potrivit în mod ideal pentru tratarea sudurilor de colț și a elementelor metalice plate, precum și pentru debavurare, curățare, îndepărtarea decolorării, conferind textura corectă a suprafeței și finisarea pieselor turnate și forjate.
- Proprietățile abrazive ușoare rămân constante pe toată durata de viață a produsului.

Denumire	Lățime [mm]	Grosime [mm]	Alezaj [mm]	Tip	Granulație					VIteza maximă de rotație [rpm]	Ambalare [buc.]	Catalog nr.
					2S FIN	2A MED	3S FIN	6A MED	8A CRS			
MOST Press XL-RD	125	6	22	T27	●	●	●	●	●	7 600	10	94 17 53126x
	125	12	22	T27	●	●				7 600	10	94 17 53128x

Discuri nețesute autoportante din material 3M ™ - EXL MOST Press XL-UW

- Unelte ideale pentru suduri de colț (lucrări de margine).
- Diferite grosimi ale materialului permit prelucrarea versatilă a rectificării și lustruirii.

Denumire	Lățime [mm]	Grosime [mm]	Orificiu [mm]	Granulație					Viteza max [rpm]	Ambalare [buc.]	Catalog nr.
				2S FIN	2A MED	3S FIN	6A MED	8A CRS			
MOST Press XL-UW	50	3	6				●		14 000 / 21 000*	25	94 17 51053x
	50	6	6	●	●	●	●	●	14 000 / 21 000*	25	94 17 51056x
	50	12	6	●	●				14 000 / 21 000*	25	94 17 51058x
	75	3	6				●		10 000 / 15 000*	25	94 17 51073x
	75	6	6	●	●	●	●	●	10 000 / 15 000*	25	94 17 51076x
	75	12	6	●	●				10 000 / 15 000*	25	94 17 51078x
	125	3	22				●		5 500 / 7 500*	10	94 17 51123x
	125	6	22	●	●	●	●	●	5 500 / 7 500*	10	94 17 51126x
	125	12	22	●	●				5 500 / 7 500*	10	94 17 51128x
	125	25	22	●		●			5 500 / 7 500*	10	94 17 51129x
	150	3	22				●		4 500 / 6 000*	10	94 17 51153x
	150	6	22	●	●	●	●		4 500 / 6 000*	10	94 17 51156x
	150	12	22	●	●				4 500 / 6 000*	10	94 17 51158x
	150	25	22	●					4 500 / 6 000*	4	94 17 51159x

* pentru mărimea granulelor

Arbori pentru roți și discuri nețesute autoportante - a se vedea pagina 291

Discuri tip rolă nețesute autoportante cu schimbare rapidă - din material 3M MOST Press XL-DR

- Discuri schimbabile rapid, care sunt conectate prin fixarea firului cu suportul plăcii de sprijin, parte a sistemului Roloc.
- Diametrul mic al discurilor de rectificat facilitează lucrările și nu necesită mașini de rectificat de mare putere.
- Polizoarele electrice și pneumatice ușoare și la îndemână sunt dedicate sistemului Roloc.
- Garantează o selecție adecvată a materialului la fiecare nivel de tratament și în locuri greu accesibile.

Denumire	Lățime [mm]	Grosime [mm]	Granulație					Viteza maximă de rotație [rpm]	Ambalare [buc.]	Catalog nr.
			2S FIN	2A MED	3S FIN	6A MED	8A CRS			
MOST Press XL-DR	50	6	●	●	●	●	●	22 000	25	9M 00 14500x
	75	6	●	●	●	●	●	15 000	25	9M 00 14750x

Discuri nețesute autoportante cu arbore din material 3M ™ - EXL MOST Press XL-ST

- Diferite diametre și grosimi ale materialului permit prelucrarea versatilă a rectificării și lustruirii.
- Pentru utilizare cu polizoare drepte speciale.

Denumire	Lățime [mm]	Grosime [mm]	Lungimea axului [mm]	Granulație					Viteza max [rpm]	Ambalare [buc.]	Catalog nr.
				2S FIN	2A MED	3S FIN	6A MED	8A CRS			
MOST Press XL-ST	12	6	3	●	●	●	●	●	40 000	25	94 17 5512xx
		12	6	●	●	●	●	●	40 000	25	94 17 5512xx
	22	6	3	●	●	●	●	●	40 000	25	94 17 5522xx
		12	6	●	●	●	●	●	35 000	25	94 17 5522xx
		25	6	●	●	●	●	●	35 000	25	94 17 5522xx
	25	6	6	●	●	●	●	●	35 000	25	94 17 5525xx
		12	6	●	●	●	●	●	33 000	25	94 17 5525xx
		25	6	●	●	●	●	●	33 000	25	94 17 5525xx
	32	6	6	●	●	●	●	●	27 000	25	94 17 5532xx
		12	6	●	●	●	●	●	27 000	25	94 17 5532xx
		25	6	●	●	●	●	●	22 000	25	94 17 5532xx
	50	6	6	●	●	●	●	●	22 000	25	94 17 5550xx
		12	6	●	●	●	●	●	19 000	25	94 17 5550xx
		25	6	●	●	●	●	●	16 500	25	94 17 5550xx
	60	6	6	●	●	●	●	●	13 000	25	94 17 5560xx
		12	6	●	●	●	●	●	13 000	25	94 17 5560xx
		25	6	●	●	●	●	●	11 000	25	94 17 5560xx

8. DISCURI ABRAZIVE DIN NYLON

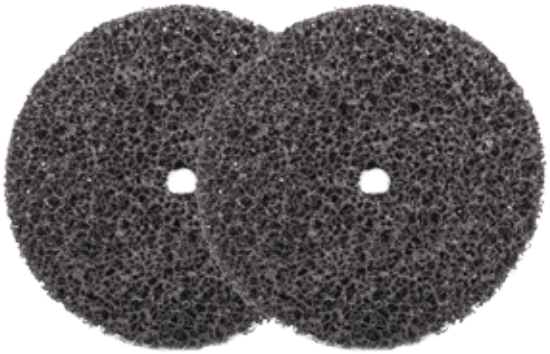
Discuri nețesute autoportante pentru curățare din material 3M™ Clean & Strip MOST Clean CS-RD

- Discuri abrazive din nailon în care straturile de fibre nețesute sunt umplute cu granule abrazive și rășină apoi comprimate și întărite.
- Ideal pentru curățarea cusăturilor sudate, îndepărtarea ruginii, decolorării, vopselei, epoxidice și a straturilor de protecție din PVC
- Finisarea foarte rapidă a suprafeței, care asigură suprafața metalică curată, fără pierderi de material tratat.
- Este ideal pentru îndepărtarea decolorării după sudarea oțelului inoxidabil.
- Structura deschisă a roții o face rezistentă la înfundare și nu supraîncălzește materialul.
- Curățarea foarte rapidă și suprafața meta-curată se realizează fără pierderi de material.
- Versiunea cu suport din rășină CS-RD este concepută pentru polizoarele unghiulare cu viteză controlată.

Denumire	Diametru [mm]	Grosime [mm]	Orificiu [mm]	Tip	Granulație	Viteza max [rpm]	Ambalare [buc.]	Catalog nr.
					X CRS			
MOST Clean CS-RD	115	13	22	T27	●	8 350	10	94 17 671150
	125	13	22	T27	●	7 650	10	94 17 671250

Discuri nețesute pentru curățare cu orificiu din material 3M™ Clean & Strip MOST Clean CS-DC

- Proiectat pentru iperarea muchiei discurilor.
- Versiune economică cu arbore înlocuibil.
- Pentru utilizare cu polizoare drepte speciale



Denumire	Diametru [mm]	Grosime [mm]	Orificiu [mm]	Granulație	Viteza max [rpm]	Ambalare [buc.]	Catalog nr.
				X CRS			
MOST Clean CS-DC	75	13	6	●	7 000	25	94 17 650750
	100	13	13	●	5 700	20	94 17 651000
	125	13	13	●	4 500	10	94 17 651250
	150	13	13	●	3 800	10	94 17 651500

Fusuri

- Potrivit pentru roți nețesute MOST Clean și MOST Press.
- Permite asamblarea sculelor de șlefuit pe o mașină de rectificat sau cu alezaj.
- Lățimea maximă a sculei 26 mm.

Denumire	Dimensiunea a axului [mm]	Orificiu [mm]	Ambalare [buc.]	Catalog nr.
Dimensiunea arborelui 6/6	6	6	1	94 17 659005
Dimensiunea arborelui 900/6	6	12	1	94 17 659006
Dimensiunea arborelui 900/8	8	12	1	94 17 659008

Discuri nețesute pentru curățare cu arbore din material 3M™ Clean & Strip MOST Clean CS-ST

- Discuri abrazive din nailon în care straturile de fibre nețesute sunt umplute cu granule abrazive și rășină apoi comprimate și întărite.
- Ideal pentru curățarea cusăturilor sudate, îndepărtarea ruginii, decolorării, vopselei, epoxidice și a straturilor de protecție din PVC.
- Finisarea foarte rapidă a suprafeței, care asigură suprafața metalică curată, fără pierderi de material tratat.
- Ideal pentru îndepărtarea decolorării după sudarea oțelului inoxidabil.
- Structura deschisă a discului o face rezistentă la înfundare și nu supraîncălzește materialul.

Denumire	Diametru [mm]	Lățime [mm]	Arbore [mm]	Granulație	Viteza max [rpm]	Ambalare [buc.]	Catalog nr.
				X CRS			
MOST Clean CS-ST	75	13	6	●	7 000	10	94 17 660750
		26	6	●	7 000	10	94 17 660751
	100	13	6	●	5 700	10	94 17 661000
		26	6	●	5 700	10	94 17 661001
	125	13	6	●	4 500	10	94 17 661250
		26	6	●	4 500	10	94 17 661251
	150	13	6	●	3 800	10	94 17 661500
		26	6	●	3 800	10	94 17 661501

Discuri tip rolă nețesute pentru curățare autoportante cu schimbare rapidă din material 3M™ Clean & Strip - MOST Clean CS-DR

- Discuri cu schimbare rapidă, care sunt conectate prin fixarea filetului cu suportul plăcii de susținere, parte a sistemului Roloc.
- Diametrul mic al discurilor de rectificat facilitează lucrările și nu necesită mașini de rectificat de mare putere.
- Polizoarele electrice și pneumatice ușoare și la îndemână sunt dedicate sistemului Roloc.
- Garantează o selecție adecvată a materialului la fiecare nivel de tratament și în locuri greu accesibile.

Denumire	Diametru [mm]	Grosime [mm]	Granulație	Viteza maximă de rotație [rpm]	Ambalare [buc.]	Catalog nr.
			X CRS			
MOST Clean CS-DR	50	13	●	20 000	25	9M 00 130500
	75	13	●	12 000	25	9M 00 130750

Role nețesute pentru curățare din material 3M™ Clean & Strip MOST Clean CS-MB

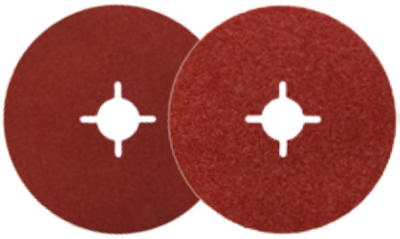
- Discuri abrazive pentru curățarea suprafețelor plane mari.
- Finisarea foarte rapidă a suprafeței, care asigură suprafața metalică curată, fără pierderi de material tratat.
- Structura deschisă a discului îl face rezistent la blocare și nu supraîncălzește materialul.
- Pentru utilizare cu polizoare drepte speciale.

Denumire	Diametru [mm]	Lățime [mm]	Montare [mm]	Granulație	Viteza recomandată [rpm]	Viteza max [rpm]	Ambalare [buc.]	Catalog nr.
				X CRS				
MOST CLEAN CS-MB	100	50	M14	●	2 000 - 3 700	5 700	5	94 17 681051
	100	75	M14	●	2 000 - 3 700	5 700	4	94 17 681071
	100	50	Caneluri 19/4	●	2 000 - 3 700	5 700	2	94 17 681050
	100	100	Caneluri 19/4	●	2 000 - 3 700	5 700	1	94 17 681000

9. DISCURI DIN FIBRĂ

Discuri din fibre de oxid de aluminiu MOST Corundum

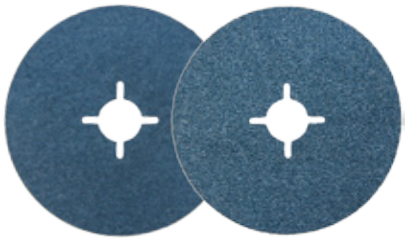
- Discuri de fibră universale pentru tratarea oricărui tip de oțel.
- Dimensiunea mare a granulelor din pânza abrazivă permite alegerea corectă a sculei pentru fiecare aplicație.
- Raport calitate / preț foarte bun.



Denumire	Material	Diametru [mm]	Alezaj [mm]	Granulație					Viteza max [rpm]	Ambalare [buc.]	Catalog nr.
				24	36	60	80	120			
MOST Corundum DA81T	Aluminium Oxide	115	22	●	●	●	●	●	13 200	100	94 11 9315xx
		125		●	●	●	●	●	12 000		94 11 9325xx
		180		●	●	●	●	●	8 500		94 11 9380xx

Discuri din fibre de oxid de zirconiu MOST Zirconium

- Eficiență și durată de viață mai mari în comparație cu discurile din fibră standard
- Granulele abrazive sintetice reduc aceste temperaturi de rectificare.
- Soluție optimă pentru tratarea industrială a oțelurilor carbon și aliate.



Denumire	Material	Lățime [mm]	Alezaj [mm]	Granulație					Viteza max [rpm]	Ambalare [buc.]	Catalog nr.
				24	36	60	80	120			
MOST Zirconium DZ73T	Zirconiu Oxid	115	22	●	●	●	●		13 200	100	94 11 9415xx
		125		●	●	●	●		12 000		94 11 9425xx
		180		●	●	●	●		8 500		94 11 9480xx

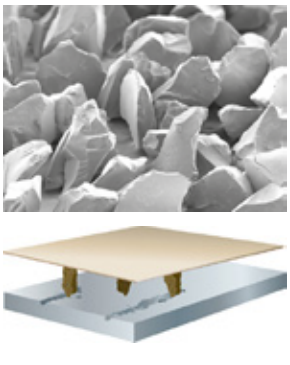
Discuri din fibre abrazive ceramice MOST Ceramic

- Agresivitate ridicată și eficiență de rectificare datorită granulelor din ceramică cu auto-ascuțire.
- Temperatură de rectificare scăzută datorită stratului suplimentar activ - STRAT DE ACOPERIRE.
- Recomandat în special pentru tratamentul rapid al oțelului inoxidabil și greu de tăiat.

Denumire	Material	Lățime [mm]	Alezaj [mm]	Granulație					Viteza max [rpm]	Ambalare [buc.]	Catalog nr.
				24	36	60	80	120			
MOST Ceramic DG67TOP	Ceramic abraziv	115	22		●	●	●	●	13 200	100	94 11 9215xx
		125			●	●	●	●	12 000		94 11 9225xx
		180			●	●	●	●	8 500		94 11 9280xx

Pentru utilizarea cu plăcuțe de protecție adecvate - a se vedea pagina 299-300

Caracteristici 3M™ Cubitron™ II Hookit™ Clean Sanding Film Disc 775L
Granule ceramice pentru formă de precizie 3M, un progres revoluționar în tehnologia abrazivă. Mineralul ceramic de formă triunghiulară este conceput pentru a tăia substratul, mai degrabă decât să scobească sau să „are" ca materialele abrazive convenționale, rezultând un disc care taie până la 2x mai repede și durează până la 6x atât timp cât abrazivele convenționale.

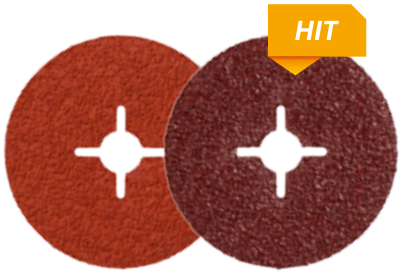


Granule standard

3M™ Cubitron™ II

Produsul poate fi vândut numai pe piețele desemnate. Necesită confirmare la trimiterea unei cereri. Vă rugăm să contactați : export@rywal.com.pl

Discuri din fibră 3M™ Cubitron™ II



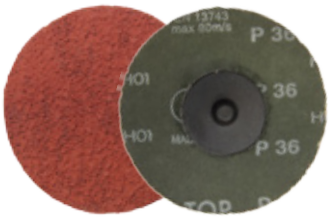
- Fabricat cu utilizarea granulelor pentru formă de precizie 3M ca progres revoluționar în tehnologia abrazivă.
- Viteză de rectificare foarte mare și până la dublul vitezei de tăiere, durabilității și duratei de viață în comparație cu alte discuri de fibră standard.
- Necesită o presiune de rectificare mai mică - mai puțină oboseală a operatorului, un confort mai bun de lucru.
- Proiectat pentru rectificarea oțelurilor carbon 982C) și inoxidabile (987C).
- Se recomandă utilizarea plăcuțelor originale 3M pentru a crește performanța și durata de viață a discurilor abrazive - vezi pagina 301.

Denumire	Lățime [mm]	Alezaj [mm]	Granulație			Ambalare [buc.]	Catalog nr.
			36+	60+	80+		
982C Cubitron™ II	115	22	●	●	●	25	93 41 0526xx
	125		●	●	●		93 41 0527xx
	180		●	●	●		93 41 0580xx
987C Cubitron™ II	115	22	●	●	●	25	93 41 0626xx
	125		●	●	●		93 41 0627xx
	180		●	●	●		93 41 0680xx

08

10. DISCURI TIP ROLĂ CU SCHIMBARE

Discuri abrazive cu schimbare rapidă acoperite MOST Roll-on



MOST ZIRCONIUM - Discuri de zirconiu tip rolă cu suport din poliester
- Aditivi activi pentru rectificare la rece.
- Durată de viață extinsă și putere de tăiere agresivă.

MOST CERAMIC - Discuri tip rolă cu suport din poliester
MOST CERAMIC HD - Discuri ceramice tip rolă cu suport din fibră.
MOST CERAMIC ACC - Discuri ceramice tip rolă (VSM Actirox) cu suport din fibră.
- Agresivitate ridicată și eficiență de rectificare datorită granulelor din ceramică cu auto-ascuțire.
- Temperatură de rectificare scăzută datorită stratului suplimentar activ - STRAT DE ACOPERIRE.

MOST TZ - Discuri tip rolă realizate din material special 3M™ Trizact™ abraziv.
- Granule abrazive în formă de piramidă de precizie.
- Oferă o calitate de finisare egală și o eficiență ridicată de rectificare.

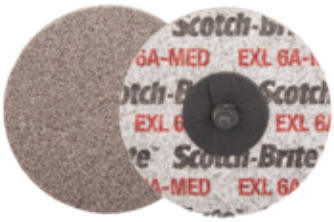
Denumire	Material	Lățime [mm]	Granulație								Viteza max [rpm]	Ambalare [buc.]	Catalog nr.
			36		40		60		80	120			
MOST Zirconium	Zirconiu abraziv + suport din poliester	50	●		●		●		●	●	20 000	50	9M 00 1150XX
		70	●		●		●		●	●	12 000	25	9M 00 1175XX
MOST Ceramic	Ceramic abraziv + suport din poliester	50			●		●		●	●	20 000	50	9M 00 1250XX
		75			●		●		●	●	12 000	25	9M 00 1275XX
MOST Ceramic HD	Ceramic abraziv + suport din fibră	50	●				●		●	●	20 000	50	9M 00 1251XX
		75	●				●		●	●	12 000	25	9M 00 1276XX
MOST Ceramic ACC	VSM Actirox abraziv + suport din fibră	50	●								20 000	50	9M 00 1252XX
		75	●								12 000	25	9M 00 1277XX
			A160	A100	A80	A65	A45	A30	A16	A6			
MOST TZ	3M™ Trizact™	50	●	●	●	●	●	●	●	●	20 000	50	9M 00 1253XX
		75	●	●	●	●	●	●	●	●	12 000	25	9M 00 1278XX

Discuri nețesute tip rolă cu schimbare rapidă - din material 3M™ - EXL MOST FVV SC-DR

- Granulația diferită a rectificării nețesute permite obținerea diferitelor efecte de finisare a suprafeței.
- Pentru pregătirea suprafeței, curățarea și finisarea, îndepărtează defectele mici, conferă un finisaj satinat și îndepărtează rugina și decolorarea.
- Pentru tratarea majorității metalelor, recomandat în special pentru oțel inoxidabil.

Denumire	Material	Diametru [mm]	Granulație				Viteza max [rpm]	Ambalare [buc.]	Catalog nr.
			A CRS	A MED	A VFN	Tip T			
MOST FVV SC-DR	3M™ Scotch-Brite Surface Conditioning™	50	●	●	●	●	20 000	50	9M 00 10500x
		75	●	●	●	●	12 000	25	9M 00 10750x

Discuri nețesute autoportante cu schimbare rapidă - din material 3M™ Scotch-Brite™ SC MOST Press XL-DR



- Discurile de rectificare în care straturile de fibre nețesute sunt umplute cu granule abrazive și rășină apoi comprimate și întărite.
- Utilizarea a 5 etape de compresie diferite a făcut posibilă obținerea unor scule inovatoare pentru rectificarea și șlefuirea diferențială.
- Potrivit în mod ideal pentru tratarea sudurilor de colț și a elementelor metalice plate, precum și pentru debavurare, curățare, îndepărtarea decolorării, conferind textura corectă a suprafeței și finisarea pieselor turnate și forjate.
- Parametrii abrazivi ușori rămân constanți pe toată durata de viață a produsului.

Denumire	Material	Lățime [mm]	Grosime [mm]	Granulație					Viteza max [rpm]	Ambalare [buc.]	Catalog nr.
				2S FIN	2A MED	3S FIN	6A MED	8A CRS			
MOST PRESS XL - DR	Autoportant Nețesut 3M	50	6	●	●	●	●	●	20 000	25	9M 00 14500x
		75	6	●	●	●	●	●	12 000	25	9M 00 14750x

Discuri tip rolă nețesute pentru curățare autoportante cu schimbare rapidă din material 3M™ Clean & Strip MOST Clean CS-DR

- Discuri de rectificare din nailon în care straturile de fibre nețesute sunt umplute cu granule abrazive și rășină apoi comprimate și întărite.
- Ideal pentru curățarea cusăturilor sudate, îndepărtarea ruginii, decolorării, vopselei, epoxidice și a straturilor de protecție din PVC
- Finisarea foarte rapidă a suprafeței, care asigură suprafața metalică curată, fără pierderi de material tratat.
- Este ideal pentru îndepărtarea decolorării după sudarea oțelului inoxidabil.
- Structura deschisă a discului îl face rezistent la blocare și nu supraîncălzește materialul

Denumire	Material	Lățime [mm]	Grosime [mm]	Granulație	Viteza max [rpm]	Ambalare [buc.]	Catalog nr.
				X CRS			
MOST Clean CS-DR	Nețesut Clean & Strip 3M™	50	13	●	20 000	25	9M 00 130500
		75	13	●	12 000	25	9M 00 130750

Discuri tip role cu schimbare rapidă din pâslă MOST FLT

- Discuri de pâslă pentru șlefuirea diferitelor tipuri de oțel, aluminiu și materiale plastice.
- Pentru utilizare numai cu paste de lustruit - a se vedea pagina 307.

Denumire	Material	Lățime [mm]	Grosime [mm]	Viteza max [rpm]	Ambalare [buc.]	Catalog nr.
MOST FLT	Pâslă	50	5	20 000	25	9M 00 131500
		75	5	12 000	25	9M 00 131750

11. DISCURI

Discuri acoperite cu velcro MOST

- MOST Corundum PS22K - Discuri de oxid de aluminiu pentru rectificarea universală a tuturor tipurilor de oțel.
- MOST Zirconium PS21FK - Discuri de oxid de zirconiu pentru tratament agresiv dur și finisat al carbonului și oțelului inoxidabil.
- MOST Ceramic PS61FK - ceramică cu auto-ascuțire de înaltă eficiență - discuri abrazive pentru oțeluri inoxidabile și oțeluri greu de tăiat.
- MOST TZ - discuri realizate dintr-o pânză abrazivă specială 3M™ Trizact™ cu o granulă abrazivă precisă în formă de piramidă.
- Oferă o calitate de finisare egală și îndepărtarea eboșei.

Denumire	Material	Suport	Diametru [mm]	Granulație											Ambalare [buc.]	Catalog nr.
				24	40	60	80	120	150	180	220	240	320	400		
MOST Corundum PS22K	Aluminiu Oxid	Hârtie	125	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	50	9M 51 0120xx
			150	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●		9M 51 0150xx
MOST Zirconium PS21FK	Zirconiu Oxid	Hârtie	125		●	●	●	●	●	●		●	●	●	50	9M 51 1120xx
			150		●	●	●	●	●	●		●	●	●		9M 51 1150xx
MOST Ceramic PS61FK	Ceramic abraziv	Bumbac	125		●	●	●	●	●	●		●			50	9M 51 2120xx
			150		●	●	●	●	●							9M 51 2150xx
				A160	A100	A80	A65	A30	A16	A6						
MOST TZ	3M™ Trizact™	Bumbac	125	●	●	●	●	●	●	●					25	9M 51 3120xx
			150	●	●	●	●	●	●	●						9M 51 3150xx

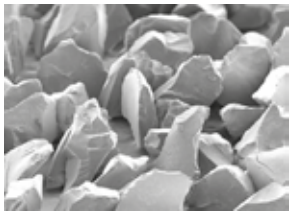
La cerere, discurile sunt disponibile cu găuri pentru sistemele de evacuare a prafului

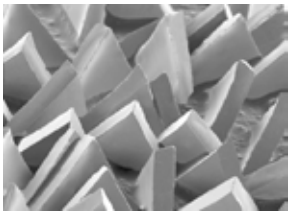
Discuri nețesute din material 3M™ Scotch-Brite™ SC MOST FVV SC

- Discuri nețesute pentru polizoare unghiulare și oscilante cu fixare tip Velcro (SC-DH) și orificiu de 22 mm (SC-DC) pentru lucrul pe plăcuțele de susținere.
- Granulația diferită a materialului nețesut permite obținerea diferitelor efecte de finisaje de suprafață.
- Pentru pregătirea, curățarea și finisarea suprafeței, îndepărtarea defectelor minore, zgârieturilor din satin și îndepărtarea ruginii și a decolorării.
- Pentru tratarea majorității metalelor, recomandat în special pentru oțel inoxidabil.

Denumire	Material	Diametru [mm]	Montare [mm]	Granulație				Ambalare [buc.]	Catalog nr.
				A CRS	A MED	A VFN	Tip T		
MOST FVV SC-DH - tip velcro	3M™ Surface Conditioning ™ Nețesut	115	Velcro	●	●	●	●	10	9M 51 4115xx
		125		●	●	●	●	10	9M 51 4125xx
		150		●	●	●	●	10	9M 51 4150xx
		180		●	●	●	●	10	9M 51 4180xx
MOST FVV SC-DC - pentru suporturi de protecție	3M™ Surface Conditioning ™ Nețesut	115	orificiu 22 mm	●	●	●	●	10	9M 51 5115xx
		125		●	●	●	●	10	9M 51 5125xx
		150		●	●	●	●	10	9M 51 5150xx
		180		●	●	●	●	10	9M 51 5180xx

Caracteristici 3M™ Cubitron™ II Hookit™ clean sanding film disc **775L**
Granule ceramice pentru formă de precizie 3M, un progres revoluționar în tehnologia abrazivă. Mineralul ceramic de formă triunghiulară este conceput pentru a tăia substratul, mai degrabă decât să scobească sau să „are" ca materialele abrazive convenționale, rezultând un disc care taie până la 2x mai repede și durează până la 6x atât timp cât abrazivele convenționale.





Granule standard

3M™ Cubitron™ II

Produsul poate fi vândut numai pe piețele desemnate. Necesită confirmare la trimiterea unei cereri. Vă rugăm să contactați : export@rywal.com.pl

3M™ Cubitron™ II Hookit™ Clean Sanding Film Disc 775L

- Pentru tratarea agresivă a suprafețelor chitului și a lacurilor vechi, pregătirea pentru vopsire, curățare și îndepărtarea ruginii, precum și nivelarea și uniformizarea suprafeței.
- Suportul peliculei din poliester rezistent la rupere.
- Sistem cu mai multe orificii de deschideri mici de extracție a prafului asigură eliminarea eficientă a prafului, fără riscul de înfundare a discului.
- Se recomandă utilizarea plăcuțelor originale 3M™ pentru a crește performanța și durata de viață a discurilor abrazive - vezi pagina 301.

Denumire	Material	Suport	Lățime [mm]	Hole	Granulație								Ambalare [buc.]	Catalog nr.
					80	120	150	180	220	240	320	400		
775L Cubitron™ II	Ceramică în formă de precizie	Poliester Peliculă	125	nu există						●	●	●	50	93 41 0183xx
				orificii	●	●	●	●	●	●	●	●		93 41 0182xx
			150	nu există						●	●	●		93 41 0186xx
				orificii	●	●	●	●	●	●	●	●		93 41 0185xx

Produsul poate fi vândut numai pe piețele desemnate. Necesită confirmare la trimiterea unei cereri. Vă rugăm să contactați : export@rywal.com.pl

3M™ Cubitron™ II Hookit™ disc 950U

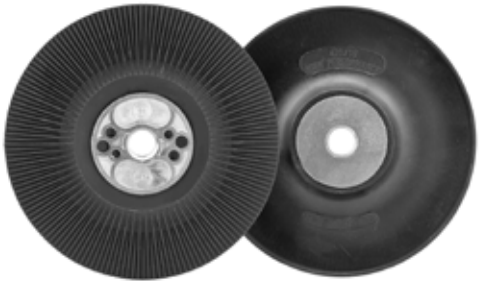
- Pentru tratarea agresivă a suprafețelor chitului și a lacurilor vechi, pregătire pentru vopsire, curățare și îndepărtarea ruginii, precum și nivelarea și uniformizarea suprafeței.
- Disponibil și cu găuri de aspirare a prafului (15 și 17 găuri).
- Se recomandă utilizarea plăcuțelor originale 3M™ pentru a crește performanța și durata de viață a discurilor abrazive - a se vedea pagina 301.

Denumire	Material	Suport	Lățime [mm]	Orificii	Granulație					Ambalare [buc.]	Catalog nr.
					60	80	120	150	180		
950U Cubitron™ II	Ceramică în formă de precizie	Hârtie	125	nu	●	●	●	●	●	50	93 41 0212xx
				5 orificii	●	●	●	●	●		93 41 0213xx
			150	nu	●	●	●	●	●		93 41 0215xx
				15 orificii	●	●	●	●	●		93 41 0216xx
				17 orificii	●	●	●	●	●		93 41 0217xx

12. PLĂCUȚE DE SUSȚINERE

Plăcuțe de susținere pentru discuri de fibră MOST

- O gamă largă de plăcuțe cu rigiditate diferită.
- Plăcuțele foarte dure, de tip cu nervuri trebuie utilizate pentru tratamentul dur cu discuri cu fibre cu granulație ridicată (P36 - P40).
- Plăcuțele dure pot fi utilizate pentru tratamentul universal cu discuri din fibră de granulație medie (P60 - P80).
- Plăcuțele elastice (mediu-tare) sunt cele mai potrivite pentru discurile cu granulație redusă (peste P80).



MOST Coolflow Very Hard

MOST Turbo Hard

MOST White Mediu

Denumire	Diametru [mm]		Montare	Duritatea	Ambalare [buc.]	Catalog nr.
	Suport	Disc				
MOST Coolflow Very Hard	113	115	M14	Foarte dur, cu nervuri	1	9M 00 100340
	123	125			1	9M 00 100350
	173	180			1	9M 00 100360
MOST Turbo Hard	107	115	M14	Dur	1	9M 00 100341
	117	125			1	9M 00 100351
	172	180			1	9M 00 100361
MOST White Mediu	107	115	M14	Mediu	1	9M 00 100342
	117	125			1	9M 00 100352
	172	180			1	9M 00 100362

Plăcuțele de susținere cu schimbare

MOST Roll-on 50

MOST Roll-on 75

Adapter Roll-on M14

- Sistemul de tip rolă este un disc abraziv cu schimbare rapidă cu diametrul de 50 și 75 mm, care este conectat la suportul de suport prin intermediul unui filet de fixare din plastic.
- Diametrul mic al discurilor face rectificarea mai ușoară și nu necesită multă putere de la mașina de rectificat.
- Polizoarele electrice și pneumatice ușoare și la îndemână dedicate sistemului de tip cu rolă asigură rectificarea mai ușoară și precisă în locuri greu accesibile.

Denumire	Lățime [mm]	Montare	Ambalare [buc.]	Catalog nr.
MOST Roll-on 50	50	arbore 6 mm/filet M¼″	1	9M 00 100001
MOST Roll-on 75	75	arbore 6 mm/filet M¼″	1	9M 00 100002
MOST Roll-on M14/44	44	M14	1	9M 00 100010
MOST Roll-on M14/70	70	M14	1	9M 00 100011
MOST Roll-on M14/adaptor ¼″	-	arbore 6 mm/filet M¼″	1	9M 00 100012
Adaptor MOST Roll-on M14/8	-	arbore 6 mm/filet M¼″	1	9M 00 100013

Vârf tampoane suport pentru discuri abrazive MOST

MOST Velcro

MOST Velcro 8+1

MOST Velcro Micro Grip

- Disponibil fără găuri pentru polizoare unghiulare și cu găuri pentru polizoare orbitale.
- Diametrul și modelul orificiilor depind de tipul de polizor și de sistemul de evacuare a prafului.

Denumire	Diametru [mm]	Găuri	Montare	Duritatea	Ambalare [buc.]	Catalog nr.
MOST Velcro	115	fără	M14	Mediu-tare	1	9M 00 100514
	125	fără	M14	Mediu-tare	1	9M 00 100515
	150	fără	M14	Mediu-tare	1	9M 00 100516
	180	fără	M14	Mediu-tare	1	9M 00 100517
MOST Velcro 8+1	125	8+1	5/16+M8	Mediu	1	9M 00 100525
	150	8+1	5/16+M8	Mediu	1	9M 00 100526
MOST Velcro Micro Grip	150	53 Micro Grip	5/16+M8	Mediu	1	9M 00 100536
	150	53 Micro Grip	5/16+M8	Moale	1	9M 00 100546

Plăcuțe de suport 3M™ RIB pentru discuri de fibră

- Rigiditate și rezistență mai ridicate la temperaturi peste 100°C.
- Modelul unic cu nervuri mărește impactul și rectificare agresivă.
- Folosite împreună cu discurile cu fibră 3M™ Cubitron II extind durata de viață.

Denumire	Lățime [mm]	Montare	Duritatea	Ambalare [buc.]	Catalog nr.
3M™ 64860	115	M14	Foarte tare, cu nervuri	1	93 41 021202
3M™ 64861	125	M14		1	93 41 021200
3M™ 64862	180	M14		1	93 41 021204

3M™ Plăcuțe de suport pentru mai multe găuri pentru fixarea discurilor 3M™ Hookit™

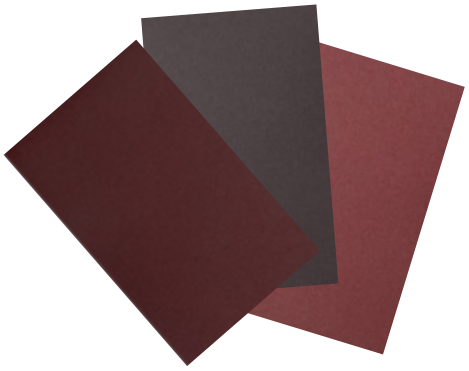
Placa din spate din fibră de sticlă ultra dură și flexibilă cu orificii laterale de evacuare a prafului poate fi utilizată pentru suprafețe plane. Recomandat pentru aparate de sablare orbitale împreună cu discurile Hookit™.

- Modelul cu mai multe găuri permite extragerea unei cantități mai mari de praf, ceea ce îmbunătățește eficiența și previne înfundarea materialului.
- Profilul scăzut al spumei de construcție și al marginilor conice (unghiul 35), mărește în plus durabilitatea suportului.
- Plăcuța de suport cu velcro asigură un suport perfect al discului abraziv și o utilizare optimă pe parcursul întregului ciclu de viață.

Denumire	Lățime [mm]	Găuri	Montare	Duritatea	Ambalare [buc.]	Catalog nr.
3M™ 20353	125	Multihole 44	5/16 - 24	Mediu-tare	1	93 41 021210
3M™ 20456	150	Multihole 53	5/16 - 24	Mediu-tare	1	93 41 021211

13. FOLII ABRAZIVE

Hârtie și pânză abrazivă MOST Corundum



- **MOST Corundum PL28C** - Hârtie de șlefuit multifuncțională pentru sablarea manuală și electrică a lemnului și a altor materiale.
- **MOST Corundum PS8A/C** - Hârtie abrazivă impermeabilă foarte flexibilă, adaptare foarte bună la materialul tratat.
- **MOST Corundum KL375J** - Cârpă abrazivă de înaltă calitate pentru uz universal. Adaptare optimă la materialul tratat datorită suportului din bumbac foarte flexibil - posibilă rupere simplă și curată.

Denumire	Material	Suport	Dimensiuni [mm]	Granulație																					Ambalare [buc.]	Catalog nr.
				36	40	60	80	120	150	180	220	240	320	360	400	500	600	800	1000	1200	1500	2000	2500			
MOST Corundum PL28C	Aluminiu Oxid	Hârtie	230x280		●	●	●	●	●	●	●	●												50	9M 52 000xxx
MOST Corundum PS8A/C	Aluminiu Oxid	Hârtie impermeabilă	230x280			●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	50	9M 52 01xxxx
MOST Corundum KL375J	Aluminiu Oxid	Cârpă	230x280	●	●	●	●	●	●	●	●	●												50	9M 52 020xxx

Folii nețesute MOST FVV

- Material nețesut universal de tip Standard cu structură flexibilă.
- Acoperire cu cereale omogenă pe întreaga suprafață nețesută.
- Pentru curățarea și finisarea manuală a metalelor și a altor suprafețe.

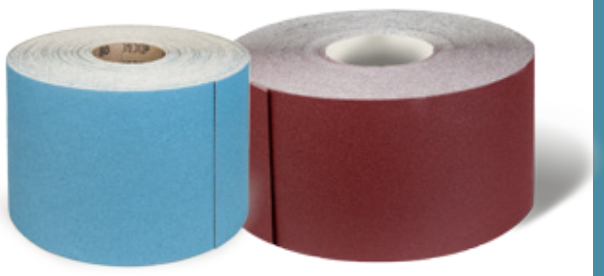
Denumire	Material	Dimensiuni [mm]	Granulație					Ambalare [buc.]	Catalog nr.
			A CRS	A MED	A FIN	A VFN	S UFN		
MOST FVV	Nețesut Standard	152x222	●	●	●	●	●	10	9M 00 15000x

08

14. ROLE ABRAZIVE

Role de hârtie și pânză abrazivă MOST

- **MOST Corundum PS30D** - Hârtie abrazivă standard cu granule de corindon pentru tratarea manuală a lemnului, lacului, vopselei și chitului.
- **MOST Corundum KL381J** - Pânză abrazivă standard cu pânză de corindon pentru tratarea manuală a metalului și lemnului.
- **MOST Zirconium CS411X** - Pânză abrazivă de înaltă eficiență cu granule de zirconiu. Utilizare universală în toate domeniile prelucrării metalelor. Agresivitate și eficiență ridicate în rectificare grosieră a carbonului și a oțelului inoxidabil.



Denumire	Material/ Suport	Lățime [mm] x Lungime [m]	Granulație																Ambalare [buc.]	Catalog nr.
			24	36	40	50	60	80	100	120	150	180	220	240	280	320	360	400		
MOST Corundum PS30D	Oxid de aluminiu / Hârtie	93x50					●	●		●	●	●							1	9M 53 0093xx
		115x5					●	●		●	●	●							10	9M 53 0114xx
		115x50					●	●		●	●	●	●	●		●			1	9M 53 0115xx
		150x50					●	●		●	●								1	9M 53 0150xx
MOST Corundum KL381J	Oxid de aluminiu / pânză	150x30	●	●	●														1	9M 53 1150xx
		150x50					●	●		●	●	●	●	●		●		●	1	9M 53 1150xx
		200x30	●	●	●														1	9M 53 1200xx
		200x50					●	●		●	●	●	●	●					1	9M 53 1200xx
		920x30	●	●	●														1	9M 53 1920xx
		920x50					●	●		●	●	●	●	●					1	9M 53 1920xx
MOST Zirconium CS411X	Oxid de zirconiu / pânză	200x25					●	●											1	9M 53 2200xx

Role abrazive nețesute MOST FVV

- Material nețesut universal de tip Standard cu structură flexibilă.
- Acoperire cu cereale omogenă pe întreaga suprafață nețesută.
- Pentru curățarea și finisarea manuală a metalelor și a altor suprafețe.

Denumire	Material	Lățime [mm]	Lungime [m]	Granulație					Ambalare [buc.]	Catalog nr.
				A CRS	A MED	A FIN	A VFN	S UFN		
MOST FVV	Nețesut Standard	100	5	●	●	●	●	●	1	9M 00 15002x

08

15. CURELE ABRAZIVE

Curele continue MOST pentru polizoarele staționare MOST

- **MOST CORUNDUM** - pânză abrazivă universală cu granule de oxid de aluminiu.
- **MOST ZIRCONIUM** - pânză abrazivă universală cu granule de zirconiu.
- **MOST ZIRCONIUM HD** - pânză abrazivă foarte eficientă, cu granule de zirconiu și strat de răcire activ.
- **MOST CERAMIC** - pânză abrazivă dură și de înaltă eficiență cu granule de ceramică.
- **MOST TZ** - 3M™ Trizact ™ pânză specială cu granule abrazive cu formă precisă în formă de piramidă.
- **MOST FVV SC** - 3M™ Scotch-Brite™ Surface Conditioning™ abrazivă nețesută.
- **MOST FLT** - pâslă de lustruit, care va fi utilizată împreună cu pastele de lustruit.

Denumire	Material	Lățime [mm]	Lungime [mm]	Granulație									Ambalare [buc.]	Catalog nr.
				36	40	60	80	120	180	240	320	400		
MOST Corundum	Oxid de aluminiu	75	2000	●	●	●	●	●	●	●	●	●	10	9M 07 5xxxxx
		150	2000	●	●	●	●	●	●	●	●	●		9M 15 0xxxxx
MOST Zirconium	Oxid de zirconiu	75	2000	●	●	●	●	●					10	9M 07 5xxxxx
		150	2000	●	●	●	●	●						9M 15 0xxxxx
MOST Zirconium HD	Oxid de zirconiu + acoperire superioară	75	2000	●	●	●	●	●					10	9M 07 5xxxxx
		150	2000	●	●	●	●	●						9M 15 0xxxxx
MOST Ceramic	Ceramic abraziv	75	2000	●	●	●	●	●					10	9M 07 5xxxxx
		150	2000	●	●	●	●	●						9M 15 0xxxxx
				A160	A100	A80	A65	A45	A30	A16	A6			
MOST TZ	3M™ Trizact™	75	2000	●	●	●	●	●	●	●	●		10	9M 07 5xxxxx
		150	2000	●	●	●	●	●	●	●	●			9M 15 0xxxxx
				A CRS		A MED		A VFN		Tip T				
MOST FVV SC	3M™ Surface Conditioning™ Nețesut	75	2000	●		●		●		●			10	9M 07 5xxxxx
		150	2000	●		●		●		●				9M 15 0xxxxx
MOST FLT	Pâslă	75	2000	-									10	9M 07 5xxxxx
		150	2000	-										9M 15 0xxxxx

08

Curele continue pentru polizoare manuale MOST

Denumire	Material	Lățime [mm]	Lungime [mm]	Granulație								Ambalare [buc.]	Catalog nr.
				40		60		80		120			
MOST Ceramic	Ceramic abraziv	6	520	●		●		●		●		10	9M 00 6xxxxx
		12	520	●		●		●		●		10	9M 01 2xxxxx
		19	520	●		●		●		●		10	9M 01 9xxxxx
		30	533	●		●		●		●		10	9M 03 0xxxxx
		30	610	●		●		●		●		10	9M 03 0xxxxx
		50	450	●		●		●		●		10	9M 05 0xxxxx
				A160	A100	A80	A65	A45	A30	A16	A6		
MOST TZ	3M™ Trizact™	6	520	●	●	●	●	●	●	●	●	10	9M 00 6xxxxx
		12	520	●	●	●	●	●	●	●	●	10	9M 01 2xxxxx
		19	520	●	●	●	●	●	●	●	●	10	9M 01 9xxxxx
		30	533	●	●	●	●	●	●	●	●	10	9M 03 0xxxxx
		30	610	●	●	●	●	●	●	●	●	10	9M 03 0xxxxx
		50	450	●	●	●	●	●	●	●	●	10	9M 05 0xxxxx
				A CRS		A MED		A VFN		Tip T			
MOST FVV SC	3M™ Surface Conditioning™ Nețesut	6	520	●		●		●		●		10	9M 00 6xxxxx
		12	520	●		●		●		●		10	9M 01 2xxxxx
		19	520	●		●		●		●		10	9M 01 9xxxxx
		30	533	●		●		●		●		10	9M 03 0xxxxx
		30	610	●		●		●		●		10	9M 03 0xxxxx
		50	450	●		●		●		●		10	9M 05 0xxxxx
MOST FLT	Pâslă	6	520	-								10	9M 00 6xxxxx
		12	520	-								10	9M 01 2xxxxx
		19	520	-								10	9M 01 9xxxxx
		30	533	-								10	9M 03 0xxxxx
		30	610	-								10	9M 03 0xxxxx
		50	450	-								10	9M 05 0xxxxx

Curele continue 3M™- Cubitron™ II pentru polizoare manuale

Denumire	Material	Lățime [mm]	Lungime [mm]	Granulație			Ambalare [buc.]	Catalog nr.
				36+	60+	80+		
784 F Cubitron™ II	Precision Shaped Ceramic abraziv	19	520	●	●	●	10	9K 01 9xxxxx
		30	533	●	●	●	10	9K 03 0xxxxx
		30	610	●	●	●	10	9K 03 0xxxxx
		50	450	●	●	●	10	9K 05 0xxxxx
984 F Cubitron™ II	Precision Shaped Ceramic abraziv	19	520	●	●	●	10	9K 01 9xxxxx
		30	533	●	●	●	10	9K 03 0xxxxx
		30	610	●	●	●	10	9K 03 0xxxxx
		50	450	●	●	●	10	9K 05 0xxxxx

16. PRODUSE PENTRU

Tampoane pentru șlefuire din bumbac MOST

- Discuri albastre de bumbac impregnate pentru șlefuire inițială (pre-șlefuire).
- Disc de bumbac tip 215 pentru șlefuire de bază.
- Disc de bumbac de tip 101 pentru șlefuire finală.

Denumire	Diametru [mm]	Grosime [mm]	Alezaj [mm]	Cerere	Ambalare [buc.]	Catalog nr.
Bumbac impregnat albastru	152	14	32*	Pre-șlefuire (tăieturi nr.)	1	9M 50 000015
	203					9M 50 000020
Bumbac tip 215	152	14	32*	Șlefuire	1	9M 50 000115
	203					9M 50 000120
Bumbac tip 101	152	12	32*	Șlefuire finală	1	9M 50 000215
	203					9M 50 000220

* La cerere, adaptoare disponibile pentru diametrul 12,7 / 15,8 / 20/22 / 25,4

Discuri cu lamelă din pâslă MOST FLT LF

- Discuri din pâslă de înaltă calitate.
- Combinația de clapete în formă de ventilator reduce temperatura de șlefuire.
- Pentru utilizare numai cu paste pentru șlefuire - a se vedea pagina 307.

Material	Lățime [mm]	Alezaj [mm]	Tip	Viteza max [rpm]	Ambalare [buc.]	Catalog nr.
Pâslă	115	22	T29	4 900	10	9M 50 006115
	125	22	T29	4 500	10	9M 50 006125

Felt velcro-vârfuri de disc MOST FLT

- Discuri de pâslă pentru șlefuirea diferitelor tipuri de oțel, aluminiu și materiale plastice.
- Disponibil în grosimi de 5 și 10 mm.
- Pentru utilizare numai cu paste pentru șlefuire - a se vedea pagina 307.

Denumire	Material	Lățime [mm]	Montare	Viteza max [rpm]	Ambalare [buc.]	Catalog nr.
MOST FLT	FLT	125x5	Velcro	3 000	5	9M 50 002205
		125x10	Velcro	3 000	5	9M 50 002210
		150x5	Velcro	2 500	5	9M 50 002305
		150x10	Velcro	2 500	5	9M 50 002310

Compuși solizi pentru șlefuirea metalelor

- Compus solid pentru șlefuirea oțelului carbon, oțelului inoxidabil și aluminiului și a metalelor neferoase.
- Pentru utilizare în operațiuni de șlefuire cu o singură sau mai multe etape.
- Pentru utilizare în combinație cu pâslele de șlefuire sau șlefuirea discurilor MOST.

Denumire	Greutate [kg]	Cerere	Proprietăți	Ambalare [buc]	Catalog nr.
Compus de șlefuire maro P1000	1	Pre-șlefuire și șlefuire de bază a aluminiului și a metalelor neferoase	Tăiere, foarte abrazivă, cu luciu mediu	1	9M 50 001101
Compus de șlefuire albă P3000	1	Pre-șlefuire și șlefuire de bază a oțelului inoxidabil	Tăiere, foarte abrazivă, cu luciu mediu	1	9M 50 001102
Compus de șlefuire albastru C2000	1	Șlefuire lucioasă din oțel inoxidabil, aluminiu și metale neferoase.	Finisare, luciu ridicat	1	9M 50 001103

Compuși lichizi pentru șlefuirea metalelor

- Compuși lichizi pentru șlefuirea oțelului carbon, oțelului inoxidabil și aluminiului și a metalelor neferoase.
- Pentru utilizare ca șlefuire finală.
- Pentru utilizare cu pânze de șlefuire și discuri de șlefuire din bumbac.

Denumire	Greutate	Cerere	Caracteristici	Ambalare [buc]	Catalog nr.
Unipol Metal Polish	125	Șlefuire universală pentru oțel inoxidabil, aluminiu și metale neferoase.	Finisare, luciu ridicat	1	9M 50 001201
Unipol Metal Polish	1000			1	9M 50 001202

Compuși lichizi pentru șlefuirea acrilic

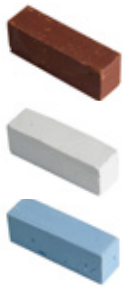
- Compuși lichizi pentru șlefuirea plasticului.
- Pentru utilizare ca șlefuire finală.
- Pentru utilizare cu pânze de șlefuire și discuri de șlefuire din bumbac.

Denumire	Greutate	Cerere	Caracteristici	Ambalare [buc]	Catalog nr.
Unipol Dur Plastic Polish	125	Universal pentru șlefuirea plasticului și acrilic	Finisare, luciu ridicat	1	9M 50 001211
Unipol Dur Plastic Polish	1000			1	9M 50 001212

Set de compuși de șlefuit Small

Kit-ul conține:
- Compus maro (50 g) = Pre-șlefuire pentru aluminiu și metale neferoase.
- Compus alb (50 g) = Pre-șlefuire pentru carbon și oțel inoxidabil.
- Compus albastru (50 g) = Șlefuire pentru carbon, inox și metale neferoase.

Catalog nr. 9M 50 001311



Set de compuși de șlefuit Large

Kit-ul conține:
- Compus maro (50 g) = Pre-șlefuire pentru aluminiu și metale neferoase.
- Compus alb (50 g) = Pre-șlefuire pentru carbon și oțel inoxidabil.
- Compus albastru (50 g) = Șlefuire pentru carbon, inox și metale neferoase.
- 2 x bumbac pliat Sisal / pânză (tăiere).
- 2 x bumbac pliat NOTIFLEX® fleece tare (șlefuire).
- 2 x bumbac pliat NOTIFLEX® fleece moale (colorant).
- 1 x tijă conică, Ø 6 mm.

Catalog nr. 9M 50 001312

Kit de șlefuire pentru metale - Unipol Metal Polish

Setul practic practic pentru lustruirea tuturor vârfurilor de suprafețe metalice și cromate.
Trusa conține:
- tub de lustruire metalică (125 ml),
- burete pentru aplicare și lustruire,
- cârpă pentru lustruire și curățare repetate.

Catalog nr. 9M 50 001321

Kit de șlefuire pentru material acrilic și plastic - Unipol Dur Plastic

Kit practic universal pentru toate tipurile de plastic și șlefuire acrilică
Kit-ul conține:
- tub de șlefuire a plasticului dur (125 ml),
- șmirghel,
- burete pentru aplicare și șlefuire,
- pâslă pentru șlefuirea și curățarea repetată.

Catalog nr. 9M 50 001322

17. PERIE DE SÂRMĂ

Sârmă înnodată MOST, perii cupă, filet M14

Tip	Grosimea sârmei	Dimensiuni	Viteza max.	Catalog nr.
Sârmă din oțeluri carbon	0,50 mm	Ø65 mm	12 500 rpm	93 38 608 151
	0,50 mm	Ø75 mm	11 500 rpm	93 38 608 152
	0,50 mm	Ø80 mm	8 500 rpm	93 38 608 153
	0,50 mm	Ø100 mm	8 500 rpm	93 38 608 154
	0,50 mm	Ø125 mm	6 500 rpm	93 38 608 156
Fire din oțeluri inoxidabile	0,35 mm	Ø65 mm	12 500 rpm	93 38 608 331
	0,50 mm	Ø65 mm	12 500 rpm	93 38 608 351
	0,50 mm	Ø80 mm	8 500 rpm	93 38 608 353

Sârmă sertizată MOST, perii cupă, filet M14

Tip	Grosimea sârmei	Dimensiuni	Viteza max.	Catalog nr.
Sârmă din oțeluri carbon	0,30 mm	Ø60 mm	12 500 rpm	93 38 613 161
	0,30 mm	Ø75 mm	12 500 rpm	93 38 613 162
	0,30 mm	Ø80 mm	8 500 rpm	93 38 613 163
	0,30 mm	Ø100 mm	8 500 rpm	93 38 613 164
Fire din oțeluri inoxidabile	0,30 mm	Ø60 mm	12 500 rpm	93 38 613 361
	0,30 mm	Ø75 mm	11 500 rpm	93 38 613 362
	0,30 mm	Ø80 mm	8 500 rpm	93 38 613 363
	0,30 mm	Ø100 mm	8 500 rpm	93 38 613 364

Sârmă sertizată MOST, perii cupă, coadă montată de 6 mm

Tip	Grosimea sârmei	Dimensiuni	Viteza max.	Catalog nr.
Sârmă din oțeluri carbon	0,30 mm	Ø50 mm	4 500 rpm	93 38 600 821
	0,30 mm	Ø75 mm	4 500 rpm	93 38 600 921
Fire din oțeluri inoxidabile	0,30 mm	Ø50 mm	4 500 rpm	93 38 600 832
	0,30 mm	Ø75 mm	4 500 rpm	93 38 600 361
	0,20 mm	Ø75 mm	4 500 rpm	93 38 600 921

Sârmă înnodată MOST, perii teșită, filet M14

Tip	Grosimea sârmei	Dimensiuni	Viteza max.	Catalog nr.
Sârmă din oțeluri carbon	0,50 mm	Ø100x13 mm	12 500 rpm	93 38 622 151
	0,50 mm	Ø115x13 mm	12 500 rpm	93 38 632 151
	0,50 mm	Ø125x13 mm	12 500 rpm	93 38 632 152
Fire din oțeluri inoxidabile	0,50 mm	Ø100x13 mm	12 500 rpm	93 38 622 351
	0,50 mm	Ø115x15 mm	12 500 rpm	93 38 632 351

MOST sârmă sertizată, perii conice, fire M14

Tip	Grosimea sârmei	Dimensiuni	Viteza max.	Catalog nr.
Sârmă din oțeluri carbon	0,30 mm	Ø100 x 16 mm	12 500 rpm	93 38 512 161
	0,30 mm	Ø100 x 20 mm	12 500 rpm	93 38 512 162
Fire din oțeluri inoxidabile	0,30 mm	Ø100 x 10 mm	12 500 rpm	93 38 512 361
	0,30 mm	Ø100 x 20 mm	12 500 rpm	93 38 512 362
	0,20 mm	Ø100 x 20 mm	12 500 rpm	93 38 512 342

Sârmă înnodată MOST, perii disc, filet M14

Tip	Grosimea sârmei	Dimensiuni	Viteza max.	Catalog nr.
Otel carbon	0,50 mm	Ø125 x 13 mm	11 000 rpm	93 38 631 161
Sârmă din oțel inox	0,50 mm	Ø125 x 13 mm	12 500 rpm	93 38 631 361

MOST sârmă sertizată, perii pentru roți, filet M14

Tip	Grosimea sârmei	Dimensiuni	Viteza max.	Catalog nr.
Otel carbon	0,30 mm	Ø115 x 13 mm	11 000 rpm	93 38 631 152
Sârmă din oțel inox	0,30 mm	Ø115 x 13 mm	12 500 rpm	93 38 532 361

MOST sârmă înnodată, perii pentru roți, cu orificiu de arboră 22 mm

Tip	Grosimea sârmei	Dimensiuni	Viteza max.	Catalog nr.
Otel carbon	0,50 mm	Ø115 x 12 mm	12 500 rpm	93 38 631 150
	0,50 mm	Ø125 x 13 mm	12 500 rpm	93 38 631 151
	0,50 mm	Ø125 x 6 mm	12 500 rpm	93 38 626 251
Sârmă din oțel inox	0,50 mm	Ø115 x 12 mm	12 500 rpm	93 38 631 350
	0,50 mm	Ø125 x 13 mm	12 500 rpm	93 38 631 351
	0,50 mm	Ø178 x 13 mm	12 000 rpm	93 38 653 350

MOST sârmă sertizată, perii pentru roți, cu orificiu de arboră 32 mm*

Tip	Grosimea sârmei	Dimensiuni	Viteza max.	Catalog nr.
Otel carbon	0,30 mm	Ø125 x 22 x 20 mm	6 000 rpm	93 38 532 162
	0,30 mm	Ø150 x 25 x 32 mm	6 000 rpm	93 38 544 162
	0,30 mm	Ø178 x 25 x 32 mm	6 000 rpm	93 38 554 062
	0,30 mm	Ø200 x 25 x 32 mm	4 500 rpm	93 38 566 162
	0,30 mm	Ø250 x 25 x 32 mm	3 600 rpm	93 38 576 162
Sârmă din oțel inox	0,20 mm	Ø150 x 20 x 32 mm	6 000 rpm	93 38 544 341
	0,30 mm	Ø150 x 20 x 32 mm	6 000 rpm	93 38 544 361
	0,20 mm	Ø200 x 20 x 32 mm	6 000 rpm	93 38 566 341
	0,30 mm	Ø200 x 20 x 32 mm	4 500 rpm	93 38 566 361
	0,20 mm	Ø250 x 20 x 32 mm	4 500 rpm	93 38 576 341
	0,30 mm	Ø250 x 20 x 32 mm	3 600 rpm	93 38 576 361

* La cerere, adaptoare disponibile pentru diametrul 12,7 / 15,8 / 20/22 / 25,4

Sârmă înnodată MOST, perii cupă, coadă montată de 6

Tip	Grosimea sârmei	Dimensiuni	Viteza max.	Catalog nr.
Oțel carbon	0,50 mm	Ø75 x 12 mm	20 000 rpm	93 38 611 151
Sârmă din oțeluri inoxidabile	0,50 mm	Ø75 x 12 mm	20 000 rpm	93 38 612 151

Sârmă sertizată MOST, perii disc, coadă montată de 6 mm

Tip	Grosimea sârmei	Dimensiuni	Viteza max.	Catalog nr.
Oțel carbon	0,30 mm	Ø40 x 5 mm	4 500 rpm	93 38 600 121
	0,30 mm	Ø50 x 7 mm	4 500 rpm	93 38 600 221
	0,30 mm	Ø63 x 9 mm	4 500 rpm	93 38 600 321
	0,30 mm	Ø75 x 10 mm	4 500 rpm	93 38 600 421
	0,30 mm	Ø100 x 12 mm	4 500 rpm	93 38 600 521
Fire din oțeluri inoxidabile	0,20 mm	Ø50 x 7 mm	4 500 rpm	93 38 601 221
	0,30 mm	Ø75 x 10 mm	4 500 rpm	93 38 601 421
	0,20 mm	Ø75 x 10 mm	4 500 rpm	93 38 601 431
	0,20 mm	Ø100 x 10 mm	4 500 rpm	93 38 601 531
Sârmă din oțeluri inoxidabile (viteză mare)	0,20 mm	Ø50 x 17 mm	15 000 rpm	93 38 504 342
	0,30 mm	Ø50 x 10 mm	15 000 rpm	93 38 504 361
	0,20 mm	Ø70 x 18 mm	15 000 rpm	93 38 506 342
	0,30 mm	Ø70 x 18 mm	15 000 rpm	93 38 506 362
	0,30 mm	Ø80 x 19 mm	15 000 rpm	93 38 507 362

Sârmă sertizată MOST, perii de capăt, coadă montată de 6 mm

Tip	Grosimea sârmei	Dimensiuni	Viteza max.	Catalog nr.
Oțel carbon	0,30 mm	Ø12 mm	4 500 rpm	93 38 509 161
	0,30 mm	Ø17 mm	4 500 rpm	93 38 509 162
	0,30 mm	Ø25 mm	4 500 rpm	93 38 509 163
	0,30 mm	Ø30 mm	4 500 rpm	93 38 509 164
Fire din oțeluri inoxidabile	0,30 mm	Ø10 mm	20 000 rpm	93 38 509 361
	0,30 mm	Ø17 mm	18 000 rpm	93 38 509 362
	0,30 mm	Ø25 mm	18 000 rpm	93 38 509 363
	0,30 mm	Ø30 mm	15 000 rpm	93 38 509 364

Perii manuale pentru răzuire

Tip	Catalog nr.
Sârmă din oțel carbon, mâner din lemn	
2 rânduri	93 38 152 132
3 rânduri	93 38 152 133
4 rânduri	93 38 152 134
5 rânduri	93 38 152 135
Sârmă din oțel inox, mâner din lemn	
2 rânduri	93 38 152 332
3 rânduri	93 38 152 333
4 rânduri	93 38 152 334
5 rânduri	93 38 152 335
Sârmă din oțel carbon, coloană din oțel și mâner din plastic - roșu	
universal 265/140	93 38 462 291
Sârmă din oțel inox, coloană din oțel și mâner din plastic - verde	
universal 265/140	93 38 462 391
Sârmă din oțel de alamă, coloană din oțel și mâner din plastic - galben	
universal 265/140	93 38 462 591
Sârmă din oțel carbon, coloană și mâner din plastic - galben / negru	
fante cu 2 rânduri	93 38 462 162

18. BAVURI ROTATIVE DIN CARBURĂ DE TUNGSTEN

Scanați linkul sau accesați
https://www.rywal.eu/f08-3

Bavuri din carbură de tungsten MOST:

- Bavurile din carbură de tungsten (altfel scule rotative de debavurare) sunt destinate lucrărilor la suduri, margini, găuri și detalii din diferite tipuri de metal.
- Geometria precisă a muchiei de tăiere pe capul de bavură permite tăierea pe termen lung și precisă în toate aplicațiile în care sunt utilizate mașini de rectificat de mare viteză.
- Problema cheie care afectează durata de viață și agresivitatea bavurilor din carbură este selectarea vitezei de rotație corecte și utilizarea corectă a instrumentului.

Recomandări pentru utilizatori:

- Pentru a obține o eficiență optimă a bavurilor, poate necesita o selecție detaliată și o ajustare precisă - a se vedea tabelul de mai jos pentru a verifica referințele la viteza de rotație
- Materialele călite necesită o viteză de rotație mai mică.
- Bare extra-lungi de peste 150 mm trebuie utilizate la viteza de rotație mai mică (max. 15.000 rpm).
- Folosiți o forță de presiune scăzută și avans constant în timpul lucrului.
- Lucrul sub viteza optimă va încuraja tăierea capului de bavură.
- Lucrul peste viteza optimă va duce la uzura excesivă a capului de bavură.
- Nu supraîncălziți bavura, deoarece temperatura prea ridicată poate cauza topirea conexiunii capului și axului sau chiar distrugerea articulației sudorului.
- Asamblarea necorespunzătoare a bavurii la polizor sau operarea cu un polizor uzat poate deteriora bavurile
- Nu împingeți bavura în piesa de prelucrat mai adânc de 1/3 din lungimea sa.

Turația recomandată max [rpm]

Dimensiuni	3 mm	6 mm	10 mm	12 mm	16 mm
Oțel	60 000 - 90 000	45 000 - 60 000	30 000 - 40 000	22 500 - 30 000	18 000 - 24 000
Călire	60 000 - 90 000	30 000 - 45 000	19 000 - 30 000	15 000 - 22 500	12 000 - 18 000
Inoxidabil	60 000 - 90 000	30 000 - 45 000	19 000 - 30 000	15 000 - 22 500	12 000 - 18 000
Fontă	45 000 - 90 000	22 500 - 60 000	15 000 - 40 000	11 000 - 30 000	9 000 - 24 000
Titan	60 000 - 90 000	30 000 - 45 000	19 000 - 30 000	15 000 - 22 500	12 000 - 18 000
Nichel	60 000 - 90 000	30 000 - 45 000	19 000 - 30 000	15 000 - 22 500	12 000 - 18 000
Cupru	45 000 - 90 000	22 500 - 60 000	15 000 - 40 000	11 000 - 30 000	9 000 - 24 000
Aluminiu	30 000 - 90 000	15 000 - 70 000	10 000 - 50 000	7 000 - 38 000	6 000 - 30 000
Materiale plastice	30 000 - 90 000	15 000 - 70 000	10 000 - 50 000	7 000 - 38 000	6 000 - 30 000
Materiale ceramice	60 000 - 90 000	30 000 - 45 000	19 000 - 30 000	15 000 - 22 500	12 000 - 18 000

Stiluri de tăiere

Bavuri de carbură MOST STANDARD		Bavuri de carbură MOST PRO	
DOUBLE CUT	SPEED CUT	STEEL CUT	ALU CUT

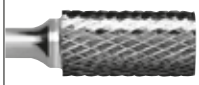
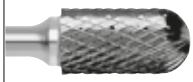
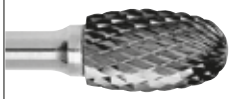
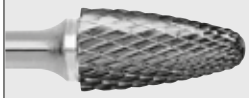
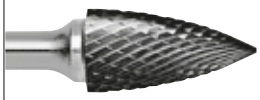
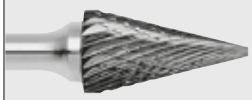
Normele de sănătate și siguranță trebuie utilizate în timpul lucrului cu bavuri. Pentru ochelari și mănuși de protecție, consultați capitolul 04

Linia MOST STANDARD

MOST STANDARD

MOST STD Double cut

- Lame cu tăiere dublă medie, întreruperea modelului.
- O cantitate mare de material îndepărtat.
- Calitatea bună a suprafeței tratate.
- Vibrații reduse și aschii scurte.
- Formă populară a capului, potrivită pentru tratamentul universal al oțelului negru și inoxidabil.

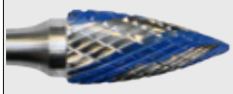
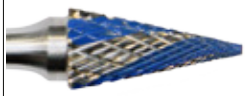
Formă	Denumire (formă)	Symbol	Dimensiuni [mm]	Catalog nr.
	Cilindric A (ZYA)	A 0616 D A 0820 D A 1020 D A 1225 D A 1625 D	6x16x6 8x20x6 10x20x6 12x25x6 16x25x6	94 85 100616 94 85 100820 94 85 101020 94 85 101225 94 85 101625
	Cilindric cu capăt tăiat B (ZYA-S)	B 0616 D B 0820 D B 1020 D B 1225 D B 1625 D	6x16x6 8x20x6 10x20x6 12x25x6 16x25x6	94 85 010616 94 85 010820 94 85 011020 94 85 011225 94 85 011625
	Cilindric cu rază tăiată C (WRC)	C 0616 D C 0820 D C 1020 D C 1225 D C 1625 D	6x16x6 8x20x6 10x20x6 12x25x6 12x25x8 16x25x6	94 85 020616 94 85 020820 94 85 021020 94 85 021225 94 85 221225 94 85 021625
	Ball D (KUD)	D 0605 D D 0806 D D 1009 D D 1210 D D 1614 D	6x5x6 8x7x6 10x9x6 12x11x6 16x14x6	94 85 030605 94 85 030806 94 85 031009 94 85 031210 94 85 031614
	Oval E (TRE)	E 0610 D E 0813 D E 1016 D E 1220 D E 1625 D	6x10x6 8x13x6 10x16x6 12x22x6 16x25x6	94 85 040610 94 85 040813 94 85 041016 94 85 041220 94 85 041625
	Arbore cu capătul razei F (RBF)	F 0618 D F 0820 D F 1020 D F 1225 D F 1225 D F 1625 D	6x18x6 8x20x6 10x20x6 12x25x6 12x25x8 16x25x8	94 85 050618 94 85 050820 94 85 051020 94 85 051225 94 85 251225 94 85 051625
	Arbore cu capăt ascuțit G (SPG)	G 0618 D G 0820 D G 1020 D G 1225 D G 1625 D	6x18x6 8x20x6 10x20x6 12x25x6 16x25x6	94 85 060618 94 85 060820 94 85 061020 94 85 061225 94 85 061625
	Flacără H (-)	H 0618 D H 0820 D H 1020 D H 1232 D H 1636 D	6x18x6 8x20x6 10x20x6 12x32x6 16x36x6	94 85 070618 94 85 070820 94 85 071020 94 85 071232 94 85 071636
	Con cu capăt rază L (KEL)	L 0616 D L 0822 D L 1025 D L 1230 D L 1230 D L 1633 D	6x16x6 8x22x6 10x25x6 12x30x6 12x30x8 16x33x6	94 85 080616 94 85 080822 94 85 081025 94 85 081230 94 85 281230 94 85 281633
	Con M (SKM)	M 0618 D M 0820 D M 1020 D M 1225 D M 1625 D	6x18x6 8x20x6 10x20x6 12x25x6 16x25x6	94 85 090618 94 85 090820 94 85 091020 94 85 091225 94 85 091625

Linia MOST STANDARD

MOST STANDARD

MOST STD Speed Cut

- Două tipuri de lame de tăiere într-o singură bavură - grosieră și fină.
- Lamele grosiere asigură îndepărtarea mai rapidă a materialului.
- Lamele fine asigură un tratament lin al suprafeței materialului.
- Rectificare mai ușoară și mai confortabilă a materialului.
- Eficiență de tăiere cu 30% mai mare și durată de viață.

Formă	Denumire (formă)	Symbol	Dimensiuni [mm]	Catalog nr.
	Cilindric A (ZYA)	A 0820 SPEED A 1020 SPEED A 1225 SPEED	8x20x6 10x20x6 12x25x6	94 87 100820 94 87 101020 94 87 101225
	Cilindric cu capăt tăiat B (ZYA-S)	B 0820 SPEED B 1020 SPEED B 1225 SPEED	8x20x6 10x20x6 12x25x6	94 87 010820 94 87 011020 94 87 011225
	Cilindric cu rază tăiată C (WRC)	C 0820 SPEED C 1020 SPEED C 1225 SPEED C 1225 SPEED	8x20x6 10x20x6 12x25x6 12x25x8	94 87 020820 94 87 021020 94 87 021225 94 87 221225
	Oval E (TRE)	E 0813 SPEED E 1016 SPEED E 1220 SPEED	8x13x6 10x16x6 12x22x6	94 87 040813 94 87 041016 94 87 041220
	Arbore cu capătul razei F (RBF)	F 0820 SPEED F 1020 SPEED F 1225 SPEED F 1225 SPEED	8x20x6 10x20x6 12x25x6 16x25x8	94 87 050820 94 87 051020 94 87 051225 94 87 251225
	Arbore cu capăt ascuțit G (SPG)	G 0820 SPEED G 1020 SPEED G 1225 SPEED	8x20x6 10x20x6 12x25x6	94 87 060820 94 87 061020 94 87 061225
	Flacără H (-)	H 0820 SPEED H 1020 SPEED H 1232 SPEED	8x20x6 10x20x6 12x32x6	94 87 070820 94 87 071020 94 87 071232
	Con cu capăt rază L (KEL)	L 0822 SPEED L 1025 SPEED L 1230 SPEED L 1230 SPEED	8x22x6 10x20x6 12x30x6 12x30x8	94 87 080822 94 87 081025 94 87 081230 94 87 281230
	Con M (SKM)	M 0820 SPEED M 1020 SPEED M 1225 SPEED	08x20x6 10x20x6 12x25x6	94 87 090820 94 87 091020 94 87 091225

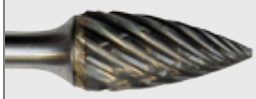
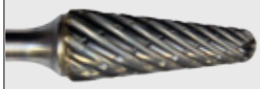
08

Linia MOST PRO

MOST PRO

MOST PRO Steel Cut

- Bavuri inovatoare pentru tratamentul agresiv al oțelului negru, fabricate din carbură de tungsten de cea mai înaltă calitate.
- Geometria marginilor de tăiere special dezvoltate a capului de bavură din carbură asigură viteză mare și eficiență a tratamentului metalului.
- Viteză dublă de tăiere în comparație cu bavurile convenționale.
- Generare limitată de căldură la muchia de tăiere a bavurii și la piesa de prelucrat.
- Calitatea ridicată a suprafeței materialului tratat.

Formă	Denumire (formă)	Symbol	Dimensiuni [mm]	Catalog nr.
	Cilindri A (ZYA)	A 1020 STEEL A 1225 STEEL	10x20x6 12x25x6	94 88 001020 94 88 001225
	Cilindric cu capăt tăiat B (ZYA-S)	B 1020 STEEL B 1225 STEEL	10x20x6 12x25x6	94 88 011020 94 88 011225
	Cilindric cu rază tăiată C (WRC)	C 1020 STEEL C 1225 STEEL	10x20x6 12x25x6	94 88 021020 94 88 021225
	Oval E (TRE)	E 1016 STEEL E 1220 STEEL	10x16x6 12x22x6	94 88 041016 94 88 041220
	Arbore cu capătul razei F (RBF)	F 1020 STEEL F 1225 STEEL F 1225 STEEL	10x20x6 12x25x6 16x25x8	94 88 051020 94 88 051225 94 88 151225
	Arbore cu capăt ascuțit G (SPG)	G 1020 STEEL G 1225 STEEL	10x20x6 12x25x6	94 88 061020 94 88 061225
	Flacără H (-)	H 1020 STEEL H 1232 STEEL	10x20x6 12x32x6	94 88 071020 94 88 071232
	Con cu capăt rază L (KEL)	L 1025 STEEL L 1230 STEEL	10x20x6 12x30x6	94 88 081025 94 88 081230
	Con M (SKM)	M 1020 STEEL M 1225 STEEL	10x20x6 12x25x6	94 88 091020 94 88 091225

Linia MOST PRO

MOST PRO

MOST PRO Alu Cut

- Bavuri late cu o singură față concepute pentru lucrul pe aluminiu și aliajele sale, precum și pentru plastic și cauciuc dur.
- Distanța largă între lame previne înfundarea și lipirea materialului tratat.
- Marginile ascuțite ale capului de bavură generează așchii mari și permit tratarea rapidă a materialului.

Formă	Denumire (formă)	Symbol	Dimensiuni [mm]	Catalog nr.
	Cilindric cu capăt tăiat B (ZYAS)	B 1225 ALU	12x25x6	94 88 411225
	Cilindric cu rază tăiată C (WRC)	C 1225 ALU	12x25x6	94 88 421225
	Arbore cu capătul razei F (RBF)	F 1225 ALU	12x25x6	94 88 451225
	Arbore cu capăt ascuțit G (SPG)	G 1225 ALU	12x25x6	94 88 461225
	Flacără H (-)	H 1232 ALU	12x32x6	94 88 471232
	Con cu capăt rază L (KEL)	L 1230 ALU	12x30x6	94 88 481230

Pentru bavurile MOST recomandăm polizoare de mare viteză.
Polizoare electrice - vezi catalogul polonez RYWAL-RHC pagina 501.
Mașini de rectificat pneumatice, consultați catalogul polonez RYWAL-RHC pagina 501.
Atenționare! Respectați viteza de rotație recomandată a sculelor de rectificat utilizate.

19. BENZI DE RECTIFICAT

Mașini de rectificat staționare MOST JSG 75, JSG 150

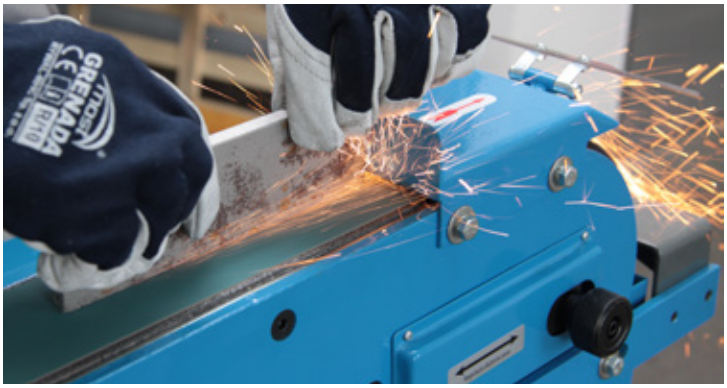
Mașinile de rectificat profesionale cu bandă staționare pentru rectificarea pe benzi continui (realizate din pânză abrazivă acoperită) și șlefuire. Perfect pentru rectificarea brută, finisarea muchiilor, rectificarea periferică a oțelului carbon, oțelului inoxidabil, lemnului și materialelor plastice.

Proprietăți:
- Motor trifazat robust de 3 kW (JSG 75) sau 4 kW (JSG 150) consum de curent.
- Schimbarea rapidă și simplă a benzii de rectificare.
- Acces la suprafețele plane rectificate folosind întreaga lungime a benzii.
- Bandă de rectificat cu două viteze, care o fac potrivită pentru lucrul cu discuri abrazive nețesute și acoperite.
- Este posibilă conectarea sistemului de extracție.

Scanați linkul sau accesați https://www.rywal.eu/f08-4

Tip	JSG 75	JSG 150
Consum de putere [kW]	3	4
Turația [rpm]	1500/3000	1500/3000
Dimensiunile curelei [mm]	75x2000	150x2000
Greutate [kg]	72	95
Catalog nr.	94 56 000001	94 56 000002

Rectificare pe discul de contact



Rectificare pe suport de grafit

Pentru mașinile de rectificat cu bandă MOST, vă recomandăm să folosiți benzi abrazive continue MOST - consultați pagina 304

20. SCULE PNEUMATICE CU VIBRAȚII REDUSE

Mai multă putere - mai puțină vibrație!

Divizor pentru dălți cu vibrații reduse MOST HRV-95A

Accesorii:
Dălți din carbură pentru HRV-95A (lățimea lamei în mm):
- 10 mm (94 72 101010),
- 17 mm (94 72 101017),
- 36 mm (94 72 101036),
- 53 mm (94 72 101053).

- Dispozitiv de impact avansat cu sistem de reducere a vibrațiilor și cu un nivel de vibrații foarte scăzut în timpul lucrului.
- Acest sistem patentat de reducere a vibrațiilor face ca utilizatorul să fie mai puțin stresat, obosit și expune mai puțin lucrătorul la zgomot și vibrații.
- Proiectat pentru îndepărtarea zgurii și a sudurilor de eliminare a tensiunii, îndepărtarea straturilor de acoperire, coroziunii și a altor materiale acumulate, curățarea mixerelor, cofrajelor și utilajelor etc.
- Nivelul scăzut al vibrațiilor generate și cursa relativ scurtă a dăților îmbunătățesc suplimentar precizia dispozitivului.
- Versiunea standard a dispozitivului nu include daltile.

Tip	Lungime [mm]	Masă [kg]	Nivelul vibrațiilor* [m/s²]	Nivelul de zgomot [dB]	Frecvență [Hz]	Lungimea cursei [mm]	Debit total de aer max [l/min]	Presiune aerului [bari]	Cuplajul furtunului [inci]	Furtun recomandat [inches]	Catalog nr.
HRV-95A	210	1,45	<3,5	79	150	6	90	6,5-7	1/4	1/4	94 72 100101

* în conformitate EN ISO 28927-9

Divizor cu ac cu vibrații reduse MOST SNV-18

Accesorii:
Ace Ø3,2 mm:
- Echipament standard: set de 18 ace - lungime 127 mm (94 72 101718).
- Echipament opțional: set de 18 ace - lungime 140 mm (94 72 101618).

- Dispozitiv de scalare a acului cu impact redus, cu vibrații scăzute, pentru curățarea suprafețelor, îndepărtarea zgurii și sudurile de detensionare, îndepărtarea acoperirilor, coroziune și alte materiale acumulate etc.
- Sistemul patentat de reducere a vibrațiilor face ca utilizatorul să fie mai puțin stresat, obosit și expune mai puțin lucrătorul la zgomot și vibrații.
- Schimb ușor și rapid al acului.
- Dispozitivul standard include un set de 18 ace cu lungimea de 127 mm.
- Posibilitatea de a folosi ace cu lungimea de 140 mm.

Tip	Lungime [mm]	Masă [kg]	Nivelul vibrațiilor* [m/s²]	Nivelul de zgomot [dB]	Frecvență [Hz]	Debit total de aer max. [l/min]	Presiune aerului [bar]	Cuplajul furtunului [inci]	Diametru furtun recomandat [mm]	Catalog nr.
SNV-18	195	1,65	3,1	89	115	90	6,5-7	1/4	10	94 72 100110

*în conformitate EN ISO 28927-9

Divizor cu ac cu vibrații reduse MOST PNV-19

Accesorii:
Ace Ø3,2 mm:
- Echipament standard: set de 19 ace lungime de 140 mm (94 72 101619),
- Echipament opțional: set de 19 ace - lungime 178 mm (94 72 101519).

- Dispozitivele de scalare a acului cu impact cu vibrații scăzute, pentru curățarea suprafețelor, îndepărtarea zgurii și sudurile de detensionare, îndepărtarea acoperirilor, coroziune și alte materiale acumulate etc.
- Sistemul patentat de reducere a vibrațiilor face ca utilizatorul să fie mai puțin stresat, obosit și expune mai puțin lucrătorul la zgomot și vibrații.
- Putere mare și eficiență excepțională.
- Schimb ușor și rapid al acului.
- Dispozitivul standard include un set de 19 ace cu lungimea de 140 mm.
- Posibilitatea de a folosi ace cu lungimea de 178 mm.

Tip	Lungime [mm]	Masă [kg]	Nivelul vibrațiilor* [m/s²]	Nivelul de zgomot [dB]	Frecvență [Hz]	Debit total de aer max. [l/min]	Presiune aerului [bari]	Cuplajul furtunului [inci]	Diametrul recomandat al furtunului [mm]	Catalog nr.
PNV-19	272	2,4	<3,7	90	110	110	6,5-7	1/4	10	94 72 100111

* în conformitate EN ISO 28927-9

Stilou de gravat pneumatic MOST EP-100

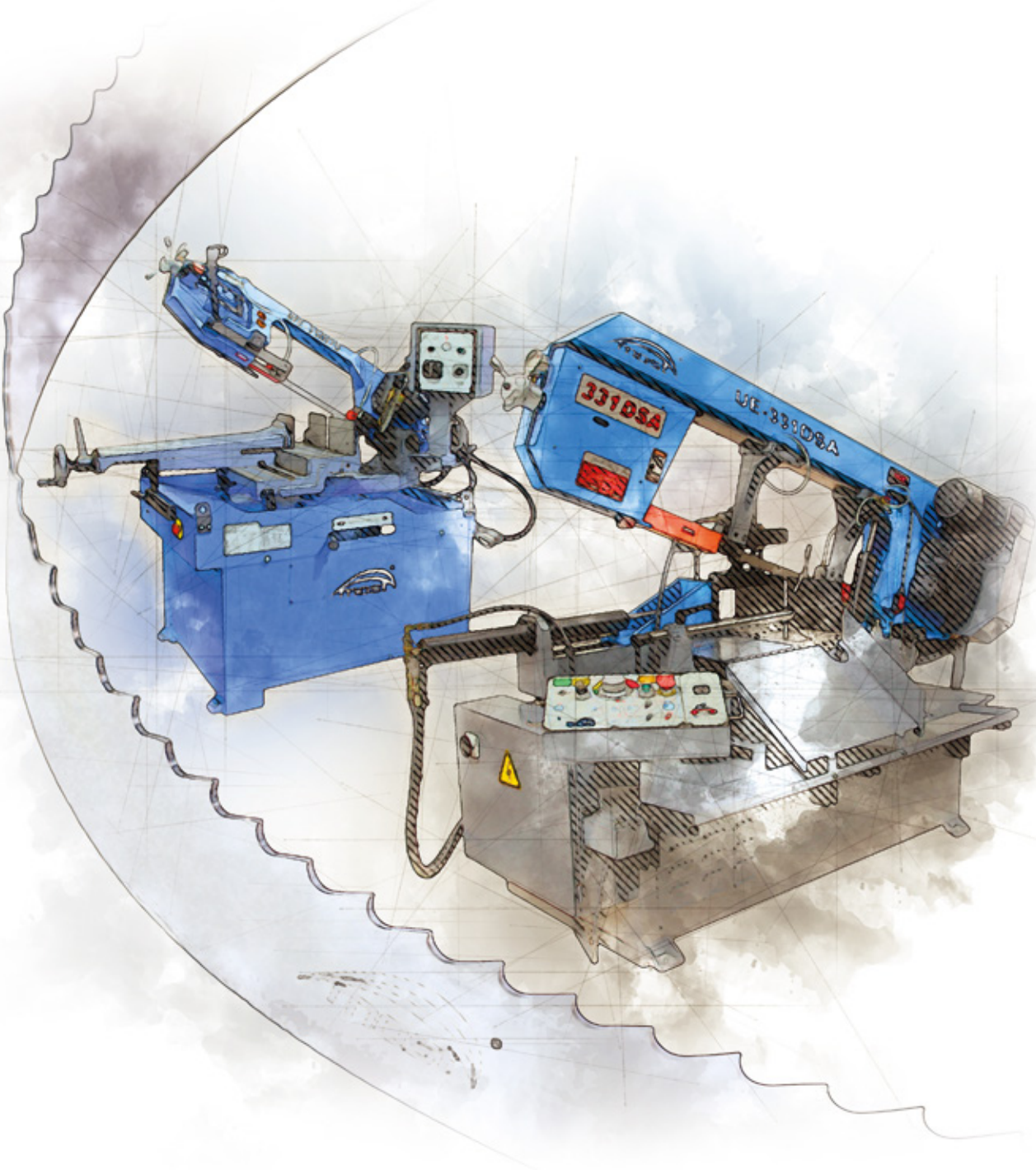
Accesorii:
- Echipament standard: ac din carbură de tungsten (94 72 910101).

- Marcator pneumatic ușor, cu nivel de vibrație foarte scăzut.
- Acest sistem patentat de reducere a vibrațiilor permite o muncă mai rapidă, fără oboseală pe tot parcursul zilei și oferă un control excelent al sculelor.
- Instrumentul perfect pentru marcare și gravare în oțel negru, aliat și călit, titan, sticlă, piatră, plastic și lemn.
- Nivel redus de zgomot și consum de aer.
- Schimb simplu al acului din carbură de tungsten.

Tip	Lungime [mm]	Masă [kg]	Nivelul vibrațiilor* [m/s²]	Nivelul de zgomot [dB]	Frecvență [Hz]	Debit total de aer max. [l/min]	Presiune aerului [bari]	Cuplajul furtunului [inci]	Diametrul recomandat al furtunului [mm]	Catalog nr.
EP-100	132	0,16	≤ 2,0	65	350	0,6	6-6,5	1/4	6	94 72 100120

* în conformitate EN ISO 28927-9

09



MAȘINI DE TĂIAT CU PANZĂ PANGLICĂ SI PÂNZE

CUPRINS

1. Mașini pânză panglică 322
1.1. Ferăstrău cu bandă pentru atelier 322
1.2. Mașini de tăiat cu bandă semi-automate cu frână hidraulică 323
1.3. Ferăstraie cu bandă hidraulică semi-automată 324
2. Transportoare pentru mașini de tăiere 325
3. Pânze panglică 326

1. MAŞINI PÂNZĂ PANGLICĂ

1.1. Ferăstrău cu bandă pentru atelier

Echipamente de atelier economice concepute pentru lucrări de susținere a sarcinii reduse.

Funcții și proprietăți de bază:
- Construcție care permite tăierea unghiulară unilaterală.
- Mișcarea în jos a capului de tăiere controlată de frâna hidraulică.
- Pompa electrică pentru ungerea și răcirea benzii (sistem de răcire cu lichid cu circuit închis).
- Dispozitiv de curățare a benzii periei.
- Model UE-712 C echipat cu roți de transport pentru deplasarea ușoară a dispozitivului.

MOST WE-275 SH

MOST UE-712 C

Model	Dimensiunea lamei de tăiere [mm]	Viteza de tăiere a lamei [m/min]	Motor 3~ [kW]	Greutate netă [kg]	Catalog nr.	Interval de tăiere [mm]			
						Unghiul de tăiere – +	○	□	▭
MOST UE-712 C	2360x20x0,9	22/33/45/65	0,75	130	94 55 007120	0°	178	178	178x280
						+45°	110	110	180x110
MOST WE-275 SH	2460x27x0,9	36/72	1,1	195	94 55 002760	0°	225	195	120x245
						+45°	150	150	135x200
						+60°	100	90	-

RYWAL-RHC oferă servicii de garanție și post-garanție pentru mașinile cu ferăstrău cu bandă. Adresele punctelor de service la sfârșitul catalogului. În plus față de mașinile de tăiat cu benzi sunt necesare echipamente de susținere:
- Lame pentru ferăstrău cu bandă - vezi pagina 326
- Coolmax MOST, lichid de răcire - vezi capitolul 06, subsecțiunea 6.
- Transportoare și role de preluare - vezi pagina 325
- Protecție pentru ochi - vezi capitolul 04, subsecțiunea 2.

1.2. Mașini de tăiat cu bandă semi-automate cu frână hidraulică

Echipament stabil conceput pentru lucrări de producție sub sarcină medie.

Funcții și proprietăți de bază:
- Reglarea capului de tăiere efectuată de o clapetă hidraulică.
- Două viteze ale lamei de tăiere pentru tăierea oțelului inoxidabil și carbon.
- Cap pivotant pentru o precizie ridicată a tăierii în unghi (versiunea SH) sau ambele părți (versiunea DS).
- Manometru încorporat pentru măsurarea tensiunii lamei de tăiere.
- Sistem de răcire lichid cu circuit închis.
- Dispozitiv de curățare a benzii periei.

MOST WE-260 SH

MOST WE-350 DS

Vă recomandăm utilizarea Coolmax MOST
Pentru ferăstraie panglică - vezi capitolul 06, subsecțiunea 6.

Model	Dimensiunea lamei de tăiere [mm]	Viteza de tăiere a lamei [m/min]	Motor 3~ [kW]	Greutate netă [kg]	Catalog nr.	Interval de tăiere [mm]			
						Unghiul de tăiere	○	□	▭
MOST WE-260 SH	2460x27x0,9	36/72	1,1	216	94 55 002600	0°	227	220	260x110
						+45°	150	145	200x125
						+60°	90	85	-
MOST WE-275 DS	2460x27x0,9	36/72	1,1	315	94 55 002750	0°	227	220	260x110
						+45°	150	145	200x125
						+60°	90	85	-
						-45°	110	110	160x110
MOST WE-310 DS	2725x27x0,9	36/72	1,1	310	94 55 003100	0°	250	240	310x210
						+45°	200	180	200x140
						+60°	120	95	120x95
						-45°	150	150	170x90
MOST WE-350 DS	3160x27x0,9	34/68	1,5	360	94 55 003500	0°	270	260	350x220
						+45°	240	220	240x160
						+60°	160	150	-
						-45°	210	180	-

1.3. Ferăstraie cu bandă hidraulică semi-automată

Echipament stabil conceput pentru lucrări de producţie grele.

Funcţii şi proprietăţi de bază:
- Poziţionarea hidraulică în jos / în sus a capului de tăiere.
- Menghină hidraulică de prindere rapidă cu forţă de prindere reglabilă.
- Reglarea treptată a vitezei lamei de tăiere.
- Precizie ridicată de tăiere la 0°, -45°, -60° pe laturile stânga şi dreapta.
- Manometru încorporat pentru măsurarea tensiunii lamei de tăiere.
- Dispozitiv de curăţare a benzii periei.

MOST UE-460 DSA

MOST UE-331 DSA

Vă recomandăm utilizarea Coolmax MOST pentru ferăstraie cu bandă - vezi capitolul 06, subsecţiunea 6.

Model	Dimensiunea lamei de tăiere [mm]	Viteza de tăiere a lamei [m/min]	Motor 3~ [kW]	Greutate netă [kg]	Catalog nr.	Interval de tăiere [mm]			
						Unghiul de tăiere	○	□	▭
MOST UE-331 DSA	4180x34x1,1	26-80	2,20	850	94 55 003310	0°	331	320	510x260
						+/-45°	315	315	-
						+/-60°	215	195	-
MOST UE-460 DSA	5330x41x1,3	26-80	3,70	1320	94 55 004600	0°	460	460	440x600
						+/-45°	445	445	-
						+/-60°	295	295	-
MOST UE-530 DSA	6030x41x1,3	20-85	5,6	1880	94 55 005300	0°	530	530	700x335
						+45°	490	435	500x300
						+60°	335	320	305x400
						-45°	480	435	480x300
						-60°	335	320	305x400

2. TRANSPORTOARE PENTRU MAȘINI DE TĂIERE

- Sisteme universale de masă cu role în lățime de 360 mm și înălțime reglabilă de la 580-1030 mm.
- Potrivit pentru majoritatea mașinilor de tăiat cu bandă mici și mijlocii de pe piață.
- Recomandat pentru pânzele panglică MOST WE-260SH, WE-275SH, WE-275DS, WE-310DS, WE-350DS.
- Disponibil în module de 1 m și 2 m.
- Transportoare disponibile, de asemenea, ca suporturi simple pentru materialul tăiat cu o rolă orizontală sau două role în formă de V.

MOST HRS 52-1

MOST HRS 52V

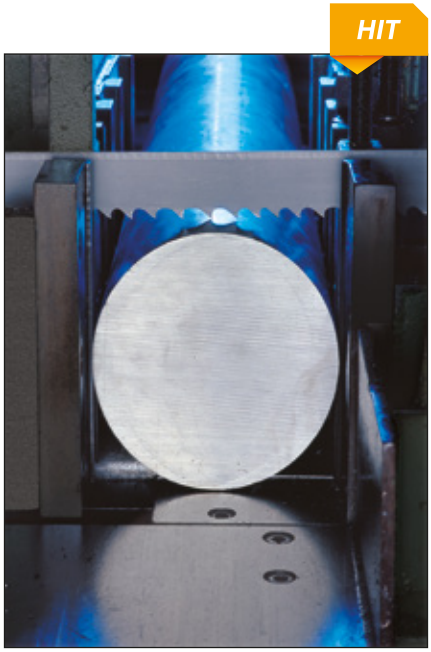
MOST HRT 60-4

MOST HRT 60-7

Tip	Lățimea rolei [mm]	Înălțime [mm]	Sarcina maximă [kg]	Numărul de role	Diametrul rolei [mm]	Greutate [kg]	Lungime [mm]	Catalog nr.
MOST HRS 52-1	350	580 -790	400	1	52	16	-	94 55 250001
MOST HRS 52V	220	580 -790	400	2	52	17	-	94 55 250002
MOST HRT 60-4	360	580-1030	300	4	60	40	1030	94 55 250004
MOST HRT 60-7	360	580-1030	400	7	60	53	2030	94 55 250005

3. PÂNZE PANGLICĂ

MOST Multicut



- Lame de ferăstrău cu bandă bimetalică de înaltă eficiență.
- Universal, ideal pentru tăierea oțelurilor carbon, inox și aliate, precum și a oțelului pentru scule, etc.
- Vârfurile din oțel de mare viteză M42 asigură o durată de viață lungă a ferăstrăului.
- Geometria special dezvoltată a dinților previne ruperea vârfurilor dinților.
- Forma spațiului dintre dinți asigură tăierea precisă și corectă.
- Setarea precisă a dinților garantează o suprafață tăiată netedă.
- Un corp de susținere selectat corespunzător, realizat din oțel cu parametri înalți, conferă lamei o durată mare de uzură.

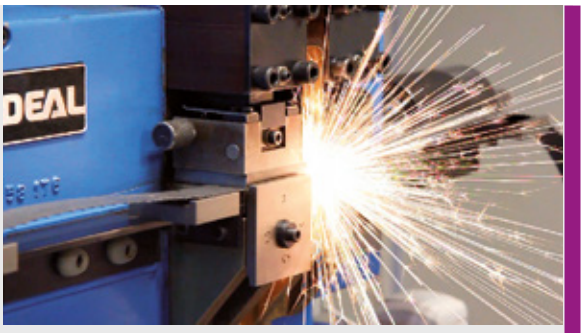
Dimensiunile disponibile și pasul dinților							
Lățime x grosime [mm]	Pitch (numărul de dinți pe țol - TPI)						
	2/3	3/4	4/6	5/8	6/10	8/12	10/14
13x0,6					●	●	●
19x0,9			●	●	●	●	●
27x0,9		●	●	●	●	●	●
34x1,1	●	●	●	●	●	●	
41x1,3	●	●	●				

MOST M42

- Lama de ferăstrău bimetalică economică de uz general.
- Concepută pentru tăierea unei game largi de materiale și forme diferite.
- Pasul dintelui variabil oferă o vibrație mai mică în timpul tăierii.
- Oțelul de mare viteză cobalt garantează o durată lungă de viață a lamei.

Dimensiunile disponibile și pasul dinților							
Lățime x grosime [mm]	Pas (numărul de dinți per țol - TPI)						
	2/3	3/4	4/6	5/8	6/10	8/12	10/14
20x0,9			●	●	●	●	●
27x0,9	●	●	●	●	●	●	●
34x1,1	●	●	●	●	●		
41x1,3	●	●	●	●			

Pentru a accelera realizarea comenzilor, am lansat propriul nostru punct de sudură pentru fabricarea lamelor de ferăstrău panglică.
Lamele de ferăstrău cu lățimea de 20-41 mm sunt sudate conform comenzii și trimise clientului în câteva zile.

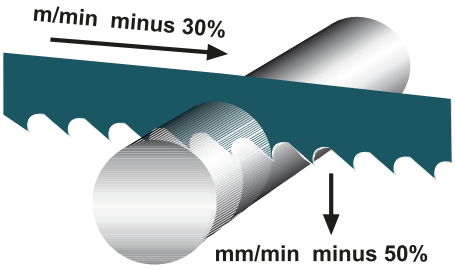


Pentru a finaliza rapid comanda dvs., avem nevoie de:
- denumirea lamei de ferăstrău,
- parametrii lamei (lungime, lățime, grosime),
- pas (numărul de dinți per țol),
- cantitatea comenzii de ex. MOST M42, 3660 x 27 x 0.9 mm, 4/6 - 10 bucăți.

În cazul în care nu sunteți sigur ce ferăstrău cu bandă să utilizați, personalul nostru experimentat va fi bucuros să vă ofere sfaturi.

Avem nevoie doar de:
- numele materialului de tăiat (dacă este posibil, numărul materialului german DIN),
- secțiunea transversală a materialului (pentru secțiunea conductelor și grosimea peretelui),
- forma materialului (rotund, țeavă, secțiune, etc.),
- descrierea suprafeței (calitate și tip: forjat, laminat, turnat, tras),
- tipul de tăiere (simplă, stratificată sau în seturi cu numărul de straturi sau bucăți, precum și configurația / dimensiunea și forma barelor din set),
- dimensiunea lamei de ferăstrău cu bandă (lungime, lățime, grosime),
- tipul de mașină (pentru mașinile cu două coloane, vă rugăm să specificați și înclinația / unghiul de atac / bara de ferăstrău).

Ruperea noii pânze panglică



Durata de viață a noii lame de ferăstrău depinde în principal de ruperea controlată a lamei. Vă recomandăm următoarele acțiuni:

Pasul 1 - selectați viteza de tăiere corespunzătoare Vc (m/min) și eficiența de tăiere Vz (cm^2/min) pe baza parametrilor de tăiere prezentați în tabele.

Pasul 2 - începeți cu 70% din viteza normală de tăiere și 50% din eficiența normală a avansului (a se vedea graficele opuse).

Pasul 3 - dacă mai există vibrații și zgomote, viteza de tăiere trebuie schimbată ușor din nou până când dispar. Este întotdeauna important să creați șpan în mod continuu.

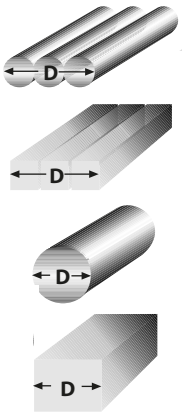
Pasul 4 - după tăierea a aprox. 400-600 cm^2 sau după cel puțin 15 minute de timp efectiv de tăiere pentru țevi și profile puteți atinge încet viteza normală de tăiere și apoi viteza normală de avans.

Lichide de răcire

Durata de viață a lamelor de ferăstrău cu bandă depinde în principal de concentrația corectă a agentului de răcire (conținutul de ulei din agentul de răcire). În cazul emulsiilor, acestea trebuie controlate cu ajutorul unui refractometru. Recomandăm o concentrație de 8-12% pentru tăierea normală (materiale aliate scăzute și medii), 13-18% pentru oțelurile și aliajele aliate înalte și foarte înalte

Selectarea pasului dinților (numărul de dinți pe țol TPI) al lamei de tăiere

Materiale



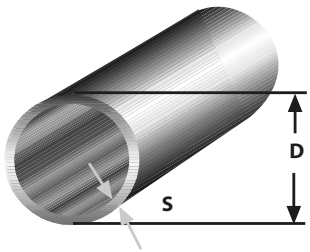
D = secțiune (canal de tăiere)

Lame de ferăstrău cu bandă bimetalică		Lame de ferăstrău cu bandă din carbură	
Pas variabil		Pas variabil	
Secțiune transversală	Dinte pe țol - TPI	Secțiune transversală	Dinte pe țol - TPI
până la 25 mm	10/14	50-120 mm	3/4
15-40 mm	8/12	100-250 mm	2/3
25-50 mm	6/10	150-400 mm	1,5/2
35-70 mm	5/8	350-600 mm	1,1/1,6
40-90 mm	5/6	>500 mm	0,85/1,5
50-120 mm	4/6	-	-
80-180 mm	3/4	-	-
130-350 mm	2/3	-	-
150-450 mm	1,5/2	-	-
200-600 mm	1,1/1,6	-	-
>500 mm	0,75/1,25	-	-

Indicii:

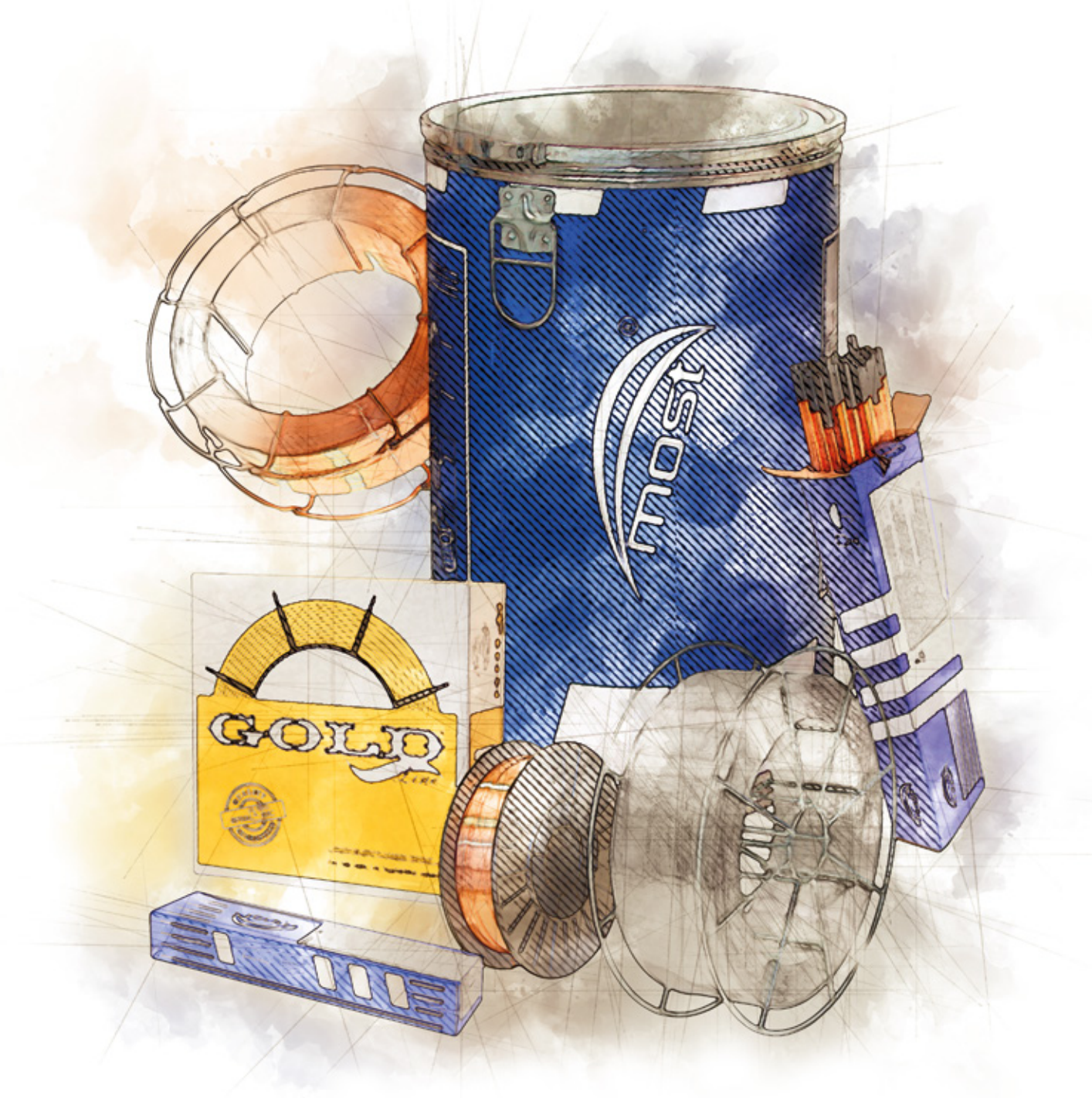
- Atunci când tăiați oțel inoxidabil și aluminiu, vă recomandăm să alegeți o lamă mai fină decât cea prezentată în tabel.
- Dacă materialul este tratat termic sau călit (> 1200 N / mm^2), selectați o lamă mai grosieră decât cea indicată în tabel.

Țevi și profile



Grosimea peretelui S [mm]	Pas variabil al lamei									
	Diametrul conductei externe D [mm]									
	20	40	60	80	100	120	150	200	300	500
2	14	10/14	10/14	10/14	10/14	8/12	8/12	8/12	8/12	5/8
3	14	10/14	10/14	8/12	8/12	8/12	6/10	6/10	6/10	5/8
4	10/14	10/14	8/12	8/12	8/12	6/10	5/8	5/8	5/8	4/6
5	10/14	10/14	8/12	8/12	6/10	6/10	5/8	4/6	4/6	4/6
6	10/14	8/12	8/12	6/10	6/10	5/8	4/6	4/6	4/6	4/6
8	10/14	8/12	8/12	6/10	5/8	5/8	4/6	4/6	4/6	4/6
10		8/12	6/10	5/8	4/6	4/6	4/6	4/6	4/6	4/5
12		8/12	6/10	4/6	4/6	4/6	4/6	4/6	4/6	4/5
15		8/12	6/10	4/6	4/6	4/6	4/6	4/5	4/5	4/5
20			4/6	4/6	4/6	4/6	4/6	4/5	4/5	3/4
30				4/6	4/6	4/5	4/5	4/5	4/5	2/3
50							4/5	3/4	2/3	2/3
80								3/4	2/3	2/3
>100									2/3	1,5/2

10



CONSUMABILE DE SUDURĂ

CUPRINS

1. Electrozi acoperiţi pentru sudare manuală 334
   1.1. Electrozi pentru sudarea oţelului nealiat şi cu granulaţie 334
   1.2. Electrozi acoperiţi pentru sudarea oţelurilor înalt aliate 335
   1.3. Electrozi acoperiţi pentru încărcare prin sudare cu metal dur şi regenerare 336
   1.4. Electrozi acoperiţi pentru sudarea fontei 339
   1.5. Electrozi acoperiţi pentru sudarea nichelului şi aliajelor de nichel 340
   1.6. Electrozi acoperiţi pentru sudarea cuprului şi aliajelor sale 341
   1.7. Electrozi acoperiţi pentru sudarea aluminiului şi aliajelor de aluminiu. 341
2. Sârme şi baghete pentru sudarea MIG/MAG şi TIG 342
   2.1. Sârme şi baghete pentru sudarea oţelurilor nealiate şi cu granulaţie fină. 342
   2.2. Sârme şi baghete de sudură pentru oţeluri de înaltă rezistenţă 344
   2.3. Sârme şi baghete de sudură pentru sudarea oţelurilor cu rezistenţă mărită. 344
   2.4. Sârme şi baghete de sudură pentru oţeluri înalt aliate 345
   2.5. Sârme şi baghete pentru încărcare prin sudare cu metal dur şi regenerare 348
   2.6. Sârme şi baghete de sudură pentru fontă, nichel şi aliaje de nichel 350
   2.7. Sârme şi baghete de sudură pentru cupru şi aliaje de cupru 351
   2.8. Sârme şi baghete pentru sudarea aluminiului şi aliajelor de aluminiu 352
   2.9. Sârme şi baghete de sudură din titan 354
3. Sârmă cu flux pentru sudare MIG/MAG. 354
   3.1. Sârmă cu flux pentru sudarea oţelurilor nealiate şi cu granulaţie fină. 354
   3.2. Sârme acoperite pentru încărcare prin sudare cu metal dur şi regenerare.. 357
   3.3. Sârme cu flux. 358
4. Consumabile speciale pentru sudare. 359
   4.1. Electrozi pentru tăiere 359
   4.2. Electrozi speciali 359
   4.3. Baghete de sudare cu gaz 360
5. Tipuri de ambalaje pentru sârme pentru sudură 361
6. Depozitarea şi transportul consumabilelor pentru sudură. 361

Introducere

În grupul tematic„Consumabile pentru sudare" au fost dezvoltate și publicate următoarele subgrupuri conform EN și standardelor:

EN ISO 2560:2010 „Electrozi acoperiți pentru sudarea manuală cu arc metalic a oțelurilor nealiate și cu granulație fină - Clasificare".
EN ISO 18275:2018 „Electrozi acoperiți pentru sudarea manuală cu arc metalic a oțelurilor de înaltă rezistență - Clasificare".
EN ISO 3580:2017 „Electrozi acoperiți pentru sudarea manuală cu arc metalic a oțelurilor rezistente la fluaj - Clasificare".
EN ISO 3581:2016 „Electrozi acoperiți pentru sudarea manuală cu arc metalic a oțelurilor cu rezistență termică - Clasificare".
EN ISO 14341:2011 „Electrozi de sârmă și depozite de sudură pentru sudarea cu arc metalic protejat cu gaz a oțelurilor nealiate și cu granulație fină - Clasificare".
EN ISO 16834:2012 „Electrozi de sârmă, fire, tije și depozite pentru sudarea cu arc protejat cu gaz a oțelurilor de înaltă rezistență. Clasificare
EN ISO 21952:2012 „Electrozi de sârmă, fire, tije și depozite pentru sudarea cu arc protejat cu gaz a oțelurilor rezistente la fluaj. Clasificare".
EN ISO 14343:2017 „Electrozi de sârmă, electrozi de bandă, fire și tije pentru sudarea cu arc a oțelurilor inoxidabile și rezistente la căldură. Clasificare".
EN ISO 17632:2016 „Electrozi tubulari cu miez pentru sudarea cu arc metalic, protejat cu gaz și fără gaz, a oțelurilor nealiate și cu granulație fină - Clasificare".
EN ISO 18276:2017 „Electrozi tubulari cu miez pentru sudarea cu arc metalic protejat cu gaz și fără ecranare a oțelurilor de înaltă rezistență. Clasificare
EN ISO 17634:2015 „Electrozi tubulari cu miez pentru sudarea cu arc metalic protejat cu gaz a oțelurilor rezistente la fluaj. Clasificare".
EN ISO 17633:2018 „Electrozi și tije tubulare cu carcasă pentru sudarea cu arc metalic protejat cu gaz și non-gaz protejat cu oțel inoxidabil și rezistent la căldură. Clasificare"".
EN ISO 14174:2019 „Fluxuri pentru sudare cu arc submersibil și sudare în baie de zgură. Clasificare".
EN ISO 26304:2018 „Electrozi cu sârmă solidă, electrozi tubulari cu miez și combinații electrod-flux pentru sudarea cu arc scufundat a oțelurilor de înaltă rezistență - Clasificare".
EN ISO 14171:2016 „Electrozi cu sârmă solidă, electrozi tubulari cu miez și combinații electrod / flux pentru sudarea cu arc scufundat a oțelurilor nealiate și cu granulație fină".
EN ISO 14175:2009 „Gaze și amestecuri de gaze pentru sudarea prin fuziune și procesele conexe".
EN ISO 20378:2018 „Tije pentru sudarea cu gaz a oțelurilor nealiate și rezistente la fluaj. Clasificare".
EN ISO 636:2017 „Tije, sârme și depozite pentru sudarea cu gaz inert de tungsten a oțelurilor nealiate și cu granulație fină. Clasificare".
EN ISO 1071:2016 „Electrozi acoperiți, sârme, tije și electrozi tubulari cu miez pentru sudarea prin fuziune a fontei Clasificare".
EN ISO 14172:2015 „Electrozi acoperiți pentru sudarea manuală cu arc metalic a nichelului și aliajelor de nichel. Clasificare".
EN ISO 18273:2016 „Electrozi, sârme și tije pentru sudarea aluminiului și aliajelor de aluminiu - Clasificare".
EN 14700:2014 „Consumabile pentru sudare pentru suprafețe dure".
EN ISO 18274:2011 „Electrozi cu sârmă solidă, electrozi cu bandă solidă, fire solide și tije solide pentru sudarea prin fuziune a nichelului și aliajelor de nichel - Clasificare".
EN ISO 24034:2010 „Electrozi cu sârmă solidă, sârmă solidă și tije pentru sudarea prin fuziune a titanului și aliajelor de titan Clasificare".
EN ISO 24598:2019 „Electrozi cu sârmă solidă, electrozi tubulari cu miez și combinații electrod / flux pentru sudarea cu arc scufundat a oțelurilor cu rezistență la fluaj. Clasificare".
EN ISO 24373:2018 „Sârme solide și tije de sudură pentru cupru și aliaje de cupru. Clasificare".
EN ISO 26304:2018 „„Electrozi cu sârmă solidă, electrozi tubulari cu miez și combinații electrod-flux pentru sudarea cu arc scufundat a oțelurilor de înaltă rezistență - Clasificare".
EN ISO 544:2018-02 „Condiții tehnice de livrare pentru materiale de umplutură și fluxuri - Tipul produsului, dimensiunile, toleranțele și marcajele ".
EN ISO 6947:2011 „Sudură și procese aliate. Poziții de sudare".

Consumabilele pentru sudare pentru încărcare prin sudare cu metal dur și regenerare, pentru care se aplică standardul EN 14700, sunt clasificate în conformitate cu DIN 8555.

Standarde introduse recent pentru sudarea consumabilelor pentru oțel: Clasificarea europeană (EN) și internațională (ISO) sistemele sunt în mare parte împărțite în două sisteme de clasificare separate (A și B). Această clasificare poate fi utilizată împreună (adică A și B) sau separat și această clasificare este baza pentru determinarea tipului și caracterului materialelor. Deoarece denumirile din fiecare standard sunt identice pentru anumite caracteristici, simbolurile și denumirile lor sunt

prezentate mai jos.

MARCAJE SISTEMUL „A"

Denumirile conform sistemului „A" se bazează pe normele europene (EN) care au fost în vigoare în Europa. Aceste standarde conțin simboluri și marcaje comune întregii colecții:

- Simboluri care indică valorile rezistenței materialului (tabelul 1) sistemul „A".
- Simboluri care indică temperatura la care materialele îndeplinesc rezistența minimă la impact 47 J (pentru sistemul de clasificare „A") sau 27 J pentru sistemul de clasificare „B") (Tabelul 2).
- Conținutul de hidrogen în ml / 100 g) (Tabelul 3).
- Simboluri de depunere a metalelor și tipul curentului de sudură (Tabelul 4).
- Tipul de acoperire - denumirea dată mai jos (Tabelul 5).
- Simboluri care identifică produsul (materialul de umplutură) sau tehnologia sudurii (îmbinării) (Tabelul 6).
- Poziții de sudură (Tabelul 7).
- Simboluri pentru gazele de protecție Tabelul 8).

Simbol	Punct de randament minim R_e [N/mm^2]	Rezistență la întindere R_m	Alungirea minimă A_5 [%]
35	355	440÷570	22
38	380	470÷600	20
42	420	500÷640	20
46	460	530÷680	20
50	500	560÷720	18
55	550	640÷820	18
62	620	700÷890	18
69	690	770÷940	17
79	790	880÷1080	16
89	890	940÷1180	15

Tabelul 1. Simboluri care indică valorile de rezistență

Simbol	Temperatura pentru cerințele de rezistență la impact 47 J [°C]
Z	Nu există cerințe
A lub Y(1)	20
0	0
2	-20
3	-30
4	-40
5	-50
6	-60
7	-70
8	-80
9	-90
10	-100

NOTE 1: Denumirea „Y" apare in clasificarea „B".

Tabelul 2. Simbols indicating the temperature at which the samples impact toughness

Simbol	Conținut de hidrogen [ml/100 g]
H5	5
H10	10
H15	15

Tabelul 3. Conținutul de hidrogen

Simbol	Rata de depunere [%]	Tip de curent
1	<105	alternativ și direct
2	<105	direct
3	105÷125	alternativ și direct
4	105÷125	direct
5	125÷160	alternativ și direct
6	125÷160	direct
7	>160	alternativ și direct
8	>160	direct

Tabelul 4. Simboluri de eficiență a depunerii și tip de curent de sudură

Simbol	Învelișul de protecție
A	acoperire acidă
R	acoperire cu rutil
RC	Acoperire celuloză cu rutil
RB	Acoperire de bază cu rutil
C	acoperire cu celuloză
RR	acoperire cu rutil groasă
RA	acoperire acidă cu rutil
B	acoperire de bază

Tabelul 5. Tipul de

Simbol	Caracteristici
E	sudare cu electrod acoperit - electrod acoperit
G	sudare MIG / MAG - sârmă solidă pentru sudare MIG / MAG
T	sudare cu sârmă umplută - sârmă umplută cu flux
W	sudarea TIG - sârmă pentru sudarea TIG
S	sudare cu arc submersibil - Sârmă solidă pentru sudare
B	sudare cu arc scufundat sau Sudarea cu electroslag cu electrozi cu bandă
P	sudare cu plasmă
L	sudarea cu laser
R	bara turnată (consumabile pentru sudare din fontă)
SS	sârmă solidă pentru sudarea oțelurilor inoxidabile și rezistente la căldură utilizate în diferite metode de sudare

Tabelul 6. Simboluri care identifică produsul (materialul de umplutură) sau

Lp.	Poziție de sudare
1	PA, PB. PC, PD, PE, PF și PG
2	PA, PB, PC, PD, PE și PF
3	PA și PB
4	PA
5	PA, PB și PG

Poziția 1G/1F/PA (plat)
Poziția 2F / PB (orizontală)
Poziția 2G / PC (orizontală)
Poziția 4F / PD (deasupra capului)
Poziția 4G / PE (deasupra capului)
Poziția de urcare 3G / PF (verticală)
Poziția 3G descendentă / Poziția PG (verticală)

Tabelul 7. Poziții de sudare

Simbol	Tip de gaz
J	gaz inert (argon sau heliu - amestecuri ale acestora
M	amestec de gaze (Ar + 15÷25% CO_2)
C	dioxid de carbon (100% CO_2)
A	amestec (argon + 1÷5% O_2)
N	fără ecran de gaz (fir auto-ecranat)
G	compoziția amestecului stabilită cu producătorul

Tabelul 8. Simboluri ale gazelor de protecție

MARCAJE SISTEMUL „B”

Denumirile sistemului „B” se bazează pe standardele AWS (American Welding Society). Principala schimbare în raport cu standardele americane este specificarea proprietăților de rezistență ale metalului depus în MPa. Standardele AWS sunt utilizate în SUA și în țările din Orientul Îndepărtat. Rezistența la tracțiune (R_m) este dată ca proprietăți de rezistență - în punctul de randament al sistemului „A” (R_e).

1. Simboluri ale rezistenței materialului conform sistemului „B”

Simbol	Punct de randament minim R_e [N/mm²]	Rezistență la întindere: R_m	Minim alungire A_5 [%]
43x	330	430÷600	20
49x	400	490÷660	20
55x	470	550÷700	18
62x	540	620÷760	15
69x	670	690÷830	14

NOTĂ: Un „X” poate însemna:
A - stare brută de depunere a metalului
P - starea de depunere a metalului după tratamentul termic
AP - clasificarea depunerii de metal în ambele state
Tabelul 9. Simboluri ale proprietăților rezistenței materialului conform sistemului „B”

2. Poziții de sudare:

Simbol „O” – PA și PB
Simbol „1” – PA, PB, PC, PD, PE, PE, PF și PG

Deoarece în cataloagele diferiților producători, valorile proprietăților de rezistență (R_e și R_m) sunt date în megapascali [MPa] sau în newtoni per mm² [N/mm²] pentru a unifica denumirile din acest catalog. Se presupun descrieri N/mm². Valorile numerice pentru ambele marcaje sunt identice. În acest capitol sunt utilizate marcaje universale ale pozițiilor de sudare și ale curenților de sudare și polaritate.

Simbol	Curent de sudare și polaritate	Simbol	Curent de sudare și polaritate
= +	direct - plus la electrod	= − ~	direct - minus la electrod sau alternativ
= −	direct - minus la electrod	= ± ~	direct sau alternativ
~	alternativ	~ = +	alternativ sau direct - plus la electrod
= + ~	direct - plus la electrod sau alternativ	~ = −	alternativ sau direct - minus la electrod

Tabelul 10. Curent de sudare și marcaje de polaritate

Simbol	Poziție de sudare	Simbol	Poziție de sudare
	toate		și verticală în jos toate pozițiile, cu excepția verticală în sus
	toate în poziție verticală de la de sus în jos numai sudură în unghi		în jos, orizontală și verticală în sus
	toate cu excepția verticală în jos		orizontal
	în jos, orizontală și verticală în sus		în jos, orizontală și verticală în jos
	în jos, orizontală		în jos, orizontală, verticală și deasupra
	în jos		în jos, verticală și verticală în jos
	verticală în jos		În jos, verticală, deasupra și verticală în sus
	în jos, orizontală și verticală		în jos, verticală și verticală în jos
	verticală în sus și verticală în jos		toate pozițiile, cu excepția verticală în jos și sus
	verticală în sus		în jos și verticală
	toate pozițiile, cu excepția deasupra		în jos, verticală și verticală în sus

Tabelul 11. Marcaje poziția de sudare

În acest capitol sunt utilizate mai multe simboluri și abrevieri:

Simbol	Description
MAG	Sudare cu gaz metalic cu sârmă în mediu gaz activ
MIG	Sudare cu gaz metalic cu sârmă în mediu gaz nobil
TIG	Sudare cu arc de tungsten cu sârmă sau tijă în mediu de gaz nobil
AC	Curent alternativ
DC	Curent continuu
Re	Rezistență la alungire
Rm	Rezistență la întindere
A4, A5	Alungire
KV	Proprietăți de impact ISO „V”
HB	Duritate Brinella
HV	Duritatea Vickersa
HRC	Hardness Rockwella
FN	Număr ferită
O.C.	Tratament termic
ABS	American Bureau of Shipping
AWS	American Welding Society
BV	Bureau Veritas

Simbol	Description
CCS	Societatea Chineză de Clasificare
CE	Declarație de conformitate CE
CO	Controlas
CR	CR WELDING SERVICES LTD
CWB	Canadian Welding Bureau
DB	Deutsche Bahn
DNV-GL	Det Norske Veritas - Germanisher Lloyd
LR / LRS	Lloyds Register of Shipping
NAKS / HAKC	Agenția de Stat pentru Controlul Sudării Rusia
PRS	Polish Register of Shipping
RINA	Registro Itaniano Navale
RMS / R.M.R.S.	Registrul navelor maritime rusești
SEPROS	Certificate ucrainene UkrSEPRO
TÜV (-D)	Technischer Überwachungs Verein
TÜV (-Ö)	Technischer Überwachungs Verein – Austria
UDT	Biroul de inspecție tehnică - Polonia

Tabelul 12. Explicația marcajelor

Regulile pentru marcarea consumabilelor de sudură din acest catalog se bazează pe:
1. „Sudarea și prelucrarea metalelor” Józef Pilarczyk, Jan Pilarczyk; Publicat în Silezia 1996.
2. Standardele europene incluse în cataloagele companiilor: ESAB, WDI și KOBELCO.
3. „Principiile de selecție a gazelor de protecție și a sârmelor solide pentru sudarea diferitelor metale și aliajelor acestora folosind următoarele metode MIG / MAG și TIG”, Poligaz, Gdansk 1997.
4. Ghidul inginerului - sudare, volumul I, WNT 2003 și volumul II WNT 2005.
5. Calendare de sudură PIS 2008, 2009, 2010, 2011, 2012, 2013, 2014, 2015, 2016, 2017, 2018, 2019, 2020

Parametrii procesului de sudare indicați în catalog sunt valori generale orientative și nu pot sta la baza dezvoltării tehnologiilor detaliate de sudare. Acestea descriu numai intervalele în care acești parametri pot fi utilizați într-o metodă de sudare dată. Selectarea parametrilor de sudare este determinată de mulți factori, cum ar fi: lungimea și tipu arcului, poziția, tipul curentului de sudare, geometria pregătirii muchiilor, calitatea suprafețelor elementelor sudate etc. și prin urmare, trebuie stabilită de fiecare dată în funcție de condiții. În cazul neclarităților, vă rugăm să consultaţ reprezentanții noștri.

La sudare, este necesar să vă amintiți despre utilizarea echipamentului de protecție individuală și a ventilației corespunzătoare.
- Consultați capitolul 04 cu privire la protecția sudorului.
- Consultați secțiunea 05.2 pentru echipamentele de extracție și filtrare a fumului de sudură.

1. ELECTROZI ACOPERIȚI PENTRU SUDARE MANUALĂ

1.1. Electrozi pentru sudarea oțelului nealiat și cu granulație

Marcare și descriere	Clasificare	Curent de sudare:	Poziție de sudare	Caracteristici	Compoziție chimică [%]	Aprobări	Diametru / Catalog nr
MOST 6012 Electrod universal pentru sudarea construcțiilor de oțel, în special de dimensiuni mici și cu perete subțire. Recomandat pentru sudarea în poziții forțate, inclusiv în sus și jos. Folosit la dispozitive cu o tensiune scăzută de U_0 > 42 V. Declarație de conformitate CE. Acoperire: rutil-celuloză.	EN ISO 2560-A: E 38 0 RC 11 AWS A5.1: E 6013	= ± ~		R_e=380 N/mm² R_m=470-600 N/mm² A_5=20% KV=47 J (0°C)	C=0,08; Si=0,30; Mn=0,50		2,0 mm: 06 30 6012xx 2,5 mm: 06 30 6012xx 3,25 mm: 06 30 6012xx 4,0 mm: 06 30 6012xx 5,0 mm: 06 30 6012xx
MOST 6013 (PINK) Electrod universal de rutil acoperit mediu pentru sudarea construcțiilor de oțel expuse la sarcini statice și dinamice (oțel sau construcții de clădiri, material rulant). Recomandat pentru lucrări de asamblare. Are proprietăți foarte bune de sudare. Declarație de conformitate CE. Acoperire: rutil-celuloză.	EN ISO 2560-A: E 38 0 RC 11 AWS A5.1: E 6013	= ± ~		R_e=360 N/mm² R_m=440-570 N/mm² A_5=22% KV=47 J (0°C)	C=0,08; Si=0,20; Mn=0,50	ABS, LRS	2,5 mm: 06 30 6013xx 3,25 mm: 06 30 6013xx 4,0 mm: 06 30 6013xx 5,0 mm: 06 30 6013xx
MOST 346 (6020) Electrod cu acid rutilic acoperit grosier pentru sudarea oțelului rezistent, sudarea cazanelor, rezervoarelor, conductelor. Declarație de conformitate CE. Acoperire: rutil - acid.	EN ISO 2560-A: E 38 2 RA 13 AWS A5.1: E 6020	= − ~		R_e=380 N/mm² R_m=470-600 N/mm² A_5=20% KV=47 J (0°C)	C=0,08; Si=0,20; Mn=0,60		2,0 mm: 06 30 6020xx 2,5 mm: 06 30 6020xx 3,25 mm: 06 30 6020xx 4,0 mm: 06 30 6020xx 5,0 mm: 06 30 6020xx
MOST 246 Electrod cu acoperire grosieră pentru sudarea structurilor din oțel carbon expuse la sarcini statice și dinamice (construcții de nave, material rulant, construcție de mașini etc.). Recomandat pentru sudarea containerelor și conductelor. Declarație de conformitate CE. Acoperire: bază cu rutil.	EN ISO 2560-A: E 35 2 RB 12 AWS A5.1: E 7014	= − ~		R_e=380 N/mm² R_m=470-600 N/mm² A_5=20% KV=47 J (0°C)	C=0,10; Si=0,20; Mn=0,50		2,0 mm: 06 30 6246xx 2,5 mm: 06 30 6246xx 3,25 mm: 06 30 6246xx 4,0 mm: 06 30 6246xx 5,0 mm: 06 30 6246xx
MOST 7018 (ORANGE) Electrod cu parametri foarte buni recomandat pentru sudarea oțelurilor carbon și oțeluri rezistente, în special în industria construcțiilor navale, construcția de mașini și materialul rulant. Este recomandat pentru sudarea construcțiilor expuse la sarcini dinamice. Declarație de conformitate CE. Acoperire: de bază.	EN ISO 2560-A: E 42 4 B 42 H5 AWS A 5.1: E 7018	= +		R_e>440 N/mm² R_m=510-610 N/mm² A_5>20% KV>47 J (-40°C)	C=0,08; Si=0,60; Mn=1,00		2,5 mm: 06 30 7018xx 3,25 mm: 06 30 7018xx 4,0 mm: 06 30 7018xx 5,0 mm: 06 30 7018xx
MOST 7018 PREMIUM Electrod cu acoperire de bază pentru realizarea sudurilor de înaltă calitate. Extrem de rezistent la temperatură până la -50°C. Eficiență: aproximativ 110%. Sudabilitate bună în toate pozițiile, cu excepția poziției verticală în jos. Conținut scăzut de hidrogen în sudură (conform AWS HD ≤4 ml/100 g) Electrozi pentru utilizare la sudarea construcțiilor de oțel, cazane, containere, vehicule, nave și mașini, de asemenea ca strat tampon la sudarea oțelurilor cu conținut ridicat de carbon. Adecvat în special pentru sudarea construcțiilor off-shore. Declarație de conformitate.	EN ISO 2560-A: E 42 5 B 4 2 H5 AWS A5.1: E 7018-1H4	= +		R_e=460 (≥420) N/mm² R_m=560 (500-640) N/mm² A_5>27% (≥20) KV>190 J (+20°C) 160 J (-20°C) 70 J (-50°C)	C=0,08; Si=0,40; Mn=1,20	TÜV, DB, ABS, BV, DNV-GL, LR	2,5 mm: 06 30 7020xx 3,2 mm: 06 30 7020xx 4,0 mm: 06 30 7020xx

1.2. Electrozi acoperiți pentru sudarea oțelurilor înalt aliate

(* materialul în afara ofertei de bază necesită confirmarea disponibilității și cerințele MOQ)

Marcare și descriere	Clasificare	Curent de sudare:	Poziție de sudare	Caracteristici	Compoziție chimică [%]	Aprobări	Diametru / Catalog nr
MOST 308L-16 Electrod pentru sudarea oțelurilor de înaltă calitate 18 Cr și 8 Ni. Declarație de conformitate CE. Acoperire: rutil.	EN ISO 3581-A: E 19 9 L R 12 AWS A5.4: E 308 L-16 Material nr: 1.4316	= +		R_e>360 N/mm² R_m>540-610 N/mm² A_5>32% KV>80 J (20°C)	C<0,03; Si<0,90; Ni=9-11; Mn=0,90; Cr=18-21;FN=~80,0		2,0 mm: 07 20 3082xx 2,5 mm: 07 20 3082xx 3,2 mm: 07 20 3083xx 4,0 mm: 07 20 3084xx
MOST INOX 347 B* Electrozi cu conținut de Nb sau Ti pentru sudarea oțelurilor foarte aliate. Acoperire: rutil.	EN ISO 3581-A: E 19 9 Nb R 22 AWS A5.4: E 347 15 Material nr: 1.4551	= +		R_e>350 N/mm² R_m>550-610 N/mm² A_5>30% KV>60 J (20°C)	C<0,03; Si<0,90; Ni=9-11; Mn=0,80; Cr=18-21; Nb=0,30; FN=8,0		2,5 mm: 07 20 3472xx 3,2 mm: 07 20 3473xx 4,0 mm: 07 20 3474xx
MOST 316L-16 Electrod cu conținut de Mo pentru sudarea oțelurilor foarte aliate de gradul 18 Cr, 8 Ni, 3 Mo. Declarație de conformitate CE. Acoperire: rutil.	EN ISO 3581-A: E 19 12 3 L R 12 AWS A5.4: E 316 L - 16 Material nr: 1.4430	= +		R_e>400 N/mm² R_m>560-650 N/mm² A_5>32% KV>70 J (20°C)	C<0,03; Si<0,90; Ni=11-13; Mn=0,85; Cr=18-20; Mo=2,5-3,0;FN=8,0		2,0 mm: 07 20 3162xx 2,5 mm: 07 20 3162xx 3,2 mm: 07 20 3163xx 4,0 mm: 07 20 3164xx
MOST 310-15* Electrod pentru sudarea oțelurilor rezistente la căldură (1150°C) de gradul 310. Acoperire: de bază	EN ISO 3581-A: E 25 20 B 22 AWS A5.4: E 310 - 15 Material nr: 1.4842	= ± ~		R_e>400 N/mm² R_m>550 N/mm² A_5>30% KV>70 J (20°C)	C<0,10; Si<0,50; Ni=19-21;Mn=2,50; Cr=24-26		2,0 mm 2,5 mm 3,2 mm 4,0 mm
MOST 312-17* Electrod special pentru oțeluri greu sudabile și îmbinări din oțeluri diferite. Acoperire: rutil.	EN ISO 3581-A: E 29 9 R 32 AWS A5.4: E 312 - 17 Material nr: 1.4337	= ± ~		R_e>500 N/mm² R_m≥700-800 N/mm² A_5≥20% Duritate: 240 HB	C=0,10; Si=0,9-1,20; Ni=8-10; Mn=1,0; Cr=28-30; Mo=0,50		2,0 mm 2,5 mm 3,2 mm 4,0 mm
MOST 309L-16* Electrod cu conținut scăzut de C pentru sudarea oțelurilor foarte aliate de gradul 309 și a îmbinărilor de oțeluri diferite. Acoperire: rutil.	EN ISO 3581-A: E 23 12 L R 32 AWS A5.4: E 309 L - 16 Material nr: 1.4332	= ± ~		R_e=400 N/mm² R_m=550-660 N/mm² A_5>35% KV>60 J (20°C)	C<0,03; Si<0,80; Ni=12-13; Mn=1,0; Cr=23-24; FN=15,0		2,0 mm: 07 20 3092xx 2,5 mm: 07 20 3092xx 3,2 mm: 07 20 3093xx 4,0 mm: 07 20 3094xx
MOST 309MoL-17* Electrod pentru sudarea oțelurilor de foarte aliate de gradul 309 L și a îmbinărilor de oțeluri diferite. Formează un metal de umplere austenitic. Acoperire: rutil.	EN ISO 3581-A: E 23 12 L R 32 AWS A5.4: E 309 L Mo - 17 Material nr: 1.4332	= ± ~		R_e>450 N/mm² R_m=580-680 N/mm² A_5>35% KV>60 J (20°C)	C=0,03; Si=0,80; Ni=12-13; Mn=0,9; Cr=22-23; Mo=2,3-3		2,0 mm 2,5 mm 3,2 mm 4,0 mm
MOST 307-16* Electrod de înaltă eficiență (160%) pentru sudarea și prelucrarea dură a oțelurilor foarte aliate cu conținut crescut de Mn. Acoperire: rutil.	EN ISO 3581-A: E 18 8 Mn R 12 AWS A5.4: E 307 - 16 Material nr: 1.4370	= +		R_e>400 N/mm² R_m=600-690 N/mm² A_5>30% KV>75 J (20°C)	C<0,10; Si=0,80; Ni=8-10; Mn=6,0; Cr=19-21		2,5 mm 3,2 mm 4,0 mm
MOST 307 B* Electrozi pentru sudare, încărcare prin sudare cu metal dur și regenerare a oțelurilor inoxidabile cu conținut crescut de Mn. Acoperire: de bază	EN ISO 3581-A: E 18 8 B 42 AWS A5.4: ~E 307 - 15 Material nr: 1.4370	= +		R_e>400 N/mm² R_m=600-750 N/mm² A_5>35% KV>90 J (20°C)	C=0,1; Si=0,40; Ni=8,0; Mn=6,0; Cr=18,0		2,5 mm 3,2 mm 4,0 mm

1.3. Electrozi acoperiţi pentru încărcare prin sudare cu metal dur şi regenerare

Marcare şi descriere	Clasificare	Curent de sudare:	Poziţie de sudare	Caracteristici	Compoziţie chimică [%]	Aprobări	Diametru / Catalog nr
MOST EL-HARD 300 Strat de substrat (tampon) în timpul întăririi componentelor grele. Uzură abrazivă- şi rezistentă la impact Sudura poate fi prelucrată mecanic. Aplicaţii: role, şine, lame, roţi, pivoţi de rulmenţi etc.	DIN 8555: E 1-UM-300-P; EN 14700: EFe1-300-P	= +		Duritate: 275-325 HB	C=0,20; Mn=1,50; Mo=0,60; V=0,20		3,2 mm 4,0 mm 5,0 mm
MOST EL-HARD 350 Regenerarea şi acoperirea dură a componentelor expuse uzurii şi impactului abraziv. Fără fisuri, poate fi prelucrat mecanic. Aplicaţii: roţi de drum, echipamente pentru lucrarea pământului, cele mai frecvente tipuri de lanţuri, ghidaje pentru lanţ etc.	DIN 8555: E 1-UM-350-P EN 14700: EFe1-350-P	= +		Duritate: 350-400 HB	C=0,10; Mn=1,0; Cr=3,0		3,2 mm 4,0 mm 5,0 mm
MOST EL-Mn/Cr Electrod cu conţinut ridicat de mangan şi crom cu rezistenţă crescută la uzura abrazivă şi cavitaţie. Obţine duritate la zdrobire. Poate fi folosit ca substrat (tampon) pentru încărcare prin sudare cu metal dura elementelor expuse la solicitări. Aplicaţii: minerit, cariere (concasoare), cale ferată (curbe şi pasaje).	DIN 8555: E 7-UM-200-500-KP EN 14700: EFe9-250-KNP	= + ~		Duritate: 250 HB (after hardfacing) 55 HRC (după concasare)	C=0,70; Mn=17,0; Cr=14,0		2,5 mm 3,2 mm 4,0 mm 5,0 mm
MOST EL-HARD 600 K Sudura este rezistentă la uzură şi impact la abraziune, nu poate fi prelucrată mecanic. Aplicaţii: maşini care se deplasează la sol, industria oţelului şi a forjării, dinţii roţilor dinţate, spărgătoare, fălci de concasare etc.	DIN 8555: E 6-UM-60 EN 14700: EFe8-60-P	= +		Duritate: 58-61 HRC	C=0,50; Mn=0,40; Cr=9,0; Mo=1,0; V=1,50		3,2 mm 4,0 mm 5,0 mm
MOST 600 Electrod universal conceput pentru sudarea elementelor maşinii expuse la uzură prin abraziune în combinaţie cu impactul. Materialele cu conţinut ridicat de carbon şi susceptibile la fisurare trebuie încălzite până la 200-300 ° C, în funcţie de compoziţia chimică şi dimensiunea elementului călit. Când materialele sunt fabricate din oţel de mangan şi susceptibile la fisurare, se recomandă un strat subacoperit din El-4370 sau El-MnCr. Sudura poate fi prelucrată prin rectificare. Aplicaţii: maşini de deplasare la sol, dinţii roţilor dinţate, ciocane concasor, industria siderurgică, forjare, minerit.	DIN 8555: E 6-UM-60 EN 14700: EFe8	= +		Duritate: 57-62 HRC	C=0,50 Cr=7,50		3,2 mm: 07 20 6003xx 4,0 mm: 07 20 6004xx 5,0 mm: 07 20 6005xx
MOST EL-HARD 63 Sudura cu rezistenţă excelentă la uzură la abraziune combinată cu rezistenţă la impact moderat. Aplicaţii: echipamente de concasare şi abraziune, extrudere de beton, bară de presare flotantă, lame de plug etc.	DIN 8555: E 10-UM-60 GR EN 14700: EFe15-65-GTR	= + ~		Duritate: 61-63 HRC	C=4,50; Cr=34,0		3,2 mm 4,0 mm 5,0 mm
MOST EL-HARD 65 Rezistenţa sudurii la uzura mineral-abrazivă şi la impact moderat. Sudura conţine nu doar carburi de crom, dar şi incluziuni sub formă de carburi Mo, Nb, W şi V, care cresc rezistenţa la uzură la abrazive la temperaturi ridicate. Aplicaţii: supape, mixere, răzuitoare, şuruburi de transport şi de presare, aeratoare pe disc, concasoare minerale etc.	DIN 8555: E 10-UM-65 Z EN 14700: EFe16-65-GTR	= + ~		Duritate: 63-65 HRC 45 HRC (400°C)	C=4,50; Si=1,20; Cr=24,0; Mo=6,0; V=1,0; W=2,0; Nb=6,20		3,2 mm 4,0 mm 5,0 mm

Marcare și descriere	Clasificare	Curent de sudare:	Poziție de sudare	Caracteristici	Compoziție chimică [%]	Aprobări	Diametru / Catalog nr
MOST EL-HARD 70 Sudura rezistentă la uzură extremă abrazivă și impact moderat la temperaturi înalte" Conținutul de bor crește rezistența la uzură abrazivă. Aplicații: role, jgheaburi, concasoare, site, benzi transportoare etc.	DIN 8555: E 10-UM-70 GRZC EN 14700: EFe15-70-GT2	= + ~		Duritate: 66-67 HRC 60 HRC (600°C)	C=5,0; Cr=38,0; B=3,50		3,2 mm 4,0 mm 5,0 mm
MOST EL-TUBE 60T Electrod tubular pentru acoperirea dură a componentelor expuse la uzură externă prin abraziune și impact. Duritate maximă obținută după primul strat Aplicații: concasoare, mixere, site, pompe, transportoare cu șurub, mașini agricole etc.	EN 14700: E/T Fe15-65-GT2	= +		Duritate: 62-64 HRC	C=5,50; Mn=1,50; Cr=40,0		6,0 mm
MOST Lastek 211 Electrod de înaltă eficiență cu miez de carbură sinterizată într-un strat special, care garantează o sudură foarte subțire și netedă, cu o rezistență excepțională la uzura prin abraziune. Un singur electrod (Ø 4,0 mm) va acoperi o suprafață de aprox. 10.000 mm 2 cu lucrări continue de încărcare prin sudare cu metal dur timp de aproximativ 6 minute. Aplicații: transportoare cu șurub, lame pentru mixer, lame pentru plug, industria cimentului și minerit etc.							3,0 mm 4,0 mm
MOST EL-TOOL 50 Încărcarea prin sudare cu metal dur și regenerarea instrumentelor de lucru la cald. Sudura poate fi prelucrată mecanic Aplicații: matrițe de forjare, matrițe sub presiune, arbori etc.	DIN 8555: E 3-UM-50 T EN 14700: EFe3-50-T	= + ~		Duritate: 48–50 HRC; după călire 50-52 HRC	C=0,25; Mn=0,80; Cr=2,5,0; W=4,50; V=0		2,5 mm 3,2 mm 4,0 mm 5,0 mm
MOST EL-TOOL 54 Sudura rezistentă la uzura abrazivă metal-metal concepută în principal pentru regenerarea sculelor pentru prelucrare la rece. Prelucrată mecanic numai prin rectificare. Aplicații: tăieturi, matrițe etc.	DIN 8555: E 2-UM-55 EN 14700: EFe3-55-T	= +		Duritate: 55 HRC	C=0,40; Cr=7,50; Si=0,40; Mo=2,50; Mn=1,40		3,2 mm 4,0 mm 5,0 mm
MOST EL-TOOL 60 Sudura rezistentă la uzura abrazivă metal la metal combinată cu impactul. Regenerarea și încărcarea prin sudare cu metal dur oțelurilor cu tăiere rapidă. Aplicații: scule așchietoare, răzuitoare, perforatoare, matrițe, extrudere, matrițe de extrudare, cuțite, freze, profile, unelte pentru prelucrarea lemnului etc.	DIN 8555: E 4-UM-60 T EN 14700: EFe 4-60-ST	= + ~		Duritate: 59–62 HRC după călire 59-62 HRC	C=0,90; Cr=4,50; Mo=8,0; V=1,50; W=2,0		2,5 mm 3,2 mm 4,0 mm 5,0 mm
MOST EL-Ni Alloy Co Încărcarea prin sudare cu metal dur și regenerarea instrumentelor de lucru la cald și fierbinte. Călire după concasare. Necesar de material: 170%. Aplicații: matrițe de forjare, cuțite, garnituri de etanșare a pompei, unelte de tăiere și perforare la cald etc.	DIN 8555: E 23-UM-250 CNKPTZ EN 14700: E23-250- CKNPTZ	= + ~		Duritate: 220 HB po utwardzeniu 400 HB	C=0,06; Cr=16,50; W=4,50; Mo=17,0; Fe<7,0; Co=2,50; Ni=restul		2,5 mm 3,2 mm 4,0 mm 5,0 mm
MOST EL-Co 1 Electrod bazat pe cobalt. Sudura este rezistentă la uzura extrem de abrazivă metal-metal până la 950°C. Aplicații: cupe, arbori, pompe, role, lame de tăiere etc.	DIN 8555: E 20-UM-55 CTZ EN 14700: ECo 2-55-CSTZ	= + ~		Duritate: 53–58 HRC (20°C) 42–45 HRC (600°C)	C=2,50; Si=1,0; Ni=max 2,50; Fe=max 2,50; Mn=1,0; Cr=33,0; W=12,0; Co=restul		3,2 mm 4,0 mm 5,0 mm

Electrozi acoperiţi pentru încărcare prin sudare cu metal dur şi regenerare

Marcare şi descriere	Clasificare	Curent de sudare:	Poziţie de sudare	Caracteristici	Compoziţie chimică [%]	Aprobări	Diametru / Catalog nr
MOST EL-Co 6 Electrod bazat pe cobalt. Sudura este rezistentă la uzura extrem de abrazivă metal-metal şi presiuni de până la 950°C. Rezistenţă foarte bună la şocuri termice şi mecanice. Aplicaţii: lame de tăiat la cald, role, fitinguri industriale, supape de motor, scule de lucru la cald etc.	DIN 8555: E 20-UM-45 CRTZ EN 14700: ECo 2-40-CTZ	= + ~		Duritate: 40–45 HRC (20°C) 30 HRC (600°C)	C=1,10; Si=1,0; Ni=max 3,0; Fe=max 2,50; Mn=1,0; Cr=28,0; W=5,0; Co=restul		2,5 mm 3,2 mm 4,0 mm 5,0 mm
MOST EL-Co 12 Electrod bazat pe cobalt. Sudura este rezistentă la uzura abrazivă extremă până la 950°C. Aplicaţii: matriţe extruder, pânze de ferăstrău, ghidaje etc.	DIN 8555: E 20-UM-50 CTZ EN 14700: ECo 2-50-CTZ	= + ~		Duritate: 49–51 HRC (20°C) 38–40 HRC (600°C)	C=1,80; Si=1,0; Ni=max 2,50; Fe=max 2,50; Mn=1,0; Cr=29,0; W=9,0; Co=restul		3,2 mm 4,0 mm 5,0 mm
MOST EL-Co 21 Electrod bazat pe cobalt. Sudura este rezistentă la uzura extrem de abrazivă metal-metal şi presiuni de până la 950 ° C. Întărire prin concasare. Aplicaţii: scule de forjare şi formare la cald şi la rece, componente pentru turbine cu gaz etc.	DIN 8555: E 20-UM-350 CKTZ EN 14700: ECo 2-300-CTZ	= + ~		Duritate: 32–38 HRC (20°C) 38–40 HRC (600°C) 42–45 HRC (după concasare)	C=0,25; Si=1,0; Ni=2,50; Fe=max 3,0; Mn=1,0; Mo=5,50; Cr=27,0; Co=restul		3,2 mm 4,0 mm 5,0 mm
MOST EL-4370 Substrat (tampon) înainte de încărcare prin sudare cu metal dur sau regenerare. Material pentru îmbinări de diferite tipuri de oţel. Sudura este rezistentă la coroziune şi la temperaturi de până la 850 ° C.	DIN 8555: E 18 8 Mn R 26 EN ISO 3581-A: E 18 8 Mn R12	= + ~		Întărit după concasare 350 HB. A_5>35%	C=0,10; Mn=6,0; Si=0,90; Cr=19,0; Ni=9,0		2,5 mm 3,2 mm 4,0 mm 5,0 mm
MOST EL-29/9 Un electrod cu structură austenitico-feritică (duplex) conceput pentru sudarea oţelurilor cu conţinut ridicat de carbon şi oţeluri cu compoziţie chimică necunoscută. Potrivit pentru îmbinări de oţeluri diferite (oţeluri inoxidabile cu oţel cu conţinut scăzut de carbon) şi oţeluri greu sudabile (oţeluri de scule, oţeluri cu mangan, oţeluri de arc etc.). Sudura se caracterizează printr-o rezistenţă excelentă la fisurare şi acizi. Este folosită ca strat tampon la sudarea cu întărire.	DIN 8555: E 29 9 R 23 EN ISO 3581-A: E 29 9 R12	= + ~		Întărit după concasare 430 HB. A_5>20%	C=0,10; Mn=1,0; Si=0,90; Cr=29,0; Ni=9,0		2,0 mm 2,5 mm 3,2 mm 4,0 mm 5,0 mm
MOST EL-Ni182 Electrod conceput pentru repararea şi îmbinarea aliajelor de nichel. Este utilizat pentru îmbinarea materialelor similare şi diferite care funcţionează la temperaturi de la -196°C la 550°C (de ex. oţel inoxidabil - oţel slab aliat, oţel inoxidabil - oţel aliat cu nichel) şi pentru sudarea oţelurilor greu sudabile. Sudura este rezistentă la fisuri şi rezistentă la soluţii acide, săruri şi hidroxizi, săruri topite într-o atmosferă oxidantă şi carburizare. Strat de substrat (tampon) în timpul sudării de călire. Aplicaţii: sudarea plăcilor rezistente la căldură în industria cimentului, elementele cuptorului, arzătoarele, matriţele, rezervoarele, depozitarea şi transportul gazelor lichide; industria chimică, petrochimică, sticlă şi alte industrii.	DIN 1736: El-NiCr 16 FeMn AWS A5.1: E NiCrFe-3/mod	= + ~		A_5>35%	C<0,05; Mn=6,0; Si=0,60; Cr=16,0; Mo=1,0; Nb=2,0; Ni>65,0		2,5 mm 3,2 mm 4,0 mm 5,0 mm

1.4. Electrozi acoperiţi pentru sudarea fontei

(* materialul în afara ofertei de bază necesită confirmarea disponibilităţii şi cerinţele MOQ)

Marcare şi descriere	Clasificare	Curent de sudare:	Poziţie de sudare	Caracteristici	Compoziţie chimică [%]	Aprobări	Diametru / Catalog nr
MOST Cast Iron Electrod universal cu miez bimetalic Ni-Fe conceput pentru sudarea la rece a oricărui tip de fontă şi pentru îmbinarea fontei între ele. Are parametri de sudură excelenţi, nu se supraîncălzeşte în timpul sudării şi nu necesită nicio întrerupere a sudării. Declaraţie de conformitate CE.	EN ISO 1071-A: E C NiFe-CI DIN 8573: E Ni Fe BG 1 AWS A-5.15: E Ni Fe-CI	~ = +		R_m=450 N/mm^2 Duritate: 160-190 HB	Ni=54,0; Fe=42,0		2,5 mm: 07 20 700xxx 3,2 mm: 07 20 700xxx 4,0 mm
MOST FONTE Ni-2* Electrod de nichel pentru sudarea, regenerarea şi acoperirea dură a fontei gri. Acoperire: de bază	AWS A5.15: E Ni-CI EN ISO 1071: E C Ni-CI1	= −		R_m>300 N/mm^2 Duritate:~180 HB	C=1,0; Si<1,20; Fe<2,0; Ni>95,0		2,5 mm 3,2 mm 4,0 mm
MOST Fe-Ni/Cu* Electrod din aliaj de ferro-nichel pentru sudare, regenerare şi încărcare prin sudare cu metal dur a tuturor calităţilor din fontă. Acoperire: de bază	AWS A5.15: E NiFe-CI EN ISO 1071: E C NiFe-CI1	= +		R_m>400 N/mm^2 Duritate:~200 HB	C=1,10; Si=1,50; Fe=restul; Ni=53,0; Cu=6,0		2,5 mm 3,2 mm 4,0 mm
MOST BIMETAL NiFe* Electrod pentru sudarea, regenerarea şi acoperirea dură a fontei. Acoperire: bază de grafit	AWS A5.15: E NiFe-CI EN ISO 1071: E C NiFe-CI1	= +		R_e>300 N/mm^2 R_m>450-550 N/mm^2 A_5>15%; Duritate:~220 HB	C=1,0; Si<1,50; Fe=restul; Ni=55,0; Mn<1,0		2,5 mm 3,2 mm 4,0 mm
MOST FONTE Fe* Electrod pentru sudarea, regenerarea şi acoperirea dură a fontei vechi şi contaminate. Prelucrarea mecanică numai prin rectificare.	AWS A5.15: ESt EN ISO 1071: E C Fe-13	= ±		Duritate:~350 HB	C=0,13; Si=0,90; Fe=restul; Mn=0,50		2,5 mm 3,2 mm 4,0 mm
MOST FONTE - Ni* Electrod pur Ni pentru sudarea, regenerarea şi acoperirea dură a fontei. Acoperire: bază de grafit	AWS A5.15: E Ni-CI EN ISO 1071: E C Ni-CI1	= ±		R_e>200 N/mm^2 R_m>300-400 N/mm^2 Duritate: 150 HB	C<1,0; Si<2,0; Fe<2,0; Ni=restul (95% min.); Mn<1,0		2,5 mm 3,2 mm 4,0 mm 5,0 mm
MOST FERRO - Ni* Electrod de înaltă eficienţă din aliaj ferro-nichel pentru sudare, regenerare şi acoperirea dură a fontei şi îmbinarea fontei cu oţelul. Acoperire: bază de grafit	AWS A5.15: E-NiFe-CI EN ISO 1071: E C NiFe-CI1	= +		R_e>300 N/mm^2 R_m>450-550 N/mm^2 Duritate:~200 HB	C<1,0; Mn<1,0; Si=2,0; Ni=58-60; Fe=restul		2,5 mm 3,2 mm 4,0 mm 5,0 mm
MOST Lastek 40E* Electrod de nichel conceput pentru sudarea fontelor gri şi maleabile. Permite sudarea fontei contaminate cu ulei şi grăsime. Sudura are o prelucrare mecanică excelentă, fără pori şi fisuri. Aplicaţii: sudarea la rece a fontei, blocuri motor rupte, carcase pompe, roţi dinţate, prindere supapă etc.	DIN 8573: E Ni-BG 11 AWS A5.15: E Ni-CI	~ = −		R_m>320 N/mm^2 A_5>18% Duritate: 130-160 HB			2,5 mm 3,2 mm 4,0 mm
MOST Lastek 41E* Electrod cu miez ferro-nichel pentru sudarea fontelor gri, ductile şi aliate. Datorită rezistenţei înalte la întindere şi ductilităţii mai ridicate decât a electrodului din nichel, poate face o sudură satisfăcătoare pe secţiuni grele sau foarte solicitate. Aplicaţii: regenerarea fontei gri şi aliată, bazele maşinilor, blocurile motorului, roţile dinţate, uneltele din fontă, pompele, repararea defectelor de turnare (potrivire bună a culorii) etc.	DIN 8573: E NiFe-BG 11 AWS A5.15: E NiFe-CI	~ = −		R_m>400 N/mm^2 A_5>120% Duritate: 150-180 HB			2,5 mm 3,2 mm 4,0 mm

Electrozi acoperiţi pentru sudarea fontei

(* materialul în afara ofertei de bază necesită confirmarea disponibilităţii şi cerinţele MOQ)

Marcare şi descriere	Clasificare	Curent de sudare:	Poziţie de sudare	Caracteristici	Compoziţie chimică [%]	Aprobări	Diametru / Catalog nr
MOST Lastek 43* S-a dezvoltat un electrod pentru a permite repararea fontei „nesudabile" dacă electrodul de nichel nu permite obţinerea de rezultate satisfăcătoare. Permite realizarea unei suduri netede cu o fuziune excelentă chiar şi pe fontă oxidată. Datorită absorbţiei carbonului din fontă, sudura este dură şi neprelucrabilă. Electrodul trebuie utilizat în combinaţie cu electrodul MOST Lastek 1900 ca strat tampon înainte de sudarea cu MOST Lastek 40E; 41E. Aplicaţii: blocuri de motor, elemente de cuptor oxidate, reparaţii de defecte, straturi de pardoseală (tampon) pe fontă de calitate slabă etc.	DIN 8573: E FeC-BG 11 AWS A5.15: ESt	= ± ~		R_m>390			3,2 mm 4,0 mm

1.5. Electrozi acoperiţi pentru sudarea nichelului şi aliajelor de nichel

(* materialul în afara ofertei de bază necesită confirmarea disponibilităţii şi cerinţele MOQ)

Marcare şi descriere	Clasificare	Curent de sudare:	Poziţie de sudare	Caracteristici	Compoziţie chimică [%]	Aprobări	Diametru / Catalog nr
MOST EL-182 / MOST Ni 182* Electrod pentru sudarea aliajelor de nichel, a oţelurilor dur sudabile şi a diferitelor tipuri de îmbinări. Acoperire: de bază	AWS A5.11: E NiCrFe-3 Material nr: 2.4620 EN ISO 14172: E-Ni 6182	= +		R_e>380 N/mm^2 R_m>620 N/mm^2 A_5>35% KV>80 J (20°C) 65 J (-196°C)	C<0,04; Si=0,40; Mn=6,0; Cr=16,5; Nb=2,0; Fe=6,0; Ni=restul (>60%)		2,5 mm 3,2 mm 4,0 mm
MOST EL-190 / MOST Ni 190* Electrod pentru sudarea, regenerarea şi acoperirea dură a aliajelor Cu-Ni. Rezistenţă înaltă la coroziune Acoperire: de bază	AWS A5.11: E NiCu-7 Material nr: 2.4366 EN ISO 14172: E-Ni 4060	= +		R_e>300 N/mm^2 R_m>480 N/mm^2 A_5>30% KV>80 J (20°C)	C<0,05; Si=0,70; Mn=3,20; Cu=29,0; Ti=0,50; Fe=1,20; Ni=restul (>60%)		2,5 mm 3,2 mm 4,0 mm
MOST EL-C 276 / MOST Ni 276* Electrod pentru sudarea aliajelor pe bază de Ni şi a unor oţeluri inoxidabile speciale. Acoperire: de bază	AWS A5.11: E NiCrMo-4 Material nr: 2.4887 EN ISO 14172: E-Ni 6276	= +		R_e>450 N/mm^2 R_m>720 N/mm^2 A_5>30% KV>70 J (20°C)	C<0,02; Si=0,20; Mn=0,60; Cr=16,5; Mo=16,0; Fe=5,0; Ni=restul; W=4,0		2,5 mm 3,2 mm 4,0 mm
MOST EL-625 / MOST Ni 625* Electrod pentru sudarea aliajelor pe bază de nichel rezistente la coroziune. Acoperire: de bază	AWS A5.11: E NiCrMo-3 Material nr: 2.4631 EN ISO 14172: E-Ni 6625	= +		R_e>450 N/mm^2 R_m>760 N/mm^2 A_5>30% KV>70 J (20°C)	C<0,04; Si=0,40; Mn=0,60; Cr=22,0; Nb=3,40; Fe=3,0; Ni=restul; Mo=9,0		2,5 mm 3,2 mm 4,0 mm
MOST EL-Ni Ti 3 / MOST Ni Ti 3* Electrod cu 2,5% Ti pentru sudarea nichelului pur. Acoperire: de bază	AWS A5.11: E Ni-1 Material nr: 2.4156 EN ISO 14172: E-Ni 2061	= +		R_e>300 N/mm^2 R_m>430 N/mm^2 A_5>28% KV>160 J (20°C) 130 J (-196°C)	C<0,03; Si=0,80; Mn=0,30; Al=0,30; Ti=2,20; Ni=restul (>94)		2,5 mm 3,2 mm 4,0 mm

Marcare şi descriere	Clasificare	Curent de sudare:	Poziţie de sudare	Caracteristici	Compoziţie chimică [%]	Aprobări	Diametru / Catalog nr
MOST EL-182 A / MOST B 90* Electrod de tip Inconel pentru sudare şi regenerare şi încărcare prin sudare cu metal dur a aliajelor pe bază de Ni. Acoperire: de bază	AWS A5.11: E NiCrFe-3 Material nr: 2.4807 EN ISO 14172: E-Ni 6182	= +		R_e>390 N/mm^2 R_m>550 N/mm^2 A_5>30% KV>60 J (20°C)	C<0,10; Si<0,50; Mn=7-8,5; Cr=15-16; Nb=1,5-2,5; Fe<10,0; Ni=restul (>60)		2,5 mm 3,2 mm 4,0 mm 5,0 mm
MOST B 91* Electrod pentru regenerarea aliajelor de nichel tip INCONEL 600, INCONEL 650 şi altele. Acoperire: bază cu rutil	AWS A5.11: E NiCrMo-3 EN ISO 14172: E-Ni 6625	= +		R_e>450 N/mm^2 R_m>760 N/mm^2 A_5>30% Duritate:~240 HB	C<0,04; Si=0,50; Mn=0,80; Cr=21,0; Nb=3,30; Fe=4,0; Ni=restul; Mo=8,50		2,5 mm 3,2 mm 4,0 mm

1.6. Electrozi acoperiţi pentru sudarea cuprului şi aliajelor sale

(* materialul în afara ofertei de bază necesită confirmarea disponibilităţii şi cerinţele MOQ)

Marcare şi descriere	Clasificare	Curent de sudare:	Poziţie de sudare	Caracteristici	Compoziţie chimică [%]	Aprobări	Diametre
MOST Cu 114* Electrod pentru sudarea şi încărcarea prin sudare cu metal dur a aliajelor de cupru, inclusiv bronzuri de staniu. Acoperire: de bază	AWS A5.6: E Cu Sn-A DIN 1733: EL-Cu Sn7	= ± ~		Duritate:~100 HB	Sn=6,0; Mn=0,80; Cu=restul		2,5 mm 3,2 mm 4,0 mm
MOST Cu 116* Electrod pentru sudarea şi regenerarea aliajelor de cupru şi bronz de aluminiu. Acoperire: de bază	AWS A5.6: E CuAl-A2 DIN 1733: EL-CuAl9	= +		R_p>180 N/mm^2 R_m>420 N/mm^2 A_5>20% Duritate: 130 HB	Al=8,0; Fe=0,70; Mn=1,0; Cu=restul		2,5 mm 3,2 mm 4,0 mm
MOST Cu 115* Electrod pentru sudarea şi încărcarea prin sudare cu metal dur a aliajelor de cupru, inclusiv bronzul de aluminiu şi fontei. Acoperire: de bază	AWS A5.6: E CuSn-C Material nr: 2.1025 DIN 1733: EL-CuSn7	= +		R_p>120 N/mm^2 R_m>300 N/mm^2 A_5>20% Duritate:~110 HB	Sn=7,0; Fe=0,15; Mn=0,90; P=0,10; Cu=restul		2,5 mm 3,2 mm 4,0 mm

1.7. Electrozi acoperiţi pentru sudarea aluminiului şi aliajelor de aluminiu.

(* materialul în afara ofertei de bază necesită confirmarea disponibilităţii şi cerinţele MOQ)

Marcare şi descriere	Clasificare	Curent de sudare:	Poziţie de sudare	Caracteristici	Compoziţie chimică [%]	Aprobări	Diametre
MOST EL-AlSi 5* Electrod pentru repararea pieselor turnate din aliaje de aluminiu.	AWS A5.3: E 4043 EN ISO 18273: AlSi5 (4032A)	= +		R_e>70-100 N/mm^2 R_m>110-130 N/mm^2 A_5>20% Duritate:~60 HB	Si=5,0; Mn<0,50; Fe<0,50; Al=restul		2,5 mm 3,2 mm 4,0 mm
MOST EL-AlSi 12* Electrod pentru sudarea pieselor turnate din aliaje de aluminiu.	EN ISO 18273: AlSi12 (4047A)	= +		R_e=80 N/mm^2 R_m=200 N/mm^2 A_5=8%	Si=12,0; Mn<0,50; Fe=0,50; Al=restul		2,5 mm 3,25 mm 4,0 mm 5,0 mm

2. SÂRME ȘI BAGHETE PENTRU SUDAREA MIG/MAG ȘI TIG

2.1. Sârme și baghete pentru sudarea oțelurilor nealiate și cu granulație fină.

Marcare și descriere	Clasificare	Curent de sudare:	Poziție de sudare	Caracteristici	Compoziție chimică [%]	Aprobări	Diametru / Catalog nr
MOST SG2 ITS Sârmă solidă din cupru, mangan-siliciu, concepută pentru sudarea MAG cu emisii reduse de carbon oțeluri de construcții, cazane, construcții navale, precum și oțeluri cu granulație fină carbon-mangan. Permite utilizarea curenților mari pentru pulverizarea arcului și a curenților mici pentru transferul de scurtcircuit al metalului. Declarație de conformitate CE. Tipurile ambalajului: S200 - bobină de plastic, B300 - bobină coș-metal sau tamburi. Gaz protector: CO_2, Ar+CO_2.	EN ISO 14341-A: G4Z4M/C 3Si1 AWS A5.18: ER70S-6 Material nr: 1.5125	= +		Ar+20% CO_2: R_e=490 N/mm^2 R_m>590 N/mm^2 A_5>25% KV≥100 J (0°C) 80 J (-20°C)	C=0,10; Si=0,90; Mn=1,50	TÜV, DB, DNV-GL, PRS,	0,8 mm: 11 60 170xxx 1,0 mm: 11 60 170xxx 1,2 mm: 11 60 170xxx 1,6 mm: 11 60 170xxx
HIT **MOST SG2 ITS blank** Sârmă solidă din cupru, mangan-siliciu, concepută pentru sudarea MAG a oțelurilor de construcții cu conținut redus de carbon, cazane, construcții navale, precum și oțeluri cu granulație fină carbon-mangan. Permite utilizarea curenților mari pentru pulverizarea arcului și a curenților mici pentru transferul de scurtcircuit al metalului. Declarație de conformitate CE. Tipurile ambalajului: S200 - bobină de plastic, B300 - bobină coș-metalic și tamburi. Gaz protector: CO_2, Ar+CO_2.	EN ISO 14341-A: G4Z4M/C 3Si1 AWS A5.18: ER70S-6 Material nr: 1.5125	= +		Ar+20% CO_2: R_e=490 N/mm^2 R_m>590 N/mm^2 A_5>25% KV≥100 J (0°C) 80 J (-20°C)	C=0,10; Si=0,90; Mn=1,50	TÜV, DB, DNV-GL, PRS,	0,8 mm: 11 69 170xxx 1,0 mm: 11 69 170xxx 1,2 mm: 11 69 170xxx 1,6 mm: 11 69 170xxx
MOST SG3 ITM Sârmă solidă din cupru, mangan-siliciu, concepută pentru sudarea MAG cu emisii reduse de carbon oțeluri de construcții, cazane, construcții navale, precum și oțeluri cu granulație fină carbon-mangan. În comparație cu sârma MOST SG2 are un conținut crescut de componente Si-Mn, ceea ce oferă o rezistență mai mare a metalului de sudură și rezistență la impuritățile suprafeței. Declarație de conformitate CE. Tipurile ambalajului: B300 - bobină coș-metalic sau tamburi. Gaz protector: CO_2, Ar+CO_2.	EN ISO 14341-A: G464M/C 4Si1 AWS A5.18: ER70S-7 Material nr: 1.5130	= +		Ar+20% CO_2: R_e=450 N/mm^2 R_m=560 N/mm^2 A_5≥28% KV≥80 J (-20°C)	C=0,10; Si=1,0; Mn=1,70	TÜV, DB, DNV-GL, PRS	0,8 mm: 11 60 280xxx 1,0 mm: 11 60 280xxx 1,2 mm: 11 60 280xxx 1,6 mm: 11 60 280xxx
HIT **MOST SG3 ITM blank** Sârmă solidă din cupru, mangan-siliciu, concepută pentru sudarea MAG a oțelurilor de construcții cu conținut redus de carbon, cazane, construcții navale, precum și oțeluri cu granulație fină carbon-mangan. În comparație cu firul MOST SG2 are un conținut crescut de componente Si-Mn, ceea ce oferă o rezistență mai mare a metalului de sudură și rezistență la impuritățile suprafeței. Declarație de conformitate CE. Tipurile ambalajului: B300 - bobină coș-metalic sau tamburi. Gaz protector: CO_2, Ar+CO_2.	EN ISO 14341-A: G464M/C 4Si1 AWS A5.18: ER70S-7 Material nr: 1.5130	= +		Ar+20% CO_2: R_e=450 N/mm^2 R_m=560 N/mm^2 A_5≥28% KV≥80 J (-20°C)	C=0,10; Si=1,0; Mn=1,70	TÜV, DB, DNV-GL, PRS	0,8 mm: 11 69 280xxx 1,0 mm: 11 69 280xxx 1,2 mm: 11 69 280xxx 1,6 mm: 11 69 280xxx

Marcare și descriere	Clasificare	Curent de sudare:	Poziție de sudare	Caracteristici	Compoziție chimică [%]	Aprobări	Diametru / Catalog nr
GOLD G3 Si1 Sârmă solidă din cupru, mangan-siliciu, concepută pentru sudarea MAG cu emisii reduse de carbon oțeluri de construcții, cazane, construcții navale, precum și oțeluri cu granulație fină carbon-mangan. Permite utilizarea curenților mari pentru pulverizarea arcului și a curenților mici pentru transferul de scurtcircuit al metalului. Declarație de conformitate CE. Tipurile ambalajului: S200, S300 - bobină de plastic, B300 - bobină coș-metalic sau tamburi. Gaz protector: CO_2, Ar+CO_2.	EN ISO 14341-A: G424M/C 3Si1 AWS A5.18: ER70S-6 DIN 8559: SG2 Material nr: 1.5125	= +		Ar+20% CO_2: R_e=490 N/mm^2 R_m=590 N/mm^2 A_5=25% KV=100 J (–10°C) 80 J (–20°C)	C=0,10; S=0,90; Mn=1,50; Cu acoperire	TÜV, DB, LR, ABS, NAKS, CWB, RMRS	0,6 mm: 11 50 17xxxx 0,8 mm: 11 50 17xxxx 1,0 mm: 11 50 17xxxx 1,2 mm: 11 50 17xxxx 1,6 mm: 11 50 17xxxx
GOLD G3 Si1 blank HIT Sârmă solidă din cupru, mangan-siliciu, concepută pentru sudarea MAG a oțelurilor de construcții cu conținut redus de carbon, cazane, construcții navale, precum și oțeluri cu granulație fină carbon-mangan. Permite utilizarea curenților mari pentru pulverizarea arcului și a curenților mici pentru transferul de scurtcircuit al metalului. Declarație de conformitate CE. Tipurile ambalajului: S200, S300 - bobină de plastic, B300 - bobină coș-metalic sau tamburi. Gaz protector: CO_2, Ar+CO_2.	EN ISO 14341-A: G424 C1/M21 3Si1, AWS A5.18: ER 70 S-6	= +		Ar+20% CO_2: R_e=460 N/mm^2 R_m=560 N/mm^2 A_5=30% KV=47J (–40°C)	C=0,10; S=0,90; Mn=1,50; P=0,01 S=0,01	TÜV, DB	0,8 mm: 11 50 177xxx 1,0 mm: 11 50 177xxx 1,2 mm: 11 50 177xxx 1,6 mm: 11 50 177xxx
GOLD G4 Si1 Sârmă solidă din cupru, mangan-siliciu, concepută pentru sudarea MAG cu emisii reduse de carbon oțeluri de construcții, cazane, construcții navale, precum și oțeluri cu granulație fină carbon-mangan. În comparație cu sârma MOST SG2 are un conținut crescut de componente Si-Mn, ceea ce oferă o rezistență mai mare a metalului de sudură și rezistență la impuritățile suprafeței. Declarație de conformitate CE. Tipurile ambalajului: B300 - bobină coș-metalic sau tamburi. Gaz protector: CO_2, Ar+CO_2. Metoda de sudare: MAG.	EN ISO 14341-A: G462M/C 4Si1 AWS A5.18: ER70S-7 Material nr: 1.5130	= +		Ar+20% CO_2: R_e=475 N/mm^2 R_m=570 N/mm^2 A_5≥30% KV≥70 J (-40°C)	C=0,10; Si=1,0; Mn=1,70; Cu acoperire	TÜV, DB, RMRS	0,8 mm: 11 50 28xxxx 1,0 mm: 11 50 28xxxx 1,2 mm: 11 50 28xxxx 1,6 mm: 11 50 28xxxx
GOLD G4 Si1 blank HIT Sârmă solidă din cupru, mangan-siliciu, concepută pentru sudarea MAG a oțelurilor de construcții cu conținut redus de carbon, cazane, construcții navale, precum și oțeluri cu granulație fină carbon-mangan. În comparație cu sârma MOST SG2 are un conținut crescut de componente Si-Mn, ceea ce oferă o rezistență mai mare a metalului de sudură și rezistență la impuritățile suprafeței. Declarație de conformitate CE. Tipurile ambalajului: B300 - bobină coș-metalic sau tamburi. Gaz protector: CO_2, Ar+CO_2. Metoda de sudare: MAG.	EN ISO 14341-A: G424 C1 4Si1, EN ISO 14341-A: G464 M21 4Si1, AWS A5.18: ER 70 S-6	= +		Ar+20% CO_2: R_e=450 N/mm^2 R_m=560 N/mm^2 A_5≥28% KV≥80 J (-20°C)	C=0,10; Si=1,0; Mn=1,70; P=0,01 S=0,01	TÜV, DB	0,8 mm: 11 50 283xxx 1,0 mm: 11 50 283xxx 1,2 mm: 11 50 283xxx 1,6 mm: 11 50 283xxx
MOST W3 Si 1 Tije solide de mangan-siliciu pentru sudarea TIG a oțelurilor de construcție cu emisii reduse de carbon. Rods are copper-coated. Declarație de conformitate CE. Gaz protector: Ar. Metoda de sudare: TIG:	EN ISO 1636-A: W 42 3W3Si1	= –		R_e=470 N/mm^2 R_m=560 N/mm^2 A_4=26% KV=70 J (-30°C)	C=0,09; Si=0,90; Mn=1,50		1,6 mm: 11 61 170xxx 2,0 mm: 11 61 170xxx 2,4 mm: 11 61 170xxx 3,2 mm: 11 61 170xxx
MOST W4 Si1 Tije solide de mangan-siliciu cu conținut crescut de Si-Mn, oferind o rezistență mai mare a sudurii metalice și rezistență la impuritățile suprafeței. Pentru sudarea oțelurilor cu conținut scăzut de carbon și cu aliaj slab. Declarație de conformitate CE. Gaz protector: Ar. Metoda de sudare: TIG.	EN ISO 1636-A: W 46 3W4Si1	= –		R_e=530 N/mm^2 R_m=595 N/mm^2 A_5=26% KV=70 J (-30°C)	C=0,10; Si=1,0; Mn=1,70		1,6 mm: 11 61 280xxx 2,0 mm: 11 61 280xxx 2,4 mm: 11 61 280xxx 3,2 mm: 11 61 280xxx

2.2. Sârme și baghete de sudură pentru oțeluri de înaltă rezistență

Marcare și descriere	Aprobări	Clasificare	Diametre
MOST NiMoCr	DB, TÜV	AWS A5.28: ER 110 - S G EN ISO 16834-A: G 694MMn3Ni1CrMo	1,0 mm 1,2 mm

2.3. Sârme și baghete de sudură pentru sudarea oțelurilor cu rezistență mărită

(* materialul în afara ofertei de bază necesită confirmarea disponibilității și cerințele MOQ)

Marcare și descriere	Clasificare	Curent de sudare:	Poziție de sudare	Caracteristici	Compoziție chimică [%]	Aprobări	Diametre
MOST CrMo 1* Oțeluri pentru funcționarea la temperaturi ridicate Gaz protector: Ar+CO_2. Metoda de sudare: MAG.	EN ISO 21952-A: G CrMo1Si AWS A5.28: ER80S-G	= +		Ar+CO_2: R_e>450 N/mm^2 R_m>500 N/mm^2 A_5>20%; KV>90 J (20°C)	C=0,10; Si=0,60; Mn=1,0; Mo=0,50; Cr=1,15		1,2 mm
MOST CrMo 2* Oțeluri pentru funcționarea la temperaturi ridicate Gaz protector: Ar+CO_2. Metoda de sudare: MAG.	EN ISO 21952-A: G CrMo2Si AWS A5.28: ER90S-G	= +		Ar+CO_2 R_e>420 N/mm^2 R_m>520 N/mm^2 A_5>20%; KV>90 J (20°C)	C=0,06; Si=0,60; Mn=1,10; Mo=1,0; Cr=2,80		1,2 mm

2.4. Sârme și baghete de sudură pentru oțeluri înalt aliate

Marcare și descriere	Clasificare	Curent de sudare:	Poziție de sudare	Caracteristici	Compoziție chimică [%]	Aprobări	Diametru / Catalog nr
MOST Inox MIG 307 Si / TIG 307 Si Declarație de conformitate CE. Gaz protector: Ar+O2 (MAG), Ar (TIG). Metoda de sudare: MAG și TIG.	EN ISO 14343: G 18 8 (W 18 8) AWS A5.9: ER307Si Material nr: 1.4370	MAG = + TIG = −		R_e>460 N/mm^2 R_m>650 N/mm^2 A_5>41% KV>140 J (20°C)	C=0,08; Si=0,90; Mn=7,0; Cr=18,0; Ni=8,0; Mo<0,50; Cu<0,10; N<0,06	TÜV	Diametrele sârmei: 0,8 mm: 11 70 502xxx 1,0 mm: 11 70 502xxx 1,2 mm: 11 70 502xxx Diametrele baghetelor: 1,6 mm: 11 71 502xxx 2,0 mm: 11 71 502xxx 2,4 mm: 11 71 502xxx 3,2 mm: 11 71 502xxx
MOST 307 Si Declarație de conformitate CE. Gaz protector: Ar+O2 (MAG), Ar (TIG). Metoda de sudare: MAG și TIG.	EN ISO 14343: G 18 8 (W 18 8) AWS A5.9: ER307Si Material nr: 1.4370	MAG = + TIG = −		R_e>460 N/mm^2 R_m>650 N/mm^2 A_5>41% KV>140 J (20°C)	C=0,08; Si=0,90; Mn=7,0; Cr=18,0; Ni=8,0; Mo<0,50; Cu<0,10; N<0,06	TÜV, DB	Diametrele sârmei: 0,8 mm: 17 20 502xxx 1,0 mm: 17 20 502xxx 1,2 mm: 17 20 502xxx Diametrele baghetelor: 1,6 mm: 17 21 502xxx 2,0 mm: 17 21 502xxx 2,4 mm: 17 21 502xxx 3,2 mm: 17 21 502xxx
MOST Inox MIG 308 L Si / TIG 308 L Si Declarație de conformitate CE. Gaz protector: Ar+O2 (MAG), Ar (TIG). Metoda de sudare: MAG și TIG.	EN ISO 14343: G 19 9 L Si (W 19 9 L Si) AWS A5.9: ER308LSi Material nr: 1.4316	MAG = + TIG = −		R_e>390 N/mm^2 R_m>600 N/mm^2 A_5>34% KV>120 J (20°C)	C>0,025; Si=0,40; Mn=1,80; Cr=20,0; Ni=10,0; N<0,06	TÜV, DB	Diametrele sârmei: 0,8 mm: 11 70 504xxx 1,0 mm: 11 70 504xxx 1,2 mm: 11 70 504xxx Diametrele baghetelor: 1,6 mm: 11 71 504xxx 2,0 mm: 11 71 504xxx 2,4 mm: 11 71 504xxx 3,2 mm: 11 71 504xxx
MOST 308 L Si Declarație de conformitate CE. Gaz protector: Ar+O2 (MAG), Ar (TIG). Metoda de sudare: MAG și TIG.	EN ISO 14343: G 19 9 L Si (W 19 9 L Si) AWS A5.9: ER308LSi Material nr: 1.4316	MAG = + TIG = −		R_e>390 N/mm^2 R_m>600 N/mm^2 A_5>34% KV>120 J (20°C)	C>0,025; Si=0,40; Mn=1,80; Cr=20,0; Ni=10,0; N<0,06	TÜV, DB	Diametrele sârmei: 0,8 mm: 17 20 504xxx 1,0 mm: 17 20 504xxx 1,2 mm: 17 20 504xxx Diametrele baghetelor: 1,0 mm: 17 21 504xxx 1,2 mm: 17 21 504xxx 1,6 mm: 17 21 504xxx 2,0 mm: 17 21 504xxx 2,4 mm: 17 21 504xxx 3,2 mm: 17 21 504xxx
MOST Inox MIG 309 L Si / TIG 309 L Si Declarație de conformitate CE. Gaz protector: Ar+O2 (MAG), Ar (TIG). Metoda de sudare: MAG și TIG.	EN ISO 14343: G 23 12 L Si (W 23 12 L Si) AWS A5.9: ER309LSi Material nr: 1.4332	MAG = + TIG = −		R_e>410 N/mm^2 R_m>600 N/mm^2 A_5>41% KV>120 J (20°C)	C>0,025; Si=0,40; Mn=1,70; Cr=24,50; Ni=12,50; N<0,05		Diametrele sârmei: 0,8 mm: 11 70 506xxx 1,0 mm: 11 70 506xxx 1,2 mm: 11 70 506xxx Diametrele baghetelor: 1,6 mm: 11 71 506xxx 2,0 mm: 11 71 506xxx 2,4 mm: 11 71 506xxx 3,2 mm: 11 71 506xxx

Sârme și baghete de sudură pentru oțeluri înalt aliate

(* materialul în afara ofertei de bază necesită confirmarea disponibilității și cerințele MOQ)

Marcare și descriere	Clasificare	Curent de sudare:	Poziție de sudare	Caracteristici	Compoziție chimică [%]	Aprobări	Diametru / Catalog nr
MOST 309 L Si Declarație de conformitate CE. Gaz protector: Ar+O2 (MAG), Ar (TIG). Metoda de sudare: MAG și TIG.	EN ISO 14343: G 23 12 L Si (W 23 12 L Si) AWS A5.9: ER309LSi Material nr: 1.4332	MAG = + TIG = −		R_e>410 N/mm^2 R_m>600 N/mm^2 A_5>41% KV>120 J (20°C)	C>0,025; Si=0,40; Mn=1,70; Cr=24,50; Ni=12,50; N<0,05	TÜV, DB	Diametrele sârmei: 0,8 mm: 17 20 506xxx 1,0 mm: 17 20 506xxx 1,2 mm: 17 20 506xxx Diametrele baghetelor: 1,0 mm: 17 21 506xxx 1,2 mm: 17 21 506xxx 1,6 mm: 17 21 506xxx 2,0 mm: 17 21 506xxx 2,4 mm: 17 21 506xxx 3,2 mm: 17 21 506xxx
MOST 310 Declarație de conformitate CE. Gaz protector: Ar+O2 (MAG), Ar (TIG). Metoda de sudare: MAG și TIG.	EN ISO 14343: G 25 20 (W 25 20) AWS A5.9: ER 310 Material nr: 1.4842	MAG = + TIG = −		R_e>390 N/mm^2 R_m>590 N/mm^2 A_5>43% KV>175 J (20°C)	C=0,12; Si=0,30; Mn=1,80; Cr=26,0; Ni=21,0; Mo<0,30; Cu<0,10; Ni<0,06		Diametrele sârmei: 0,8 mm: 17 20 510xxx 1,0 mm: 17 20 510xxx 1,2 mm: 17 20 510xxx Diametrele baghetelor: 2,0 mm: 17 21 510xxx
MOST Inox MIG 316 L Si / TIG 316 L Si Declarație de conformitate CE. Gaz protector: Ar+O2 (MAG), Ar (TIG). Metoda de sudare: MAG și TIG.	EN ISO 14343: G 19 12 3 L Si (W 19 12 3 L Si) AWS A5.9: ER316LSi	MAG = + TIG = −		R_e>380 N/mm^2 R_m>500 N/mm^2 A_5>35% KV>130 J (20°C)	C<0,025; Si=0,90; Mn=1,80; Cr=18,50; Ni=12,0; Mo=2,60; Cu<0,20	TÜV, DB	Diametrele sârmei: 0,8 mm: 11 70 512xxx 1,0 mm: 11 70 512xxx 1,2 mm: 11 70 512xxx Diametrele baghetelor: 1,6 mm: 11 71 512xxx 2,0 mm: 11 71 512xxx 2,4 mm: 11 71 512xxx 3,2 mm: 11 71 512xxx
MOST 316 L Si Declarație de conformitate CE. Gaz protector: Ar+O2 (MAG), Ar (TIG). Metoda de sudare: MAG și TIG.	EN ISO 14343: G 19 12 3 L Si (W 19 12 3 L Si) AWS A5.9: ER316LSi	MAG = + TIG = −		R_e>380 N/mm^2 R_m>500 N/mm^2 A_5>35% KV>130 J (20°C)	C<0,025; Si=0,90; Mn=1,80; Cr=18,50; Ni=12,0; Mo=2,60; Cu<0,20	TÜV, DB	Diametrele sârmei: 0,8 mm: 17 20 512xxx 1,0 mm: 17 20 512xxx 1,2 mm: 17 20 512xxx Diametrele baghetelor: 1,0 mm: 17 21 512xxx 1,2 mm: 17 21 512xxx 1,6 mm: 17 21 512xxx 2,0 mm: 17 21 512xxx 2,4 mm: 17 21 512xxx 3,2 mm: 17 21 512xxx
MOST 347 Si Declarație de conformitate CE. Gaz protector: Ar+O2 (MAG), Ar (TIG). Metoda de sudare: MAG și TIG.	EN ISO 14343: G 19 9 Nb Si (W 19 9 Nb Si) AWS A5.9: ER347Si Material nr: 1.4551	MAG = + TIG = −		R_e>400 N/mm^2 R_m>610 N/mm^2 A_5>35% KV>110 J (20°C)	C=0,04; Si=0,90; Mn=1,20; Cr=19,50; Ni=10,0; Mo<0,50; Cu<0,20; N<0,06		Diametrele sârmei: 0,8 mm: 17 20 505xxx 1,0 mm: 17 20 505xxx 1,2 mm: 17 20 505xxx Diametrele baghetelor: 2,0 mm: 17 21 505xxx 2,4 mm: 17 21 505xxx

Marcare și descriere	Clasificare	Curent de sudare:	Poziție de sudare	Caracteristici	Compoziție chimică [%]	Aprobări	Diametru / Catalog nr
MOST 312* Gaz protector: Ar+O2 (MAG), Ar (TIG). Metoda de sudare: MAG și TIG.	EN ISO 14343: G 29 9 (W 29 9) AWS A5.9: ER312 Material nr: 1.4337	MAG = + TIG = −		R_e>520 N/mm^2 R_m>730 N/mm^2 A_5>25% KV>100 J (20°C)	C=0,10; Si=0,40; Mn=1,80; Cr=30,50; Ni=9,0; Mo<0,40; Cu<0,20; N<0,06		
MOST 318 Si* Gaz protector: Ar+O2 (MAG), Ar (TIG). Metoda de sudare: MAG și TIG.	EN ISO 14343: G 19 12 3 Nb Si (W 19 12 3 Nb Si) AWS A5.9: ER 318 Si Material nr: 1.4563	MAG = + TIG = −		R_e>400 N/mm^2 R_m>610 N/mm^2 A_5>36% KV>110 J (20°C)	C=0,04; Si=0,90; Mn=1,20; Cr=18,50; Ni=12,50; Mo=2,60; Cu<0,20; N<0,065		1,2 mm: 17 20 518xxx
MOST 2209* Gaz protector: Ar+O2 (MAG), Ar (TIG). Metoda de sudare: MAG și TIG.	EN ISO 14343: G 22 9 3 NL (W 22 9 3 NL) AWS A5.9: ER 2209 Material nr: 1.4462	MAG = + TIG = −		R_e>600 N/mm^2 R_m>750 N/mm^2 A_5>25% KV>160 J (20°C)	C<0,02; Si=0,50; Mn=1,60; Cr=23,0; Ni=9,0; Mo=3,20; N=0,16		1,0 mm: 17 20 522103 1,2 mm: 17 20 522123
MOST 385 (904 L)* Gaz protector: Ar+O2 (MAG), Ar (TIG). Metoda de sudare: MAG și TIG.	EN ISO 14343: G 20 25 5 CuL (W 20 25 5 CuL) AWS A5.9: ER385 Material nr: 1.4519	MAG = + TIG = −		R_e>320 N/mm^2 R_m>540 N/mm^2 A_5>37% KV>120 J (20°C)	C<0,02; Si=0,40; Mn=18,0; Cr=20,0; Ni=25,0; Mo=4,50; Cu=1,50; N<0,06		1,2 mm: 17 20 585xxx
MOST 430 Ti* Gaz protector: Ar+O2 (MAG), Ar (TIG). Metoda de sudare: MAG și TIG.	EN ISO 14343: G Z 17Ti W Z 17Ti AWS A5.9: ER430Ti Material nr: 1.4502	MAG = + TIG = −		R_e>295 N/mm^2 R_m>490 N/mm^2 A_5>20%	C=0,07; Si=0,70; Mn=0,30; Cr=17,50; Ti=0,60		Diametrele sârmei: 1,2 mm: 17 20 530123 Diametrele baghetelor: 2,0 mm: 17 21 530207 2,4 mm: 17 21 530247
MOST 410 NiMo* Gaz protector: Ar+O2 (MAG), Ar (TIG). Metoda de sudare: MAG și TIG.	EN ISO 14343: G 13 4 (W 13 4) AWS A5.9: ER410NiMo Material nr: 1.4351	MAG = + TIG = −		R_e>600 N/mm^2 R_m>800 N/mm^2 A_5>15% KV>50 J (20°C)	C=0,03; Si=0,70; Mn=0,70; Cr=13,0; Ni=4,50; Mo=0,50		

2.5. Sârme și baghete pentru încărcare prin sudare cu metal dur și regenerare

Marcare și descriere	Clasificare	Curent de sudare:	Poziție de sudare	Caracteristici	Compoziție chimică [%]	Aprobări	Diametre
MOST EL-250 HB Sârmă pentru sudura rezistentă la impact. Sârmă solidă slab aliată concepută pentru repararea elementelor expuse la uzură. Aplicații: piese de mașini, role, șine etc. Metoda de sudare: MIG/MAG și TIG.	DIN 8555: MSG 1-250 Material nr: 1.8401 DIN EN ISO 14700: SFe1			Duritate: 225–275 HB	C=0,30; Si=0,450; Mn=1,10; Cr=1,0; Al=0,10; Ti=0,20		Diametrele sârmei: 0,8 mm; 1,0 mm 1,2 mm;1,6 mm Diametrele baghetelor: 1,6 mm; 2,0 mm 2,4 mm; 3,2 mm
MOST EL-350 HB Sârmă pentru sudura rezistentă la impact. Sârmă solidă slab aliată concepută pentru repararea elementelor expuse la uzură. Aplicații: piese de mașini, role, șine, arbori etc. Metoda de sudare: MIG/MAG și TIG.	DIN 8555: MSG 2-350 Material nr: 1.8405 DIN EN ISO 14700: SFe2			Duritate: 370 HB	C=0,70; Si=0,45; Mn=2,0; Cr=1,0; Al=0,10; Ti=0,20		Diametrele sârmei: 0,8 mm; 1,0 mm 1,2 mm; 1,6 mm Diametrele baghetelor: 1,0 mm; 1,6 mm 2,0 mm; 2,4 mm 3,2 mm
MOST EL-500 HB Sârmă pentru sudura rezistentă la impact. Solid conceput pentru repararea elementelor expuse la uzură și presiune, fabricat din oțel de construcție, oțel turnat, oțel mangan. Aplicații: piese ale mașinii, pivoturi ale arborelui, role, șine etc. Metoda de sudare: MIG/MAG și TIG.	DIN 8555: MSG 2-50 Material nr: 1.8425 DIN EN ISO 14700: SFe2			Duritate: 47-52 HRC	C=1,10; Si=0,45; Mn=1,90; Cr=2,0; Al=0,10; Ti=0,20		Diametrele sârmei: 1,0 mm; 1,2 mm 1,6 mm Diametrele baghetelor: 1,0 mm; 1,6 mm 2,0 mm; 2,4 mm 3,2 mm
MOST EL-600 HB Sârmă pentru sudura rezistentă la impact. Sudura este lipsită de fisuri, dură, rezistentă la uzură și impact la abraziune. În cazul materialelor greu sudabile, se recomandă preîncălzirea sau substratul (strat tampon). Aplicații: roți de concasare, elemente cupă pentru încărcător, strat final în acoperirea dură a oțelurilor cu mangan. Structură: martensitic. Metoda de sudare: MIG/MAG și TIG.	DIN 8555: MSG 6-60 Material nr: 1.4718 DIN EN ISO 14700: SFe8			Duritate: 59 HRC	C=0,50; Si=3,0; Mn=0,40; Cr=9,0		Diametrele sârmei: 0,8 mm; 1,0 mm 1,2 mm; 1,6 mm Diametrele baghetelor: 1,0 mm; 1,6 mm 2,0 mm; 2,4 mm 3,2 mm
MOST EL-650 HB Sârmă pentru sudura rezistentă la impact. Sârma solidă este concepută pentru rezistența la elementele de prelucrare la cald expuse la uzură abrazivă, impacturi și temperaturi de până la 500°C. Aplicații: piese de mașină, matrițe cu role etc. Metodă de sudare: MIG/MAG și TIG.	DIN 8555: MSG 3-GZ-60T Material nr: 1.2606			Duritate: 57-59 HRC	C=0,35; Si=1,10; Mn=0,40; Cr=5,50; Mo=1,20; V=0,25; W=1,30		Diametrele sârmei: 0,8 mm; 1,0 mm 1,2 mm; 1,6 mm Diametrele baghetelor: 1,0 mm; 1,6 mm 2,0 mm; 2,4 mm
MOST W 45 Tije pentru încărcarea prin sudare cu metal dur a oțelurilor de scule. Proiectat pentru reparații la cald. Metoda de sudare: TIG	DIN 8555: MSG 3-45T Material nr: 1.2567			Duritate: 44-50 HRC	C=0,20; Si=0,20; Mn=0,30; Cr=2,40; W=4,50; V=0,60		1,6 mm 2,0 mm 2,4 mm
MOST W 60 Tije pentru încărcarea prin sudare cu metal dur a oțelurilor de scule. Conceput pentru repararea elementelor cu caracteristici de oțel de mare viteză. Metoda de sudare: TIG	DIN 8555: MSG 4-60-S Material nr: 1.3348			Duritate: 58 HRC	C=1,0; Si=0,30; Mn=0,30 W=1,80; Mo=8,30; Cr=4,0; V=1,90		1,6 mm; 2,4 mm 2,0 mm; 3,2 mm

Marcare și descriere	Clasificare	Curent de sudare:	Poziție de sudare	Caracteristici	Compoziție chimică [%]	Aprobări	Diametre
MOST EL-Co 1 Sudură pe bază de cobalt, rezistentă la uzura extrem de abrazivă metal-metal până la 950 ° C. Aplicații: tavă, arbori, pompe, role, lame de tăiere etc. Metoda de sudare: TIG	DIN 8555: MF 20-55-CGTZ AWS A5.13-70: RCoCr-C DIN EN ISO 14700: TCo 2-65-CGTZ			Duritate: 52-59 HRC (20°C) 42-45 HRC (600°C)	C=2,50; Si=0,80; Ni=max 3,0; Fe=max 3,0; Cr=30,0; W=13,0; Co=restul		Diametrele baghetelor: 2,5 mm; 3,2 mm 4,0 mm; 5,0 mm Diametrele sârmei: 1,2 mm; 1,6 mm
MOST EL-Co 6 Sudură pe bază de cobalt, rezistentă la uzura extrem de abrazivă metal-metal și presiuni până la 950°C. Rezistență foarte bună la șocuri termice și mecanice. Aplicații: lame de tăiat la cald, role, fitinguri industriale, supape de motor, scule de lucru la cald etc. Metoda de sudare: TIG	DIN 8555: MF 20-45-CTZ AWS A5.13-70: RCoCr-A DIN EN ISO 14700: TCo 2-45-CTZ			Duritate: 39-46 HRC (20°C) 30 HRC (600°C)	C=1,10; Si=1,0; Ni=max 3,0; Fe=max 3,0; Cr=28,0; W=4,0; Co=restul		Diametrele baghetelor: 2,5 mm; 3,2 mm 4,0 mm; 5,0 mm Diametrele sârmei: 1,2 mm; 1,6 mm
MOST EL-Co 12 Sudură pe bază de cobalt, rezistentă la uzura extrem de abrazivă până la 950 ° C. Aplicații: duze extruder, pânze de ferăstrău, ghidaje etc. Metoda de sudare: TIG	DIN 8555: MF 20-50-CTZ AWS A5.13-70: RCoCr-B DIN EN ISO 14700: TCo 2-50-CTZ			Duritate: 46-52 HRC (20°C) 38-40 HRC (600°C)	C=1,40; Si=1,50; Ni=max 3,0; Fe=max 3,0; Cr=29,0; W=8,0; Co=restul		Diametrele baghetelor: 2,5 mm; 3,2 mm 4,0 mm; 5,0 mm Diametrele sârmei: 1,2 mm; 1,6 mm
MOST EL-Co 21 Sudură pe bază de cobalt, rezistentă la uzura extrem de abrazivă metal-metal și presiuni până la 950 ° C. Întărire după concasare. Aplicații: scule de forjare și formare la cald și la rece, componente pentru turbine cu gaz etc. Metoda de sudare: TIG	DIN 8555: MF 20-350-CKTZ AWS A5.13-70: RCoCr-E DIN EN ISO 14700: TCo 1-350-CKTZ			Duritate: 32-38 HRC (20°C) 38-40 HRC (600°C) 42-45 HRC (după concasare)	C=2,50; Si=1,0; Ni=2,50; Fe=max 3,0; Mo=5,50; Cr=27,0; Co=restul		Diametrele baghetelor: 2,5 mm; 3,2 mm 4,0 mm; 5,0 mm Diametrele sârmei: 1,2 mm; 1,6 mm

2.6. Sârme și baghete de sudură pentru fontă, nichel și aliaje de nichel

Marcare și descriere	Clasificare	Curent de sudare:	Poziție de sudare	Caracteristici	Compoziție chimică [%]	Aprobări	Diametre
MOST EL-NiFe Sârmă solidă ferro-nichel pentru sudarea fontei și îmbinarea fontei cu oțelul. Aplicații: fontă centrifugă, fontă ductilă, fontă maleabilă. Metoda de sudare: MAG și TIG.	DIN 8573: MSG NiFe1 Material nr: 2.4472/2.4560				Ni=55,0; C=1,50; Fe=restul		Diametrele sârmei: 0,8 mm; 1,0 mm 1,2 mm; 1,6 mm Diametrele baghetelor: 2,0 mm
MOST EL-Ni 4155 Sârmă solidă pentru sudarea nichelului (până la 450 ° C) și a aliajelor sale și pentru îmbinarea aliajelor de nichel la oțel, oțel turnat și cupru. Sudura este rezistentă la temperatură până la -196 ° C. Metoda de sudare: MIG și TIG.	AWS A5.14: ER Ni 1 Material nr: 2.4155 DIN 1736: SG NiTi 4			R_e=300 N/mm^2 R_m=500 N/mm^2 A_5>35%	C=0,02; Si=0,40; Mn=0,40; Fe=0,20; Ti=3,0; Ni=restul		Diametrele sârmei: 1,2 mm; 2,0 mm 3,2 mm Diametrele baghetelor: 2,0 mm; 3,25 mm 4,0 mm; 5,0 mm
MOST EL-Ni 4886 Sârmă inoxidabilă pentru conectarea și repararea aliajelor de nichel și a oțelurilor la temperaturi ridicate și pentru îmbinările lor la oțeluri slab și înalt aliate și oțel turnat. Temperaturi de operare până la 400°C. Sudură rezistentă la temperatură până la -196 ° C. Metoda de sudare: MIG și TIG.	Material nr: 2.4886 AWS A5.14: ER NiCrMo-4 DIN 1736: SG NiMo16Cr16W			R_e=470 N/mm^2 R_m=780 N/mm^2 A_5=35% KV=80 J (20°C) 60 J (–196°C)	C=0,01; Cr=15,50; Fe=5,0; Mn=0,50; Mo=16,0; Si=0,06; V=0,30; W=4,0; Ni=restul		Diametrele sârmei: 1,2 mm; 1,6 mm 2,0 mm; 2,4 mm 3,2 mm Diametrele baghetelor: 1,6 mm; 2,0 mm 2,4 mm; 3,2 mm
MOST EL-Ni 4377 Sârmă pentru sudarea și repararea aliajelor NiCu și îmbinarea aliajelor de cupru cu oțelul. Temperaturi de operare până la 425°C. Sudură rezistentă la temperatură până la -196 ° C. Metoda de sudare: MIG și TIG.	Material nr: 2.4377 AWS A5.14: ER NiCu7 DIN 1736: SG NiCu30MnTi			R_e>300 N/mm^2 R_m>500 N/mm^2 A_5>35% KV=150 J (20°C) 110 J (-196°C)	C=0,02; Si=0,20; Mn=3,30; Fe=1,0; Cu=30,0; Ti=2,0; Ni=restul		Diametrele sârmei: 1,0 mm; 1,2 mm 1,6 mm; 2,0 mm Diametrele baghetelor: 1,6 mm; 2,0 mm 2,4 mm; 3,2 mm
MOST EL- Ni 4806 Sârmă inoxidabilă, rezistentă la căldură, pentru sudarea și repararea aliajelor de nichel, oțeluri la temperatură ridicată și îmbinări austenitico-feritice la temperaturi de până la 500 ° C. Sudura este rezistentă la temperatură de la -300 ° C la 900 ° C. Metoda de sudare: MIG și TIG.	Material nr: 2.4806 AWS A5.14: ER NiCr3 DIN 1736: SG NiCr20Nb			R_e>400 N/mm^2 R_m>680 N/mm^2 A_5>40% KV=150 J (20°C)	C=0,02; Si=0,20; Mn=3,0; Fe=1,0; Ti=0,50; Ni=restul; Cr=20,0; Nb+Ta=2,50		Diametrele sârmei: 1,0 mm; 1,2 mm 1,6 mm; 2,0 mm Diametrele baghetelor: 1,6 mm; 2,0 mm 2,4 mm; 3,2 mm
MOST EL-Ni 4831 Sârmă inoxidabilă, rezistentă la căldură, pentru sudarea și repararea aliajelor de nichel, oțeluri la temperatură ridicată și îmbinări austenitico-feritice la temperaturi de până la 500 ° C. Sudura este rezistentă la temperatură de la -300 ° C la 900 ° C. Metoda de sudare: MIG și TIG.	Material nr: 2.4831 AWS A5.14: ER NiCrMo3 DIN 1736: SG NiCr21Mo9Nb			R_e>420 N/mm^2 R_m>800 N/mm^2 A_5>35% KV=110 J (20°C) 85 J (-196°C)	C=0,02; Si=0,20; Mn=0,20; Fe=1,50; Mo=9,0; Ni=restul; Cr=22,0; Nb+Ta=3,30		Diametrele sârmei: 0,8 mm; 1,2 mm 1,6 mm; 2,0 mm 2,4 mm; 3,2 mm Diametrele baghetelor: 1,6 mm; 2,0 mm 2,4 mm; 3,2 mm

2.7. Sârme și baghete de sudură pentru cupru și aliaje de cupru

(* materialul în afara ofertei de bază necesită confirmarea disponibilității și cerințele MOQ)

Marcare și descriere	Clasificare	Curent de sudare:	Poziție de sudare	Caracteristici	Compoziție chimică [%]	Aprobări	Diametru / Catalog nr
MOST CuAl 8* Gaz protector: Ar, Ar+He, He. Metoda de sudare: MIG și TIG	AWS A5.7: ER CuAl-A1 Material nr: 2.0921	= +		R_e>200 N/mm^2 R_m>430 N/mm^2 A_5>40% KV>100 J (20°C)	Cu>90,0; Al=8,0		Diametrele sârmei: 1,2 mm Diametrele baghetelor: 2,0 mm
GOLD CuAl 8* Gaz protector: Ar, Ar+He, He. Metoda de sudare: MIG și TIG.	AWS A5.7: ER CuAl-A1 Material nr: 2.0921	= +		R_e>200 N/mm^2 R_m>430 N/mm^2 A_5>40% KV>100 J (20°C)	Cu>90,0; Al=8,0		1,2 mm: 11 50 803xxx
MOST CuSn* Gaz protector: Ar, Ar+He, He. Metoda de sudare: MIG și TIG.	AWS A5.7: ER Cu Material nr: 2.1006	= +		R_e>100 N/mm^2 R_m>210-240 N/mm^2 A_5=30% KV>80 J (20°C)	Si=0,30; Mn=0,30; Cu>98,0; Sn=0,80		Diametrele sârmei: 1,2 mm Diametrele baghetelor: 2,0 mm
MOST CuSn 6* Gaz protector: Ar, Ar+He, He. Metoda de sudare: MIG și TIG.	Material nr: 2.1022	= +		R_e>150 N/mm^2 R_m>220-360 N/mm^2 A_5=20% KV>80 J (20°C)	Cu>92,0; Sn=6,40;		Diametrele sârmei: 1,2 mm Diametrele baghetelor: 2,0 mm
MOST CuSi 3* Gaz protector: Ar, Ar+He, He. Metoda de sudare: MIG și TIG.	AWS A5.7: ER CuSi-A Material nr: 2.1461	= +		R_e>120 N/mm^2 R_m>350 N/mm^2 A_5>40% KV>60 J (20°C)	Si=3,0; Mn=1,0; Cu>94,0; Fe=0,07; Zn=0,10; Sn=0,10		Diametrele sârmei: 1,2 mm Diametrele baghetelor: 2,0 mm
MOST CuNi 30 Fe* Shielding gas: Ar, Ar+He, He. Welding method: MIG și TIG.	AWS A5.7: ER CuNi Material nr: 2.0837	= +		R_e>250 N/mm^2 R_m>400 N/mm^2 A_5>30% KV>100 J (20°C)	C>0,05; Mn=1,0; Cu=restul; Ti=0,30; Ni=30,0; Fe=0,60		Diametrele sârmei: 1,2 mm Diametrele baghetelor: 2,0 mm
GOLD CuSi 3 Declarație de conformitate CE. Gaz protector: Ar, Ar+He, He. Metoda de sudare: MIG și TIG.	AWS A5.7: ER CuSi-A Material nr: 2.1461	= +		R_e>120 N/mm^2 R_m>350 N/mm^2 A_5>40% KV>60 J (20°C)	Si=3,0; Mn=1,0; Cu>94,0; Fe=0,07; Zn=0,10; Sn=0,10		Diametrele sârmei: 0,8 mm: 11 50 805083 1,0 mm: 11 50 805103 Diametrele baghetelor: 1,6 mm: 11 51 805167 2,0 mm: 11 51 805207 2,4 mm: 11 51 805247

2.8. Sârme și baghete pentru sudarea aluminiului și aliajelor de aluminiu

(* materialul în afara ofertei de bază necesită confirmarea disponibilității și cerințele MOQ)

Marcare și descriere	Clasificare	Curent de sudare:	Poziție de sudare	Caracteristici	Compoziție chimică [%]	Aprobări	Diametru / Catalog nr
MOST Al 99,5 Ti (IA 1450)* Declarație de conformitate CE. Gaz protector: Ar. Metoda de sudare: MIG și TIG.	DIN 1732: SG Al 99.5 Ti Material nr: 3.0805 EN ISO 18273: S Al 1450 (Al 99,5 Ti)	MIG = + TIG ~		R_e=40-60 N/mm^2 R_m=70-90 N/mm^2 A_5=25-35%	Al>99,5; Si<0,25; Mn>0,05; Mg=0,05; Cu=0,05; Zn=0,10; Fe<0,40; Ti<0,15		Diametrele sârmei: 0,8 mm; 1,0 mm 1,2 mm; 1,6 mm Diametrele baghetelor: 1,6 mm; 2,0 mm 3,2 mm; 4,0 mm
MOST Al Mg 3 (IA 5754)* Declarație de conformitate CE. Gaz protector: Ar. Metoda de sudare: MIG și TIG.	AWS A5.10: ER 5754 Material nr: 3.3536 EN ISO 18273: S Al 5754 (AlMg3)	MIG = + TIG ~		R_e=80-100 N/mm^2 R_m=175-205 N/mm^2 A_5=15-20%	Si=0,40; Mn=0,1-0,6; Mg=2,6-3,6; Cr<0,30; Zn=0,02; Fe<0,15; Ti<0,25; Cu=0,05; Al=restul		Diametrele sârmei: 0,8 mm: 11 40 906xxx 1,0 mm: 11 40 906xxx 1,2 mm: 11 40 906xxx 1,6 mm: 11 40 906xxx Diametrele baghetelor: 1,6 mm: 11 41 906xxx 2,0 mm: 11 41 906xxx 3,2 mm: 11 41 906xxx 4,0 mm: 11 41 906xxx
GOLD Al Mg 3 (IA 5754)* Declarație de conformitate CE. Gaz protector: Ar. Metoda de sudare: MIG.	AWS A5.10: ER 5754 Material nr: 3.3536 EN ISO 18273: S Al 5754 (AlMg3)	MIG = + TIG ~		R_e=80-100 N/mm^2 R_m=175-205 N/mm^2 A_5=15-20%	Si=0,40; Mn=0,1-0,6; Mg=2,6-3,6; Cr<0,30; Zn=0,02; Fe<0,15; Ti<0,25; Cu=0,05; Al=restul		Diametrele sârmei: 1,0 mm: 11 50 906xxx 1,2 mm: 11 50 906xxx
MOST Al Mg 5 (IA 5356) Declarație de conformitate CE. Gaz protector: Ar. Metoda de sudare: MIG și TIG.	AWS A5.10: ER 5356 Material nr: 3.3556 EN ISO 18273: S Al 5356 (AlMg5Cr)	MIG = + TIG ~		R_e=100-135 N/mm^2 R_m=220-260 N/mm^2 A_5=15-25%	Si<0,25; Mn<0,2; Mg=4,5-5,2; Cu=0,05; Zn=0,02; Fe<0,40; Ti=0,25; Cr<0,30; Al=restul	TÜV, DB, ABS, BV, DNV-GL, LR	Diametrele sârmei: 0,8 mm: 11 40 908xxx 1,0 mm: 11 40 908xxx 1,2 mm: 11 40 908xxx 1,6 mm Diametrele baghetelor: 1,6 mm: 11 41 908xxx 2,0 mm: 11 41 908xxx 2,4 mm: 11 41 908xxx 3,2 mm: 11 41 908xxx
GOLD Al Mg 5 (IA 5356) Declarație de conformitate CE. Gaz protector: Ar. Metoda de sudare: MIG și TIG.	AWS A5.10: ER 5356 Material nr: 3.3556 EN ISO 18273: S Al 5356 (AlMg5Cr)	MIG = + TIG ~		R_e=100-135 N/mm^2 R_m=220-260 N/mm^2 A_5=15-25%	Si<0,25; Mn<0,2; Mg=4,5-5,2; Cu=0,05; Zn=0,02; Fe<0,40; Ti=0,25; Cr<0,30; Al=restul	TÜV, DB, ABS, BV, DNV-GL, LR	Diametrele sârmei: 0,8 mm: 11 50 908xxx 1,0 mm: 11 50 908xxx 1,2 mm: 11 50 908xxx Diametrele baghetelor: 1,6 mm: 11 51 908xxx 2,0 mm: 11 51 908xxx 2,4 mm: 11 51 908xxx 3,2 mm: 11 51 908xxx

Marcare și descriere	Clasificare	Curent de sudare:	Poziție de sudare	Caracteristici	Compoziție chimică [%]	Aprobări	Diametru / Catalog nr
MOST Al Mg 4.5 Mn (IA 5183) Declarație de conformitate CE. Gaz protector: Ar. Metoda de sudare: MIG și TIG.	AWS A5.10: ER 5183 Material nr: 3.3548 EN ISO 18273: S Al 5183 (AlMg4,5Mn0,7)	MIG = + TIG ~		R_e=110-150 N/mm^2 R_m=275-335 N/mm^2 A_5=15-20%	Si<0,25; Mn=0,6-1,0; Mg=4,3-5,2; Cu=0,05; Zn=0,25; Fe<0,40; Ti<0,25; Cr<0,25; Al=restul	TÜV, DB, BV, DNV-GL, LR	Diametrele sârmei: 0,8 mm: 11 40 907xxx 1,0 mm: 11 40 907xxx 1,2 mm: 11 40 907xxx 1,6 mm Diametrele baghetelor: 1,6 mm: 11 41 907xxx 2,0 mm: 11 41 907xxx 3,2 mm: 11 41 907xxx 4,0 mm: 11 41 907xxx
GOLD Al Mg 4.5 Mn (IA 5183) Declarație de conformitate CE. Gaz protector: Ar. Metoda de sudare: MIG și TIG.	AWS A5.10: ER 5183 Material nr: 3.3548 EN ISO 18273: S Al 5183 (AlMg4,5Mn0,7)	MIG = + TIG ~		R_e=110-150 N/mm^2 R_m=275-335 N/mm^2 A_5=15-20%	Si<0,25; Mn=0,6-1,0; Mg=4,3-5,2; Cu=0,05; Zn=0,25; Fe<0,40; Ti<0,25; Cr<0,25; Al=restul	TÜV, DB, BV, DNV-GL, LR	Diametrele sârmei: 0,8 mm 1,0 mm: 11 50 907xxx 1,2 mm: 11 50 907xxx 1,6 mm: 11 50 907xxx Diametrele baghetelor: 1,6 mm: 11 51 907xxx 2,0 mm: 11 51 907xxx 3,2 mm: 11 51 907xxx 4,0 mm: 11 51 907xxx
MOST Al Mg 4,5 Mn Zr (IA 5087)* Gaz protector: Ar. Metoda de sudare: MIG și TIG.	AWS A5.10: ER 5187 Material nr: 3.3546 EN ISO 18273: S Al 5087 (AlMg4.5MnZr)	MIG = + TIG ~		R_e=110-150 N/mm^2 R_m>285 N/mm^2 A_5=15-20%	Si<0,25; Mn=0,6-1,0; Mg=4,3-5,2; Cu=0,05; Zn=0,25; Fe<0,40; Zr=0,10; Cr<0,25; Al=restul; Ti<0,25	TÜV, DB, DNV-GL	Diametrele sârmei: 0,8 mm 1,0 mm 1,2 mm: 11 40 905122 1,6 mm Diametrele baghetelor: 1,6 mm 2,0 mm: 11 41 905207 3,2 mm 4,0 mm
MOST Al Si 5 (IA 4043) Declarația CE de conformitate Gaz protector: Ar. Metoda de sudare: MIG și TIG.	AWS A5.10: ER 4043 Material nr: 3.2245 EN ISO 18273: S Al 4043 (AlSi5)	MIG = + TIG ~		R_e>50 N/mm^2 R_m=120-150 N/mm^2 A_5=10-18%	Si=4,5-5,5; Mn=0,10; Mg=0,10; Cu=0,05; Fe<0,40; Ti<0,25; Al=restul	DB	Diametrele sârmei: 0,8 mm 1,0 mm: 11 40 904xxx 1,2 mm: 11 40 904xxx 1,6 mm Diametrele baghetelor: 2,0 mm: 11 41 904xxx 3,2 mm: 11 41 904xxx
GOLD Al Si 5 (IA 4043) Declarația CE de conformitate Gaz protector: Ar. Metoda de sudare: MIG și TIG.	AWS A5.10: ER 4043 Material nr: 3.2245 EN ISO 18273: S Al 4043 (AlSi5)	MIG = + TIG ~		R_e>50 N/mm^2 R_m=120-150 N/mm^2 A_5=10-18%	Si=4,5-5,5; Mn=0,10; Mg=0,10; Cu=0,05; Fe<0,40; Ti<0,25; Al=restul	DB	Diametrele sârmei: 0,8 mm: 11 50 904xxx 1,0 mm: 11 50 904xxx 1,2 mm: 11 50 904xxx Diametrele baghetelor: 2,0 mm: 11 51 904xxx 3,2 mm: 11 51 904xxx

Sârme și baghete pentru sudarea aluminiului și aliajelor de aluminiu

(* materialul în afara ofertei de bază necesită confirmarea disponibilității și cerințele MOQ)

Marcare și descriere	Clasificare	Curent de sudare:	Poziție de sudare	Caracteristici	Compoziție chimică [%]	Aprobări	Diametru / Catalog nr
MOST Al Si 12 (IA 4047)* Gaz protector: Ar, Ar+He. Metoda de sudare: MIG și TIG.	AWS A5.10: ER 4047 Material nr: 3.2885 EN ISO 18273: S Al 4047 (AlSi12)	MIG = + TIG ~		R_e>70 N/mm^2 R_m>160-190 N/mm^2 A_5=10-15%	Si=11-13,5; Mn>0,50; Mg=0,05; Cu=0,05; Zn=0,10; Fe<0,60; Al=restul; Ti<0,15		Diametrele sârmei: 0,8 mm 1,0 mm 1,2 mm 1,6 mm Diametrele baghetelor: 1,6 mm 2,0 mm 3,2 mm 4,0 mm

2.9. Sârme și baghete de sudură din titan

(* materialul în afara ofertei de bază necesită confirmarea disponibilității și cerințele MOQ)

Marcare și descriere	Clasificare	Curent de sudare:	Poziție de sudare	Caracteristici	Compoziție chimică [%]	Aprobări	Diametre
MOST Ti Grade 2* Sârmă din aliaj de titan de gradul 2 pentru sudarea diferitelor aliaje de titan, acolo unde este nevoie de proprietăți mecanice bune. Sârma este potrivită pentru sudarea schimbătoarelor de căldură, a rezervoarelor și conductelor din industria chimică și a construcțiilor din industria aeriană. Gaz protector: Ar Metoda de sudare: TIG	AWS A 5.16: ERTi-2 EN ISO 24034: S Ti 0120 (Ti99,6)	= −		R_e=270 N/mm^2 R_m=390 N/mm^2 A_5=22% KV=34 (20°C)	C<0,03 Ti- restul Fe<0,20		

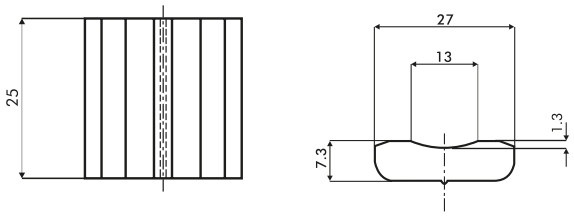
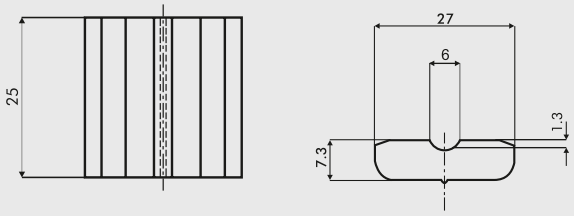
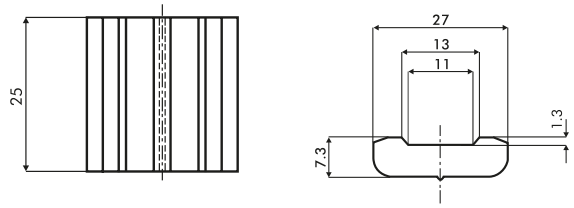
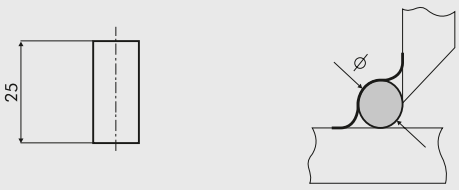
3. SÂRMĂ CU FLUX PENTRU SUDARE MIG/MAG.

3.1. Sârmă cu flux pentru sudarea oțelurilor nealiate și cu granulație fină.

Marcare și descriere	Clasificare	Curent de sudare:	Poziție de sudare	Caracteristici	Compoziție chimică [%]	Aprobări	Diametru / Catalog nr
MOST E71 T-1 Sârmă cu miez de flux utilizat în construcția de mașini, nave și poduri. Proprietățile aliajelor sunt comparabile cu cele ale SF 71. Sudare stabilă în toate pozițiile și fluctuațiile. Declarație de conformitate CE. Gaz protector: CO_2.	AWS A5.20: E71T-1C EN ISO 17632-A: T422PC1	= +		R_e>545 N/mm^2 R_m>572 N/mm^2 A_5>28% KV>110 J (0°C) 70 J (-20°C)	C=0,03; Si=0,51; Mn=1,26; P=0,01; S=0,011	BV, LR, DB, ABS, RMRS	1,2 mm: 11 33 502123 1,4 mm

Marcare și descriere	Clasificare	Curent de sudare:	Poziție de sudare	Caracteristici	Compoziție chimică [%]	Aprobări	Diametru / Catalog nr
MOST E71 T-1 Extra H5 Sârmă cu miez de flux rutil pentru sudarea cu o singură sau mai multe căi de carbon și oțeluri de mangan- carbon și materiale similare, inclusiv oțeluri de calitate fină, cu ecran de CO_2. Proprietăți: conformitate ridicată, sudabilitate bună, sudură corectă, puțini stropi în timpul sudării. Proprietăți mecanice bune ale sudurii la temperaturi scăzute (-20°C). Sârmă destinată pentru sudarea manuală, precum și pentru sudarea robotizată și automată a oțelurilor cu o rezistență de 490 MPa. Declarație de conformitate CE. Gaz protector: CO_2.	EN ISO 17632-A: T46 2 P C 1 H5 AWS A5.20: E71 T-1 C	= +		R_e>490 (≥460) N/mm^2 R_m>560 (550-660) N/mm^2 A_5>24% (≥20) KV>130 J (-20°C)	C=0,045; Si=0,40; Mn=1,15	BV, DNV-GL, LR, RINA, ABS	1,2 mm: 11 33 504123
MOST E71 T-1 M Extra H5 Sârmă cu miez de flux rutil pentru sudarea cu o singură sau mai multe căi de carbon și oțeluri de mangan-carbon și materiale similare, inclusiv oțeluri de calitate fină în ecranarea Argon 75-80% + 20% CO_2 sau CO_2. Proprietăți: conformitate ridicată, sudabilitate bună, sudură corectă, puțini stropi în timpul sudării. Proprietăți mecanice bune ale sudurii la temperaturi scăzute (-20°C). Sârmă pentru sudarea manuală, precum și pentru sudarea robotizată și automată a oțelurilor cu o rezistență de 490 MPa. Declarație de conformitate CE. Gaz protector: CO_2, M21.	EN ISO 17632-A: T46 2 P C/M 21 H5 AWS A5.20: E71 T-1 C/1M	= +		Pentru C1: R_e>490 (≥460) N/mm^2 R_m>560 (550-660) N/mm^2 A_5>26% (≥20) KV>120 J (-20°C) Pentru M21: R_e>520 (≥460) N/mm^2 R_m>585 (550-660) N/mm^2 A_5>28% KV>140 J (-20°C)	Pentru C1: C=0,045; Si=0,40; Mn=1,15 Pentru M21: C=0,05; Si=0,45; Mn=1,20	DNV-GL, BV, LR	1,2 mm: 11 33 504124
MOST 710 Metal C Sârmă fără sudură cu miez metalic pentru sudarea cu carbon cu o singură cale și carbon-mangan și materiale similare, inclusiv oțeluri de calitate fină în ecranarea Argon-CO_2 sau CO_2. Proprietăți: conformitate ridicată, sudabilitate bună, sudură corectă, puțini stropi în timpul sudării. Proprietăți mecanice bune ale sudurii la temperaturi scăzute (-60°C), precum și după tratamentul termic al sudurii. Sârma este proiectată pentru sudarea manuală, precum și pentru aplicații robotizate și automatizate. Declarație de conformitate CE.Gaz protector: CO_2.	EN ISO 17632-A: T46 6 M M 1 H5 T42 5 M C 1 H5 AWS A5.36: E70T15-M21A8-CS1-H4; E70T15-C1A6-CS1-H4	= + for PG: = −		R_e>500 N/mm^2 R_m>600 N/mm^2 A_5>29% KV>90 J (-40°C) 60 J (-20°C)	Pentru C1: C=0,06; Si=0,80; Mn=1,60	TÜV, DNV-GL, ABS, LR , DB, BV	1,2 mm: 11 33 507124
MOST 710 Metal C Extra Sârmă cu miez metalic pentru sudarea cu o singură sau cu mai multe căi a oțelurilor carbon și mangan-carbon și materiale similare, inclusiv oțeluri cu granulație fină în ecranarea amestecurilor Ar-CO_2. Proprietăți: înaltă eficiență, sudabilitate bună, sudură corectă, puțini stropi în timpul sudării. Proprietăți mecanice bune ale sudurii la temperaturi scăzute (-30°C), precum și după tratamentul termic al sudurii. Sârma este proiectată pentru sudarea manuală, precum și pentru sudarea automatizată și automatizată a oțelului cu o rezistență de 490 MPa. Declarație de conformitate CE. Gaz protector: M21.	EN ISO 17632-A: T42 3 M M 1 H5 EN ISO 17632-B: T493T15-1MA-H5 AWS A5.18: E70C-6M AWS A5.18M: E 48C-6M	= +		Pentru M21: R_e>480 (≥460) N/mm^2 R_m>570 (550-660) N/mm^2 A_5>30% (≥20) KV>101 J (-30°C)	Pentru M21: C=0,058; Si=0,65; Mn=1,55	DNV-GL, ABS, BV	1,2 mm: 11 33 507125
GOLD E71T-11 SHELF SHIELD Sârmă cu miez de flux auto-ecranat concepută pentru sudarea în toate pozițiile de oțeluri nealiate,oțeluri cu conținut scăzut de carbon, pentru utilizare la asamblarea construcțiilor din oțel. DECLARAȚIE DE CONFORMITATE CE	AWS A5.20: E71T-11 EN ISO 17632: T 42 2 Y1	= −		R_e>400 N/mm^2 R_m>480 N/mm^2 A_5>20%	Si=0,60; Mn=1,75; P=0,03; S=0,03; Al=1,80; Ni=0,50;		0,8 mm: 11 53 600xxx

Suporturi ceramice MOST

Lp.	Tip - dimensiuni [mm]	Lungime	Note
1	MOST LT05 TIA 	600 mm 24 seg x 25 mm	Blocurile ceramice de 25 mm sunt montate pe bandă autoadezivă de 85 lățime. Ambalaj: 60 buc. Pentru sudarea cu fire solide sau cu miez de flux.
2	MOST LT05-6 TIA 	600 mm 24 seg x 25 mm	Blocurile ceramice de 25 mm sunt montate pe bandă autoadezivă de 85 lățime. Ambalaj: 60 buc. Pentru sudarea cu fire solide sau cu miez de flux.
3	MOST LT 05TT TIA 	600 mm 24 seg x 25 mm	Blocurile ceramice de 25 mm sunt montate pe bandă autoadezivă de 85 lățime. Ambalaj: 60 buc. Pentru sudarea cu sârmă cu flux sau electrozi acoperiți.
4	MOST LT 06 TIA 	600 mm 24 seg x 25 mm	Blocurile ceramice de 25 mm sunt montate pe o lățime de 85 mm Ambalaj:: Ø 6,0 mm - 250 buc. Ø 8,0 mm - 160 buc. Ø 10,0 mm - 120 buc. Ø 12,0 mm - 100 buc. Ø 15,0 mm - 75 buc. Catalog nr.: Ø 6,0 mm - 50 49 500060 Ø 8,0 mm - 50 49 500080 Ø 10,0 mm - 50 49 500100 Ø 12,0 mm - 50 49 500120 Ø 15,0 mm - 50 49 500150

3.2. Sârme acoperite pentru încărcare prin sudare cu metal dur și regenerare.

Marcare și descriere	Clasificare	Curent de sudare:	Poziție de sudare	Caracteristici	Compoziție chimică [%]	Aprobări	Diametre
MOST F-200 K Sudura rezistentă la coroziune, temperatură și șocuri termice până la 850°C. Grație alungirii înalte (40%), este potrivit pentru utilizarea ca strat substrat (tampon) înainte de acoperire dură și pentru îmbinarea materialelor diferite și a oțelurilor dificil de sudat. Aplicații: încrucișări concasor, role, șine, bătătoare etc.	DIN 8555: MF 8-200-CKNPZ EN 14700: T Fe 10-200-CKNPZ			Duritate: 180-200/400 HB	C=0,10; Si=0,40; Mn=6,0; Cr=19,0; Ni=8,5; Fe=restul		1,6 mm 2,4 mm
MOST F-240 K Este potrivit pentru îmbinarea elementelor din oțel mangan (tip Hadfield) expuse la impacturi ridicate Sudura este nemagnetică, fără fisuri și poate fi întărită prin concasare. Aplicații: fălci concasare, elemente de cale ferată, cupe pentru excavatoare, elemente de oțel mangan etc.	DIN 8555: MF 7-200-KNP EN 14700: T Fe 9-250-KNP			Duritate: 200-230/450 HB	C=1,0; Si=0,40; Mn=14,0; Cr=4,0; Ni=0,60; Fe=restul		1,6 mm 2,4 mm
MOST F-250 K Sudură bogată în mangan și cu conținut ridicat de crom, rezistentă la coroziune și nemagnetică cu plasticitate mare. Se folosește ca strat substrat (tampon) pentru întărirea sudării (în special pentru regenerarea elementelor uzate). Rezistent la compresiune, rezistent la stres și la impact.	DIN 8555: MF 7-250-KNP EN 14700: T Fe 9-2500-KNP			Duritate: 220-250/500 HB	C=0,40; Si=0,40; Mn=16,0;Cr=14,0; Ni=1,20; Mo=0,60; V=0,20; Fe=restul		1,6 mm 2,4 mm
MOST F-300 Sudură slab aliată, ductilă, fără fisuri, concepută pentru regenerare, în special în cazurile în care sunt necesare mai multe straturi. Aplicații: roți de tractor, arbori, transmisii și pivoți la conexiunile feroviare etc.	DIN 8555: MF 1-300-P EN 14700: T Fe 1-300-P			Duritate: 280-325 HB	C=0,10; Si=0,50; Mn=2,0; Cr=1,50; Mo=0,40; Fe=restul		1,6 mm 2,4 mm
MOST F-350 G Sârmă cu miez pentru încărcare prin sudare cu metal dur Sudura poate fi prelucrată mecanic cu o rezistență excelentă la sarcini de impact și uzură metal-metal. Aplicații: roți dințate, angrenaje, role transportoare, ambreiaje etc.	EN 14700: T Fe 1 DIN 8555: MF 1-GF-350-P	= +		Duritate: 350 HB	C=0,20; Mn=1,60; Cr=1,60; Si=0,60; Mo=0,60		1,2 mm 1,6 mm
MOST F-450 Sudură prelucrabilă, slab aliată, pentru încărcare prin sudare cu metal dur multistrat. În cazul unui material de bază cu un conținut ridicat de carbon, este necesar un strat de preîncălzire sau substrat (tampon). Aplicații: jante, verigi de lanț, lanțuri cupă etc.	DIN 8555: MF 3-45-PT EN 14700: T Fe 2-45-PT			Duritate: 42-45 HRC	C=0,20; Cr=4,50; Mo=0,30; V=0,20; Fe=restul		1,6 mm 2,4 mm
MOST F-601 Sudura cu rezistență ridicată la uzură abrazivă și la impact, menținând o duritate ridicată la temperaturi de până la 550°C. Poate fi tratat termic pentru a crește duritatea. Aplicații: ciocane, role, dinți de cupă etc.	DIN 8555: MF 6-60-PT EN 14700: T Fe 6-60-PT			Duritate: 55-58 HRC	C=0,50; Si=1,00; Mn=3,0; Cr=6,0; Mo=1,60; V=1,50; W=1,0; Fe=restul		1,6 mm 2,4 mm
MOST F-WZ 50 Material conceput pentru regenerarea și repararea sculelor de lucru la cald. Tratabil termic, prelucrabil, duritate la temperaturi de până la 550°C. Aplicații: mandrine, matrițe de forjare, cuțite de tăiere la cald etc.	DIN 8555: MF 3-50-ST EN 14700: T Fe 3-50-ST			Duritate: 48-50 HRC	C=0,30; Cr=2,50; V=0,60; W=4,50; Fe=restul		1,2 mm 1,6 mm 2,4 mm
MOST F-WZ 59 Sudura cu uzură și rezistență la temperaturi ridicate cu viitoare din oțel de mare viteză pentru regenerarea și producerea sculelor de lucru la cald și la rece. Aplicații: poansoane de profilat, matrițe etc.	DIN 8555: MF 4-55-ST EN 14700: T Fe 4-55-ST			Duritate: 57-59 HRC	C=0,6; Cr=4,0; Mo=3,5; W=3,5; Fe=restul		1,2 mm 1,6 mm 2,4 mm

Sârme acoperite pentru încărcare prin sudare cu metal dur și regenerare

Marcare și descriere	Clasificare	Curent de sudare:	Poziție de sudare	Caracteristici	Compoziție chimică [%]	Aprobări	Diametre
MOST F-59 Sudura cu carbură de crom are o rezistență înaltă la uzura prin abraziune și rezistență moderată la impact. Aplicații: scule agricole, excavatoare, transportoare cu șurub etc.	DIN 8555: MF 10-60-GR EN 14700: T Fe 14-60-GR			Duritate: 59-61 HRC	C=5,0; Si=1,50; Cr=32,0; Fe=restul		1,2 mm 1,6 mm 2,4 mm
MOST F-58 G Sârmă cu miez pentru sudare într-un amestec de gaze de protecție. Sudura cu duritate de aprox. 600 HB se caracterizează prin rezistență ridicată, fără fisuri, la șocuri, impact și rezistență la uzură prin abraziune. Sudura poate fi prelucrată numai prin rectificare. Structura martensitică. Aplicații: ciocane și fălci de concasor, elemente de cupe și excavatoare, agitatoare, piese de mașini agricole, strat final pentru sudarea oțelului cu mangan.	EN 14700: T Fe 2 DIN 8555: MF 6-GF-60-P	= +		Duritate: 58 HRC	C=0,50; Mn=1,0; Cr=5,80; Si=0,50; Mo=0,50		1,2 mm 1,6 mm
MOST F-64 Sudura cu carburi martensitice dure, rezistente la minerale, microstructură la temperaturi ridicate. Poate fi utilizat pentru rezistență la un singur strat fără pierderi semnificative de duritate. Aplicații: industria cimentului, zidărie minerală etc.	DIN 8555: MF 10-65-GZ EN 14700: T Fe 16-65-GZ			Duritate: 62-64 HRC	C=3,80; Cr=22,0; V=0,80; W=0,80; Fe=restul		1,2 mm 1,6 mm 2,0 mm 2,4 mm 2,8 mm 3,2 mm
MOST F-65 Sudura cu conținut extrem de dur de carburi. Este proiectată pentru îmbinarea componentelor expuse la uzura ridicată de minerale la temperaturi de până la 650°C. Aplicații: conuri de furnal, instalații de sinterizare, transportoare cu șurub etc.	DIN 8555: MF 10-65-GZ EN 14700: T Fe 16-65-GZ			Duritate: 63-65 HR	C=5,20; Cr=21,0; Mo=7,0; Nb=7,0; V=1,0; W=2,0; Fe=restul		1,6 mm 2,0 mm 2,4 mm 3,2 mm

3.3. Sârme cu flux

Marcare și descriere	Clasificare	Curent de sudare:	Poziție de sudare	Caracteristici	Compoziție chimică [%]	Aprobări	Diametre
MOST F-NiFe 36 Sârmă cu miez pentru sudarea fontei și îmbinarea oțelului cu fonta. Sudura este prelucrabilă și are un coeficient de expansiune termică extrem de scăzut.	Material nr: 1.3912			Duritate: 140-160 HB	Mn=3,0; Ni=36,0; Fe=restul		1,6 mm 2,0 mm 2,4 mm 2,8 mm
MOST F-NiFe 60/40 Sârmă cu miez ferro-nichel pentru sudarea fontei și îmbinarea oțelului cu fonta. Disponibil de asemenea ca fir solid. Aplicații: fontă centrifugă, fontă GGG, fontă maleabilă.	DIN 8555: MF NiFe-2 EN 14700: NiFe-CI			Duritate: 160-190 HB	Mn=4,0; Fe=40,0; Ni=restul		1,6 mm 2,0 mm 2,4 mm 2,8 mm

4. CONSUMABILE SPECIALE PENTRU SUDARE

4.1. Electrozi pentru tăiere

Marcare și descriere	Clasificare	Curent de sudare:	Caracteristici	Compoziție chimică [%]	Aprobări	Diametru / Catalog nr
CARBON ELECTRODE MOST Electrozii de carbon sunt utilizați pentru:sudarea oțelului și a metalelor neferoase, scobire și tăiere, îndepărtarea sudurilor vechi, finisarea îmbinărilor, curățarea și repararea pieselor turnate din fontă și metale neferoase, tăierea metalelor sub apă.			Exemplu de selectare a dimensiunii pentru electrozi rotunzi: ▪ lățimea canelurii: diametrul electrozilor x 1,4 / 1,5 mm ▪ adâncimea canelurii: diametrul electrozilor x 0,7 / 0,8 mm ▪ amperajul arcului: diametrul electrozilor x (40-50) A	C=98,0		6,0 mm: 03 77 257062 8,0 mm: 03 77 257082 10,0 mm: 03 77 257102

4.2. Electrozi speciali

(* materialul în afara ofertei de bază necesită confirmarea disponibilității și cerințele MOW)

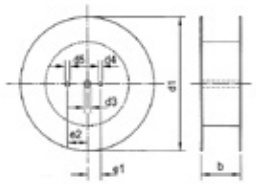
Marcare și descriere	Clasificare	Curent de sudare:	Caracteristici	Compoziție chimică [%]	Aprobări	Diametre
MOST Lastek 1000* Tăierea tuturor metalelor fără aer comprimat (oțel inoxidabil, aluminiu, fontă, bronz, cupru etc.). La tăierea oțelului inoxidabil, curățați muchiile de tăiere fără depuneri de carbon. Aplicații: îndepărtarea sudurii, nituirea, decuparea găurilor, lucrări de demolare etc.		= − ~				2,5 mm 3,2 mm 4,0 mm 5,0 mm
MOST Lastek 1001* Preîncălzire Pont și încălzirea metalelor - fără sudură. Aplicații Lucrări artistice și decorative, demontarea pieselor mașinii, încălzirea sudurii înainte de forjare etc.		= − ~				3,2 mm 4,0 mm
MOST Lastek 1008* Electrod de sudură sub apă. Aplicații: Platforme de foraj, reparații de nave, lucrări portuare etc.		= −				3,2 mm 4,0 mm 5,0 mm
MOST Lastek 1010* Electrod de sudură pentru sudarea în puncte a metalelor, care este o alternativă la mașini de sudat prin rezistență. Proiectat pentru îmbinarea tablelor cu grosime totală de până la 10 mm grosime (de ex. 5 mm + 5 mm) cu penetrare completă și table de sudare (nituire) de până la 10 mm grosime cu elemente mai mari (fără penetrare totală). Aplicații Industria chimică (sudare din oțel inoxidabil cu profile), activități generale de atelier etc.		= − ~				1,5 mm 2,0 mm 2,5 mm 3,2 mm 4,0 mm
MOST Lastek 1900* Electrod pentru scobirea și topirea tuturor metalelor, conceput pentru a fi utilizat în toate pozițiile. Aplicații Pregătirea suprafeței înainte de repararea fontei, îndepărtarea umpluturilor vechi înainte de regenerare, teșirea marginilor, îndepărtarea supraîncărcării în turnătorii etc.		= − ~				2,5 mm 3,2 mm 4,0 mm 5,0 mm

4.3. Baghete de sudare cu gaz

Marcare și descriere	Clasificare	Curent de sudare:	Caracteristici	Compoziție chimică [%]	Aprobări	Diametru / Catalog nr
MOST SpG1A Sârmă pentru gaz: sudare cu acetilenă și oxigen, concepută pentru oțeluri nealiate. De obicei utilizat pentru instalații și rezervoare de apă și încălzire. Declarație de Conformitate CE.	EN ISO 20378: O I AWS A5.2: R 45			C=0,10; Si<0,15; Mn=0,50		Negru: 2,5 mm: 11 61 010xxx 3,2 mm: 11 61 010xxx 4,0 mm: 11 61 010xxx Cu: 2,5 mm: 11 61 011xxx 3,2 mm: 11 61 011xxx 4,0 mm: 11 61 011xxx

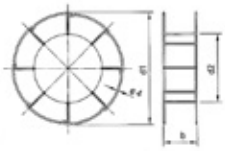
5. TIPURI DE AMBALAJE PENTRU SÂRME PENTRU SUDURĂ

Bobine din plastic

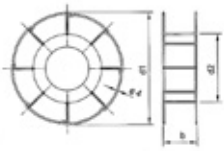


Tip	Greutatea tamburului [kg]	Diametru exterior d1 [mm]	Lățime internă b [mm]	Diametru alezaj d3 [mm]	Înseamnă în EN ISO 544:2018
S 100	0,5-1,0	100	45	16,5	S 100
S 200	2-5	200	55	50,5	S 200
S 300	6-20	300	100	50,5	S 300

Coșuri de sârmă - bobine metalice



B 200/300

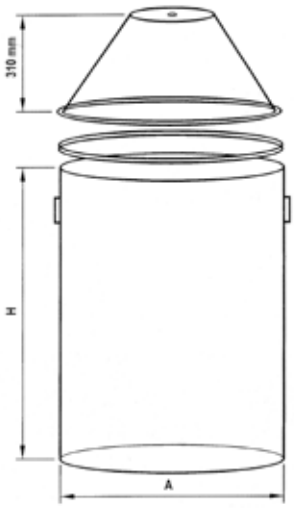


BS 300

Tip	Greutatea tamburului [kg]	Diametru exterior d1 [mm]	Diametru exterior d2 [mm]	Lățimea internă b [mm]	Înseamnă în EN ISO 544:2018
B 200	2-5	200	90	55	-
B 300	6-20	300	180	100	B 300
BS 300	6-20	300	180	55	BS 300

Butoaie

Tip	Greutatea tamburului [kg]	Diametru exterior A [mm]	Înălțime H [mm]	Înălțimea capac [mm]
Butoi	250-280	510	810	1120



6. DEPOZITAREA ȘI TRANSPORTUL CONSUMABILELOR PENTRU SUDURĂ.

Consumabilele pentru sudare trebuie transportate astfel încât ambalajul lor și consumabilele să nu fie deteriorate.
Liantele trebuie depozitate într-o cameră uscată și curată la o temperatură pozitivă între + 10°C și + 30°C. În cazul substraturilor din covoare minerale (ciment, clincher), se recomandă depozitarea acestora pe paleți de transport din lemn sau rafturi din lemn pentru a evita umezeala și murdăria. Când depozitați pachete cu electrozi înfășurați în straturi, numărul acestora nu trebuie să depășească opt. Ambalarea materialelor parțial utilizate trebuie protejată suplimentar împotriva umezelii și murdăririi.

Umiditatea în încăperile în care sunt depozitate consumabilele pentru sudare, în funcție de temperatura ambiantă (cu cât temperatura este mai mare, cu atât este mai mică umiditatea) nu trebuie să depășească 50-60% pentru electrozi de bază, fire, tije, benzi solide și pulbere și 70% pentru fluxuri. Ar trebui asigurată o bună circulație a aerului în zonele de depozitare. Materialele din ambalaje sub vid nu necesită condiții speciale de depozitare.

Perioada de depozitare în ambalajele intacte din fabrică pentru electrozi înfășurați este de 3-5 ani, pentru fire, tije, fluxuri și benzi pentru aproximativ

Condițiile prezentate sunt generale, deoarece niciun standard național și european nu specifică recomandări pentru depozitare și transport.

MENȚIUNE LEGALĂ

Compania RYWAL-RHC informează că datele conținute în Catalogul de export 2021 nu înseamnă o ofertă comercială sau o ofertă de furnizare a oricăror servicii în sensul Codului civil. Datele au fost furnizate numai în scop informativ și reprezintă o invitație pentru derularea cercetărilor.

CONDIȚIILE GENERALE PENTRU VÂNZAREA LA EXPORT A „RYWAL-RHC" Sp. z o o pot fi găsite la www.rywal.com.pl.

RYWAL-RHC declară că compania a depus toate eforturile pentru a se asigura că datele furnizate sunt complete și exacte și că toate referințele din acest catalog sunt făcute la actele și standardele juridice actuale de la data emiterii catalogului. Cu toate acestea, posibilitatea erorilor nu poate fi exclusă. Prin urmare, înainte de a utiliza informațiile conținute în catalog, vă recomandăm să contactați consilieri tehnici și autorități pentru a verifica validitatea actelor și standardelor juridice menționate.

RYWAL-RHC nu va fi răspunzătoare pentru actualitatea, exhaustivitatea și exactitatea acestor date și nici nu va fi răspunzătoare pentru orice daune rezultate din utilizarea sau încrederea în aceste date.

Riscul total al utilizării informațiilor conținute în catalogul 2021 este responsabilitatea utilizatorului său. RYWAL-RHC își rezervă dreptul de a-și schimba gama de produse fără notificare prealabilă.

Este permisă descărcarea informațiilor din catalog, cu toate acestea, RYWAL-RHC își rezervă toate drepturile asupra mărcilor comerciale și drepturile de autor asupra tuturor textelor și graficelor.

Nu este permisă reproducerea, transmiterea, modificarea conținutului, salvarea pe orice suport parțial sau integral a informațiilor conținute în catalog și apoi punerea la dispoziția publicului în orice mod, fără permisiunea prealabilă scrisă de la RYWAL-RHC, cu excepția pentru uz privat, astfel cum este definit în Legea drepturilor de autor.

Dacă este acordată, permisiunea poate fi retrasă de RYWAL-RHC în orice moment.

Catalogul conține informații care sunt proprietatea exclusivă a RYWAL-RHC și a companiilor care cooperează cu RYWAL-RHC.

RYWAL RHC România SRL
Str. Calea Făgărașului nr. 59
Standurile 60-67
500053 Brașov
ROMANIA
Tel. +40 368 100 127
Fax: +40 368 100 128
e-mail: romania@rywal.ro
www.rywal.ro

Branch Office in Constanta
RYWAL RHC România SRL
Logistic Park Constanta
Str. Industriala nr. 6
900155 Constanta
ROMANIA
Tel. +40 341 111 235
Fax: +40 341 111 236
e-mail: constanta@rywal.ro
www.rywal.ro

www.rywal.ro