



**PROSTOWANIE PŁOMIENIOWE/
CZYSZCZENIE/
PODGRZEWANIE**

PROSTOWANIE PŁOMIENIOWE - ACETYLEN - TLEN

Prostowanie płomieniowe odbywa się poprzez celowe podgrzewanie płomieniem konstrukcji metalowej, podczas którego bardzo ograniczone obszary składowe zostaną podgrzane do temperatury płomienia. Podgrzewane są w krótkim czasie tylko konkretne części składowe do właściwej temperatury. Możliwe jest to tylko wówczas jeśli zastosowane będą płomienie o dużej energii (gęstości strumienia cieplnego) i dlatego właśnie zastosowanie acetylenu do tego typu prac okazało się najlepszym rozwiązaniem. Decydujące znaczenie dla naprawdę skutecznego prostowania płomieniowego ma wiedza na temat właściwości materiałów.

RĘKOJEŚĆ ALUMINIOWA



0767632

Przepustowość 15 m³/h, gwinty: tlen 1/4", gaz palny 3/8"LH.

Nr kat.	Typ
0767636	Rękojeść Kombi 17
0767631	Rękojeść Kombi 18 W
0767635	Rękojeść Kombi 20
0767632	Rękojeść Rhöna 2001

RĘKOJEŚĆ



14078140

Przepustowość 15 m³/h, pokrętki rozmieszczone pod kątem 90°, gwinty: tlen 1/4", gaz palny 3/8"LH.

Nr kat.	Typ
14022110	Rękojeść ZE 17
14022550	Rękojeść ZE 20
14078140	Rękojeść Rhöna 2001

RĘKOJEŚĆ O DUŻEJ PRZEPUSTOWOŚCI SP 22

Przepustowość 30 m³/h, gwinty: tlen 3/8", gaz palny 1/2"LH.

Nr kat.	Opis
14025229	Rękojeść o dużej przepustowości SP 22



ALUMINIOWA RĘKOJEŚĆ RHÖNA 2001

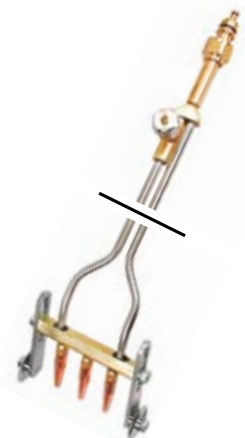


ZAWORY MONOBLOKOWE

Nr kat.	Typ
9386650	Tlen
9384490P	Gaz palny

- Niewielka waga
- Wysoka ergonomia
- Pokryta zabezpieczającą warstwą lakieru
- Wyprodukowana z uwzględnieniem najnowszych osiągnięć technicznych
- Zastosowanie zaworów monoblokowych i wykonanej z mosiądzu złączki palnika gwarantuje bardzo wysoką trwałość
- Wszelkie naprawy wykonywane są szybko i bez dużych nakładów kosztowych
- Nowoczesna konstrukcja
- Łatwość regulacji
- Idealna szczelność połączenia
- Bezproblemowa wymiana

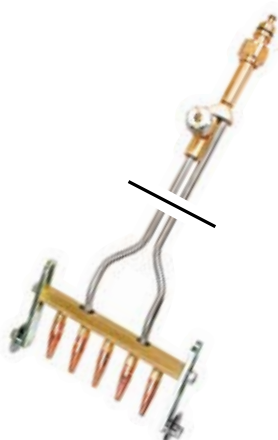
NASADKA DO PROSTOWANIA PŁOMIENIOWEGO RHÖNA 2001 / KOMBI 18 W, 3/2 WYLOTY



Dostępny na zamówienie w wersji z 2 lub 3 wylotami, długość 680 mm.

Nr kat.	Zakres
14070001	Rhöna 2001, 2 - 4 mm
14070002	Rhöna 2001, 4 - 6 mm
14070502	Kombi 18 W, 2 - 4 mm
14070503	Kombi 18 W, 4 - 6 mm

NASADKA DO PROSTOWANIA PŁOMIENIOWEGO RHÖNA 2001 / KOMBI 18 W, 5/3 WYLOTY



Dostępny na zamówienie w wersji z 3 lub 5 wylotami, długość 680 mm.

Nr kat.	Zakres
14070003	Rhöna 2001, 2 - 4 mm
14070004	Rhöna 2001, 4 - 6 mm
14070505	Kombi 18 W, 4 - 6 mm

WYLOTY



Nr kat.	Rozmiar	Zakres	Gwint
14099879	1	0,5 - 1 mm	M10×1,5
14099880	2	1 - 2 mm	M10×1,5
14099881	3	2 - 4 mm	M10×1,5
14099882	4	4 - 6 mm	M10×1,5
14099883	5	6 - 9 mm	M12×1,5
14099884	6	9 - 14 mm	M12×1,5
14099885	7	14 - 20 mm	M14×1,5
14099886	8	20 - 30 mm	M14×1,5
14099378	9	30 - 50 mm	W14×20 Gg

PARAMETRY

Rozmiar	Zakres	Zużycie acetylenu	Zużycie tlenu
3	2 - 4	0,3 m ³ /h	0,315 m ³ /h
4	4 - 6	0,475 m ³ /h	0,5 m ³ /h

CZYSZCZENIE PŁOMIENIOWE - ACETYLEN - TLEN, PROPAN - TLEN, GAZ ZIEMNY - TLEN

CZYSZCZENIE PŁOMIENIOWE – ACETYLEN



Palnik wyposażony jest w monolityczne nasadki o maksymalnej szerokości 250 mm.

Nr kat.	Średnica	Szerokość	Długość
14014196	17 mm	50 mm	440 mm
14014195	17 mm	100 mm	470 mm
14014194	17 mm	150 mm	470 mm
14014193	17 mm	200 mm	1117 mm
14014192	17 mm	250 mm	1117 mm
14014150	20 mm	50 mm	440 mm
14014151	20 mm	100 mm	470 mm
14014152	20 mm	150 mm	470 mm
14014153	20 mm	200 mm	1117 mm
14014154	20 mm	250 mm	1117 mm

RURKA POŁĄCZENIOWA 500 MM



Do palników o szerokości 50, 100 i 150 mm.

Nr kat.	Szerokość
14014100	50 mm
14014101	100/150 mm

RĘKOJEŚĆ

Nr kat.	Typ	Gwint	Średnica
14011006	ZE/NEF	W22×20 Gg	17 mm
14022550	ZE	M27×1,5	20 mm



PARAMETRY

Szerokość nasadki	Ciśnienie tlenu	Ciśnienie acetylenu	Zużycie tlenu	Zużycie acetylenu
50 mm	3 bar	0,5 bar	1,25 m ³ /h	1 m ³ /h
100 mm	4 bar	0,6 bar	2,5 m ³ /h	2 m ³ /h
150 mm	5 bar	0,7 bar	3,75 m ³ /h	3 m ³ /h
200 mm	5 bar	0,7 bar	5 m ³ /h	4 m ³ /h
250 mm	5 bar	0,7 bar	6,25 m ³ /h	5 m ³ /h

CZYSZCZENIE PŁOMIENIOWE – PROPAN, GAZ ZIEMNY



Palnik do podgrzewania.

Nr kat.	Średnica	Szerokość	Długość
14014230	17 mm	50 mm	360 mm
14014146	17 mm	100 mm	370 mm
14014526	20 mm	50 mm	360 mm
14014527	20 mm	100 mm	370 mm
14014226	HLBr 22 mm*	150 mm	550 mm
14014227	HLBr 22 mm	200 mm	570 mm
14014228	HLBr 22 mm	250 mm	570 mm

IGIEŁKA DO CZYSZCZENIA NASADEK



Nr kat.	Opis
14008331	Specjalna igiełka

PARAMETRY

SZEROKOŚĆ NASADKI	CIŚNIENIE TLENU	CIŚNIENIE ACETYLENU	ZUŻYCIE TLENU	ZUŻYCIE ACETYLENU
50 mm	0,5 bar	0,5 bar	3,5 m ³ /h	0,9 m ³ /h
100 mm	0,5 bar	0,5 bar	7,7 m ³ /h	1,8 m ³ /h
150 mm	0,5 bar	0,5 bar	11,3 m ³ /h	3,05 m ³ /h
200 mm	0,5 bar	0,5 bar	16,2 m ³ /h	4,25 m ³ /h
250 mm	0,5 bar	0,5 bar	17,5 m ³ /h	4,45 m ³ /h

CZYSZCZENIE PŁOMIENIOWE

Czyszczenie płomieniowe służy przygotowaniu powierzchni do nakładania warstw ochronnych w celu zabezpieczenia przed korozją lub innymi warunkami niszczącymi. Generalnie ten typ czyszczenia stosowany jest przy budowie konstrukcji stalowych, mostów, zbiorników oraz przy betonie i kamieniach naturalnych (promieniowanie). Czyszczenie metodą płomieniową jest termiczną techniką postępowania, która przy pomocy płomienia acetylenowo-tlenowego, na drodze reakcji fizyczno-chemicznych usuwa własne i obce naloty stali takie jak naskórek walcowniczy, rdza, farba i inne.

CZYSZCZENIE PŁOMIENIOWE MA WIELE ZALET:

- technologiczne właściwości stali nie zostają zmienione
- metoda ta jest przyjazna dla środowiska
- wykonanie zabezpieczenia przed korozją jest możliwe praktycznie w każdych warunkach pogodowych
- inwestycje realizowane są przy niskim poziomie kosztów ponieważ nakłady finansowe związane z urządzeniami są nieznaczne.

Czyszczenie płomieniowe można stosować bezproblemowo do blachy od grubości 5mm.

CZYSZCZENIE PŁOMIENIOWE OBEJMUJE DWIE RÓŻNE CZYNNOŚCI:

- termiczną obróbkę powierzchni stali względnie betonu lub kamienia
- obróbkę mechaniczną usuwającą wytworzone płomieniem produkty reakcji i poluzowane elementy

MATERIAŁ I URZĄDZENIA

MOŻLIWE JEST ZASILANIE GAZEM
stacjonarne lub mobilne

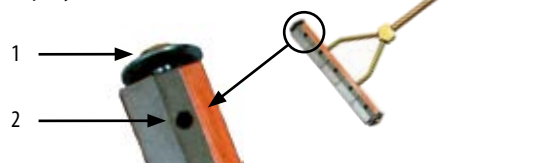


PALNIKI DO CZYSZCZENIA

płomieniowego o różnej szerokości 50, 100, 150, 200, 250

Z BLACHAMI ŚCIERNYMI (1) I

kółkami (2) przy szerokości 250mm



URZĄDZENIA ZABEZPIEZAJĄCE

zgodne z DIN EN 730



WĘŻE GAZOWE ZGODNE Z DIN EN 559

6,3 i 10,0mm do tlenu



8,0 i 12,5mm do acetylenu

REDUKTORY ZGODNE Z DIN EN ISO 2503

Klasa 2 dla acetylenu (1,5 bar, 5,0 m³/h)



Klasa 3 dla tlenu

IGIEŁKI DO CZYSZCZENIA NASADEK



INFORMACJE UŻYTKOWE

Ciśnienie robocze uzyskiwane na reduktorze w dużej mierze zależy od długości węży.

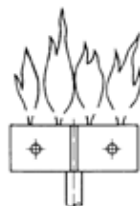
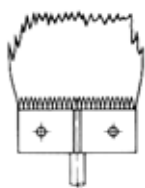
Ciśnienie robocze tlenu:
5,0 - 10,0 bar

Ciśnienie robocze acetyleny:
0,8 - 1,2 bar



USTAWIENIE PŁOMIENIA ROBOCZEGO

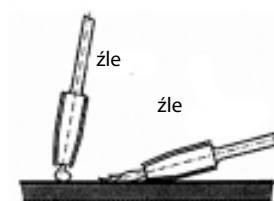
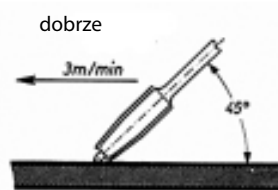
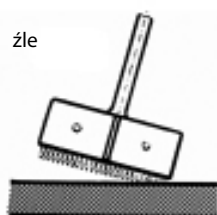
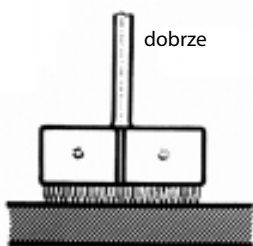
Ustawienie neutralnego płomienia za pomocą pokręteł znajdujących się na rękojeści. Płomień roboczy powinien być koloru niebieskiego i mieć ostro zarysowany kształt



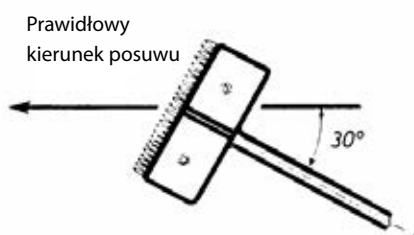
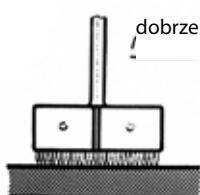
OBRÓBKA BETONU

Skierować ostrożnie płomień na powierzchnię betonu.

Kąt nachylenia nasadki w stosunku do powierzchni powinien wynosić 45°, a czubek płomienia musi dotykać materiału.

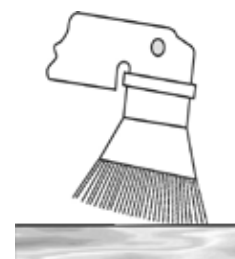


OBRÓBKA STALI



MECHANICZNE CZYSZCZENIE POWIERZCHNI PO OBRÓBCE ZA POMOCĄ SPECJALNEJ SZCZOTKI

Szybkość: 1500 - 2000 obr/min



PODGRZEWANIE PŁOMIENIOWE - ACETYLEN - TLEN

NASADKA JEDNOPŁOMIENIOWA DO PODGRZEWANIA ACETYLEN-TLEN

Główki NEF/B wielkości 4, 6 i 6A. Podgrzewanie konstrukcji stalowych płomieniem o wysokiej wydajności.



Nr kat.	Typ	Wielkość	Długość
14004175	Rhöna 2001	4	240 mm
14004176	Rhöna 2001	6	240 mm
14003283	Rhöna 2001	6A	400 mm
14004173	Kombi 20	4	240 mm
14004174	Kombi 20	6	240 mm
14003282	Kombi 20	6A	400 mm
14004171	Kombi 17	4	240 mm
14004172	Kombi 17	6	240 mm
14003280	Kombi 17	6A	400 mm
14004181	Kombi 18	4	240 mm
14004182	Kombi 18	6	240 mm
14003281	Kombi 18	6A	400 mm

NASADKA WIELOPŁOMIENIOWA DO PODGRZEWANIA ACETYLEN-TLEN

Główki NEF/B wielkości 7 i 9. Podgrzewanie konstrukcji stalowych płomieniem o wysokiej wydajności. Wielopłomieniowa główka jest poręczna i zapewnia wysoką wydajność pracy.



Nr kat.	Typ	Wielkość	Długość
14004179	Rhöna 2001	7	670 mm
14004180	Rhöna 2001	9	670 mm
14004163	Kombi 20	7	670 mm
14004164	Kombi 20	9	670 mm
14004161	Kombi 17	7	670 mm
14004162	Kombi 17	9	670 mm
14004157	Kombi 18	7	670 mm
14004158	Kombi 18	9	670 mm
14004185	SP 22	7	670 mm
14004186	SP 22	9	670 mm

NASADKA WIELOPŁOMIENIOWA Z CHŁODZĄCYM PŁASZCZEM OCHRONNYM DO PODGRZEWANIA ACETYLEN-TLEN

Główki NEF/S wielkości 12 i 13. Punktowe bądź centryczne podgrzewanie stali. Płaszcz ochronny zapewnia długą żywotność i wysoką wydajność pracy.



Nr kat.	Typ	Wielkość	Długość
14004177	Rhöna 2001	12	695
14004178	Rhöna 2001	13	695
14004167	Kombi 20	12	695
14004168	Kombi 20	13	695
14004165	Kombi 17	12	695
14004166	Kombi 17	13	695
14004159	Kombi 18	12	695
14004160	Kombi 18	13	695
14004183	SP 22	12	750
14004184	SP 22	13	750

GLÓWKI DO NASADEK (NIECHROMOWANE)



Nr kat.	Typ	Wielkość
14067532	NEF/B	4
14067535	NEF/B	6
14003224	NEF/B	6A
14004169	NEF/B	7
14004170	NEF/B	9
14004232	NEF/S	12
14004233	NEF/S	13

PARAMETRY

WIELKOŚĆ	CIŚNIENIE TLENU	CIŚNIENIE ACETYLENU	ZUŻYCIE TLENU	ZUŻYCIE ACETYLENU
4	2,5 bar	0,5 bar	0,52 m ³ /h	0,5 m ³ /h
6	2,5 bar	0,5 bar	1,1 m ³ /h	1 m ³ /h
6A	2,5 bar	0,5 bar	1,8 m ³ /h	1,7 m ³ /h
7	3 bar	0,5 bar	2,3 m ³ /h	2,15 m ³ /h
9	3 bar	0,5 bar	4,3 m ³ /h	4,1 m ³ /h
12	2,5 bar	0,5 bar	3,8 m ³ /h	3,75 m ³ /h
13	2,5 bar	0,5 bar	4,4 m ³ /h	4,3 m ³ /h

PODGRZEWANIE PŁOMIENIOWE – PROPAN, GAZ ZIEMNY-TLEN

Możliwość wykorzystania do lutowania twardego oraz przy obróbce szkła lub szkła kwarcowego. Centryczny płomień w kształcie ostrza oraz głęboko cofnięte płomienie stabilizujące zapewniają wysoką jakość pracy.

NASADKA DO PODGRZEWANIA S – PROPAN, GAZ ZIEMNY



Nr kat.	Typ	Wielkość	Długość
14003700	Rhöna 2001	1S	210 mm
14003701	Rhöna 2001	2S	240 mm
14003702	Rhöna 2001	3S	270 mm
14003703	Rhöna 2001	4S	310 mm
14003704	Rhöna 2001	5S	340 mm
14003705	Rhöna 2001	6S	380 mm
14003264	Kombi 18	1S	210 mm
14003265	Kombi 18	2S	240 mm
14003266	Kombi 18	3S	270 mm
14003267	Kombi 18	4S	310 mm
14003269	Kombi 18	6S	380 mm
14003109	Kombi 17	1S	210 mm
14003110	Kombi 17	2S	240 mm
14003111	Kombi 17	3S	270 mm
14003112	Kombi 17	4S	310 mm
14003096	Kombi 17	5S	340 mm
14003098	Kombi 17	6S	380 mm

GŁÓWKI DO NASADKI TYPU S (CHROMOWANE)



Nr kat.	Typ
14003136	1S
14003130	2S
14003131	3S
14003132	4S
14003133	5S
14003134	6S

PARAMETRY

TYP	CIŚNIENIE TLENU	CIŚNIENIE PROPANU	ZUŻYCIE TLENU	ZUŻYCIE PROPANU
1S	3 bar	0,4 bar	0,31 m ³ /h	0,09 m ³ /h
2S	3 bar	0,5 bar	0,47 m ³ /h	0,15 m ³ /h
3S	4 bar	0,5 bar	1,2 m ³ /h	0,36 m ³ /h
4S	4,5 bar	0,5 bar	2,3 m ³ /h	0,7 m ³ /h
5S	5 bar	0,5 bar	3,3 m ³ /h	1,03 m ³ /h
6S	6 bar	0,5 bar	4,9 m ³ /h	1,46 m ³ /h

NASADKA DO PODGRZEWANIA DS – PROPAN, GAZ ZIEMNY

Podgrzewanie oraz oczyszczanie punktowe konstrukcji stalowych. Główka płonie twardym płomieniem w formie ostrza.



Nr kat.	Typ	Wielkość	Długość
14003706	Rhöna 2001	DS1	380 mm
14003707	Rhöna 2001	DS2	410 mm
14003708	Rhöna 2001	DS3	510 mm
14003709	Rhöna 2001	DS4	660 mm
14003258	Kombi 18	DS3	510 mm
14003259	Kombi 18	DS4	660 mm
14003212	Kombi 17	DS1	380 mm
14003213	Kombi 17	DS2	410 mm
14003214	Kombi 17	DS3	510 mm
14003215	Kombi 17	DS4	660 mm
14027916	SP 22	DS5	760 mm
14027917	SP 22	DS6	760 mm

GLÓWKI DO NASADKI TYPU DS (CHROMOWANE)



Nr kat.	Typ
14003220	DS1
14003221	DS2
14003222	DS3
14003223	DS4
14003918	DS5
14003919	DS6

PARAMETRY

TYP	CIŚNIENIE TLENU	CIŚNIENIE PROPANU	ZUŻYCIE TLENU	ZUŻYCIE PROPANU
DS1	3 bar	0,5 bar	1,8 m ³ /h	0,5 m ³ /h
DS2	3 bar	0,5 bar	3,4 m ³ /h	1,0 m ³ /h
DS3	4 bar	0,5 bar	6,5 m ³ /h	2,0 m ³ /h
DS4	4,5 bar	0,5 bar	13,0 m ³ /h	4,0 m ³ /h
DS5	5 bar	1,3 bar	18,2 m ³ /h	5,3 m ³ /h
DS6	6 bar	1,3 bar	20,8 m ³ /h	6,0 m ³ /h

NASADKA DO PODGRZEWANIA D – PROPAN, GAZ ZIEMNY



Podgrzewanie konstrukcji stalowych przy ekstremalnej mocy płomienia. Kształt płomienia w kształcie wiązki, przez co procesy podgrzewania mogą być wykonane w sposób dobrze kontrolowany.

Nr kat.	Typ	Wielkość	Długość
14003710	Rhöna 2001	D1	290 mm
14003711	Rhöna 2001	D2	490 mm
14003712	Rhöna 2001	D3	650 mm
14003237	Kombi 18	D1	290 mm
14003238	Kombi 18	D2	490 mm
14003239	Kombi 18	D3	650 mm
14003182	Kombi 17	D1	290 mm
14003183	Kombi 17	D2	490 mm
14003184	Kombi 17	D3	650 mm
14027209	SP 22	D3	710 mm
14027920	SP 22	D4	710 mm
14027210	SP 22	D5	710 mm

GŁÓWKI DO NASADKI TYPU D (CHROMOWANE)



Nr kat.	Typ
14003234	D1
14003235	D2
14003236	D3
14003921	D4
14003225	D5

TYP	CIŚNIENIE TLENU	CIŚNIENIE PROPANU	ZUŻYCIE TLENU	ZUŻYCIE PROPANU
D1	3 bar	0,5 bar	1,8 m ³ /h	0,5 m ³ /h
D2	5 bar	0,5 bar	6,5 m ³ /h	2,03 m ³ /h
D3	6 bar	0,8/1,3 bar	13,0/18,6 m ³ /h	4,0/5,5 m ³ /h
D4	6 bar	1,3 bar	21,6 m ³ /h	6,2 m ³ /h
D5	6 bar	1,3 bar	23 m ³ /h	6,6 m ³ /h

NASADKA DO PODGRZEWANIA DK – PROPAN, GAZ ZIEMNY



Optymalny czas podgrzewania, a przez to przy zbyt dużym natężeniu ciepła wytwarza się wyraźnie zbieżny płomień. Właśnie z tego względu nasadka DK powinna być stosowana tylko w miejscach, w których nie dochodzi do nadmiernego gromadzenia się ciepła.

Nr kat.	Typ	Wielkość	Długość
14003713	Rhöna 2001	DK2	490 mm
14003714	Rhöna 2001	DK3	650 mm
14003232	Kombi 18	DK2	490 mm
14003233	Kombi 18	DK3	650 mm
14003334	Kombi 17	DK2	490 mm
14003335	Kombi 17	DK3	650 mm
14027336	SP 22	DK3	710 mm

GŁÓWKI DO NASADKI TYPU DK (CHROMOWANE)



Nr kat.	Typ
14003332	DK2
14003333	DK3

TYP	CIŚNIENIE TLENU	CIŚNIENIE PROPANU	ZUŻYCIE TLENU	ZUŻYCIE PROPANU
DK2	5 bar	0,5 bar	6,5 m ³ /h	2,03 m ³ /h
DK3	6 bar	0,8/1,3 bar	13,0/18,6 m ³ /h	4,0/5,5 m ³ /h

NASADKA DO PODGRZEWANIA T – PROPAN, GAZ ZIEMNY



Do szybkiego i efektywnego podgrzewania konstrukcji stalowych. Dwa płomienne kręgi zapewniają doskonałe właściwości oraz geometrię płomienia.

Nr kat.	Typ	Wielkość	Długość
14003567	Kombi 17	T2	490 mm
14003568	Kombi 17	T3	650 mm
14003569	Kombi 17	T4	650 mm
14003564	Rhöna 2001	T2	490 mm
14003565	Rhöna 2001	T3	650 mm
14003566	Rhöna 2001	T4	650 mm
14027570	SP 22	T5	710 mm
14027571	SP 22	T6	710 mm

GLÓWKI DO NASADKI TYPU T (NIECHROMOWANE)



Nr kat.	Typ
14003572	T2
14003573	T3
14003574	T4
14003575	T5
14003576	T6

GLÓWKI H DO NASADKI TYPU T (NIECHROMOWANE)



Nr kat.	Typ
0769472	1H
0769473	2H
0769474	3H
0769475	4H
0769476	5H

NASADKA DO PODGRZEWANIA TS – PROPAN, GAZ ZIEMNY MAPP-TETREN



Nasadka do podgrzewania punktowego.

Nr kat.	Typ	Wielkość	Długość
14003577	Kombi 17	TS4	410 mm
14003578	Kombi 17	TS5	490 mm
14003579	Kombi 17	TS6	650 mm
14003561	Rhöna 2001	TS4	410 mm
14003562	Rhöna 2001	TS5	490 mm
14003563	Rhöna 2001	TS6	650 mm
14027580	SP 22	TS7	760 mm
14027581	SP 22	TS8	760 mm

GLÓWKI DO NASADKI TYPU TS (NIECHROMOWANE)



Nr kat.	Typ
14003582	TS4
14003583	TS5
14003584	TS6
14003585	TS7
14003586	TS8

KSZTAŁT PŁOMIENIA

TYP	CIŚNIENIE TLENU	CIŚNIENIE PROPANU	ZUŻYCIENIE TLENU	ZUŻYCIENIE PROPANU
T2	4 bar	0,3 bar	5,3 m ³ /h	1,6 m ³ /h
T3	4,5 bar	0,3 bar	11 m ³ /h	3 m ³ /h
T4	8 bar	0,5 bar	19 m ³ /h	5,5 m ³ /h
T5	4,5 bar	0,5 bar	27 m ³ /h	7,7 m ³ /h
T6	6 bar	0,5 bar	34 m ³ /h	9,8 m ³ /h
TS4	7 bar	0,3 bar	5,15 m ³ /h	1,4 m ³ /h
TS5	7 bar	0,5 bar	8,6 m ³ /h	2,4 m ³ /h
TS6	7 bar	0,8 bar	16 m ³ /h	4,45 m ³ /h
TS7	6 bar	0,5 bar	21,6 m ³ /h	6 m ³ /h
TS8	6 bar	0,5 bar	25,4 m ³ /h	7,05 m ³ /h

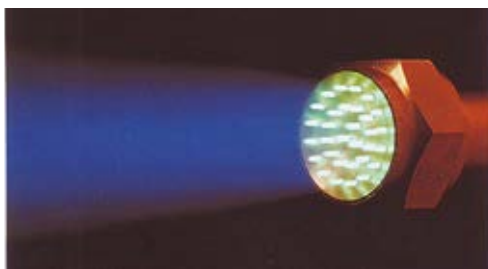
PODGRZEWANIE

Bardzo trudno jest rozdzielić procesy termiczne, ponieważ często te same ich nazwy są stosowane do różnego rodzaju prac.

Można jednak przyjąć pewne rozgraniczenie:

- czyszczenie płomieniowe (do nadawania formy)
- podgrzewanie (do osiągnięcia względnie podtrzymywania określonego poziomu temperatury)

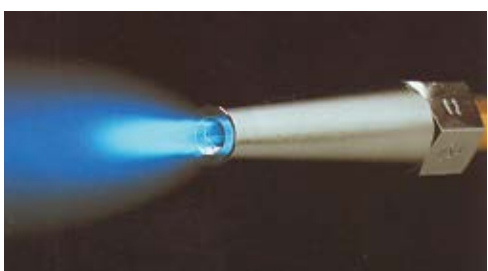
W obu tych przypadkach dąży się do „głębokiego nagrzania” materiału i do tego celu służy płomień o niewielkiej gęstości strumienia ciepłego. Wybór gazu podyktowany jest względami technicznymi względnie będącą do uzyskania temperaturą. Przy wyborze gazu (propan, gaz ziemny) należy dodatkowo zwrócić uwagę na to jak dalece skondensowana para wodna może wywrzeć negatywny wpływ na cały proces. Generalnie przy wyborze palnika powinno się stosować dysze wielopłomieniowe przed dyszami jednopłomieniowymi ponieważ są one cichsze i zapobiegają tworzeniu się smug na materiale.



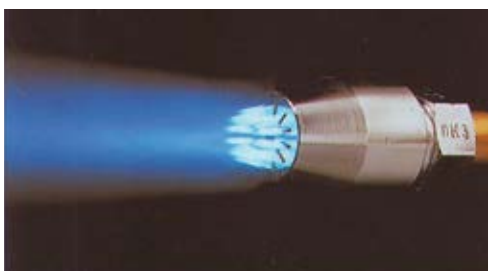
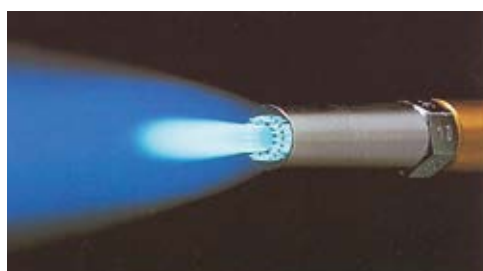
Acetylen NEF –B



NEF -S



Główki S/DS



Główki D/DK





PROPALINE

PROPALINE

RĘKOJEŚĆ



Nr kat.	Typ	Gaz	Długość (mm)	Ciężar (kg)	Gwint na wejściu	Gwint na wyjściu
0763216	Rękojeść z dźwignią	P, PB	195	0.360	M14×1	G3/8" LH
0763230	Rękojeść z pokrętłem	P, PB	195	0.292	M14×1	G3/8" LH

RURKI PRZEDŁUŻAJĄCE



Nr kat.	Długość (mm)	Ciężar (kg)	Gwint na wejściu	Gwint na wyjściu
9381280	75	0,083	M14×1	M20×1
9381290	150	0,113	M14×1	M20×1
9381300	220	0,140	M14×1	M20×1
9381310	350	0,190	M14×1	M20×1
9381320	600	0,288	M14×1	M20×1
9381330	750	0,346	M14×1	M20×1
9381340	1000	0,443	M14×1	M20×1

RURKI ROZGAŁĘZIAJĄCE



Nr kat.	Ilość wyjść	Długość (mm)	Ciężar (kg)	Gwint na wejściu	Gwint na wyjściu
0763232	2	150	0,140	M14×1	G3/8" LH
0763233	4	450	0,285	M14×1	G3/8" LH

DYSZE PODGRZEWAJĄCE



Nr kat.	Typ	Gaz	Ciśnienie robocze (bar)	Zużycie gazu (kg/h)	Moc (kW)	Długość (mm)	Ciężar (kg)	Gwint
0763217	Dysza podgrzewająca H30	P, PB	1,0 - 2,0	0,664 - 1,056	8,55 - 13,59	88	0.115	M20×1
0763218	Dysza podgrzewająca H40	P, PB	1,0 - 2,0	1,200 - 1,902	15,44 - 24,48	95	0.210	M20×1
0763219	Dysza podgrzewająca H50	P, PB	1,5 - 4,0	3,780 - 7,590	48,68 - 97,69	115	0.298	M20×1
0763220	Dysza podgrzewająca H60	P, PB	1,5 - 4,0	5,030 - 9,744	64,74 - 125,41	125	0.338	M20×1
0763221	Dysza podgrzewająca H80	P, PB	1,5 - 4,0	5,650 - 10,570	72,72 - 136,04	155	0.628	M20×1

NASADKI PUNKTOWE



Nr kat.	Typ	Gaz	Ciśnienie robocze (bar)	Zużycie gazu (kg/h)	Moc (kW)	Długość (mm)	Ciężar (kg)	Gwint
0763222	B3	P, PB	1,0 - 1,5	0,030 - 0,039	0,39 - 0,50	102	0.089	M14×1
0763223	B5	P, PB	1,0 - 1,5	0,054 - 0,066	0,69 - 0,85	120	0.091	M14×1
0763224	B7	P, PB	1,0 - 1,5	0,162 - 0,210	2,08 - 2,70	138	0.109	M14×1

NASADKI CYKLONOWE



Nr kat.	Typ	Gaz	Ciśnienie robocze (bar)	Zużycie gazu (kg/h)	Moc (kW)	Długość (mm)	Ciężar (kg)	Gwint
0763225	T12	P, PB	1,5 - 2,5	0,063 - 0,112	0,81 - 1,44	155	0.131	M14×1
0763226	T14	P, PB	1,5 - 2,5	0,210 - 0,338	2,70 - 4,35	178	0.148	M14×1
0763227	T17	P, PB	1,5 - 2,5	0,272 - 0,384	3,50 - 4,94	184	0.168	M14×1
0763228	T20	P, PB	1,5 - 2,5	0,432 - 0,532	5,56 - 6,85	210	0.228	M14×1

NASADKI DO OPALANIA



21063



21089

Nr kat.	Typ	Gaz	Ciśnienie robocze (bar)	Zużycie gazu (kg/h)	Moc (kW)	Długość (mm)	Ciężar (kg)	Gwint
21063	Nasadka półksiężycowa do rur półcalowych	P, PB	1,5 - 2,5	0.35	4.5	190	0.2	M14×1
21089	Nasadka półksiężycowa do rur całowych	P, PB	1,5 - 2,5	0.45	5.79	190	0.24	M14×1
23705	Nasadka z płaskim wylotem	P, PB	1,5 - 2,5	0.22	2.83	170/40	0.19	M14×1

KOLBY LUTOWNICZE



Nr kat.	Typ	Gaz	Ciśnienie robocze (bar)	Zużycie gazu (kg/h)	Moc (kW)	Długość (mm)	Ciężar (kg)	Gwint
26179	Kolba lutownicza	P, PB	1.5	0.065	0.86	360	0.899	G3/8" LH
2584	Kolba lutownicza z zapalarką elektryczną	P, PB	1.5	0.065	0.86	360	0.899	G3/8" LH

REDUKTORY



Nr kat.	Typ	Gaz	Ciśnienie na wejściu (bar)	Ciśnienie robocze (bar)	Przepustowość (kg/h)	Gwint na wlocie	Gwint na wylocie
0760547	Reduktor R1 z manometrem	P, PB	25.0	0,5 - 4,0	16	W21,8×1/14" LH	G3/8" LH
0760920	Reduktor R4	P, PB	25.0	2 (stałe)	8	W21,8×1/14" LH	G3/8" LH
25171	Reduktor R9	P, PB	25.0	2 (stałe)	4	W21,8×1/14" LH	G3/8" LH
25148	Reduktor R8	P, PB	25.0	2 (stałe)	4	G3/8" LH	G3/8" LH

WĘŻE



Nr kat.	Długość (m)	Średnica (mm)	Gwint wejście - wyjście
P3	3	6,3	G3/8" LH - G3/8" LH
09300133	5	6,3	G3/8" LH - G3/8" LH
09300043	3	8,0	G3/8" LH - G3/8" LH
AKCE3831	5	8,0	G3/8" LH - G3/8" LH

ZESTAWY



Nr kat.	Typ	Opis
14600001	PL 600 Basic	Zestaw do papy PL-600 Basic (bez węża i reduktora)
14600002	PL 600	Rękojeść z dźwignią, rurka połączeniowa 600 mm, dysza H50 z otworami bocznymi, wąż 5m zakończony, reduktor R9
14210030	P 600	Rękojeść z dźwignią, rurka połączeniowa 600 mm, dysza H50, wąż 5m zakończony, reduktor R4
14210032	P2 600	Rękojeść z dźwignią, rurka połączeniowa 600 mm, 2 x dysza H50, rurka rozgałęziająca x 2, wąż 5m zakończony, reduktor R4
14210033	P4 600	Rękojeść z dźwignią, rurka połączeniowa 600 mm, 4 x dysza H40, rurka rozgałęziająca x 4, wąż 5m zakończony, reduktor R4



Nr kat.	Typ	Opis
0763248	Zestaw dla majsterkowiczów	Rękojeść z dźwignią, rurka połączeniowa 350 mm, dysza H50, nasadka płaska, końcówka węża, nakrętka G3/8" LH
0763250	Zestaw dla instalatorów	Rękojeść z dźwignią, nasadki cyklonowe T14, T17, T20, końcówka węża, nakrętka G3/8" LH



SERIA LOMAT

RĘKOJEŚĆ LOMAT PIEZO

Ergonomiczna rękojeść Lomat Piezo z zapalarką piezoelektryczną sprzężoną z dźwignią dopływu gazu i pokrętkiem precyzyjnej regulacji płomienia. System Lomat Piezo oparty jest na jednej rękojeści i wymiennych nasadkach mocowanych obrotowo na zasadzie szybkozłączeni, zabezpieczonych blokadą.

Nr kat.	Długość, mm	Waga, kg.	Gwint
18069	180	0,25	G 3/8" LH



NASADKI DO LUTOWANIA

Nr kat.	Typ	Zużycie gazu, g/h	Moc, kW	Długość, mm	Waga, kg.
18762	Lomat 5	120	1,53	200	0,195
18770	Lomat 7	320	4,09	210	0,212
18788	Lomat Turbo 15	180	2,30	195	0,195
18796	Lomat Turbo 17	320	4,09	200	0,200
18804	Lomat Turbo 22	510	6,52	25	0,210

Ciśnienie robocze: 2,0 bar

Zastosowanie: miękkie i twarde lutowanie.

Możliwy pełen obrót nasadki o 360°, nasadka wyposażona w odchylny uchwyt.



NASADKI DO OBKURCZANIA PŁOMIENIOWEGO

Nr kat.	Typ	Zużycie gazu, g/h	Moc, kW	Długość, mm	Waga, kg.
18929	Lomat 22	424	5,42	205	0,230
18937	Lomat 30	985	12,6	205	0,286

Ciśnienie robocze: 2,0 bar

Zastosowanie: do podgrzewania folii termokurczliwych.

Możliwy pełen obrót nasadki o 360°, nasadka wyposażona w odchylny uchwyt.



NASADKA DO OBKURCZANIA GORĄCYM POWIETRZEM

Nr kat.	Typ	Zużycie gazu, g/h	Moc, kW	Długość, mm	Waga, kg.
20073	Lomat 30	180	2,3	320	0,4

Ciśnienie robocze: 1,0-2,5 bar

Zastosowanie: do podgrzewania folii termokurczliwych.

Możliwy pełen obrót nasadki o 360°, nasadka wyposażona w odchylny uchwyt.



KOLBA LUTOWNICZA

Nr kat.	Typ	Zużycie gazu, g/h	Moc, kW	Długość, mm	Waga, kg.
18887	Lomat 350	40	0,50	250	0,660
18903	Lomat 250	40	0,50	250	0,560

Ciśnienie robocze: 1,0-2,0 bar

Zastosowanie: lutowanie miękkie; grot lutowniczy (typ młotek) 250 lub 350 gram.



NASADKA DO LUTOWANIA (BEZ GROTA)

Nr kat.	Typ	Zużycie gazu, g/h	Moc, kW	Długość, mm	Waga kg.
18879	Lomat	40	0,5	210	0,260

Ciśnienie robocze: 1,0-2,0 bar



GROTY LUTOWNICZE

Nr kat.	Typ	Waga, kg.
9977	Młotek	0,35
9936	Stożek	0,25



NASADKI PODGRZEWAJĄCE

Nr kat.	Typ	Średnica mm	Zużycie gazu, g/h	Moc kW	Długość mm	Waga kg.
19877	Lomat 50/500	50	7600	97,28	530	0,612
19885	Lomat 60/750	60	9800	125,40	790	0,800
19893	Lomat 60/900	60	9800	125,4	940	0,950

Ciśnienie robocze: 1,5-4,0 bar

