



Přístroje na svařování a pájení

Přístroje na svařování a pájení

Svařovací elektrody a dráty

Str. 7.1



Letovací přístroje a příslušenství

Str. 7.19



Autogenní svařovací přístroje a příslušenství

Str. 7.27



Příslušenství ke svařování

Str. 7.34



Ochranné prostředky pro svářeče

Str. 7.38



Elektrické svařovací přístroje

Str. 7.48



Metaclean - čistící a signační přístroj

Str. 7.52 - 7.55



Elektroda BÖHLER FOX OHV



Nelegovaná, obalená rutil-celulózou

Rutil-celulózou obalená tyčová elektroda s velmi dobrou svařitelností ve všech pozicích, i kolmo dolů. Univerzální elektroda, zvláště pro malé transformátory. Ohebný obal.

Mnohostranná použitelnost v ocelářství, výrobě vozidel, kotlů, nádob a lodí stejně jako na pozinkované dílce.

Na oceli do tažnosti 380 N/mm².



Obj.č.	Ø mm	Délka mm	Intenzita proudu A	Váha kg	Balení Ks/balení
3693 102 025	2	250	45 - 80	3,9	500
3693 102 525	2,5	250	60 - 100	3,9	320
3693 102 535	2,5	350	60 - 100	5,5	320
3693 103 235	3,2	350	90 - 130	5,3	185
3693 104 045	4	450	110 - 170	6,6	120



Elektroda BÖHLER FOX KE



Nelegovaná, obalená rutil-celulózou

Rutil-celulózou obalená tyčová elektroda s příjemnou svařitelností ve všech pozicích, i kolmo dolů. Vynikající svařitelnost střídavým proudem, dobré zápalné a znovuzápalné vlastnosti, bezpečné zapálení, plochý svar. Upřednostňována stavebními zámečnickými a na montážní práce.

Na oceli do tažnosti 380 N/mm².



Obj.č.	Ø mm	Délka mm	Intenzita proudu A	Váha kg	Balení Ks/balení
3693 062 025	2,0	250	45 - 80	3,4	380
3693 062 525	2,5	250	60 - 100	3,5	250
3693 062 535	2,5	350	60 - 100	5	250
3693 063 235	3,2	350	90 - 130	5,2	170
3693 064 045	4,0	450	110 - 170	6,5	110



Elektroda BÖHLER FOX ETI



Nelegovaná, obalená rutilcem

Rutilcem obalená tyčová elektroda s nejlepší svařitelností ve všech pozicích, kromě svislých svarů. Zvlášť hladké svary, samovolňovací struska. Slabá tendence k vytváření rozstříku a dobrá svařitelnost střídavým proudem. Vynikající znovuzápalné vlastnosti a nejjednodušší manipulace. Vysoká tažnost. Mnohostranná použitelnost v průmyslu a v řemeslné výrobě.

Na oceli do tažnosti 420 N/mm².



Obj.č.	Ø mm	Délka mm	Intenzita proudu A	Váha kg	Balení Ks/balení
3693 012 025	2,0	250	45 - 80	3,1	315
3693 012 525	2,5	250	60 - 110	3,2	220
3693 012 535	2,5	350	60 - 110	4,5	220
3693 013 235	3,2	350	90 - 140	4,7	140
3693 014 045	4,0	450	110 - 190	6,1	90
3693 015 045	5,0	450	170 - 240	5,8	55





Elektroda BÖHLER FOX SPE

Nelegovaná, obalená bazickým rutilem

Zásaditá rutilová obalovaná tyčová elektroda zvláště vhodná pro vynucené polohy, s výjimkou svislých svarů. Vynikající v kořenové vrstvě. Kvalitní svary, bez závad i pod rentgenem. Velmi dobrá svařitelnost střídavým proudem, intenzivní odtavné chování. Přednostně k použití ve výrobě ocelových konstrukcí, nádob a potrubí. Vysoké mechanické hodnoty, proto použitelné pro řadu materiálových skupin.

Na oceli do tažnosti 380 N/mm².



Obj.č.	Ø mm	Délka mm	Intenzita proudu A	Váha kg	Balení Ks/balení
3693 112 025	2,0	250	45 - 75	3,8	490
3693 112 525	2,5	250	60 - 100	3,7	280
3693 113 235	3,2	350	90 - 140	4,5	140
3693 114 045	4,0	450	110 - 190	6,2	100
3693 115 045	5,0	450	170 - 250	6,4	65



Elektroda BÖHLER FOX HL 180 Ti

Nelegovaná, obalená rutilem, vysokopevnostní typ

Rutilem obalená elektroda s vysokou účinností s využitím 180%. Výhody této elektrody - velmi vysoká tažnost, hladké svary, samovolňovací struska.

Výborné zapalování, svařování pouze v polohách PA a PB. Vysoce úsporný při vyplňování silnějších průřezů.



Obj.č.	Ø mm	Délka mm	Intenzita proudu A	Váha kg	Balení Ks/balení
3693 764 045	4	450	160 - 230	5,7	55



Elektroda BÖHLER FOX EV 47

Nelegovaná, s bazickým obalem

Zásaditě obalená tyčová elektroda pro kvalitní svarové spoje. Dobře svařitelné ve vynucené poloze, mimo svislého svaru. Produkce svarového materiálu ca. 110 %. Velmi nízké obsahy vodíku ve svarovém materiálu (dle podmínek AWS HD ≤ 4 ml/100 g). Zvláště houževnatý svarový materiál, odolný proti trhlinám a stárnutí, proto speciálně vhodný pro tuhé dílce s velkými průřezy svarů.

Na oceli do tažnosti 380 N/mm².



Obj.č.	Ø mm	Délka mm	Intenzita proudu A	Váha kg	Balení Ks/balení
3693 022 525	2,5	250	80 - 110	2,9	185
3693 023 235	3,2	350	100 - 140	4,1	120
3693 024 045	4,0	450	130 - 180	5,8	90
3693 025 045	5,0	450	180 - 230	5,5	55

Elektroda BÖHLER FOX EV 50



Nelegovaná, s bazickým obalem

Zásaditě obalená tyčová elektroda pro kvalitní svarové spoje. Vynikající pevnost a houževnatost do -50°C. Produkce svarového materiálu ca. 110 %. Dobře svařitelné ve všech polohách, s výjimkou svislého svaru. Velmi nízké obsahy vodíku ve svarovém materiálu (dle podmínek AWS HD ≤ 4 ml/100 g). Elektroda se hodí na spojovací svary ve výrobě OK, kotlů, nádob, vozidel, lodí a strojů stejně jako nárazníková vrstva při nanášecím svařování u silně uhlíkových ocelí. Vhodná také ke svařování ocelí nízké čistoty a vyššího obsahu uhlíku. Zvláště vhodná na námořní konstrukce, testovaná dle CTOD při -10 °C. Elektroda BÖHLER FOX EV 50 je vhodná také k použití s kyslíkem (test HIC dle NACE TM-02-84). K dispozici jsou rovněž hodnoty pro test SSC. Na oceli do tažnosti 420 N/mm².



Obj.č.	Ø mm	Délka mm	Intenzita proudu A	Váha kg	Balení Ks/balení
3693 032 025	2,0	250	50 - 70	2,8	260
3693 032 525	2,5	250	80 - 110	2,9	190
3693 032 535	2,5	350	80 - 110	4,2	190
3693 033 235	3,2	350	100 - 140	4,2	120
3693 034 045	4,0	450	130 - 180	5,8	90
3693 035 045	5,0	450	180 - 230	5,6	55



Elektroda BÖHLER FOX NUT



Drážkovací elektroda

Speciální elektroda k vydrážkování různých materiálů, bez kyslíku. Vysoká rychlost řezu, použitelná ve všech polohách. Vhodné pro skosení hran, řezání drážek a rýh a k vydrážkování chybných svarů a k otevření trhlin před svařováním.



Obj.č.	Ø mm	Délka mm	Intenzita proudu A	Váha kg	Balení Ks/balení
3693 093 235	3,2	350	180 - 240	3,3	105
3693 094 035	4,0	350	250 - 320	3,4	70



Elektroda BÖHLER FOX CEL



Celulózový obal, nelegovaná

Celulózou obalená tyčová elektroda ke svařování svislých svarů v kořenové vrstvě, horké mezivrstvě, plnicí a krycí vrstvě na velkoobjemových potrubích. Nejlépe vhodná ke svařování kořenové vrstvy. Vysoká hospodárnost ve srovnání se svařováním stoupavých svarů i v kombinaci se zásaditými elektrodami na svislé svary. FOX CEL se vyznačuje velmi intenzivním odtavným chováním se vznikem jemných kapek a dobrou houževnatostí. Necitlivá vůči povětrnostním vlivům, vysoká bezpečnost proti tvorbě kořenových vrubů. Odolnost HIC a SSC testovaná dle NACE TM 02-84, příp. TM 01-77.



Obj.č.	Ø mm	Délka mm	Intenzita proudu A	Váha kg	Balení Ks/balení
3693 162 525	2,5	250	50 - 90	3,2	255
3693 163 235	3,2	350	80 - 130	9,6	380
3693 164 035	4,0	350	120 - 180	9,3	240
3693 165 035	5,0	350	160 - 210	9,2	150





Elektroda BÖHLER FOX CEL Mo

Celulozový obal, nízkolegovaná

Celulózou obalovaná tyčová elektroda s vyšší pevností ke svařování svislých svarů na velkoobjemových potrubích. Vysoká hospodárnost vůči svařování svislých svarů.. Zvlášť vhodný na horké mezivrstvy, plnicí a krycí vrstvy u trubkových ocelí vyšší pevnosti. FOX CEL Mo se vyznačuje velmi intenzivním odtavným chováním a dobrou houževnatostí. Necitlivá vůči povětrnostním vlivům, vysoká bezpečnost proti tvorbě kořenových vrubů. Odolnost HIC a SSC testovaná dle NACE TM 02-84, příp. TM 01-77.



Obj.č.	Ø mm	Délka mm	Intenzita proudu A	Váha kg	Balení Ks/balení
3693 563 235	3,2	350	80 - 130	9,6	380
3693 564 035	4,0	350	120 - 180	9,3	235
3693 565 035	5,0	350	160 - 210	9,2	150



Elektroda BÖHLER FOX CEL 85

Celulózou obalená elektroda na svislé svary, nízkolegovaná, ke svařování plynovodů

Celulózou obalená tyčová elektroda s vyšší pevností pro svařování svislých svarů na velkých potrubích. Vysoká hospodárnost při svařování stoupavých svarů.

Zvlášť vhodné pro hotpass, svařování výplňových (mezivrstev) a krycích vrstev na trubkových ocelích s vyšší pevností.

BÖHLER FOX CEL 85 je jednou z nejvíce používaných celulózových elektrod a odpovídá nejvyšším jakostním nárokům při výrobě velkých potrubí. Vyznačuje se velmi intenzivním odtavným chováním s tvorbou jemných kapek a dobrou houževnatostí. Necitlivá vůči povětrnostním vlivům, vysoká bezpečnost proti tvorbě kořenových drážek. Odolnost HIC a SSC kontrolovaná dle NACE TM 02-84, příp. TM 01-77.



Obj.č.	Ø mm	Délka mm	Intenzita proudu A	Váha kg	Balení Ks/balení
3693 183 235	3,2	350	80 - 130	9,8	380
3693 184 035	4,0	350	120 - 180	9,5	240
3693 185 035	5,0	350	160 - 210	9,2	150



Elektroda BÖHLER FOX EV 63

Bazický obal, nízkolegovaná, vysoce pevná

Zásaditě obalovaná tyčová elektroda na nelegované a nízkolegované oceli vyšší pevnosti s obsahem uhlíku do 0,6 %. Vhodná i na stykové svary kolejí. Houževnatý svarový materiál odolný proti trhlinám. Produkce svarového materiálu ca. 115 %. Dobře svařitelná ve všech polohách, s výjimkou svislého svaru. Velmi nízké obsahy vodíku ve svarovém materiálu (dle podmínek AWS HD ≤ 4 ml/100 g).



Obj.č.	Ø mm	Délka mm	Intenzita proudu A	Váha kg	Balení Ks/balení
3693 052 535	2,5	350	80 - 110	4,5	215
3693 053 235	3,2	350	100 - 140	4,5	130
3693 054 045	4	450	140 - 180	6,3	100
3693 055 045	5	450	190 - 230	6	60

Elektroda BÖHLER FOX DMO Ti

Rutilový obal, nízkolegovaná, teplovzdorná

Rutilem obalená tyčová elektroda s velmi dobrými vlastnostmi při svařování a snadnou odstranitelností vzniklé strusky. Snadná manipulace ve všech polohách, mimo svislé svař. Přednostně na 16Mo3. Povolena k dlouhodobému nasazení při provozních teplotách do +550 °C. Na tloušťky stěn do 30 mm a kořenové vrstvy bez porů. (Svařování kořenů do S480MB).



Obj.č.	Ø mm	Délka mm	Intenzita proudu A	Váha kg	Balení Ks/balení
3693 632 525	2,5	250	80 - 110	3,6	245
3693 633 235	3,2	350	110 - 140	4,7	135



Elektroda BÖHLER FOX DMO Kb

Bazický obal, nízkolegovaná, teplovzdorná

Zásaditě obalená tyčová elektroda na kvalitní svarové spoje u teplovzdušných kotelních a trubkových ocelí, přednostně na 16Mo3. Povolena k dlouhodobému nasazení při provozních teplotách do +550 °C. Zvlášť vysoká houževnatost a odolnost vůči trhlinám a stárnutí. Velmi nízký obsah vodíku (za podmínek AWS HD ≤ 4 ml/100 g). Výtěžnost asi 115 %.



Obj.č.	Ø mm	Délka mm	Intenzita proudu A	Váha kg	Balení Ks/balení
3693 622 525	2,5	250	80 - 110	3	200
3693 623 235	3,2	350	100 - 140	4,5	130
3693 625 045	5,0	450	190 - 230	5,7	57



Elektroda BÖHLER FOX DCMS Kb

Bazický obal, nízkolegovaná, teplovzdorná

Zásaditě obalená tyčová elektroda s legovaným jádrovým drátem na kotelní a trubkové oceli a druhově podobné jakosti oceli. Přednostně na 13CrMo4-5. Povolena k dlouhodobému nasazení při provozních teplotách do +570 °C. Vhodná k aplikacím typu Step cooling (Bruscato ≤ 15ppm). Dále vhodná na podobně legované zušlechťené oceli, neošetřené cementační a nitradační oceli stejně jako na oceli odolné vůči vzniku trhlin způsobených louhy. Vysoká houževnatost a odolnost vůči trhlinám, svarový materiál zušlechťitelný. Velmi nízký obsah vodíku (za podmínek AWS HD ≤ 4 ml/100 g). Výtěžnost asi 115 %. Předehřev, teplota mezivrstev a následná tepelná úprava dle požadavků základního materiálu (na 13CrMo4-5 při 200-250°C, popouštění po svařování při 660-700°C, min. 0,5 h, v peci až 300°C/ vzduch).



Obj.č.	Ø mm	Délka mm	Intenzita proudu A	Váha kg	Balení Ks/balení
3693 602 525	2,5	250	80 - 110	2,8	195
3693 603 235	3,2	350	100 - 140	4,1	120
3693 604 045	4,0	450	130 - 180	5,3	80





Elektroda BÖHLER FOX SAS 2

Vysoce legovaná, chemicky odolná

Stabilizovaná austenitická tyčová elektroda s legovaným jádrovým drátem s bazickým obalem. Použití ve všech průmyslových odvětvích, kde se svařují typově stejné oceli jako feritické 13% chromové oceli.

Vysoká houževnatost svarového materiálu. Díky tomu se používají přednostně ke svařování silných průřezů. Velmi dobrá polohová svařitelnost. Za studena houževnatá do -196°C. Odolnost IK do +400°C.



Obj.č.	Ø mm	Délka mm	Intenzita proudu A	Váha kg	Balení Ks/balení
3693 712 530	2,5	300	50 - 80	3,7	220
3693 713 035	3,2	350	80 - 110	4,5	140



Elektroda BÖHLER FOX SAS 2-A

Vysoce legovaná, chemicky odolná

Stabilizovaná austenitická tyčová elektroda s legovaným jádrovým drátem a rutilovým obalem. Použití ve všech průmyslových odvětvích, kde se svařují oceli podobné feritickým ocelím s 13% obsahem chromu. Svařuje zvláště pěkně, vykazuje vynikající svařitelnost střídavým proudem a vysokou odolnost vůči trhlinám svarového materiálu. Podstatný hospodářský význam mají vynikající polohová svařitelnost, samoodpadávající struska nezanechávající stopy a obal necitlivý vůči vlhkosti. Odolnost vůči IK do +400 °C.



Obj.č.	Ø mm	Délka mm	Intenzita proudu A	Váha kg	Balení Ks/balení
3693 722 030	2,0	300	40 - 60	3,6	320
3693 722 535	2,5	350	50 - 90	4,1	200
3693 723 235	3,2	350	80 - 120	4,1	120



Elektroda BÖHLER FOX EAS 4 M-A

Vysoce legovaná, chemicky odolná

Nízkouhlíkatá austenitická tyčová elektroda s legovaným jádrovým drátem a rutilovým obalem. Použití ve všech průmyslových odvětvích, kde se svařují oceli stejného typu stejně jako oceli s vyšším obsahem uhlíku a feritické 13% chromové oceli. Vytváří zvláště pěkné svary, výborně se dá svařovat střídavým proudem a svarový materiál je vysoce odolný vůči vzniku trhlin za horka. Odolnost vůči IK do +400°C.



Obj.č.	Ø mm	Délka mm	Intenzita proudu A	Váha kg	Balení Ks/balení
3693 642 030	2,0	300	40 - 60	3,6	320
3693 642 535	2,5	350	50 - 90	4,1	200
3693 643 235	3,2	350	80 - 120	4,1	120

Elektroda BÖHLER FOX SAS 4

Vysoce legovaná, chemicky odolná

Stabilizovaná austenitická tyčová elektroda s legovaným jádrovým drátem a rutilovým obalem. Použití ve všech průmyslových odvětvích, kde se svařují oceli podobné feritickým ocelím s 13% obsahem chromu. Vysoká houževnatost svarového materiálu. Díky tomu se používají přednostně ke svařování silných průřezů. Velmi dobrá polohová svařitelnost. Odolnost vůči IK do +400 °C.



Obj.č.	Ø mm	Délka mm	Intenzita proudu A	Váha kg	Balení Ks/balení
3693 732 530	2,5	300	50 - 80	3,9	210
3693 733 235	3,2	350	80 - 110	5,0	140



Elektroda BÖHLER FOX SAS 4-A

Vysoce legovaná, chemicky odolná

Stabilizovaná austenitická tyčová elektroda s legovaným jádrovým drátem a rutilovým obalem. Použití ve všech průmyslových odvětvích, kde se svařují oceli podobné feritickým ocelím s 13% obsahem chromu. Svařuje zvláště pěkně, vykazuje vynikající svařitelnost střídavým proudem a vysokou odolnost vůči trhlinám svarového materiálu. Podstatný hospodářský význam mají vynikající polohová svařitelnost, samoodpadávající struska nezanechávající stopy a obal necitlivý vůči vlhkosti. Odolnost vůči IK do +400 °C.



Obj.č.	Ø mm	Délka mm	Intenzita proudu A	Váha kg	Balení Ks/balení
3693 742 030	2,0	300	40 - 60	3,6	315
3693 742 535	2,5	350	50 - 90	4,2	195
3693 743 235	3,2	350	80 - 120	4,2	120
3693 744 035	4,0	350	110 - 160	4,5	85
3693 745 045	5,0	450	140 - 200	5,5	55



Elektroda BÖHLER FOX A 7

Vysoce legovaná, pro zvláštní aplikace

Tyčová elektroda s legovaným jádrovým drátem a zásaditým obalem na svary mezi různě legovanými a obtížně svařitelnými druhy oceli a na oceli se 14% obsahem manganu. Houževnaté mezivrstvy u tvrdých nánosů. Vlastnosti svarového materiálu: schopný zpevnění za studena, velmi dobrá odolnost vůči vzniku dutin a trhlin, vůči tepelným šokům, odolnost vůči vzniku okujů do +850 °C, z větší části necitlivý vůči zkrěnutí fáze sigma. Tepelná úprava je možná bez problémů. Při provozních teplotách nad +650 °C doporučujeme se poradit s výrobcem. Vynikající houževnatost svarového materiálu i ve směsích s vyšším podílem obtížně svařitelných druhů oceli nebo při namáhání tepelnými šoky. Houževnatý za studena do -110 °C. Dobrá polohová svařitelnost.



Obj.č.	Ø mm	Délka mm	Intenzita proudu A	Váha kg	Balení Ks/balení
3693 512 530	2,5	300	55 - 75	4	260
3693 513 235	3,2	350	80 - 100	5,2	180
3693 514 035	4,0	350	100 - 130	5,1	120
3693 515 045	5,0	450	140 - 170	6,8	80





Elektroda BÖHLER FOX A 7-A

Vysoce legovaná, pro zvláštní aplikace

Tyčová elektroda s legovaným jádrovým drátem a zásaditým rutilovým obalem na svary mezi různě legovanými a obtížně svařitelnými druhy oceli a na oceli se 14% obsahem manganu. Houževnaté mezivrstvy u tvrdých nánosů. Vlastnosti svarového materiálu: schopný zpevnění za studena, velmi dobrá odolnost vůči vzniku dutin a trhlin, vůči tepelným šokům, odolnost vůči vzniku okujů do +850 °C, z větší části necitlivý vůči zkřehnutí fáze sigma. Tepelná úprava je možná bez problémů. Při provozních teplotách nad +650 °C doporučujeme se poradit s výrobcem. Vynikající houževnatost svarového materiálu i ve směsích s vyšším podílem obtížně svařitelných druhů oceli nebo při namáhání tepelnými šoky. Houževnatý za studena do -100 °C. Dobrá polohová svařitelnost. Stabilní světelný oblouk i se střídavým proudem.



Obj.č.	Ø mm	Délka mm	Intenzita proudu A	Váha kg	Balení Ks/balení
3693 522 535	2,5	350	60 - 80	4,6	235
3693 523 235	3,2	350	80 - 110	4,5	140
3693 524 035	4,0	350	110 - 140	4,7	100
3693 525 045	5,0	450	140 - 170	5,8	60



Elektroda BÖHLER FOX CN 23/12 Mo-A

Vysoce legovaná, pro zvláštní aplikace

Nízkouhlíkatá, austenitická tyčová elektroda s rutilovým obalem. Díky zvýšenému obsahu feritu (FN ~ 20) ve svarovém materiálu vyšší odolnost vůči trhlinám u obtížně svařitelných materiálů, sloučenin austenitu a feritu a svařovaného plátování. Zvlášť hezky svařuje a dá se výborně svařit střídavým proudem. Podstatnou hospodářskou výhodou je vynikající polohová svařitelnost, absolutní čistota svaru, samoodlupovací struska a obal necitlivý na vlhkost. Kontrolováno a povoleno organizací TÜV pro sloučeniny feritu a austenitu do +300 °C. Vhodné i pro svařované plátování 1. vrstva do +400 °C.



Obj.č.	Ø mm	Délka mm	Intenzita proudu A	Váha kg	Balení Ks/balení
3693 572 535	2,5	350	60 - 80	4,2	195
3693 573 235	3,2	350	80 - 120	4,6	125
3693 574 035	4,0	350	100 - 160	4,7	90



Elektroda BÖHLER FOX CN 29/9

Vysoce legovaná, pro zvláštní aplikace

Speciální austeniticko-feritické tyčové elektrody s legovaným jádrovým drátem a bazickým rutilovým obalem. Díky vysokému obsahu feritu a vysoké odolnosti vůči trhlinám vhodné na obtížně svařitelné materiály s vyšší pevností, např. lisovací a odjehlovací nástroje. Sloučeniny různě legovaných ocelí, houževnaté mezivrstvy pro tvrdé nánosy. Díky vysoké mechanické pevnosti a schopnosti zpevnění za studena vhodná na vrstvy odolné vůči opotřebení na spojkách, ozubených kolech, hřídelích apod. Použitelné i na opravy nářadí.



Obj.č.	Ø mm	Délka mm	Intenzita proudu A	Váha kg	Balení Ks/balení
3693 582 530	2,5	300	60 - 80	4,1	270
3693 583 235	3,2	350	80 - 110	4,9	170
3693 584 035	4,0	350	110 - 140	4,8	105

Elektroda BÖHLER FOX CN 29/9-A



Vysoce legovaná, pro zvláštní aplikace

Speciální austeniticko-feritické tyčové elektrody s legovaným jádrovým drátem a rutilovým obalem. Díky vysokému obsahu feritu a vysoké odolnosti vůči trhlinám vhodné na obtížné svařitelné materiály s vyšší pevností, např. lisovací a odjehlovací nástroje. Sloučeniny různých legovaných ocelí, houževnaté mezivrstvy pro tvrdé nánosy. Díky vysoké mechanické pevnosti a schopnosti zpevnění za studena vhodná na vrstvy odolné vůči opotřebení na spojkách, ozubených kolech, hřídelích apod. Použitelné i na opravy nářadí. FOX CN 29/9-A je také zvláště vhodná na střídavý proud a je polohově svařitelná.



Obj.č.	Ø mm	Délka mm	Intenzita proudu A	Váha kg	Balení Ks/balení
3693 592 530	2,5	300	60 - 80	3,4	200
3693 593 235	3,2	350	80 - 110	4,2	130
3693 594 035	4,0	350	110 - 140	4,4	90



Elektroda BÖHLER FOX FFB



Vysoce legovaná, žáruvzdorná

Bazicky obalená tyčová elektroda s legovaným jádrovým drátem na žáruvzdorné válcované, kované a lité oceli, např. do žeháren, kalíren, na výrobu parních kotlů, pro petrochemický a keramický průmysl. Spojovací svary na žáruvzdorných Cr-Si-Al ocelích vystavených plynům s obsahem síry se musí v závěrečné vrstvě svařovat elektrodou FOX FA. Kvůli nebezpečí zkřehnutí je třeba se vyhnout rozsahu teplot +650 - 900 °C. Odolnost vůči vzniku okují do +1200 °C. Houževnatý za studena do -196 °C.



Obj.č.	Ø mm	Délka mm	Intenzita proudu A	Váha kg	Balení Ks/balení
3693 662 530	2,5	300	50 - 75	3,7	230
3693 663 235	3,2	350	80 - 110	5,2	180



Elektroda BÖHLER FOX FFB-A



Vysoce legovaná, žáruvzdorná

Rutilem obalená tyčová elektroda s legovaným jádrovým drátem na podobné, žáruvzdorné válcované oceli, např. do žeháren, kalíren, na výrobu parních kotlů, pro petrochemický a keramický průmysl. U spojů vystavených redukčně aktivním plynům s obsahem síry se musí v závěrečné vrstvě svařovat elektrodou FOX FA. Na tlustostěnné svařované konstrukce je třeba dát přednost bazické tyčové elektrodě FOX FFB. Hladké svary a snadná odlučitelnost strusky. Odolnost vůči vzniku okují do +1200 °C. Kvůli nebezpečí zkřehnutí je třeba se vyhnout rozsahu teplot +650 - 900 °C.



Obj.č.	Ø mm	Délka mm	Intenzita proudu A	Váha kg	Balení Ks/balení
3693 672 530	2,5	300	50 - 80	3,6	205
3693 673 235	3,2	350	80 - 110	4,3	130
3693 674 035	4,0	350	110 - 140	4,5	90



Elektroda UTP DUR 600

Bazický obal

Oblast použití

UTP DUR 600 se hodí na univerzální pancéřování na dílech z oceli, ocelové litiny a tvrdé Mn oceli namáhané současně otěrem, tlakem a nárazy. Preferované oblasti nasazení jsou nánosy na nástrojích strojů na zemní práce jako zubů bagrů, spotřebních dílů u zařízení na úpravu kamene jako lámacích čelistí, kuželů, kamenických dlát a kladiv a regenerace řezných hran a pracovních ploch nástrojů k obrábění za studena.

Svařovací vlastnosti a zvláštní vlastnosti svarového materiálu.

UTP DUR 600 výborně svařuje, vytváří klidný světlý oblouk, rovnoměrný tok a strukturu svaru a struska se snadno odstraňuje. Zpracování svarového materiálu je možné jen broušením.



Obj.č.	Ø mm	Délka mm	Intenzita proudu A	Balení Ks/balení
3693 942 530	2,5	300	80 - 100	215
3693 943 245	3,2	450	100 - 140	130
3693 944 045	4,0	450	140 - 180	90
3693 945 045	5,0	450	180 - 210	55

Elektroda UTP LEDURIT 60

Rutilový obal

Oblast použití

Výtěžnost 170%. UTP LEDURIT 60 se hodí univerzálně na pancéřování konstrukčních dílů podléhajících silné abrazivnímu opotřebení při nízkém nárazovém namáhání, jako např. dopravníkové šneky, zuby bagru, kalová čerpadla a míchací mechanismy stejně jako na krycí vrstvy na houževnatě tvrdých svarových materiálech (UTP DUR 600) nebo tvrdé Mn oceli (UTP BMC) a ke zvýšení životnosti.

Svařovací vlastnosti:

UTP LEDURIT 60 má vynikající svařovací vlastnosti a svar se snadno čistí od strusky. Rovnoměrný, jemně šupinatý povrch svarů ve většině případů nevyžaduje dopracování broušením.



Obj.č.	Ø mm	Délka mm	Intenzita proudu A	Balení Ks/balení
3693 933 235	3,2	350	90 - 120	90
3693 934 035	4,0	350	120 - 150	60

Elektroda UTP 8

Obal z bazického grafitu

Oblast použití

UTP 8 se hodí na svařování šedé, temperované a ocelové litiny za studena a na spojení těchto základních materiálů s ocelí, mědí a slitinami mědi, především při opravách a údržbě.

Svařovací vlastnosti:

UTP 8 se vyznačuje vynikajícími svařovacími vlastnostmi. Její dobře kontrolovatelný tok umožňuje bezroštíkové sváření ve všech vrstvách při minimálním nastavení proudu. Svarový materiál a přechodové zóny jsou pilovatelné. Bez vypalovacích vrubů, ideálně vhodná na kombinované svařování s feroniklovým typem UTP 86 FN (nalegování s UTP 8, vyplnění pomocí UTP 86 FN.)



Obj.č.	Ø mm	Délka mm	Intenzita proudu A	Balení Ks/balení
3693 912 530	2,5	300	60 - 80	268

Elektroda UTP GNX-HD

Obal z bazického grafitu

Oblast aplikace UTP GNX-HD – hodí se na opravy, výrobní a nanášecí svařování všech typů litiny, zejména litiny s kuličkovým grafitem GGG 40 až GGG 70, šedé litiny GG 18 až GG 25 a směsných spojů s ocelí nebo slitiny niklu. Svařovací vlastnosti a zvláštní vlastnosti svarového materiálu UTP GNX-HD má vynikající svařovací vlastnosti, klidný, bezrozstříkový a rovnoměrný tok s vysokým odtavným výkonem. Díky bimetalovému jádrovému drátu vysoká proudová zatížitelnost.



Obj.č.	Ø mm	Délka mm	Intenzita proudu A	Váha kg	Balení Ks/balení
3693 922 530	2,5	300	60 - 90	1	61
3693 923 235	3,2	350	90 - 120	1	31



Svařovací drát BÖHLER EMK 6

Elektroda z masivního drátu, nelegovaná

Univerzálně použitelná poměděná drátová elektroda s materiálovým přechodem převážně bez rozstříku jak pod směsnými plyny, tak pod CO₂. Drátěná elektroda se hodí na spojovací svary při výrobě kotlů, nádob a konstrukcí. Kvůli vysoké proudové zatížitelnosti má nejlepší předpoklady i při svařování tlustých plechů. Nepoměděná varianta této masivní drátěné elektrody se dodává i jako provedení TOP a je koncipovaná na minimální sklon k tvorbě rozstříku a nejlepší vlastnosti i při vysokých rychlostech posunu drátu. Tato provedení se používají speciálně při svařování na automatech.

Na oceli do tažnosti 420 N/mm².



Obj.č.	Ø mm	Balení kg/role
3691 700 8	0,8	15
3691 701 0	1,0	18
3691 701 2	1,2	18
3691 701 6	1,6	18



Svařovací drát BÖHLER X 70-IG

Elektroda z masivního drátu, nízkolegovaná, vysoce pevná

Poměděná drátová elektroda ke svařování vysoce pevných, zušlechťených jemnozrných stavebních ocelí, s minimální hranicí tažnosti 690 N/mm². BÖHLER X 70-IG vytváří díky preciznímu přidavku mikrolegovacích prvků svarový materiál, který přes vysokou pevnost vykazuje vynikající tažnost a vysokou odolnost vůči vzniku trhlin. Dobrá vrubová rázová odolnost při nízkých teplotách do -50 °C.



Obj.č.	Ø mm	Balení kg/role
3691 721 2	1,2	18





Svařovací drát BÖHLER DMO-IG

Elektroda z masivního drátu, nízkolegovaná, vysoce teplotní

Masivní drátová elektroda poměděná pro svařování v kotli, tlakových nádob, potrubí, jeřábů a ocelových konstrukcí. Svařový kov je velmi tvrdý a odolný vůči trhlinám, odolný proti stárnutí. Za studena houževnatá do -40°C. Schváleno v dlouhodobém rozsahu pracovních teplot do +550°C.

Vynikající kluzné vlastnosti a chování při posunu. Velmi dobré vlastnosti při svařování a tzv. dobře teče.



Obj.č.	Ø mm	Balení kg/role
3691 690 8	0,8	12,5
3691 691 0	1,0	18
3691 691 2	1,2	18



Svařovací elektroda BÖHLER SAS 2-IG

Elektroda z masivního drátu, vysoce legovaná, chemicky odolná

Masivní drátová elektroda k aplikaci ve všech průmyslových odvětvích ke svařování typově podobných ocelí, i s vyšším obsahem uhlíku, feritických ocelí s 13% obsahem chromu, např. při výrobě chemických zařízení a nádrží, ve farmaceutickém průmyslu a průmyslu zpracování celulózy aj. Vynikající kluzné vlastnosti a chování při posunu. Velmi dobré svařovací a tekuté vlastnosti. Odolnost vůči IK do provozní teploty +400 °C. Houževnatý za studena do -196 °C.



Obj.č.	Ø mm	Balení kg/role
3691 801 0	1	15



Svařovací drát BÖHLER SAS 4-IG

Elektroda z masivního drátu, vysoce legovaná, chemicky odolná

Masivní drátová elektroda k použití ve všech průmyslových odvětvích, kde se svařují oceli stejného typu stejně jako oceli s vyšším obsahem uhlíku a feritické 13% chromové oceli, např. při výrobě chemických zařízení a nádrží, v chemickém, farmaceutickém průmyslu a průmyslu umělého hedvábí, textilním a celulózovém průmyslu a řadě jiných.

Vynikající kluzné a čerpací vlastnosti. Velmi dobré chování při svařování a tečení. odolná vůči IK do +400°C provozní teploty. Za studena houževnatá do -120°C.



Obj.č.	Ø mm	Balení kg/role
3691 811 0	1,0	15
3691 811 2	1,2	15

Svařovací drát BÖHLER A 7-IG



Elektroda z masivního drátu, vysoce legovaná, zvláštní použití

Masivní drátová elektroda pro „černobílé“ spoje a méně svařitelné oceli a tvrdé manganové oceli. Dobře vhodná pro houževnaté mezivrstvy u tvrdých nánosů, nánosy odolné vůči opotřebení a korozi na kolejnicových a výhybkových dílech, sedlech ventilů a pancéřování na ochranu proti kavitaci na vodních silových strojích, vlastnostech svarového materiálu: schopnost zpevnění za studena, velmi dobrá odolnost vůči kavitaci, odolnost vůči trhlinám, odolnost vůči tepelným šokům, žáruvzdornost do +850°C, do značné míry necitlivé vůči sigmafázovému zkřehnutí nad +500°C. Za studena houževnatá do -110°C. Tepelná úprava možná. Při provozních teplotách při více než +650°C se doporučuje dohoda s výrobcem. Vynikající svařitelnost. Velmi dobré vlastnosti při svařování a tzv. dobře teče. Produkt je povolený pro svařování pancéřových ocelí.



Obj.č.	Ø mm	Balení kg/role
3691 601 0	1,0	15
3691 601 2	1,2	15



Svařovací drát UTP A DUR 650



Oblast použití

UTP A DUR 650 se univerzálně používá pro nanášecí svařování MAG na dílce vystavené vysokému nárazovému a abrasivnímu zatížení jako na podbití pražců, příklepové sekáče, držáky sekáčů, pneumatická kladiva, díly zařízení na úpravu kamene, lisovací formy na výrobu brusiva, krycí vrstvy na nástrojích z tvrdokovové Mn oceli. Možnost zpracování broušením.

Svařovací vlastnosti a zvláštní vlastnosti svarového materiálu.

UTP A DUR 650 má vynikající svařovací vlastnosti, tvoří rovnoměrnou, jemně šupinatou housenku a snadno se zbavuje strusky. Svařování je možné při velmi nízkém nastavení proudu (řezné hrany). Teplovzdorné provedení do 550°C.

Obj.č.	Ø mm	Balení kg/role
3691 021 2	1,2	15



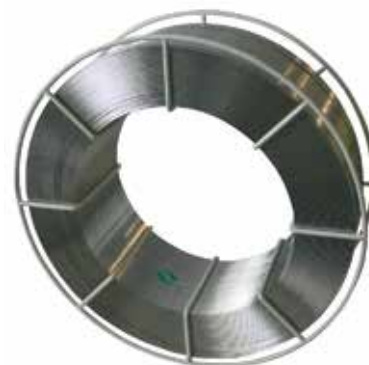
Svařovací drát hliník-hořčík R 6 M



S-AIMg5

Odolnost vůči korozi, dobře eloxovatelná a leštitelná.

Obj.č.	Ø mm	Interval tavení °C	Balení kg/role
4691 812 1	1,0	560 - 630	7



Wolframové elektrody

WC 20, šedá

Ke svařování WIG, svařování plasmou a tavnému svařování plasmou - na všechny druhy ocelí, nerezových ocelí i na hliník!

Složení: 98% wolfram, 2% oxid ceru.

Absolutně bez emise záření.

Přídavkem oxidu ceru se dosahuje podobného chování jako přídavkem radioaktivního thoria.

Vynikající zápalné vlastnosti - i u teplé elektrody.

Vysoká životnost a dobrá proudová zatížitelnost - oxid ceru zdaleka nezatěžuje životní prostředí a neohrožuje zdraví tolik jako radioaktivní oxid thoria.



Obj.č.	Ø mm	Délka mm	Balení Ks
4693 990 010	1	175	1 / 10
4693 990 016	1,6	175	1 / 10
4693 990 024	2,4	175	1 / 10
4693 990 032	3,2	175	1 / 10

Wolframové elektrody

WT 20, červená

Ke svařování WIG, svařování plasmou a tavnému svařování plasmou - na vysokolegované a nerezové oceli s použitím stejnosměrného proudu!

Jen na aplikace se stejnosměrným proudem.

Složení: 98% wolfram, 2% oxid thoria.

Pozor: radioaktivní! Použití je třeba se pokud možno vyhnout!

Přídavek oxidu thoria zlepšuje: zápalné vlastnosti, životnost, proudovou zatížitelnost.



Obj.č.	Ø mm	Délka m	Balení Ks
4693 991 024	2,4	175	1 / 10

Wolframové elektrody

Gold LARC

Kvalita dle EN 26 848

na hliník a jeho slitiny, hliníkový bronz, hořčík a jeho slitiny, nikl a jeho slitiny.

100% bez záření, neohrožuje radioaktivním zářením, bezproblémový transport a likvidace zbytků.

Na stejnosměrný a střídavý proud a všechny běžné základní materiály.



Obj.č.	Ø mm	Délka mm	Balení Ks
4693 992 016	1,6	175	1/10
4693 992 020	2,0	175	1/10
4693 992 024	2,4	175	1/10
4693 992 032	3,2	175	1/10

Wolframové elektrody

Pink-Lymox

Na hliník a jeho slitiny, hliníkový bronz, hořčík a jeho slitiny, nikl a jeho slitiny.
100% bez záření, neohrožuje radioaktivním zářením, bezproblémový transport a likvidace zbytků.

Na stejnosměrný a střídavý proud a všechny běžné základní materiály.
Jednostranně naostřené 28°. Bez radiace pro všechny WIG a plazmové svařování.

Obj.č.	Ø mm	Délka mm	Balení Ks
4693 993 010	1,0	175	1/10
4693 993 016	1,6	175	1/10
4693 993 024	2,4	175	1/10
4693 993 032	3,2	175	1/10
4693 993 040	4,0	175	1/10
4693 993 048	4,8	175	1/10



Svařovací elektroda BÖHLER DMO-IG

Drát WIG, nízkolegovaná, teplotvzdorná (vysoce pevná)

Poměděná svařovací elektroda WIG ke svařování při výrobě kotlů, tlakových nádob, potrubí, jeřábů a ocelových konstrukcí. Kvalitní, velmi houževnatý svarový materiál bez trhlín, odolný vůči stárnutí. Houževnatý za studena do -30 °C. Povoleny v dlouhodobém používání pro provozní teploty do +550 °C. Velmi dobré svařovací a tekuté vlastnosti.



Obj.č.	Ø mm	Délka mm	Balení kg
3691 111 610	1,6	1000	1 / 5 / 20
3691 112 010	2	1000	1 / 5 / 20
3691 112 410	2,4	1000	1 / 5 / 20
3691 113 010	3	1000	1 / 5 / 20
3691 113 210	3,2	1000	1 / 5 / 20



Svařovací elektroda BÖHLER SAS 2-IG

Drát WIG, vysoce legovaná, chemicky odolná

Svařovací elektroda WIG. Použití ve všech průmyslových odvětvích, kde se svařují oceli podobné feritickým ocelím s 13% obsahem chromu. Např. stavba chemických zařízení a nádrží, průmysl zpracování textilu a celulózy, barvírní aj. Velmi dobré svařovací a tekuté vlastnosti. Odolnost vůči IK do provozní teploty +400 °C. Houževnatý za studena do -196 °C.



Obj.č.	Ø mm	Délka mm	Balení kg
3691 221 610	1,6	1000	1 / 5 / 20
3691 222 010	2	1000	1 / 5 / 20
3691 222 410	2,4	1000	1 / 5 / 20
3691 223 010	3,2	1000	1 / 5 / 20





Svařovací elektroda BÖHLER SAS 4-IG

Drát WIG, vysoce legovaná, chemicky odolná

Svařovací elektroda WIG. Použití ve všech průmyslových odvětvích, kde se svařují oceli podobné feritickým ocelím s 13% obsahem chromu. Např. stavba chemických zařízení a nádrží, průmysl zpracování textilu a celulózy, barvírny, výroba nápojů, zpracování umělé pryskyřice aj. Díky přídavku molybdenu vhodná i na materiály s obsahem chloridů. Velmi dobré svařovací a tekuté vlastnosti. Odolnost vůči IK do provozní teploty +400 °C.



Obj.č.	Ø mm	Délka mm	Balení kg
3691 241 210	1,2	1000	1 / 5 / 20
3691 241 610	1,6	1000	1 / 5 / 20
3691 242 010	2	1000	1 / 5 / 20
3691 242 410	2,4	1000	1 / 5 / 20
3691 243 010	3,2	1000	1 / 5 / 20



Svařovací drát BÖHLER FFB-IG

Elektroda WIG, vysoce legovaná, žáruvzdorná

Tyčová elektroda WIG ke svařování typově stejných, žáruvzdorných válcovaných, kovaných a litých ocelí, např. v žiřárnách, kalárnách, při výrobě parních kotlů, v ropném a keramickém průmyslu.

Plně austenitický svarový materiál. Přednostně v podmínkách napadení oxidačních, dusíkatých a na kyslík chudých plynů. Svařování spojů na žáruvzdorných Cr-Si-Al ocelích vystavených plynům s obsahem síry, které se musí na straně média svařovat elektrodami BÖHLER FOX FA, příp. BÖHLER FA-IG. Žáruvzdornost do +1200°C. Za studena houževnaté do -196°C.

Kvůli nebezpečí zkřehnutí je třeba se vyhnout teplotnímu rozsahu mezi +650-900°C.



Obj.č.	Ø mm	Délka mm	Balení kg
3691 302 410	2,4	1000	1 / 5 / 20



Svařovací elektroda hliník-křemík S 6

S-AISI5

Nízký sklon k vytváření trhlin ve svarech, na rámy, armatury, ztužovací žebra.



Obj.č.	Ø mm	Délka mm	Interval tavení °C	Balení dag
2694 784 602	2,0	1000	570 - 630	1 / 250
2694 784 603	3,0	1000	570 - 630	1 / 250



Svařovací elektroda BÖHLER BW VII

Autogenová elektroda, nelegovaná

Poměděná, nelegovaná elektroda na plynové svařování spojovacích svarů s normálním namáháním do oceli S275JR. Nízkoviskózní svarová lázeň.

Na oceli do tažnosti 235 N/mm².



Obj.č.	Ø mm	Délka mm	Balení kg
3691 512 010	2	1000	1 / 25
3691 512 510	2,5	1000	1 / 25
3691 513 210	3,2	1000	1 / 25

Svařovací elektroda BÖHLER BW VII

Autogenná elektroda, nelegovaná

Poměděná, nelegovaná elektroda na plynové svařování spojovacích svarů s normálním namáháním do oceli S275JR. Nízkoviskózní svarová lázeň.

Na oceli do tažnosti 235 N/mm².



Obj.č.	Ø mm	Délka mm	Balení kg
3691 514 010	4	1000	1 / 25



Svařovací elektroda BÖHLER BW XII

Autogenná elektroda, nelegovaná

BÖHLER BW XII je poměděná elektroda na plynové svařování s přísadou niklu k vytváření kvalitnějších svarových spojů při výrobě parních kotlů a nádrží do oceli S275JR, příp. kotelního plechu P265GH. Kvůli výše viskózní svarové lázni, snadné kontrole strusky a dobré schopnosti překlenout mezery se tato elektroda snadno zpracovává. Svarová lázeň je necitlivá na přehřátí, svařuje-li se s příliš horkým plamenem.

Na oceli do tažnosti 275 N/mm².



Obj.č.	Ø mm	Délka mm	Balení kg
3691 522 010	2	1000	1 / 25
3691 522 510	2,5	1000	1 / 25
3691 523 210	3,2	1000	1 / 25



Svařovací elektroda BÖHLER DMO

Autogenná elektroda, nízkolegovaná, teplotvzdorná

Poměděná, molybdenem legovaná elektroda na plynové svařování, přednostně na svařování trubek s vyššími nároky na bezchybnost zkoušek. Výše viskózní svarová lázeň. Povoleno v dlouhodobém používání pro provozní teploty do +500 °C.

Na typově podobné teplotvzdorné oceli.



Obj.č.	Ø mm	Délka mm	Balení kg
3691 012 010	2,0	1000	1 / 25
3691 012 510	2,5	1000	1 / 25
3691 013 210	3,2	1000	1 / 25

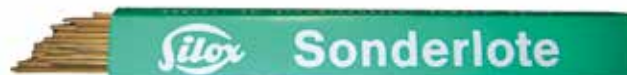


Svařovací elektroda z mosazné pájky S 2

SL-CuZn38

Dobře modelovatelný materiál, bez pórů na bronz, ocel, šedou litinu, vrtule, armatury; odolný vůči mořské vodě.

Obj.č.	Ø mm	Délka mm	Interval tavení °C	Balení dag
2694 784 202	2,0	500	870 - 890	1 / 250
2694 784 203	3,0	500	870 - 890	1 / 250
2694 784 204	4,0	1000	870 - 890	1 / 250

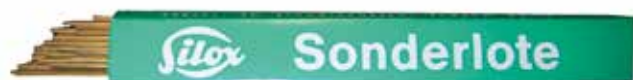




Svařovací elektroda z mosazné pájky S 21

SL-CuZn40

Dobrá schopnost plnit štěrbinu, na svary v mosazi a letovanou ocel.



Obj.č.	Ø mm	Délka mm	Interval tavení °C	Balení dag
2694 784 212	2,0	1000	880 - 900	1 / 250
2694 784 213	3,0	1000	880 - 900	1 / 250

Stříbrná pájka

Brazetec 5600

Základní materiál: pro libovolné oceli, měď, mědi legované materiály, nikl, niklem legované materiály, bez tavidla

Oblast použití: pro letování s provozní teplotou do 200 °C



Obj.č.	Ø mm	Délka mm	Interval tavení °C	Balení dag
2694 784 522	2	500	620 - 655	1 / 100
2694 784 523	3	500	620 - 655	1 / 100



Tvrdá mosazná pájka Drill 900

L-CuZn39Sn, náplň: typ FH21

Tvrdá mosazná pájka s obsahem tavidla na mnohostranné použití na mosaz, měď, ocel, pozinkovanou ocel.



Obj.č.	Ø mm	Délka mm	Balení dag
2694 784 825	2,5	500	1 / 250
2694 784 835	3,5	500	1 / 250



Tavidlo

Svařovací prášek, vhodný i na tvrdé letování



Obj.č.	Provedení	Obsah l	Pracovní teplota °C
2694 788 204	F 2: Letovací a svařovací prášek pro měď a mědi legované materiály	1,0	800 - 1100
2694 788 502	F 500: svařovací přípravek pro měď a leg.měď, ocel	0,5	550 - 800
2694 788 602	F 6: pro Al a jeho slitiny	0,5	500 - 700

Pájky elektrické

Pájka na jemné letování

Výkonné letovací přístroje se zvlášť krátkým rozstupem mezi koncem rukojeti a letovací špičkou. Podle výkonu sahá rozsah použití od opravných prací desek tištěných spojů a menší propojovací práce (15 W) po středně velké letovací práce na spínačích, rozdělovačích a deskách tištěných spojů (25 W).

Obj.č.	Provedení	Výkon W	Doba ohřevu s	Teplota °C	Váha g
2694 382 15	S letovací špičkou 0162BD	15	60	0 - 350	270
2694 382 25	S letovací špičkou 0172BD	25	60	0 - 450	280



Náhradní letovací hroty

Pro pájku na jemné letování

Letovací hrot 2694 382 151 na páječku 2694 382 15

Letovací hrot 2694 382 251 na páječku 2694 382 25

Obj.č.	Provedení	Délka mm	Stopka-Ø mm	Špička-Ø mm
2694 382 151	0162BD, špičatý	56	6,0	1,1
2694 382 251	0172LD, 45° skosený	60	7,5	4,1



Pájky Universal

Osvědčená univerzální pájka s praktickým, nasouvatelným podpěrným kroužkem. Mnohostranně použitelná, např. rozhlasová a televizní technika, elektrotechnika, v laboratoři.

Obj.č.	Provedení	Výkon W	Doba ohřevu s	Teplota °C	Váha g
2694 382 30	S hrotem pájky 0032KD	30	120	0 - 380	80



Náhradní letovací hroty

Pro univerzální letovací pájku

Náhradní hrot rovný, sekáčovitý.

Obj.č.	Provedení	Šířka čepel mm	Délka mm	Stopka-Ø mm
2694 382 31	0032KD, plochý	3,1	67	5



Pájky elektrické

Kompaktní letovací pájka

Výkonný letovací přístroj na univerzální použití v dílně, brunýrované kovové díly, rukojeť z plastu, měděně zalomené letovací hroty. Standardní typ na letování malých, středních i velkých průřezů.

Obj.č.	Provedení	Výkon W	Doba ohřevu s	Teplota °C	Váha g
2694 380 050	S letovací špičkou 0052JD	50	180	0 - 400	160
2694 380 080	S letovací špičkou 0082JD	80	180	0 - 410	220



Pájky elektrické

Kompaktní letovací pájka

Výkonný letovací přístroj na univerzální použití v dílně, brunýrované kovové díly, rukojeť z plastu, měděné zalomené letovací hroty. Standardní typ na letování malých, středních i velkých průřezů.



Obj.č.	Provedení	Výkon W	Doba ohřevu s	Teplota °C	Váha g
2694 380 150	S letovací špičkou 0152JD	150	180	0 - 450	245

Náhradní letovací hroty

Pro kompaktní letovací pájku

Letovací hrot 2694 381 050 na pájku 2694 380 050

Letovací hrot 2694 381 080 na pájku 2694 380 080



Obj.č.	Provedení	Šířka čepele mm	Délka mm	Stopka-Ø mm
2694 381 050	0052JD, hrot plochý, 45° zahnutý	3,1	75	5,0
2694 381 080	0082JD, hrot plochý, 45° zahnutý	4,8	110	7,8

Pájky elektrické

Průmyslová letovací pájka

Výkonný letovací přístroj na univerzální použití v dílně, brunýrované kovové díly, rukojeť z plastu, měděné zalomené letovací hroty. Standardní typ na letování malých, středních i velkých průřezů.



Obj.č.	Provedení	Výkon W	Doba ohřevu s	Teplota °C	Váha g
2694 380 200	Hrot pájky 0202MZ, poniklovaný	200	300	0 - 470	550
2694 380 300	Hrot pájky 0302MZ, poniklovaný	300	300	0 - 470	870

Náhradní letovací hroty

Pro průmyslovou letovací pájku

Provedení: nezápalný letovací hrot.



Obj.č.	Provedení	Délka mm	Délka dřiku mm	Stopka-Ø mm	Špička-Ø mm
2694 381 200	0202MZ, Hrot plochý, ponikl.	115	70	13,8	18
2694 381 300	0302MZ, Hrot plochý, ponikl.	120	74	19,6	25

Letovací plynová sada

Plynový letovací přístroj „Independent“ s letovacími hroty, antistatickým a s integrovaným piezozapalováním.

Obj.č.	Provedení	Výkon W	Doba ohřevu s	Teplota °C	Váha g
2694 370 000	Hrot pájky 0G072KN, -CN	15 - 75	46	- 580	73
2694 370 002	Hrot pájky 0G072KN, -CN	25 - 130	50	- 580	121
2694 370 001	Hrot pájky 0G072KN, -CN, -AN, -VN -BE, -HE, -MN -RE	15 - 75	46	- 580	73
2694 370 003	Hrot pájky 0G072KN, -CN, -AN, -VN -BE, -HE, -MN -RE	25 - 130	50	- 580	121



Letovací plynová patrona

Plyn Twist-Universal

Plynová patrona pro plynovou letovací sadu ERSA „Independent“.
Obsah: 100% butan.

Obj.č.	Obsah ml
2694 370 004	100



Analogová letovací stanice

Kompaktní, praktická stanice s 60W pájkou. Odkládací stojánek s výkyvným držákem houby, snadno vyměnitelné pájecí hroty. Pracovní teplota nastavitelná plynule mezi 150°C a 450°C. S pájkou Basic Tool 60 - 0670CDJ, pájecím hrotem 0832CDLF a odkládacím stojánkem 0A41.

Obj.č.	Označení	Výkon W	Doba ohřevu s	Váha kg
2694 395 60	ANALOG 60	60	60	60



Digitální letovací stanice

Kompaktní, praktická stanice s 80W pájkou a snadno vyměnitelnými hroty. Vysoký rozehřívací topný výkon, kompletně antistatický odkládací stojánek s výkyvnými letovacími hroty. Systém regulace teploty (50-450 °C) umožňuje přesnou nastavitelnost a čitelnost díky digitálnímu displeji s přepínáním ze skutečné na nastavenou hodnotu a zpět. Čelně umístěné ovládací prvky skýtají maximální komfort obsluhy. S pájkou Power Tool - 0840CDJ, pájecím hrotem 0842CDLF, odkládacím stojánkem 0A42 a suchou houbou s upevněním 0A08MSET.

Obj.č.	Označení	Výkon W	Doba ohřevu s	Váha g
2694 395 80	DIGITAL 2000 A	80	40	50



Náhradní letovací hroty

Tvar sekáče

Náhradní hroty k pájecí stanici ERSA.



Obj.č.	Provedení	Šířka čepele mm	Tloušťka čepele mm	Délka mm	Stopka-Ø mm	Délka dřívku mm
2694 395 601	0832CD	2,2	1	46	8,5	27,5
2694 395 603	0832ED	3,2	1	46	8,5	27,5
2694 395 801	0832KD, prodloužený	2,2	1	55	8,5	27,5

Náhradní letovací hroty

Ostrý jako tužka

Náhradní hroty k pájecí stanici ERSA.



Obj.č.	Provedení	Špička-Ø mm	Délka mm	Stopka-Ø mm	Délka dřívku mm
2694 395 602	0832BD	1	46	8,5	27,5
2694 395 802	0832SD, prodloužený	0,8	55	8,5	27,5

Plynová letovací lampa

Letovací lampa se základním hořákem, moderní tvar, s praktickým držadlem. K měkkému i tvrdému letování, nahřívání, ohýbání a pod. v průmyslu a řemeslné výrobě. Ihned připravená k provozu, velmi jemné odstupňování nastavení, s praktickou jednoruční obsluhou seřizovacího tlačítka.



..362 1



..362 2



..362 3



..362 11

Obj.č.	Provedení	Spotřeba plynu g/h
2694 362 1	Soudogaz X 2000 + X 1550	120
2694 362 11	Soudogaz X 2000 PZ + X 1700	120
2694 362 2	Tryska na jemné pájení X 1650	30
2694 362 3	Plochá tryska XP 1650	140

Letovací plynová kartuše

Obsah: směs propanu s butanem.

Obj.č.	Označení	Pro	Obsah g
2694 362 6	Nástrčná kartuše C 206 GLS	Letovací lampa X 2000	190
2694 362 60	Kartuše šroubovací ventil CG 1750	Letovací lampa TH 2000	175



Elektrické letovací pistole

S letovacím hrotem, který se nezanáší struskou, na letovací práce do 12 mm². Osvětlení téměř beze stínů díky 2 vestavěným, běžně dostupným nízkonapětovým lampám 6 V / 1,2 W. Doba nahřívání jen 6 s.

Obj.č.	Výkon W	Doba ohřevu s	Váha g
2694 401 060	50	6	700
2694 401 100	80	6	1000



Náhradní letovací hroty

Pro elektrické letovací pistole
Bez vzniku strusky.

Obj.č.	Provedení
2694 406 100	Letovací hrot 100WB, 80W
2694 406 060	Letovací hrot 60WB, 50W
2694 409 100	Tavící hrot H, 80W
2694 408 100	Řezací hrot R, 80W
2694 407 100	Řezací hrot C, 80W



Odsávačka VAC X

Odsávačka s plastovým krytem.

Letovací přístroje VAC X se vyznačují vysokým sacím výkonem a letováním bez zpětných nárazů. Antistatická struktura přístrojů umožňuje letovací práce na elektrostaticky ohrožených konstrukčních skupinách.

Díky dlouhým štíhlým letovacím hrotům lze pracovat i na hustě osazených deskách tištěných spojů.



Obj.č.	Sací objem cm ³
2694 385 002	11,3

Měkké pájky

Jemné pájení, vynikající smáčení, relativně žáruvzdorné, potravinářský průmysl. Pro pájení základních materiálů : Cu, Ms, Rg, St, CrNi, St



Obj.č.	Označení	Ø mm	Interval tavení °C	Pracovní teplota °C	Váha g
2694 784 702	Soldamoll 220 / S-Sn96Ag4	2	221	270	250

Měkké pájky pro instalatéry a topenáře

Testováno ÖVGW.

Silox 260 (S-Sn97Cu3): speciální měkká pájka na měděné potrubí v sanitární oblasti. Povolena pro pitnou vodu a sluneční kolektory do odstávkové teploty 200°C a tlaku 6 bar!

Soldamoll 220 (S-Sn97Ag3): speciální měkká pájka na vedení pitné a teplé vody a topení. Odolná do teploty vody 110°C.



Obj.č.	Označení	Ø mm	Interval tavení °C	Pracovní teplota °C	Váha g
2694 784 701	Silox 260 / S-Sn97Cu3	2,0	230 - 250	300	250

Měkké pájky

Náplň: aktivovaná kalafuna KAP-T

Na spojování kabelů, plechové díly

Plněné kalafunou do 1.1.2./DIN EN 29454-1, před. F-SW26 / DIN8511



Obj.č.	Označení	Ø mm	Interval tavení °C	Pracovní teplota °C	Váha g
2694 785 102	S-Pb60Sn40	1,0	183 - 235	230	250
2694 785 105	S-Pb60Sn40	1,0	183 - 235	230	500
2694 785 110	S-Pb60Sn40	1,0	183 - 235	230	1000
2694 785 150	S-Pb60Sn40	1,5	183 - 235	230	250
2694 785 151	S-Pb60Sn40	1,5	183 - 235	230	1000
2694 785 202	S-Pb60Sn40	2,0	183 - 235	230	250
2694 785 210	S-Pb60Sn40	2,0	183 - 235	230	1000
2694 785 310	S-Pb60Sn40	3,0	183 - 235	230	1000

Měkké pájky bez obsahu olova S-Sn99Cu1

Náplň: kalafuna

Tavidlem plněné trubkové pájky s 2,5% tavidla (dle 1.1.02./DIN EN 29454-1) k ručnímu pájení v elektrotechnice a elektronice.

Obj.č.	Označení	Ø mm	Interval tavení °C	Pracovní teplota °C	Váha g
2694 784 550	Silox 227 / S-Sn99Cu1	1,0	227	280	250
2694 784 553	Silox 227 / S-Sn99Cu1	1,0	227	280	500
2694 784 556	Silox 227 / S-Sn99Cu1	1,0	227	280	1000
2694 784 551	Silox 227 / S-Sn99Cu1	1,5	227	280	250
2694 784 557	Silox 227 / S-Sn99Cu1	1,5	227	280	1000
2694 784 552	Silox 227 / S-Sn99Cu1	2,0	227	280	250
2694 784 558	Silox 227 / S-Sn99Cu1	2,0	227	280	1000
2694 784 559	Silox 227 / S-Sn99Cu1	3,0	227	280	1000



Tavidlo pro instalatéry a topenáře

Degufit 3000

Na zvlášť šetrné pájení.

Provedení rozpustné ve vodě.

Testováno ÖVGW.

DIN EN 29454-1 - 3.1.01.

Obj.č.	Interval tavení °C	Obsah g
2694 784 700	230 - 250	250



Letovací cín v tyčích

Obj.č.	Provedení	Délka mm	Balení kg
2694 786 33	33% S-Pb 65 Sn 35	400	1 / 25
2694 786 40	40% S-Pb 60 Sn 40	400	1 / 25
2694 786 50	50% S-Pb 50 Sn 50	400	1 / 25
2694 786 60	60% S-Sn 60 Pb 40	400	1 / 25
2694 786 100	99,9% Sn	400	1 / 25



Letovací voda



Dle DIN 8511 F-SW11, tavidlo k měkkému letování titanzinkových plechů, pozinkovaných nebo pocinovaných železných plechů.

Obj.č.	Použití	Obsah l
2694 788 801	Univerzální	0,7
2694 788 802	Pro nerez	1

Štětec na letovací vodu



Držadlo z pozinkovaného plechu.
Světlé štětiny.

Obj.č.	Šířka mm	Délka mm
2695 150 001	10	123

Letovací tuk v plechovkách



Dle DIN 8511 F-SW21, tavidlo na obecné měkké pájecí práce.

Obj.č.	Váha g
2694 791 100	100
2694 791 250	250

Měkká pájka v plechovce



Dle DIN 8511 F-SW21, k pájení a pocinování, L-PbSn40.

Obj.č.	Provedení	Váha g
2694 792 250	L-Pb Sn 40	250

Salmiakové kameny

K čištění měděných pájecích hrotů.

Obj.č.	Šířka mm	Výška mm	Délka mm
2694 793 000	45	20	65



Letovací svorky

Na rychlé upínací a upevňovací práce.
Z lisovaného ocelového plechu.

Obj.č.	Délka mm	Rozpětí mm
2694 688 110	110	30
2694 688 155	155	50



Svařovací a řezací hořák

Standardní kazety

OPTAL 90, sada svařovacích a řezacích hořáků, komplet v ocelové kazetě:

Rukojeť s přípojkami hadic a rychlospojkami.
Řezací nástavec 80° s pákovým ventilem.
3 kruhové trysky HA 13, 5-150 mm.
Hořákový vozík se svěrným kroužkem.
Kružítko.
Čistič na trysky, sada.
Klíč na hořáky.
10 náhradních o-kroužků.

Obj.č.	Provedení
2693 552 6	6 svářecích nástavců 0,5 - 14 mm
2693 552 8	8 svářecích nástavců 0,5 - 30 mm



Rukojeť

Optal 90

S rychlospojkou a hadicovými přípojkami. Přípojka kyslíku dle 3 x G 1/4 RH. Přípojka hořákového plynu dle ÖNORM M 7871-A1-9 x G 3/8 LH ÖNORM: M 7871-A1.

Obj.č.	Označení
2693 550 0	Držák hořáků vč. hadicových přípojek





Řezací nástavec

Optal 90

Tyto řezací nástavce jsou k dispozici s 80° nebo 0° sklonem hlavy hořáku. Možnost jemného nastavení dávkování v celém rozsahu zaručuje optimálně se otevírající kyslíkový ventil. To přispívá k bezpečnému a přesnému vedení.

Obj.č.	Provedení	Délka mm
2693 551 01	Pákový ventil, zahnutý 80°	470
2693 551 02	Pákový ventil, rovný	490



Acetylenové trysky na ruční řezání

Dvoudílný - takže se dá zvlášť snadno čistit.
Samostředící - hezký, stabilní řezací plamen.
Krátká konstrukce, vhodná i k řezání v omezeném prostoru.

Obj.č.	Oblast řezu mm	Tlak acetylenu bar	Spotřeba acetylenu m ³ /h	Řezná kapacita mm/min
2693 551 000	3 - 8	0,3 - 0,8	0,35	625 - 500
2693 551 001	5 - 25	0,3 - 0,8	0,40	625 - 300
2693 551 002	25 - 50	0,3 - 0,8	0,60	325 - 255
2693 551 003	50 - 150	0,3 - 0,8	0,80	255 - 90



Acetylenová tryska na čistič spár

Vysoká stabilita plamene.
Silný nahřívací plamen pro rychlý start.
Krátká tryska pro dobrou dosažitelnost místa opravy.
Vysoký odběrový výkon.

Obj.č.	Oblast řezu mm	Tlak acetylenu bar	Spotřeba acetylenu m ³ /h	Řezná šířka mm	Řezná kapacita mm/min
2693 551 004	4 - 6	0,3 - 0,8	1,6 - 2,2	5 - 8	400 - 1400
2693 551 005	5 - 8	0,3 - 0,8	1,1 - 1,6	7 - 10	400 - 1400



Svařovací a řezací hořák

Jednotlivé díly a příslušenství

Obj.č.	Označení
2693 551 11	Hořákový vozík vč. aretačního kroužku
2693 551 3	Sada trysek na čištění 0,7 - 3,4 / 10 jehel
2693 550 01	Náhradní rychlospojka
2693 550 9	O-kroužky 10 ks
2693 551 13	Kompletní podpěra k řezacímu nástavci 0°
2693 551 2	Kompletní kruh k řezacímu nástavci 0°

Svařovací nástavce

Standardní tvar
Normální tvar.

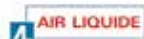
Obj.č.	Svařovací oblast mm	Velikost	Spotřeba vzduchu l/h
2693 550 1	0,5 - 1	1	80
2693 550 2	1,0 - 2	2	160
2693 550 3	2,0 - 4	3	315
2693 550 4	4,0 - 6	4	500
2693 550 5	6,0 - 9	5	800
2693 550 6	9,0 - 14	6	1250
2693 550 7	14,0 - 20	7	1800
2693 550 8	20,0 - 30	8	2500



Svařovací nástavce

Hořákové nástavce 90°
Krátke zahnuté, speciální nástavce pro instalatéry.

Obj.č.	Svařovací oblast mm	Velikost	Spotřeba vzduchu l/h
2693 556 19	1 - 2	2	160
2693 556 29	2 - 4	3	315
2693 556 39	4 - 6	4	500



Svařovací nástavce

Hořákové nástavce 160°
Krátke zahnuté, speciální nástavce pro instalatéry.

Obj.č.	Svařovací oblast mm	Velikost	Spotřeba vzduchu l/h
2693 556 2	2 - 4	3	315



Svařovací nástavce

Ohebný svařovací nástavec (hořák)
Lze ohnout do potřebného tvaru.

Obj.č.	Svařovací oblast mm	Velikost	Spotřeba vzduchu l/h
2693 556 91	1 - 2	2	160
2693 556 92	2 - 4	3	315
2693 556 93	4 - 6	4	500



Svařovací nástavce

Víceplamenný nahřívací nástavec (hořák)
Hořák na acetylén, hodí se zvláště k rovnání, ohýbání a nahřívání.

Obj.č.	Spotřeba acetylenu l/h	Provozní tlak bar	Spotřeba vzduchu l/h
2693 554 5	720	2,5	800
2693 554 6	1125	2,5	1250
2693 554 7	1620	2,5	1800
2693 554 8	2250	2,5	2500





Redukční ventil

Ke svařování, řezání, nahřívání

Redukční tlakový ventil má velký vstupní rozsah, který snese i silné tlakové nárazy.

Filtr čistí plyny od částic špíny.

Stoupne-li tlak nad určitou hodnotu, bezpečnostní ventil se otevře, aby mohl přetlak uniknout.

Stoupne-li tlak v nízkotlaké komoře tak rychle, že bezpečnostní ventil nestačí přetlak vyfouknout, praskne při asi 30 bar membrána a plyn může uniknout otvory v pouzdře.

Odpovídá ÖNORM EN ISO 2503 (EN 585) a má zkoušku BAM.

Včetně ochranného krytu z nárazuvzdorného materiálu.

Obj.č.	Provedení	Provozní tlak bar	Východ	Vchod
2693 556	Acetylén	1,5	10 x G 3/8" LH	Upínací šroub
2693 555	argon, CO2	30 l/min	6,3 x G 1/4"	W 21,8 x 1/14"
2693 554	Kyslík	10	6,3 x G 1/4"	G 3/4"

Redukční ventil



Centrální filtr (regulační vložka) stavebnicového předem odzkoušeného typu.

Dlouhá životnost.

Jednoduchá údržba díky centrální regulační vložce.

Vysoký výkon.

Stabilní regulovatelnost.

Velmi dobrý poměr ceny a výkonu.

Manometr v bezpečnostním provedení.

Provedení odolné vůči nízkým teplotám.

2693 202: povolení prototypu a zkušební značka BG.

Obj.č.	Provedení	Provozní tlak bar	Východ	Vchod
2693 202	Acetylén	1,5	AG 3/8" LH	Třmenová spojka
2693 203	Inertní plyn, kysličník uhličitý	24 l/min	AG 1/4" RH	W 21,8 x 1/14" RH
2693 201	Kyslík	10	AG 1/4" RH	G 3/4" RH



Manometr

prům. 50 mm, přípojovací závit G 1/4".

Obj.č.	Provedení	Provozní tlak bar
2693 560 1	Kyslík	0 - 16,0
2693 560 125	Acetylén	0 - 2,5
2693 560 140	Acetylén	0 - 40,0
2693 560 2	Kyslík	0 - 315,0
2693 560 3	Argon, CO2	32 l/min

Manometr

prům. 63 mm.
Bezpečnostní manometr s redukčním tlakovým otvorem dozadu.
Dle EN 562.

Obj.č.	Provedení	Provozní tlak bar
2693 202 1	Acetylén	0 - 2,5
2693 202 2	Acetylén	0 - 40,0
2693 203 1	Neutrální	0 - 16,0
2693 203 2	Neutrální	0 - 315,0
2693 201 1	Kyslík	0 - 16,0
2693 201 2	Kyslík	0 - 315,0



Ochranné čepičky manometru

Na redukční ventil

Obj.č.	Označení
2693 560 4	Kryt manometru



Ochranná maska manometru

Na redukční ventil DIN
Ochranná gumová maska manometru pro redukční ventily DIN.
Zvlášť vhodné k použití v dílnách.

Obj.č.	Provedení	Barva
2693 208 001	Pro kyslík	Modrá
2693 208 002	Pro acetylén	Žlutá
2693 208 003	Pro argon	Šedá



Připojovací plastová těsnění

Na redukční ventil

Obj.č.	Provedení	Materiál	Vnější-Ø mm	Vnitřní průměr mm	Tloušťka mm	Balení Ks
2693 557 8	Pro redukční ventil	Guma pro acetylen	16	9	2	10
2693 557 10	Pro redukční ventil	Teflon pro O2/Argon/CO2	19	12	2	10
2693 557 3	Pro manometr	Al	10	5	2	10



Pojistka proti zpětnému rázu dle EN 730-1

S pojistkou proti přeskočení plamene

K zajištění jednotlivých lahví, odběrových míst a distribučních vedení.

Zpětný ventil plynu.

Pojistka proti zpětnému šlehnutí plamene ze slinuté chromniklové oceli.

Teplotně řízený uzávěr zbytkového plynu.



Obj.č.	Provedení	Normy	Východ	Vchod
2693 559	Hořlavý plyn	A-1,5 / P-3 / M-5 / H-5	G 3/8" LH	G 3/8" LH
2693 558	Kyslík	O-10	G 1/4" RH	G 1/4" RH

Pojistka proti zpětnému rázu dle EN 730-1

S pojistkou proti přeskočení plamene

K zajištění jednotlivých lahví, odběrových míst a distribučních vedení.

Zpětný ventil plynu.

Pojistka proti plameni.

Závěra proti šíření ohně.

Teplotně řízený uzávěr zbytkového plynu.

Filtr k odstranění špíny ze všech hořlavých plynů.



Obj.č.	Provedení	Normy	Východ	Vchod
2693 207	Hořlavý plyn	A-1,5 / P-3 / M-5 / H-5	G 3/8" LH	G 3/8" LH
2693 206	Kyslík	O-20	G 1/4" RH	G 1/4" RH

Svařování autogenem

Hadice-dvojče

Acetylenová- 9x3,5mm a kyslíková hadice 6x5,0mm.

Oboustranně průchozí s převlečnou maticí 1/4" vpravo, příp. 3/8" vlevo.

Hadice se dodávají kompletně připravené k použití.



Obj.č.	Provedení	Délka mm	Balení Ks
2693 582 910	Hadice komplet	10	1
2693 582 915	Hadice komplet	15	1
2693 582 920	Hadice komplet	20	1
2693 582 925	Hadice komplet	25	1

Vysokotlaké autogenové hadice

Robustní, tlakuvzdorná hadice na svařovací práce a kyslíková vedení. Na acetylén - dissous plyn o provozním tlaku 10 bar. Na kyslík o provozním tlaku 20 bar.



Obj.č.	Provedení	Vnitřní průměr mm	Tloušťka mm	Balení m/role
2693 580 10	Acetylén, s přípojkou	9	3,5	10
2693 580 15	Acetylén, s přípojkou	9	3,5	15
2693 580 20	Acetylén, s přípojkou	9	3,5	20
2693 580 25	Acetylén, s přípojkou	9	3,5	25
2693 582 10	Kyslík, s přípojkou	6	5,0	10
2693 582 15	Kyslík, s přípojkou	6	5,0	15
2693 582 20	Kyslík, s přípojkou	6	5,0	20

Vysokotlaké autogenové hadice

Robustní, tlakovzdorná hadice na svařovací práce a kyslíková vedení. Na acetylén - dissous plyn o provozním tlaku 10 bar. Na kyslík o provozním tlaku 20 bar.

Obj.č.	Provedení	Vnitřní průměr mm	Tloušťka mm	Balení m/role
2693 582 25	Kyslík, s přípojkou	6	5,0	25



Dvojité vypouštěcí ventily

Pro dvojnásobný výstup z redukčního ventilu.

Obj.č.	Provedení	Vchod	Pro Ø mm
2693 562 7	Acetylén	G 3/8" LH	10,0
2693 562 8	Kyslík	G 1/4"	6,3



Hadicové koncovky s převlečnými maticemi

Obj.č.	Vchod	Pro Ø mm
2693 562 3	G 1/4"	6,3
2693 562 4	G 3/8" LH	10,0



Dvojité hadicové koncovky

Obj.č.	Provedení	Pro Ø mm
2693 562 5	Acetylén	10,0
2693 562 6	Kyslík	6,3



Hadicové spojky uvolnitelné

Obj.č.	Provedení	Vchod	Pro Ø mm
2693 562 1	Acetylén	G 3/8" LH	10,0
2693 562 2	Kyslík	G 1/4"	6,3





Organizér na hadice

Obj.č.	Pro Ø mm
2693 563	16 - 21

Plynový zapalovač

Pistolový zapalovač

Plynový zapalovač ve tvaru pistole, z pozinkovaného ocelového plechu.



Obj.č.	Označení	Délka mm	Ø mm
2694 680	Pistolový zapalovač	-	-
2694 680 1	Náhradní kamínek	5	2,6

Plynový zapalovač

Třmenový plynový zapalovač

Plynový zapalovač třmenového tvaru z černě lakovaného ocelového plechu. Zapalovač s pilníkem na válce.



Obj.č.	Označení	Délka mm	Ø mm
2694 679	Třmenový plyn.zapalovač	-	-
2694 679 1	Náhradní kamínek	20	3



Vozík na tlakové láhve

Na 2 x 50l láhve.

Kolo: celogumové, 390x80 mm, kluzné ložisko.

Obj.č.	Šířka mm	Váha kg
2693 585	760	26

Nehořlavá ochranná tkanina

Hotová rohož

Speciálně na ochranu před vysokými teplotami (do 500 °C, krátkodobě do 600 °C)

Odolná vůči jiskrám, kyslíkem obohacenému plameni, postříkání roztaveným kovem.

Šedá tkanina je flexibilní ale ne přilnavá

Z obou stran polyuretanový protiskluzový povlak (odolný do 200 °C)

Obj.č.	Délka mm	Šířka mm	Tloušťka mm	Váha g/m ²
2694 794 000	500	300	1,5	1100
2694 794 001	500	500	1,5	1100
2694 794 002	1000	1000	1,5	1100
2694 794 003	2000	1000	1,5	1100



Svářecí ochranná deka

Speciálně vyvinutá na ochranu před vysokými teplotami (do 1260 °C)

- Ze silikátové tkaniny
- Po straně lemovaná , opatřená 8 otvory
- Šitá trojitým kevlarovým stehem

Obj.č.	Délka mm	Šířka mm	Váha g/m ²
2694 794 005	174	174	600



Držák elektrod

Držák elektrod kompletně izolovaný s rukojetí zesílenou skleněnými vlákny pro zatížení vyššími teplotami.

Spodní část a páka z mosazné slitiny.

Černé izolační úchyty z plastu GFK.

Připojení se provádí pomocí kabelových oček nalisovaných na kabel.

Obj.č.	Max. síla proudu A	Délka mm	Váha g
2694 700 020	200	210	290
2694 700 030	300	240	380
2694 700 040	400	240	390
2694 700 060	600	240	500



Izolační úchyty



Obj.č.	Pro A
2694 704 02	200
2694 704 04	300 - 400
2694 704 06	600

Speciální kleště CO2



Nepostradatelné, patentované víceúčelové kleště se 4 funkcemi ke svařovacím přístrojům MIG-/MAG:

rychlé a přesné ořezávání svařovacího drátu,
časově úsporné čištění trysky ochranného plynu,
stažení trysky ochranného plynu,
uvolnění a utažení proudové trysky.

Obj.č.	Pro Ø mm
2694 687 1	12 - 15
2694 687 2	15 - 18

Zemní kleště



Z pozinkovaného ocelového plechu.

Údaje v A se týkají doby zapnutí 100 %.

S pohyblivými kontakty ze silných torzních pružin z elektrolytické mědi.

Obj.č.	Max. síla proudu A	Rozpětí mm	Délka mm
2694 689 200	200	50	215
2694 689 400	400	60	225
2694 689 600	600	80	275

Pólové svařečské svěrky



S ramenem z temperované litiny.

Připojovací otvor v horní části odlitku.

Obj.č.	Max. síla proudu A	Rozpětí mm	Vyložení mm	Ø - otvoru mm	Váha kg
2694 708	400	150	80	10,5	780

Svařovací a kontrolní zrcátko

Rozměry zrcátka: 80x70 mm.

Obj.č.	Provedení	Délka mm
2694 560	S ocelovým pevným držákem	490
2694 560 1	Náhradní zrcátko	0
2694 561	S flexibilním držákem se silným magnetem	500



Kladivo na strusku

Z oceli.

Obj.č.	Provedení	Délka mm	Váha g
2694 711	Ocelové	300	430
2694 710	S dřevěnou rukojetí	330	350



Svářečská křída

Mastková křída čtvercová, přírodně mramorovaná, bílá.

Obj.č.	Šířka mm	Výška mm	Délka mm	Balení Ks
2696 900 800	10	10	100	12
2696 900 850	10	10	100	50



Tuk zabraňující připékání rozstříku (-okují)



Pro svařování elektrickým obloukem a pod ochranným plynem, bez rozpouštědel a zápachu. Chrání hořákové trysky a špičky kontaktů. Brání připálení svařovacího rozstříku (okují).

Obj.č.	Váha g
2694 793 001	450

Svářečské rukavice

Z kompaktní kůže

Vnitřní strana (dlaň) celokožená.
Hřbet ruky a manžeta ze štípenkové usně.
Ochrana vnitřní strany zápěstí.



Obj.č.	Velikost	Délka mm
2694 658	10	ca. 350

Svářečské rukavice

Z ovčí napa usně

Manžeta ze štípenkové kůže.
Velmi měkké provedení.



Obj.č.	Velikost	Délka mm
2694 659	10	ca. 350

Svářečské rukavice

Kůže nappa

- Svařovací rukavice z koží kůže s koženou manžetou
- Elastický vrchní díl pro optimální uchycení
- Vysoká úroveň komfortu
- Vynikající zručnost
- Dobré přilnavé vlastnosti
- Ergonomické
- Vhodné pro svařování WIG/TIG



Obj.č.	Velikost	Délka mm
2694 661 010	10	ca. 330

Svářečské rukavice

Plná- / štípaná kůže

- Svařovací rukavice z kvalitní hovězí / štípaná kůže
- Kompletně lemované
- Dobře padnou
- Tepelně odolné
- Prodyšná kůže
- TÜV-GS přezkoušeny
- Vhodné pro ochranu při svařování elektrodou



Obj.č.	Velikost	Délka mm
2694 661 009	10	ca. 350



Svářečské rukavice

Štípenka

- Rukavice svařovací z hovězí štípenky
- Plně lemované
- Pohodlné na nošení
- Dobrá přilnavost



Obj.č.	Označení	Velikost
2694 661 011	Kuba	10



Svářečská zástěra

Kožená, s laclm a řemínkem na zádech.

Obj.č.	Materiál	Šířka mm	Délka mm	Tloušťka mm
2694 667	Kůže	800	1000	1,3
2694 666	Štípaná hovězí kůže	800	1000	1,6



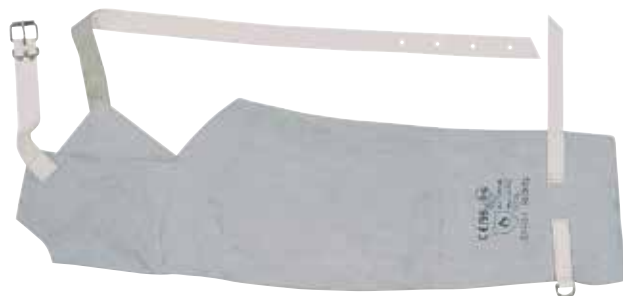
Svářečské kamaše



Z hovězí štipenky, s koženými řemínky.

Obj.č.	Výška mm	Balení Pár
2694 666 1	400	1

Ochranný svářečský rukávník



Z hovězí štipenky s ochranou ramen, náprsním řemínkem a pomocí řemínku stažení konce rukávu.

Obj.č.	Provedení	Délka mm
2694 666 3	Levá	700
2694 666 2	Pravá	700

Ochranné brýle pro svářeče



Z nylonu

Svářečské brýle z nylonu, s nastavitelnými bočními kryty proti rozptýlenému světlu, nastavitelná délka straniček, velké zorníky, netřítivá skla DIN A5, která lze po uvolnění šroubu s rýhovanou hlavou snadno vyměnit.

Obj.č.	Provedení	Provedení
2694 638	Pro brusiče	Oválné sklo, čiré
2694 639	Pro svářeče	Oválné sklo, zelené DIN A5

Ochranné brýle 3M

model 2840

Moderní exkluzivní design.

Ochrana obočí pro větší bezpečí.

Výplň z polykarbonátu zaručuje odolnost vůči nárazu.

Třístupňové nastavení nožiček.

Dobrá kompatibilita s 3M ochrannými maskami.

Povlakováno vůči poškrábání.

UV ochrana.

3M

Obj.č.	Označení	Provedení	Normy	Balení Ks
2694 203 007	Ochran.brýle 2840 čiré	Čirá	EN 166, EN 170	20
2694 203 008	Ochran.brýle 2841 šedé	Šedá	EN 166, EN 172	20
2694 203 009	Ochran.brýle 2842 žluté	Žlutá	EN 166, EN 170	20
2694 203 010	Ochranné brýle 2845 zelené IR-5	Zelená IR-5	EN 166, EN 169, EN 170, EN 171	20



Ochranné brýle

Se svářečským odstínem IR5, pro autogenní sváření

Tato konstrukce umožňuje nošení přes nejrůznější dioptrické brýle.

Polykarbonátová skla poskytují dobrou odolnost proti nárazu

4 stupňové nastavení délky nožiček

Přízpůsobený sklon skel

Odolné proti poškrábání, s ochranou proti UV

3M

Obj.č.	Označení	Provedení	Normy	Balení Ks
2694 203 015	Ochranné brýle 2805	Zelená IR-5	EN 166, EN 171	1/20



Sklopné ochranné brýle pro svářeče

Sklopné

Svařovací ochranné brýle s nepřímou ventilací a sklopným hledím, netřišťivá, bezbarvá skla v korpusu brýlí a jednoduchá barevná ochranná skla ve sklopné části, použitelná i pro pracovníky s dioptrickými brýlemi.

Obj.č.	Provedení	Provedení
2694 637	Pro svářeče	Vnitřní čiré, vnější zelené DIN A5



Ochranné brýle

Univerzální brusícké brýle, snadná výměna bezpečnostních skel díky šroubovatelným obroučkám, nastavitelný gumový pásek kolem hlavy.

Obj.č.	Provedení	Provedení
2694 646	Pro brusiče	Sklo kulaté, bezbarvé





Ochranné brýle pro svářeče

Univerzální

Univerzální svářečské brýle, snadná výměna bezpečnostních skel díky šroubovatelným obroučkám, nastavitelný gumový pásek kolem hlavy.

Obj.č.	Provedení	Provedení
2694 642	Pro svářeče	Sklo kulaté, zelené, DIN A5

Náhradní skla do ochran. brýlí pro svářeče

Kulatý tvar

Z netřišťivého vrstveného skla, rovné provedení.



Obj.č.	Barva	Provedení
2694 651 3	Čirá	Kulaté
2694 651 44	Zelená	Kulaté, DIN A4
2694 651 45	Zelená	Kulaté, DIN A5
2694 651 46	Zelená	Kulaté, DIN A6
2694 651 522	Čirá	rund
2694 651 523	Zelená	rund, DIN A5
2694 651 524	Zelená	rund, DIN A6

Náhradní skla do ochran. brýlí pro svářeče

Oválný tvar

Z netřišťivého vrstveného skla, rovné provedení.



Obj.č.	Barva	Provedení
2694 651 5	Čirá	Oválné, pravé
2694 651 51	Čirá	Oválné, levé
2694 651 520	Čirá	oval
2694 651 521	Zelená	oval, DIN A5
2694 651 65	Zelená	Oválné, pravé, DIN A5
2694 651 651	Zelená	Oválné, levé, DIN A5
2694 651 66	Zelená	Oválné, pravé, DIN A6
2694 651 661	Zelená	Oválné levé, DIN A6

Ruční ochranné štíty pro svářeče

Z černošedého plastu

Rovný tvar, hluboké provedení, bez skel, EN 175.

Velikost skel: 90 x 110.



Obj.č.	Šířka mm	Výška mm	Váha g
2694 670 2	260	380	290

Ruční ochranné štíty pro svářeče

Z plastu zesíleného skleněnými vlákny

Robustní, praktická konstrukce s předsunutou ochranou rukou, odolná proti povětrnostním vlivům, nárazům, nízká hmotnost, beze skel.

Velikost skel: 90 x 110.

Obj.č.	Šířka mm	Výška mm	Váha g
2694 671 1	250	450	480



Ruční ochranné štíty pro svářeče

S průhledovou mechanikou

Z izolovaného sklolaminátu, rukojeť s posouvačem k otevření průhledového okénka (velikost 40 x 110 mm), kovová mechanika beze skel, s předšádkovým sklem 40 x 110 mm.

Velikost skel: 40 x 110, 90 x 110.

Obj.č.	Šířka mm	Výška mm	Váha g
2694 671 2	250	450	520



Ochranný obličejový štít pro svářeče

Z polyamidu zesíleného skleněnými vlákny

Žárovzdornost do cca 140°C.

Lehké, ale stabilní provedení, nárazuvzdorné a nerozbitné.

Snadná instalace skel zevnitř.

S plynule nastavitelným páskem kolem hlavy.

Testováno a povoleno dle EN 175 S.

Velikost skel: 90 x 110.

Obj.č.	Označení	Váha g
2694 672 2	Ochranný obličej. štít	430
2694 672 21	Náhradní svářecí pásy 10 ks	-



Náhradní skla do ochran. štítů pro svářeče

Prvotřídní sklo, testované jednotlivě, konstantní absorpce, ohnivzdorné a tvarově stabilní, příjemná šedozelená barva.



Obj.č.	Provedení	Šířka mm	Délka mm
2694 673 095	DIN A 9	50	105
2694 673 099	DIN A 9	90	110
2694 673 091	DIN A 9	100	100
2694 673 105	DIN A 10	50	105
2694 673 109	DIN A 10	90	110
2694 673 101	DIN A 10	100	100
2694 673 115	DIN A 11	50	105
2694 673 119	DIN A 11	90	110
2694 673 111	DIN A 11	100	100
2694 673 125	DIN A 12	50	105
2694 673 129	DIN A 12	90	110
2694 673 121	DIN A 12	100	100
2694 673 139	DIN A 13	90	110
2694 673 209	DIN A 9S, zrcadlové	90	110
2694 673 210	DIN A 10S, zrcadlové	90	110
2694 673 211	DIN A 11S, zrcadlové	90	110
2694 673 212	DIN A 12S, zrcadlové	90	110

Náhradní skla do ochran. štítů pro svářeče

Předsádkové sklo, bezbarvé
Normální sklo.



Obj.č.	Provedení	Šířka mm	Délka mm
2694 673 004	Běžné sklo	40	110
2694 673 005	Běžné sklo	50	105
2694 673 009	Běžné sklo	90	110
2694 673 309	Sklo „1000 hod“	90	110
2694 673 301	Sklo „1000 hod“	100	100

Svařovací helma optrel p550

Použití: MIG/MAG, svařování obalenou elektrodou a WIG (střídavý/stejnoseměrný proud).
Nastavení citlivosti: citlivost samozatemňovací kazety se dá přizpůsobit svařovacímu postupu a pracovním podmínkám.

Předsádkové sklo zajišťuje optimální ochranu proti odlétajícím částicím a výparům. Regulátorem zpoždění lze nastavit rychlost přechodu z tmavého stavu do světlého po skončení svařování.

Hmotnost: optimalizované rozložení hmotnosti kukly spolu s pohodlným a nastavitelným hlavovým křížem činí kuklu bezkonkurenčně pohodlnou a jedinečnou.

Stupeň ochrany: DIN 9 - DIN 13 (tmavý stav).

Ochrana proti UV/IR: maximální ochrana při jakémkoliv nastavení ztmavení.

Rychlost zpoždění mezi ztmavením a zesvětlením: Plynule nastavitelná: 0,25 - 0,7 s.

Rozměry kazety proti oslnění: 90 x 110 x 9,5 mm.

Rozměry zorného pole: 50 x 100 mm.

Napájení: solární články, 2 ks, vyměnitelné lithiové baterie 3V.

Provozní teplota: -10°C až +70°C.

Povolení: CE, ECS, ANSI, CSA, GOST-R, AS/NZS.

Obj.č.	Označení	Váha g
2694 672 550	Svařovací helma OPTREL P550	495
2694 672 551	Předsádkové ochranné sklo 5 ks	-
2694 672 552	Vnitřní ochranné sklo 5ks	-
2694 672 554	Ochranná kazeta	-
2694 672 555	Skelet helmy zelená/černá	-

2680 991 - náhradní baterie CR2032-3 V



Svařovací helma e640

Optrel e640

Automatické zatmavení, ochrana před vysokými teplotami a zářením, trvalá ochrana před UV/IR zářením a optimální komfort při nošení.

Větší zorné pole.

Pohodlnější při nošení díky 15% snížení hmotnosti.

Zvýšená ochrana proti poškrábání díky hlouběji zasazenému předsádkovému sklu.

Automatický klidový stav.

Na svařování MIG/MAG, svařování obalenou elektrodou, 90 - 200 A.

Nastavení ochranného stupně - přepínatelné (10 nebo 11).

Průzor - úhel otevření 60° , příp. 120° (v pevných polohách).

Obj.č.	Označení	Váha g
2694 672 32	optrel e640	460



Svařovací helma e684



- Plně automatická svářečská kukla e684 s HD displejem skutečných barev
- S automatickým stmíváním, vysoká ochrana vůči teplu a záření, permanentní ochrana vůči ultrafialovému a infračervenému záření a optimální komfort při nošení
- Dodatečná ochrana vůči poškrábání díky přídavnému přednímu sklu
- Automatický klidový režim
- Plně automatické nastavení stupně ochrany (lze také nastavit ručně) pro MIG/MAG (standardní a pulzní oblouk), TIG (AC/DC) svařování elektrodou, plazmové řezání, svařování autogenem, broušení, 1,5 - 450A
- Plynulé nastavení stupně ochrany (5 -13)
- Klasifikace dle EN 379: 1/1/1/1
- Nastavení detekčních úhlu 60° nebo 80° (v pevných polohách)
- Nastavitelná prodleva při otevření
- Regulátor citlivosti s velmi jemným nastavením
- Režim broušení (ochranný stupeň 4)
- Displej skutečných barev
- Vyměnitelné baterie pro displej

Obj.č.	Označení	Váha g
2694 672 34	Optrel e684	500

Ochranné svařovací helmy - příslušenství



2694 672 43



2694 672 44 / 552



2694 672 48



2694 672 42



2694 672 46

Obj.č.	Označení
2694 672 42	Kompletní hlavový kříž Vizor
2694 672 43	Vnější předsádkové sklo Vizor sada - 5 ks
2694 672 44	Vnitřní ochranné sklo čiré sada - 5 ks pro helmu Professional a Plus
2694 672 46	Kožený náprsník Vizor
2694 672 552	Vnitřní ochranné sklo 5ks
2694 672 48	Čelo svařovací clony 2 ks

Ochranné čepice pro svářeče

S ochrannou čepicí pro svářeče od firmy Fronius si perfektně chráníte hlavu a týl před zářením a svařovacím rozstříkáním, 100% bavlna, lze prát.

Obj.č.	Velikost
2694 672 557	57
2694 672 558	58
2694 672 559	59
2694 672 560	60



Spotřební kufrы MIG/MAG AL2300

Plynová tryska kuželová
Těsnící kroužek
2 kontaktní trubičky o průměru 0,8 a 1,0 mm
Boční fréza
Škrabka na čištění plynové trysky
Trubkový klíč SW7



Obj.č.	Obsah
4696 400 253	AL2300 spotřební kufr 9-dílů

Proudová tryska

pro MIG / MAG

Z mědi bez povrchové úpravy.
Lze dodat pro různé průměry drátu a s vnějším závitem.

Obj.č.	Ø mm	Označení	Délka mm	Provedení	Balení Ks
4696 700 103	0,8	M6 x 28mm	28	měď	1
4696 700 123	0,8	M8 x 30mm	30	měď	1
4696 700 104	1,0	M6 x 28mm	28	měď	1
4696 700 124	1,0	M8 x 30mm	30	měď	1
4696 700 105	1,2	M6 x 28mm	28	měď	1
4696 700 125	1,2	M8 x 30mm	30	měď	1



Plynové hubice

Pro hořák MIG / MAG

konická, nástrčná

Obj.č.	Ø mm	Délka mm	Balení Ks
4696 700 112	11,5	57,0	1
4696 700 113	15,0	57,0	1





TransPocket 150



- 150 A pouze při 6,5 kg, pro mobilní použití, vhodný generátor
- Síťové napětí (+/- 10 %) 50/60 Hz: 230 V
- **Stupňovitý rozsah:** 10 – 150 A
- **Napětí naprázdno:** 96 V
- **Pracovní napětí:** 10,4 – 31,0 V
- Svařovací proud / doba zapnutí (10 min / 40C) 150 A / 35 %
- Svařovací proud / doba zapnutí (10 min / 40C) 190 A / 100 %
- **Krytí:** IP 23
- **Rozměry:** 365 x 130 x 285 mm
- **Hmotnost:** 6,5 kg

Obj.č.	Označení
4696 401 510	TransPocket 150/ EF Inverter Stromquelle
4696 401 530	TransPocket 150/ TIG Set komplett im Tool Case*



TransPocket 180 EF/ TIG



- 180 A pouze při 8,8 kg, pro mobilní použití, vhodný generátor
- Síťové napětí (+/- 10 %) 50/60 Hz: 230 V
- Stupňovitý rozsah: 10 – 180 A
- Napětí naprázdno: 101 V
- Pracovní napětí: 10,4 – 29,0 V
- Svařovací proud / doba zapnutí (10 min / 40C) 180 A / 40 %
- Svařovací proud / doba zapnutí (10 min / 40C) 120 A / 100 %
- Krytí: IP 23
- Rozměry: 435 x 160 x 310 mm
- Hmotnost: 8,8 kg

Obj.č.	Označení
4696 401 520	TransPocket 180/ EF Inverter Stromquelle
4696 401 540	TransPocket 180/ TIG Set komplett im Tool Case*



Vybavení svářečského pracoviště



Pro TransPocket 180

Obsah vybavení pracoviště:

- Svařovací kabely 25 mm² (4 m + 4 m)
- Ruční štít
- Kladivo na strusku a ocelový kartáč

Obj.č.	Označení
4696 401 521	Vybavení svářečského pracoviště

Vybavení svařeckého pracoviště

Pro TransPocket 150/ 1500

Obsah vybavení pracoviště:

- Svařovací kabely 16 mm² (4 m + 3 m)
- Ruční štít
- Kladivo na strusku a ocelový kartáč

Obj.č.	Označení
4696 401 401	Vybavení svařovacího pracoviště

Fronius



Svařovací hořák WIG

TTG1600 standard

Plynem chlazený svařovací hořák WIG s přípojkou F a nástrčnou nebo šroubovací plynovou tryskou, do max. 160 A svařovací výkon, ke svařování uhlíkové oceli, nerezí a hliníku při výrobě přístrojů, nádrží a potrubí.

Obj.č.	Délka přívodu m	Pro Ø mm
4696 401 502	4	1,0-3,2
4696 401 504	-	Plynová tryska keramická prům.9,5/ prům.20,8x33

Fronius



Spotřební kufry WIG TTG1600A

- 2 wolframové elektrody
- 3 plynové trysky
- 2 upínací vložky
- 2 upínací matice
- 1 dlouhý hořák

Obj.č.	Obsah
4696 401 507	TTG1600A spotřební kufr 10-dílů

Fronius



Svařovací přístroje TTG2200 Up/Down

Plynem chlazený svařovací hořák WIG s přípojkou F a nástrčnou nebo šroubovací plynovou tryskou, do max. 220 A svařovací výkon, ke svařování uhlíkové oceli, nerezí a hliníku při výrobě přístrojů, nádrží a potrubí.

Up/Down: integrovaný v rukojeti svařovacího přístroje pro bezproblémové nastavení

Obj.č.	Délka m	Intenzita proudu A	Pro Ø mm
4696 404 002	4	AC 180, DC 220	1,0-4,0

Fronius





Spotřební kufr WIG TTG2200A

2 wolframové elektrody
 4 plynové trysky
 2 upínací vložky
 2 upínací matice
 1 dlouhý hořák

Obj.č.	Obsah
4696 404 003	TTG2200A spotřební kufr 11-dílů



TransPocket 2500

Elektrody do 5 mm, WIG (DC)

Robustní, malý a přenosný, svařuje s rutilovými, bazickými a celulóзовými elektrodami až do průměru 5 mm.

Síťové napětí +/-10 %, 50/60 Hz: 3 x 380 V - 460 V.

Účinnost: 0,99.

Rozsah svařovacího proudu: 10 - 250 A.

Napětí při chodu naprázdno: 88 V.

Pracovní napětí: 20,4 - 30,0 V.

Krytí: IP 23.

Rozměr: 430 x 180 x 320.

Hmotnost: 13,5 kg.

Obsah vybavení svařečského pracoviště:

Ruční štít EASY.

Kladívko na strusku s drátěným kartáčem.

Elektrodový kabel 35mm²/4m/300A zástrčka 35 mm².

Zemnicí kabel 35mm²/3m/250A zástrčka 35mm²/60%.



Obj.č.	Označení
4696 402 002	Ruční svařovací inventar TransPocket 2500 E

Konektor pro pozemní kabely a ruční svařovací hořák: 13 mm-trn<P><P>Konektor: 35 mm²



TransPocket 2500

Pro elektrody do 5mm

Obsah: štít Easy

Kladivo na strusku

Kabel k elektrodě 35 mm²/ 4 m/ 300A zástrčka 35 mm²

Zemnicí kabel 35mm²/3 m/ 250A zástrčka 35 mm²/ 60%



Obj.č.	Označení
4696 402 001	Vybavení svařovacího pracoviště

Adaptér na košíkovou cívku

Na cívky svařovacího drátu.

Obj.č.	Označení
4691 900	Adaptér na košíkovou cívku



Svařovací kabely

S držákem elektrod

Svařovací kabel s držákem elektrod a zástrčkou

Kabel s černým neoprenovým opláštěním H01N2-D

Obj.č.	Provedení	Průřez kabelu mm ²	Ø trnu mm	Délka m
4696 790 001	200A	25	9	5
4696 790 002	300A	35	13	5



Uzemňovací kabely

S uzemňovací svorkou

Uzemňovací kabel se svorkou a zástrčkou

Kabel s černým neoprenovým opláštěním H01N2-D

Obj.č.	Provedení	Průřez kabelu mm ²	Ø trnu mm	Délka m
4696 790 006	200A	25	9	4
4696 790 007	300A	35	13	4



Prodlužovací svařovací kabely



S kabelovou zástrčkou a zásuvkou

Prodlužovací kabel se zastrčkou a zásuvkou pro svařovací nebo zemnicí kabel. Opláštění z černého PVC

Obj.č.	Průřez kabelu mm ²	Ø trnu mm	Délka m
4696 790 011	25	9	5
4696 790 012	25	13	5
4696 790 013	35	13	5



Metaclean čistící a signovací přístroj

Typ 1130

Čistící a leštící zařízení s vysokofrekvenční technologií pro efektivní čištění svarů (MIG/MAG a WIG/TIG) na nerezové oceli.

Oblast použití:

Čištění, leštění, tmavé a světlé signování na nerezové oceli

Výhody:

- 4 různé programy v jednom přístroji
- Velký mnohojazyčný barevný displej
- Naváděcí menu s údaji o napětí a vhodném elektrolytu
- Rychlá výměna nástrojů díky bajonetovému upínání
- Přístroj je kompletně z nerezové oceli
- Krytí IP 20

Obj.č.	Výkon VA
0980 100 001	800



Metaclean čistící přístroj

Typ 1120

Čistící zařízení s vysokofrekvenční technologií pro efektivní čištění svarů WIG/TIG na nerezové oceli.

Oblast použití:

- Čištění svarů na nerezové oceli

Výhody:

- Čištění štětcem
- Snadná obsluha
- Rychlá výměna nástrojů díky bajonetovému upínání
- Účinné čištění svarů WIG/TIG ve výborné kvalitě
- Krytí IP 20

Obj.č.	Výkon VA
0980 100 002	800

Kufr s příslušenstvím pro Metaclean

- 1 prémiový štětec, 10mm kompletní s rukojetí a stahovacím pouzdrém
- 1 kabel červený, 3m s bajonetovým upínáním a svorkou
- 1 kabel černý, 3m s bajonetovým upínáním
- 1 litr Elektrolytu C na leštění
- 1 prázdná dóza pro elektrolyt

Obj.č.	Pro
0980 200 001	RECA kufr s příslušenstvím pro Metaclean 0980 100 001 a 0980 100 002



Štětce pro Metaclean

Čistící štětec k Metacleanu kompletní s rukojetí a stahovacím pouzdrém

Obj.č.	Označení
0980 300 010	Štětec pro Metaclean 10 mm
0980 300 080	Štětec pro Metaclean komplet 8 mm



Náhradní štětce s pouzdrém pro Metaclean

S pouzdrém

Náhradní štětce s pouzdrém pro Metaclean

Obj.č.	Označení
0980 300 011	Náhradní štětec pro Metaclean 10 mm
0980 300 081	Náhradní štětec pro Metaclean 8 mm



Náhradní štětce pro Metaclean

Náhradní štětce pro Metaclean

Obj.č.	Označení
0980 300 012	Náhradní štětec pro Metaclean 10 mm
0980 300 082	Náhradní štětec pro Metaclean 8 mm



Pouzdra pro štětce pro Metaclean

Pouzdra pro náhradní štětce pro Metaclean

Obj.č.	Označení
0980 300 013	Náhradní štětec pro Metaclean 10 mm
0980 300 083	Náhradní štětec pro Metaclean 8 mm





Signovací raznice pro Metaclean

mit Griff

K signování nerezových materiálů musí být na raznici připevněna signovací plst'.

Obj.č.	Označení	Úhel Stupeň
0980 400 090	Signovací raznice pro Metaclean	90



Náhradní uhlíkové raznice

Pro značkovací raznici 90°

Při signování nerezové oceli musí být značkovací plst' RECA připojena k raznici.

Obj.č.	Označení	Úhel Stupeň
0980 400 091	Náhradní uhlíkové raznice pro značkovací raznici 90° pro Metaclean	90



Rukojeť pro raznici a štětce

Pro raznici a štětce

Rukojeť pro raznici a štětce

Obj.č.	Označení
0980 400 092	Rukojeť pro raznici a štětce



Signovací plst' pro Metaclean

Signovací plst' pro raznice Metaclean

Oblast použití:

- K signování na nerezové materiály se zařízením Metaclean 1130 a signovací raznicí.

Obj.č.	Označení	Balení Ks
0980 400 100	Signovací plst' pro Metaclean	100



Připojovací kabel s bajonetovou zástrčkou pro Metaclean

Připojovací kabel s bajonetovou zástrčkou

Obj.č.	Označení	Barva	Délka m
0980 500 001	Připojovací kabel včetně svorky	Červená	3

Připojovací kabel pro Metaclean



Připojovací kabel s bajonetovou zástrčkou

Obj.č.	Označení	Barva	Délka m
0980 500 002	Připojovací kabel včetně spojky	Černá	3



Elektrolyt



Pro čištění, leštění, signaci

- Vůně/zápach: charakteristická
- Maximální skladovací teplota: 25 °C
- Minimální skladovací teplota: 5 °C
- Bez kyselin: NE
- Bez silikonu: ANO
- Bez pryskyřic: ANO

Obj.č.	Označení	Barva	Vlastnosti	Obsah l
0895 001 001	Elektrolyt A k čištění	Transparentní	Normální	1
0895 002 002	Elektrolyt C + k leštění	Transparentní	Pro silné znečištění	1
0895 002 001	Elektrolyt C k leštění	Transparentní	Pro lehké znečištění	1
0895 004 001	Elektrolyt EN pro signování	Transparentní	Pro světlé signování	0,1
0895 003 002	Elektrolyt ET pro signování	Transparentní	Pro tmavé signování	0,1
0895 001 002	Elektrolyt LF k čištění	Transparentní	Pro potravinářství	1



Po práci s elektrolytem musí být obrobek opláchnut dostatečným množstvím vody.

Signovací šablony pro Metaclean



Dlouhodobá loga lze utvářet podle individuálních přání (loga, značky zboží, typové štítky, sériová čísla, písma .. atd.). Možno provést až 5.000 signací.

Obj.č.	Šířka mm	Délka mm
0980 900 003	16	54
0980 900 005	27	85
0980 900 002	32	54
0980 900 007	42,5	128
0980 900 004	54	85
0980 900 009	54	170
0980 900 006	85	128
0980 900 011	85	257
0980 900 008	108	170
0980 900 010	170	257
0980 900 999	Náklady na výrobu šablony	-

