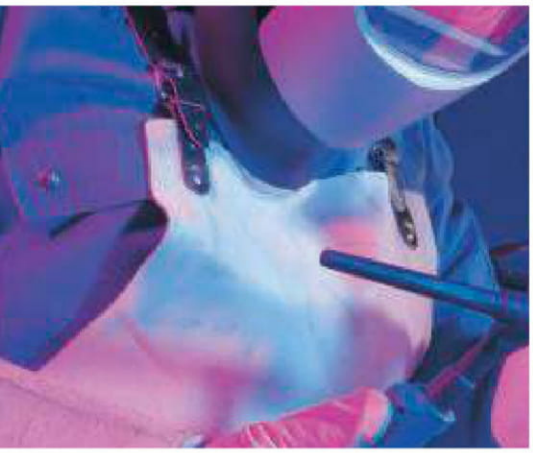
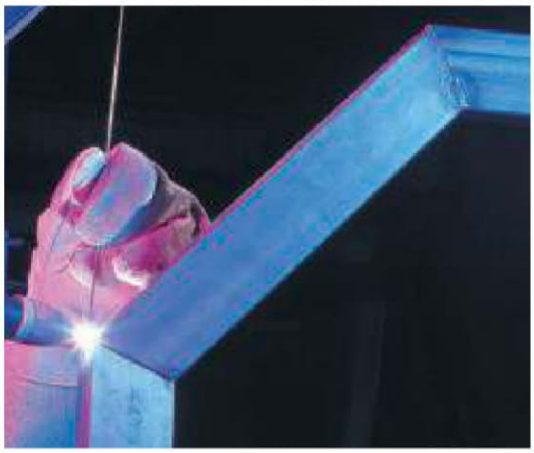




**Urządzenia spawalnicze**
**Palnik spawalniczy**
**Akcesoria spawalnicze**
**Materiały dodatkowe**
**Urządzenie do cięcia plazmowego**
**Technika autogenu**
**Technika propanowa**
**Lampy lutownicze**
**Urządzenia lutownicze**
**Dodatkowe materiały lutownicze i akcesoria**

# LUTOWANIE SPAWANIE

NOWOŚĆ

Ten symbol oznacza nowe produkty w naszym katalogu

7

## NOWOŚCI w programie (wypis)

strona 7/7

strona 7/8

strona 7/15

strona 7/10

strona 7/34

strona 7/24

strona 7/45

strona 7/26

strona 7/27

strona 7/37

strona 7/46

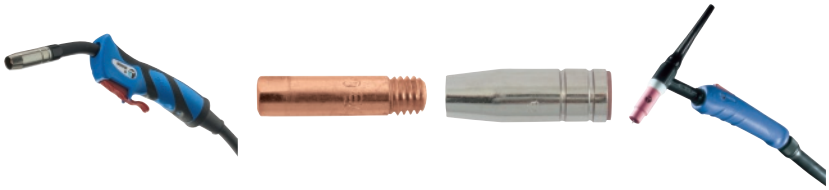
strona 7/46

strona 7/63

▷ Artykul nie na stanie magazynu, zakup odbywa się po otrzymaniu zamówienia. ⛟ = dostawa realizowana jest przez spedycję
+ = możliwe jest otwarcie opakowania Objaśnienie symboli znajduje się przed spisem treści.

Urządzenia spawalnicze

strona 7/4 – 7/17

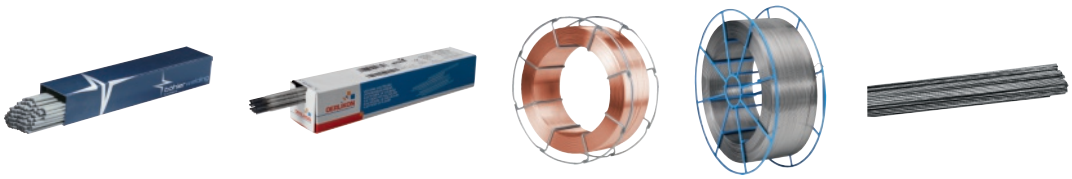


Palnik spawalniczy

strona 7/18 – 7/23

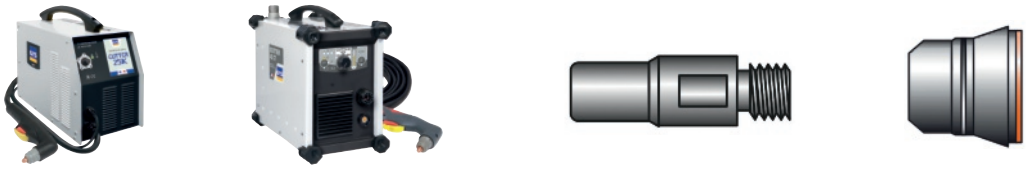
Akcesoria spawalnicze

strona 7/24 – 7/29



Materiały dodatkowe

strona 7/30 – 7/36



Urządzenie do cięcia plazmowego

strona 7/37 – 7/38

Technika autogenu

strona 7/39 – 7/46

Technika propanowa

strona 7/47 – 7/53

Lampy lutownicze

strona 7/54 – 7/57

Urządzenia lutownicze

strona 7/58 – 7/64

Dodatkowe materiały lutownicze i akcesoria

strona 7/65 – 7/70

## Spawarka elektrodowa GYSMI 160P

**właściwości i zakres zastosowania:** przenośna spawarka elektrodowa do napraw i konserwacji, do spawania stali, stali szlachetnej, żeliwa itp.

praktyczna i komfortowa dzięki niewielkiemu ciężarowi, znacznie zredukowanej objętości i niskiemu zużyciu prądu elektrycznego · do spawania elektrod prętowych w zakresie wymiarów 1,6 - 4,0 mm
PROTEC 400: ochrona przed stanami nad-/podnapięciowymi oraz przed wahaniami napięcia sieci (+/-15%)
HOT START: polepsza właściwości zapłonu
ARC FORCE: stabilizuje łuk elektryczny
ANTI STICKING: unika szybkiego klejenia się elektrod
**W zestawie:** spawarka elektrodowa, zacisk masy 200 A (1,6 m / Ø 16 mm²), uchwyt do elektrod 200 A (2 m / Ø 16 mm²) i pas do noszenia

**Dostawa w walizce sztywnej**

| | |
|---|---|
| **Napięcie sieciowe [V / Hz]** | **230 / 50/60** |
| Zabezpieczenie [A] | 16 |
| Napięcie stanu jałowego [V] | 72 |
| Napięcie spawania [V] | 26,4 |
| Zakres prądu spawania [A] | 10-160 |
| Prąd spawania przy 60% czas włączenia/40°C [A] | 85 |
| Norma | EN60974-1 |
| Stopień ochrony | IP 21 |
| Ciężar [kg] | 4,2 |
| Dł. x szer. x wys. [mm] | 270 x 110 x 170 |
| **Nr art.** | **1000 152 801** |
| **EUR** | **243,00** |
| KO | SC01 |

| Akcesoria | Nr art. | JS | EUR | KO |
|---|---|---|---|---|
| **Elektroda prętowa Phoenix niebieska 2,5x250 mm** | **1000 115 201** | 3,5 | **36,10** [1] | SA01 |
| **Elektroda prętowa Phoenix niebieska 3,2x350 mm** | **1000 115 203** | 5 | **26,20** [1] | SA01 |
| **Uchwyt palnika z magnesem** | **1000 152 129** | 1 | **19,90** | SU02 |
| **Tarcza chroniąca dłonie** | **4000 370 205** | 1 | **18,25** | YU02 |
| **Szczotka druciana 3-rzędowa** | **4000 841 053** | 1 | **2,55** | PK18 |

[1] cena za kg

## Spawarka elektrodowa GYSMI E163

**właściwości i zakres stosowania:** przenośna spawarka elektrodowa do spawania stali, stali szlachetnej, żeliwa itp. · do napraw i konserwacji · **z cyfrowym wspomaganiem operatora** · do spawania elektrod prętowych w zakresie wymiarów 1,6 - 4,0 mm · możliwość przełączania na tryb spawania WIG z zapłonem WIG-Lift · z funkcją impulsową dla zmniejszenia zużycia energii i wzrostu temperatury jeziorka spawalniczego · tryb impulsowy spawania MMA nadaje się w szczególności do spawania pionowych spoin górnych (PF)
PROTEC 400: ochrona przed stanami nad-/podnapięciowymi oraz przed wahaniami napięcia sieci (+/-15%)
HOT START: polepsza właściwości zapłonu
ARC FORCE: stabilizuje łuk elektryczny
ANTI STICKING: unika szybkiego klejenia się elektrod
**W zestawie:** spawarka elektrodowa, zacisk masy 200 A (1,6 m / Ø 16 mm²), uchwyt do elektrod 200 A (2 m / Ø 16 mm²) i pas do noszenia

**Dostawa w walizce sztywnej**

| | |
|---|---|
| **Napięcie sieciowe** | **230 V / 50/60 Hz** |
| Zabezpieczenie [A] | 16 |
| Napięcie stanu jałowego [V] | 72 |
| Zakres prądu spawania [A] | 10 - 160 |
| Prąd spawania przy 60% czas włączenia/40°C [A] | 90 |
| Norma | EN 60974-1 |
| Stopień ochrony | IP 21 |
| Ciężar [kg] | 3,7 |
| Dł. x szer. x wys. [mm] | 250 x 134 x 190 |
| **Nr art.** | **1000 152 799** |
| **EUR** | **283,00** |
| KO | SC01 |

| Akcesoria | Nr art. | JS | EUR | KO |
|---|---|---|---|---|
| **Elektroda prętowa Phoenix niebieska 2,5x250 mm** | **1000 115 201** | 3,5 | **36,10** [1] | SA01 |
| **Elektroda prętowa Phoenix niebieska 3,2x350 mm** | **1000 115 203** | 5 | **26,20** [1] | SA01 |
| **Uchwyt palnika z magnesem** | **1000 152 129** | 1 | **19,90** | SU02 |
| **Tarcza chroniąca dłonie** | **4000 370 205** | 1 | **18,25** | YU02 |
| **Szczotka druciana 3-rzędowa** | **4000 841 053** | 1 | **2,55** | PK18 |

[1] cena za kg

| | |
|---|---|
| **Napięcie sieciowe [V / Hz]** | **230 / 50/60** |
| Zabezpieczenie [A] | 32 |
| Napięcie stanu jałowego [V] | 72 |
| Zakres prądu spawania [A] | 10 - 200 |
| Prąd spawania przy 60% czas włączenia/40°C [A] | 120 |
| Norma | EN 60974-1 |
| Stopień ochrony | IP 21 |
| Ciężar [kg] | 5 |
| Dł. x szer. x wys. [mm] | 270 x 140 x 180 |
| **Nr art.** | **1000 152 802** |
| **EUR** | **333,00** |
| KO | SC01 |

| Akcesoria | Nr art. | JS | EUR | KO |
|---|---|---|---|---|
| **Elektroda prętowa Phoenix niebieska 2,5x250 mm** | **1000 115 201** | 3,5 | **36,10** [1] | SA01 |
| **Elektroda prętowa Phoenix niebieska 3,2x350 mm** | **1000 115 203** | 5 | **26,20** [1] | SA01 |
| **Uchwyt palnika z magnesem** | **1000 152 129** | 1 | **19,90** | SU02 |
| **Tarcza chroniąca dłonie** | **4000 370 205** | 1 | **18,25** | YU02 |
| **Szczotka druciana 3-rzędowa** | **4000 841 053** | 1 | **2,55** | PK18 |

[1] cena za kg

## Spawarka elektrodowa GYSMI 200P

**właściwości i zakres stosowania:** przenośna spawarka elektrodowa do napraw i konserwacji · do spawania stali, stali szlachetnej, żeliwa itp. · praktyczna i komfortowa dzięki niewielkiemu ciężarowi, znacznie zredukowanej objętości i niskiemu zużyciu prądu elektrycznego · do spawania elektrod prętowych w zakresie wymiarów 1,6 - 5,0 mm
PROTEC 400: ochrona przed stanami nad-/podnapięciowymi oraz przed wahaniami napięcia sieci (+/-15%)
HOT START: polepsza właściwości zapłonu
ARC FORCE: stabilizuje łuk elektryczny
ANTI STICKING: unika szybkiego klejenia się elektrod
**W zestawie:** spawarka elektrodowa, zacisk masy 200 A (1,6 m / Ø 25 mm²), uchwyt do elektrod 200 A (2 m / Ø 25 mm²) i pas do noszenia

**Dostawa w walizce sztywnej**

| | |
|---|---|
| **Napięcie sieciowe [V / Hz]** | **230 / 50/60** |
| Pobór mocy [kVA] | 7,5 |
| Zabezpieczenie (zwłoczne) [A] | 16 |
| Napięcie stanu jałowego [V] | 82 |
| Zakres prądu spawania [A] | 10 - 160 |
| Prąd spawania przy 60% czas włączenia/40°C [A] | 100 |
| Tryb pracy | 2-suw / 4-suw / 4-suw Log / tryb okresowy / punktowy |
| Metoda spawania | TIG (DC), ręczne, elektryczne |
| Rodzaj zapłonu | wysoka częstotliwość |
| Rodzaj chłodzenia | chłodzona gazem |
| Norma | EN 60974-1 |
| Stopień ochrony | IP 21 |
| Ciężar [kg] | 9 |
| Dł. x szer. x wys. [mm] | 300 x 140 x 370 |
| **Nr art.** | **1000 152 803** |
| **EUR** | **744,00** |
| KO | SC01 |

| Akcesoria | Nr art. | JS | EUR | KO |
|---|---|---|---|---|
| **Uchwyt palnika z magnesem** | **1000 152 131** | 1 | **19,90** | SU02 |
| **Elektroda wolframowa szara 1,6 x 175 mm** | **1000 152 630** | 10 | **na żąp.** | KV00 |
| **Elektroda wolframowa szara 2,4 x 175 mm** | **1000 152 631** | 10 | **na żąp.** | KV00 |
| **Elektroda wolframowa szara 3,2 x 175 mm** | **1000 152 632** | 10 | **na żąp.** | KV00 |
| **Zestaw akcesoriów WIG, 10-część.** | **1000 152 807** | 1 | **16,30** | SC01 |
| **Uchwyty spawalnicze do metody TIG SR 17 DB, 4 m** | **1000 152 808** | 1 | **104,00** | SC01 |
| **Reduktor ciśnienia w butli BaseControl argon / $CO_2$** | **1201 711 715** | 1 | **79,00** | SH02 |
| **Pręt spawalniczy WIG SG 2 1,6 x 1000 mm** | **1205 750 103** | 25 | **na żąp.** | KV00 |
| **Pręt spawalniczy WIG SG 2 2,4 x 1000 mm** | **1205 750 108** | 25 | **na żąp.** | KV00 |
| **Pręt spawalniczy WIG SG 2 3,0 x 1000 mm** | **1205 750 109** | 25 | **na żąp.** | KV00 |
| **Przyłbica spawalnicza, samoprzyciemniająca się** | **4000 370 221** | 1 | **89,50** | YC07 |

## Spawarka TIG TIG 168 DC HF

**właściwości i zakres zastosowania:** przenośna spawarka TIG z zapłonem HF i TIG Lift, idealna do lekkich prac konserwacyjnych na przewodach rurowych i pojemnikach · do spawania stali, stali szlachetnej, miedzi itp. · przyjazna obsługa z klawiaturą i wyświetlaczem; sterowanie przez mikroprocesor · możliwość wyboru funkcji Puls lub Easy Puls · 5 miejsc w pamięci dla preferowanych ustawień · 2 możliwe rodzaje zapłonu: zapłon HF i zapłon kontaktowy z WIG Lift · możliwość ustawiania URUCHOMIENIA NA GORĄCO · funkcja spawania Puls (2T/4T/4T Log) · z technologią PROTEC400 do ochrony przed nadmiernym i niewystarczającym napięciem i do wahań napięcia sieciowego (przystosowana do generatora) · do spawania elektrod prętowych w zakresie wymiarów 1,6-4,0 mm · możliwa zmiana prądu głównego na prąd podstawowy (4-suw "LOG")
**W zestawie:** spawarka TIG, uchwyt do elektrod z przewodem 2 m i wtyczką typu TEXAS 35/50, 35 mm², zacisk masy z przewodem 1,6 m i wtyczką typu TEXAS 35/50, 35 mm², uchwyty spawalnicze do metody TIG ABITIG® GRIP SR 17DB - 4 m (nr art. 1000 152 808) i zestawy akcesoriów TIG (nr art. 1000 152 807)

## Spawarka TIG TIG 200 AC/DC HF FV

**właściwości i zakres zastosowania:** spawarka inwerterowa WIG HF sterowana mikroprocesorem do prac naprawczych z aluminium, stalą, stalą szlachetną i miedzią · z wyświetlaczem cyfrowym i pięcioma miejscami zapisu · 2 możliwości zapłonu: zapłon kontaktowy z zapłonem WIG-LIFT i bezkontaktowym HF · 3 tryby palnika: 2-suw, 4-suw i 4-suw LOG · 3 tryby spawania WIG: WIG z regulacją czasu dopływu i dopływu dodatkowego gazu, czasu wzrostu prądu i natężenia · balans AC (od 20 do 60 %) czyszczenie/wypalanie · częstotliwość AC do stabilizacji łuku elektrycznego (od 20 do 200 Hz) · impuls WIG z regulowaną częstotliwością i natężeniem prądu spawania · punkt WIG do wygodnego zszywania z dezaktywowaną regulacją wzrostu i obniżenia prądu · funkcja SR (regulacja wtórna) do równomiernego prądu spawania · funkcja PFC (korekta współczynnika mocy) i FV (napięcie elastyczne) do intensywnego korzystania w trudnych warunkach przełącza sieciowego (długi przewód zasilający 100 m) i napięcia sieciowe · możliwy tryb MMA z funkcją HOT START, ANTI STICKING i ARC FORCE

**W zestawie:** spawarka TIG, uchwyt spawalniczy do metody TIG ABITIG® GRIP SR 26 DB 4 m, zestaw akcesoriów TIG, kabel masy 2 m konfekcjonowany, uchwyt do elektrod 2 m konfekcjonowany

| | |
|---|---|
| **Napięcie sieciowe [V / Hz]** | **230 / 50 / 60** |
| Pobór mocy [kVA] | 7,5 |
| Zabezpieczenie (zwłoczne) [A] | 13 |
| Napięcie stanu jałowego [V] | 70 |
| Zakres prądu spawania [A] | 10 - 200 |
| Prąd spawania przy 60% czas włączenia/40°C [A] | 100 |
| Tryb pracy | 2-suw / 4-suw / 4-suw Log / tryb punktowy / impulsowy |
| Metoda spawania | TIG (AC/DC), ręczne, elektryczne |
| Rodzaj zapłonu | wysoka częstotliwość / TIG Lift |
| Rodzaj chłodzenia | chłodzona gazem |
| Norma | EN 60974-1 |
| Stopień ochrony | IP 21 |
| Ciężar [kg] | 19 |
| Dł. x szer. x wys. [mm] | 390 x 200 x 360 |
| **Nr art.** | **1000 152 797** |
| **EUR** | **1944,00** |
| KO | SC01 |

| Akcesoria | Nr art. | JS | EUR | KO |
|---|---|---|---|---|
| **Uchwyt palnika z magnesem** | **1000 152 131** | 1 | **19,90** | SU02 |
| **Elektroda wolframowa zielona 1,6 x 175 mm** | **1000 152 624** | 10 | **na żąp.** | KV00 |
| **Elektroda wolframowa zielona 2,4 x 175 mm** | **1000 152 625** | 10 | **na żąp.** | KV00 |
| **Elektroda wolframowa zielona 3,2 x 175 mm** | **1000 152 626** | 10 | **na żąp.** | KV00 |
| **Uchwyty spawalnicze do metody TIG SR 26 DB, 4 m** | **1000 152 798** | 1 | **154,00** | SC01 |
| **Zestaw akcesoriów WIG, 10-częśc.** | **1000 152 807** | 1 | **16,30** | SC01 |
| **Reduktor ciśnienia w butli BaseControl argon / $CO_2$** | **1201 711 715** | 1 | **79,00** | SH02 |
| **Pręt spawalniczy WIG SG 2 1,6 x 1000 mm** | **1205 750 103** | 25 | **na żąp.** | KV00 |
| **Pręt spawalniczy WIG SG 2 2,4 x 1000 mm** | **1205 750 108** | 25 | **na żąp.** | KV00 |
| **Pręt spawalniczy WIG SG 2 3,0 x 1000 mm** | **1205 750 109** | 25 | **na żąp.** | KV00 |
| **Przyłbica spawalnicza, samoprzyciemniająca się** | **4000 370 221** | 1 | **89,50** | YC07 |



▷ Artykuł nie na stanie magazynu, zakup odbywa się po otrzymaniu zamówienia. = dostawa realizowana jest przez spedycję
+ = możliwe jest otwarcie opakowania Objaśnienie symboli znajduje się przed spisem treści.

## Spawarka elektrodowa WT-MMA 162-2

**właściwości i zakres zastosowania**: przenośna inwerterowa spawarka elektrodowa do spawania stali, stali szlachetnej itp. · na bazie inwertera · odporna na uderzenia, wytrzymała obudowa metalowa / z tworzywa sztucznego · płynna regulacja prądu spawania zapewnia bezpieczne spawanie elektrod prętowych w zakresie wymiarów 1,5 - 3,25 mm · możliwe spawanie WIG z zapłonem LiftTIG

**W zestawie:** uchwyt do elektrod 4 m konfekcjonowany, kabel masowy 4 m konfekcjonowany, kabel sieciowy 2,5 m z wtyczką z zestykiem ochronnym

| Napięcie sieciowe | 230 V / 50/60 Hz |
|---|---|
| Zabezpieczenie [A] | 16 |
| Napięcie stanu jałowego [V] | 64 |
| Napięcie spawania [V] | 20,6 - 26,4 |
| Zakres prądu spawania [A] | 15 - 160 |
| Prąd spawania przy 25% czas włączenia/40°C [A] | 150 |
| Prąd spawania przy 60% czas włączenia/40°C [A] | 90 |
| Norma | EN 60974-1 S / CE |
| Stopień ochrony | IP 23 |
| Ciężar [kg] | 5,1 |
| Dł. x szer. x wys. [mm] | 330 x 150 x 230 |
| **Nr art.** | **1000 152 940** |
| **EUR** | **530,00** |
| KO | SK11 |

| Akcesoria | Nr art. | JS | EUR | KO |
|---|---|---|---|---|
| **Elektroda prętowa Phoenix niebieska 2,5x250 mm** | **1000 115 201** | 3,5 | **36,10** [1] | SA01 |
| **Elektroda prętowa Phoenix niebieska 3,2x350 mm** | **1000 115 203** | 5 | **26,20** [1] | SA01 |
| **Uchwyt palnika z magnesem** | **1000 152 129** | 1 | **19,90** | SU02 |
| **Przewód masowy, 4 m** | **1000 152 660** | 1 | **31,30** | SX03 |
| **Tarcza chroniąca dłonie** | **4000 370 205** | 1 | **18,25** | YU02 |
| **Szczotka druciana 3-rzędowa** | **4000 841 053** | 1 | **2,55** | PK18 |

[1] cena za kg

NOWOŚĆ

made in Germany

## Spawarka elektrodowa WT-MMA 182

**właściwości i zakres zastosowania:** przenośna inwerterowa spawarka elektrodowa do spawania stali, stali szlachetnej itp. · na bazie inwertera · odporna na uderzenia, wytrzymała obudowa metalowa / z tworzywa sztucznego · płynna regulacja prądu spawania zapewnia bezpieczne spawanie elektrod prętowych w zakresie wymiarów 1,5– 4,0 mm · regulacja czasu i prądu Arcforce oraz Hotstart · funkcja Antistick · wskaźnik cyfrowy do wszystkich parametrów · możliwe spawanie WIG z zapłonem LiftTIG · automatyczna regulacja wentylatora · dostępne 3 ustawienia mocy

**W zestawie:** kabel sieciowy 5 m z wtyczką z zestykiem ochronnym

| Napięcie sieciowe [V / Hz] | 230 / 50/60 |
|---|---|
| Zabezpieczenie [A] | 16 |
| Napięcie stanu jałowego [V] | 68 |
| Napięcie spawania [V] | 20,8 - 26,8 |
| Zakres prądu spawania [A] | 20 - 180 |
| Prąd spawania przy 25% czas włączenia/40°C [A] | 170 |
| Prąd spawania przy 60% czas włączenia/40°C [A] | 130 |
| Norma | EN 60974-1 S / CE |
| Stopień ochrony | IP 23 |
| Ciężar [kg] | 5,2 |
| Dł. x szer. x wys. [mm] | 360 x 150 x 240 |
| **Nr art.** | **1000 152 941** |
| **EUR** | **635,00** |
| KO | SK11 |

| Akcesoria | Nr art. | JS | EUR | KO |
|---|---|---|---|---|
| **Elektroda prętowa Phoenix niebieska 2,5x250 mm** | **1000 115 201** | 3,5 | **36,10** [1] | SA01 |
| **Elektroda prętowa Phoenix niebieska 3,2x350 mm** | **1000 115 203** | 5 | **26,20** [1] | SA01 |
| **Uchwyt palnika z magnesem** | **1000 152 129** | 1 | **19,90** | SU02 |
| **Uchwyt do elektrod, 4 m** | **1000 152 644** | 1 | **52,50** | SX03 |
| **Przewód masowy, 4 m** | **1000 152 660** | 1 | **31,30** | SX03 |
| **Tarcza chroniąca dłonie** | **4000 370 205** | 1 | **18,25** | YU02 |
| **Szczotka druciana 3-rzędowa** | **4000 841 053** | 1 | **2,55** | PK18 |

[1] cena za kg

NOWOŚĆ

made in Germany

NOWOŚĆ

| | |
|---|---|
| **Napięcie sieciowe [V / Hz]** | **230 / 50/60** |
| Zabezpieczenie [A] | 16 |
| Napięcie stanu jałowego [V] | 96 |
| Zakres prądu spawania [A] | 10 - 200 |
| Prąd spawania przy 60% czas włączenia/40°C [A] | 120 |
| Norma | EN 60974-1 |
| Stopień ochrony | IP 21 |
| Ciężar [kg] | 5,5 |
| Dł. x szer. x wys. [mm] | 270 x 140 x 210 |
| **Nr art.** | **1000 152 942** |
| **EUR** | **690,00** |
| KO | SK11 |

## Spawarka elektrodowa WT-MMA 200 PFC

**właściwości i zakres zastosowania**: przenośna inwerterowa spawarka elektrodowa z klawiaturą foliową i wskaźnikiem cyfrowym · spawanie elektrod prętowych w zakresie wymiarów 1,6 - 5,0 mm · z funkcją Antistick / Arc Force / Hot Start i Arc Down Slope · **technologia PFC:** optymalne wykorzystanie prądu sieciowego, aby prąd spawania można było wywołać przez dłuższy czas · możliwe spawanie WIG z zapłonem LiftTIG
**W zestawie:** sztywna walizka, uchwyt do elektrod 3 m konfekcjonowany, kabel masowy 3 m konfekcjonowany, kabel sieciowy 3 m z wtyczką z zestykiem ochronnym

| Akcesoria | Nr art. | JS | EUR | KO |
|---|---|---|---|---|
| **Elektroda prętowa Phoenix niebieska 2,5x250 mm** | **1000 115 201** | 3,5 | **36,10** [1] | SA01 |
| **Elektroda prętowa Phoenix niebieska 3,2x350 mm** | **1000 115 203** | 5 | **26,20** [1] | SA01 |
| **Uchwyt palnika z magnesem** | **1000 152 129** | 1 | **19,90** | SU02 |
| **Uchwyt do elektrod, 4 m** | **1000 152 642** | 1 | **37,70** | SX03 |
| **Przewód masowy, 4 m** | **1000 152 652** | 1 | **29,50** | SX03 |
| **Tarcza chroniąca dłonie** | **4000 370 205** | 1 | **18,25** | YU02 |
| **Szczotka druciana 3-rzędowa** | **4000 841 053** | 1 | **2,55** | PK18 |

[1] cena za kg

made in Germany

NOWOŚĆ

| | |
|---|---|
| **Napięcie sieciowe [V / Hz]** | **230 / 50/60** |
| Pobór mocy [kVA] | 2,8 |
| Zabezpieczenie (zwłoczne) [A] | 16 |
| Napięcie stanu jałowego [V] | 68 |
| Zakres prądu spawania [A] | 5 - 190 |
| Prąd spawania przy 60% czas włączenia/40°C [A] | 140 |
| Zwiększenie/zmniejszenie prądu [s] | 0 - 2 / 0 - 25 |
| Tryb pracy | 2-suw / 4-suw / tryb punktowy / impulsowy |
| Czas przedłukowego przepływu gazu/czas połukowego przepływu gazu [s] | 0 - 2 / 0 - 25 |
| Pulsowanie [Hz] | 0,25 - 12000 |
| Metoda spawania | TIG (DC), ręczne, elektryczne |
| Napięcie spawania (E) [V] | 20 - 26 |
| Napięcie spawania (TIG) [V] | 10 - 17,6 |
| Rodzaj zapłonu | wysoka częstotliwość |
| Rodzaj chłodzenia | chłodzona gazem |
| Norma | EN 60974-1 S/CE |
| Stopień ochrony | IP 23 |
| Ciężar [kg] | 6,9 |
| Dł. x szer. x wys. [mm] | 360 x 157 x 240 |
| **Nr art.** | **1000 152 960** |
| **EUR** | **1250,00** |
| KO | SX11 |

## Spawarka TIG WT-TIG 192 DC

**właściwości i zakres zastosowania:** przenośna spawarka prądu stałego TIG do spawania stali, stali szlachetnej itp. · odporna na uderzenia, wytrzymała obudowa metalowa / z tworzywa sztucznego · spawarka skonstruowane do spawania gazem osłonowym TIG (prąd stały) i spawania elektrodowego · seryjne wyposażenie we wskaźnik cyfrowy i funkcję impulsu wysokiej częstotliwości DC (12 kHz) · bardzo mały ciężar dzięki technice inwertera · optymalna do prac montażowych · z zapłonem HF
**W zestawie:** kabel sieciowy 5 m z wtyczką z zestykiem ochronnym, wąż gazu

| | Nr art. | JS | EUR | KO |
|---|---|---|---|---|
| **ZESTAW** składający się z następujących elementów: uchwyt spawalniczy do metody TIG ABITIG˙GRIP 26 4 m, kabel masowy 200A 5 m D.25 mm² KS 50, wąż gazowy 2 m, reduktory ciśnienia butli argon / $CO_2$200 barów z zaworem, zestaw akcesoriów WIG 4-częściowy | **1000 152 991** | 1 | **310,00** | SE05 |

| Akcesoria | Nr art. | JS | EUR | KO |
|---|---|---|---|---|
| **Uchwyt palnika z magnesem** | **1000 152 131** | 1 | **19,90** | SU02 |
| **Elektroda wolframowa szara 1,6 x 175 mm** | **1000 152 630** | 10 | **na żąp.** | KV00 |
| **Elektroda wolframowa szara 2,4 x 175 mm** | **1000 152 631** | 10 | **na żąp.** | KV00 |
| **Elektroda wolframowa szara 3,2 x 175 mm** | **1000 152 632** | 10 | **na żąp.** | KV00 |
| **Przewód masowy, 5 m** | **1000 152 661** | 1 | **37,10** | SX03 |
| **Reduktor ciśnienia w butli BaseControl argon / $CO_2$** | **1201 711 715** | 1 | **79,00** | SH02 |
| **Pręt spawalniczy WIG SG 2 1,6 x 1000 mm** | **1205 750 103** | 25 | **na żąp.** | KV00 |
| **Pręt spawalniczy WIG SG 2 2,4 x 1000 mm** | **1205 750 108** | 25 | **na żąp.** | KV00 |
| **Pręt spawalniczy WIG SG 2 3,0 x 1000 mm** | **1205 750 109** | 25 | **na żąp.** | KV00 |
| **Przyłbica spawalnicza, samoprzyciemniająca się** | **4000 370 221** | 1 | **89,50** | YC07 |



▷ Artykuł nie na stanie magazynu, zakup odbywa się po otrzymaniu zamówienia. = dostawa realizowana jest przez spedycję
+ = możliwe jest otwarcie opakowania Objaśnienie symboli znajduje się przed spisem treści.

NOWOŚĆ

## Spawarka TIG WT-TIG 192 AC/DC

**właściwości i zakres zastosowania:** przenośna spawarka prądu stałego/przemiennego TIG do spawania stali, stali szlachetnej i aluminium · seryjnie z wyświetlaczem cyfrowym · impuls i funkcja impulsu wysokiej częstotliwości DC (12 kHz) do skoncentrowanego związanego łuku elektrycznego · bardzo mały ciężar dzięki technice inwertera · optymalna do prac montażowych · z zapłonem HF i LiftTIG · odporna na uderzenia, wytrzymała obudowa metalowa / z tworzywa sztucznego · automatyczna regulacja wentylatora · z regulowanym pasem nośnym i barkowym · przyłącza profesjonalne 50 mm²
**W zestawie:** kabel sieciowy 5 m z wtyczką z zestykiem ochronnym, wąż gazu

| **Napięcie sieciowe [V / Hz]** | **230 / 50/60** |
|---|---|
| Pobór mocy [kVA] | 2,8 |
| Zabezpieczenie (zwłoczne) [A] | 16 |
| Pobór prądu [A] | 12 / 16 |
| Napięcie stanu jałowego [V] | 68 |
| Zakres prądu spawania [A] | 10 - 190 |
| Prąd spawania przy 20% czas włączenia/40°C [A] | 180 |
| Prąd spawania przy 60% czas włączenia/40°C [A] | 140 |
| Zwiększenie/zmniejszenie prądu [s] | 0 - 2 / 0 - 25 |
| Tryb pracy | 2-suw / 4-suw / tryb przerywany / punktowy |
| Czas przedłukowego przepływu gazu/czas połukowego przepływu gazu [s] | 0 - 2 / 0 - 25 |
| Pulsowanie [Hz] | 0,25 - 12000 |
| Metoda spawania | TIG (AC/DC), ręczne, elektryczne |
| Napięcie spawania (E) [V] | 20 - 26 |
| Napięcie spawania (TIG) [V] | 10 - 17,2 |
| Rodzaj zapłonu | wysoka częstotliwość |
| Rodzaj chłodzenia | chłodzona gazem |
| Norma | EN 60974-1 S/CE |
| Stopień ochrony | IP 23 |
| Ciężar [kg] | 7,3 |
| Dł. x szer. x wys. [mm] | 360 x 157 x 240 |
| **Nr art.** | **1000 152 961** |
| **EUR** | **2250,00** |
| KO | SX11 |

made in Germany

7

| | Nr art. | JS | EUR | KO |
|---|---|---|---|---|
| **ZESTAW** składający się z następujących elementów: uchwyt spawalniczy do metody TIG ABITIG´GRIP 26 4 m, kabel masowy 200A 5 m D.25 mm² KS 50, wąż gazowy 2 m, reduktory ciśnienia butli argon / $CO_2$200 barów z zaworem, zestaw akcesoriów WIG 4-częściowy | **1000 152 991** | 1 | **310,00** | SE05 |

| **Akcesoria** | **Nr art.** | JS | **EUR** | KO |
|---|---|---|---|---|
| **Uchwyt palnika z magnesem** | **1000 152 131** | 1 | **19,90** | SU02 |
| **Elektroda wolframowa zielona 1,6 x 175 mm** | **1000 152 624** | 10 | **na żąp.** | KV00 |
| **Elektroda wolframowa zielona 2,4 x 175 mm** | **1000 152 625** | 10 | **na żąp.** | KV00 |
| **Elektroda wolframowa zielona 3,2 x 175 mm** | **1000 152 626** | 10 | **na żąp.** | KV00 |
| **Przewód masowy, 5 m** | **1000 152 661** | 1 | **37,10** | SX03 |
| **Reduktor ciśnienia w butli BaseControl argon / $CO_2$** | **1201 711 715** | 1 | **79,00** | SH02 |
| **Pręt spawalniczy WIG SG 2 1,6 x 1000 mm** | **1205 750 103** | 25 | **na żąp.** | KV00 |
| **Pręt spawalniczy WIG SG 2 2,4 x 1000 mm** | **1205 750 108** | 25 | **na żąp.** | KV00 |
| **Pręt spawalniczy WIG SG 2 3,0 x 1000 mm** | **1205 750 109** | 25 | **na żąp.** | KV00 |
| **Przyłbica spawalnicza, samoprzyciemniająca się** | **4000 370 221** | 1 | **89,50** | YC07 |

NOWOŚĆ

## Spawarka MIG/MAG WT-MAG 172

instalacja MIG/MAG z przełączaniem stopni do napraw pojazdów, warsztatów i rolnictwa · silny posuw drutu z zębatym napędem 2-rolkowym · zintegrowane sterowanie synchroniczne · prędkość przesuwu dostosowana z automatycznym stopniem przełączania · wyposażenie w automatykę spawania punktowego i swobodnego wypalania · z precyzyjnie dostosowanymi 8 stopniami przełączania · oddzielnym przełącznikiem zasilania i uchwytem · półka do odkładania narzędzia z zabezpieczeniem gumowym

**W zestawie:** kabel sieciowy 5 m z wtyczką z zestykiem ochronnym, wyposażenie DV stal 0,8/1 mm

made in Germany

| | |
|---|---|
| **Napięcie sieciowe [V / Hz]** | **230 / 50/60** |
| Pobór mocy [kVA] | 4,5 |
| Zabezpieczenie (zwłoczne) [A] | 16 |
| Napięcie stanu jałowego [V] | 16 - 32 |
| Zakres prądu spawania [A] | 25 - 170 |
| Prąd maksymalny [A] | 170 |
| Prąd spawania przy 25% czas włączenia/40°C [A] | 140 |
| Prąd spawania przy 60% czas włączenia/40°C [A] | 110 |
| Prąd spawania przy 100% czas włączenia/40°C [A] | 60 |
| Ilość stopni spawania | przełączanie stopniowe, 8 stopni |
| Metoda spawania | MIG/MAG |
| Tryb pracy | 2-suw / 4-suw / tryb przerywany / punktowy |
| Przesuw drutu | wersja automatyczna |
| Uchwyt druciany | S 200/B 300 |
| Ø drutu [mm] | 0,6 - 1 |
| Rodzaj chłodzenia | chłodzona gazem |
| Napęd | 2 napędy rolkowe |
| Norma | EN 60974-1, -5, -10 |
| Stopień ochrony | IP 21 |
| Ciężar [kg] | 51 |
| Dł. x szer. x wys. [mm] | 760 x 325 x 665 |
| | ⛟ |
| **Nr art.** | **1202 720 732** |
| **EUR** | **869,00** |
| KO | SX11 |

| | Nr art. | JS | EUR | KO |
|---|---|---|---|---|
| **ZESTAW** składający się z następujących elementów: palnik spawalniczy MIG/MAG MB GRIP 15 AK 4 m, przewód masowy 200A 5 m D.25 mm² KS 50, wąż gazowy 2 m, reduktor ciśnienia butli argon / $CO_2$ 200 barów z zaworem, adapter szpuli do drutu spawalniczego B-300 | **1000 152 994** | 1 | **220,00** | SE05 |

| Akcesoria | Nr art. | JS | EUR | KO |
|---|---|---|---|---|
| **Drut spawalniczy SG2 0,8 mm** | **1000 115 140** | 15 | **na żąp.** | KV00 |
| **Drut spawalniczy SG2 1,0 mm** | **1000 115 142** | 15 | **na żąp.** | KV00 |
| **Uchwyt palnika z magnesem** | **1000 152 130** | 1 | **19,90** | SU02 |
| **Przewód masowy, 5 m** | **1000 152 661** | 1 | **37,10** | SX03 |
| **Reduktor ciśnienia w butli BaseControl argon / $CO_2$** | **1201 711 715** | 1 | **79,00** | SH02 |
| **Przyłbica spawalnicza, samoprzyciemniająca się** | **4000 370 221** | 1 | **89,50** | YC07 |



▷ Artykuł nie na stanie magazynu, zakup odbywa się po otrzymaniu zamówienia. ⛟ = dostawa realizowana jest przez spedycję
+ = możliwe jest otwarcie opakowania Objaśnienie symboli znajduje się przed spisem treści.

## Spawarka MIG/MAG WT-MAG 202

instalacja MIG/MAG z przełączaniem stopni do napraw pojazdów, warsztatów i rolnictwa · silny posuw drutu z zębatym napędem 2-rolkowym · zintegrowane sterowanie synchroniczne · prędkość przesuwu dostosowana z automatycznym stopniem przełączania · wyposażenie w automatykę spawania punktowego i swobodnego wypalania · z precyzyjnie dostosowanymi 8 stopniami przełączania · oddzielnym przełącznikiem zasilania i uchwytem · półka do odkładania narzędzia z zabezpieczeniem gumowym

**W zestawie:** kabel sieciowy 5 m z wtyczką 16A CEE, wyposażenie DV stal 0,8/1 mm

NOWOŚĆ

made in Germany

| Napięcie sieciowe [V / Hz] | 400 / 50/60 |
|---|---|
| Pobór mocy [kVA] | 4,5 |
| Zabezpieczenie (zwłoczne) [A] | 16 |
| Napięcie stanu jałowego [V] | 17 - 34 |
| Zakres prądu spawania [A] | 25 - 200 |
| Prąd maksymalny [A] | 200 |
| Prąd spawania przy 25% czas włączenia/40°C [A] | 170 |
| Prąd spawania przy 60% czas włączenia/40°C [A] | 110 |
| Prąd spawania przy 100% czas włączenia/40°C [A] | 80 |
| Ilość stopni spawania | przełączanie stopniowe, 8 stopni |
| Metoda spawania | MIG/MAG |
| Tryb pracy | 2-suw / 4-suw / tryb przerywany / punktowy |
| Przesuw drutu | wersja automatyczna |
| Uchwyt druciany | S 200/B 300 |
| Ø drutu [mm] | 0,6 - 1 |
| Rodzaj chłodzenia | chłodzona gazem |
| Napęd | 2 napędy rolkowe |
| Norma | EN 60974-1, -5, -10 |
| Stopień ochrony | IP 21 |
| Ciężar [kg] | 57 |
| Dł. x szer. x wys. [mm] | 760 x 325 x 665 |
| | |
| **Nr art.** | **1202 720 733** |
| **EUR** | **959,00** |
| KO | SX11 |

| | Nr art. | JS | EUR | KO |
|---|---|---|---|---|
| **ZESTAW** składający się z następujących elementów: palnik spawalniczy MIG/MAG MB GRIP 15 AK 4 m, przewód masowy 200A 5 m D.25 mm² KS 50, wąż gazowy 2 m, reduktor ciśnienia butli argon / $CO_2$ 200 barów z zaworem, adapter szpuli do drutu spawalniczego B-300 | **1000 152 994** | 1 | **220,00** | SE05 |

| Akcesoria | Nr art. | JS | EUR | KO |
|---|---|---|---|---|
| **Drut spawalniczy SG2 0,8 mm** | **1000 115 140** | 15 | **na żąp.** | KV00 |
| **Drut spawalniczy SG2 1,0 mm** | **1000 115 142** | 15 | **na żąp.** | KV00 |
| **Uchwyt palnika z magnesem** | **1000 152 130** | 1 | **19,90** | SU02 |
| **Przewód masowy, 5 m** | **1000 152 661** | 1 | **37,10** | SX03 |
| **Reduktor ciśnienia w butli BaseControl argon / $CO_2$** | **1201 711 715** | 1 | **79,00** | SH02 |
| **Przyłbica spawalnicza, samoprzyciemniająca się** | **4000 370 221** | 1 | **89,50** | YC07 |

NOWOŚĆ

made in Germany

## Spawarka MIG/MAG WT-MAG 252

instalacja MIG/MAG z przełączaniem stopni do napraw pojazdów, warsztatów i rolnictwa · silny posuw drutu z zębatym napędem 4-rolkowym · zintegrowane sterowanie synchroniczne · prędkość przesuwu dostosowana z automatycznym stopniem przełączania · wyposażenie w automatykę spawania punktowego i swobodnego wypalania · wszystkie elementy obsługi tej kompaktowej instalacji MIG/MAG są zawsze optymalnie utrzymywane dzięki ukosowanej konstrukcji · z precyzyjnie dostosowanymi 10 stopniami przełączania, oddzielnym przełącznikiem sieciowym i praktycznym uchwytem · półka do odkładania narzędzia z zabezpieczeniem gumowym

**W zestawie:** kabel sieciowy 5 m z wtyczką 16A CEE, wyposażenie DV stal 0,8/1 mm

| **Napięcie sieciowe [V / Hz]** | **400 / 50/60** |
|---|---|
| Pobór mocy [kVA] | 10 |
| Zabezpieczenie (zwłoczne) [A] | 16 |
| Napięcie stanu jałowego [V] | 18 - 39 |
| Zakres prądu spawania [A] | 25 - 250 |
| Prąd maksymalny [A] | 250 |
| Prąd spawania przy 25% czas włączenia/40°C [A] | 220 |
| Prąd spawania przy 60% czas włączenia/40°C [A] | 140 |
| Prąd spawania przy 100% czas włączenia/40°C [A] | 110 |
| Ilość stopni spawania | przełączanie stopniowe, 8 stopni |
| Metoda spawania | MIG/MAG |
| Tryb pracy | 2-suw / 4-suw / tryb przerywany / punktowy |
| Przesuw drutu | wersja automatyczna |
| Uchwyt druciany | S 200/B 300 |
| Ø drutu [mm] | 0,6 - 1 |
| Rodzaj chłodzenia | chłodzona gazem |
| Napęd | 4 napędy rolkowe |
| Norma | EN 60974-1, -5, -10 |
| Stopień ochrony | IP 21 |
| Ciężar [kg] | 60 |
| Dł. x szer. x wys. [mm] | 760 x 325 x 665 |
| | ⛟ |
| **Nr art.** | **1202 720 735** |
| **EUR** | **1189,00** |
| KO | SX11 |

| | **Nr art.** | JS | **EUR** | KO |
|---|---|---|---|---|
| **ZESTAW** składający się z następujących elementów: palnik spawalniczy MIG/MAG MB GRIP 25 AK 4 m, przewód masowy 400A 5 m D.35 mm² KS 50, wąż gazowy 2 m, reduktor ciśnienia butli argon / $CO_2$ 200 barów z zaworem, adapter szpuli do drutu spawalniczego B-300 | **1000 152 995** | 1 | **270,00** | SE05 |

| **Akcesoria** | **Nr art.** | JS | **EUR** | KO |
|---|---|---|---|---|
| **Drut spawalniczy SG2 0,8 mm** | **1000 115 140** | 15 | **na żąp.** | KV00 |
| **Drut spawalniczy SG2 1,0 mm** | **1000 115 142** | 15 | **na żąp.** | KV00 |
| **Uchwyt palnika z magnesem** | **1000 152 130** | 1 | **19,90** | SU02 |
| **Przewód masowy, 5 m** | **1000 152 656** | 1 | **51,30** | SX03 |
| **Reduktor ciśnienia w butli BaseControl argon / $CO_2$** | **1201 711 715** | 1 | **79,00** | SH02 |
| **Przyłbica spawalnicza, samoprzyciemniająca się** | **4000 370 221** | 1 | **89,50** | YC07 |



▷ Artykul nie na stanie magazynu, zakup odbywa się po otrzymaniu zamówienia. ⛟ = dostawa realizowana jest przez spedycję
+ = możliwe jest otwarcie opakowania Objaśnienie symboli znajduje się przed spisem treści.

## Spawarka MIG/MAG WT-MAG 262SYN

z wbudowanymi programami synergii instalacja jest gotowa do spawania na wszystkich stopniach przełączania · z napędem 4-rolkowym z pełnym uzębieniem, 7 programów synergii · 10 stopni przełączania, 2-suw / 4-suw, transformator z uzwojeniem miedzianym, nawijanie drutu bez prądu i gazu · możliwość wyboru wskazania prądu spawania, napięcia spawania lub prędkości przesuwu · elementy obsługi są zawsze optymalnie utrzymywane dzięki ukosowanej konstrukcji · dolne stopnie przełączania są zoptymalizowane specjalnie do cienkich blach w przypadku napraw samochodów i lutowania MIG (CuSi3, CUAl8)
**W zestawie:** kabel sieciowy 5 m z wtyczką 16A CEE, wyposażenie DV stal 0,8/1 mm

NOWOŚĆ

made in Germany

| | |
|---|---|
| **Napięcie sieciowe [V / Hz]** | **400 / 50/60** |
| Pobór mocy [kVA] | 9 |
| Zabezpieczenie (zwłoczne) [A] | 16 |
| Napięcie stanu jałowego [V] | 16,5 - 35 |
| Zakres prądu spawania [A] | 25 - 250 |
| Prąd maksymalny [A] | 250 |
| Prąd spawania przy 25% czas włączenia/40°C [A] | 220 |
| Prąd spawania przy 60% czas włączenia/40°C [A] | 140 |
| Prąd spawania przy 100% czas włączenia/40°C [A] | 110 |
| Ilość stopni spawania | przełączanie stopniowe, 10 stopni |
| Metoda spawania | MIG/MAG |
| Tryb pracy | 2-suw / 4-suw / tryb przerywany / punktowy |
| Przesuw drutu | wersja automatyczna |
| Uchwyt druciany | S 200/B 300 |
| Ø drutu [mm] | 0,6 - 1 |
| Rodzaj chłodzenia | chłodzona gazem |
| Napęd | 4 napędy rolkowe |
| Norma | EN60974-1, -5, -10 |
| Stopień ochrony | IP 21 |
| Ciężar [kg] | 65 |
| Dł. x szer. x wys. [mm] | 760 x 325 x 765 |
| | ⛟ |
| **Nr art.** | **1202 720 695** |
| **EUR** | **1349,00** |
| KO | SX11 |

| | Nr art. | JS | EUR | KO |
|---|---|---|---|---|
| **ZESTAW** składający się z następujących elementów: palnik spawalniczy MIG/MAG MB GRIP 25 AK 4 m, przewód masowy 400A 5 m D.35 mm² KS 50, wąż gazowy 2 m, reduktor ciśnienia butli argon / $CO_2$ 200 barów z zaworem, adapter szpuli do drutu spawalniczego B-300 | **1000 152 995** | 1 | **270,00** | SE05 |

| Akcesoria | Nr art. | JS | EUR | KO |
|---|---|---|---|---|
| **Drut spawalniczy SG2 0,8 mm** | **1000 115 140** | 15 | **na żąp.** | KV00 |
| **Drut spawalniczy SG2 1,0 mm** | **1000 115 142** | 15 | **na żąp.** | KV00 |
| **Uchwyt palnika z magnesem** | **1000 152 130** | 1 | **19,90** | SU02 |
| **Przewód masowy, 5 m** | **1000 152 656** | 1 | **51,30** | SX03 |
| **Reduktor ciśnienia w butli BaseControl argon / $CO_2$** | **1201 711 715** | 1 | **79,00** | SH02 |
| **Przyłbica spawalnicza, samoprzyciemniająca się** | **4000 370 221** | 1 | **89,50** | YC07 |

NOWOŚĆ

## Spawarka MIG/MAG WT-Puls 252 SL

kompaktowa instalacja impulsowa MIG/MAG do spawania prawie bez odprysków stali, stali szlachetnej, aluminium oraz do lutowania MIG · zmniejszenie pracy dodatkowej · solidna i bezstopniowa technologia DSi · zintegrowana baza danych: pola parametrów i charakterystyki są zapisane dla wszystkich typowych materiałów, średnic drutu oraz metod · ustawienie łuku elektrycznego DDc zapewnia bezpieczne uruchomienie łuku elektrycznego

**W zestawie:** kabel sieciowy 5 m z wtyczką CEE 16 A, wyposażenie DV 0,8/1 mm

made in Germany

| | |
|---|---|
| **Napięcie sieciowe [V / Hz]** | **400 / 50/60** |
| Pobór mocy [kVA] | 11 |
| Zabezpieczenie (zwłoczne) [A] | 16 |
| Napięcie stanu jałowego [V] | 65 |
| Zakres prądu spawania [A] | 20 - 250 |
| Prąd maksymalny [A] | 250 |
| Prąd spawania przy 30% czas włączenia/40°C [A] | 220 |
| Prąd spawania przy 100% czas włączenia/40°C [A] | 130 |
| Ilość stopni spawania | bezstopniowa |
| Metoda spawania | MIG/MAG |
| Tryb pracy | 2-suw / 4-suw / tryb przerywany / punktowy |
| Przesuw drutu | wersja automatyczna |
| Uchwyt druciany | S 200/B 300 |
| Ø drutu [mm] | 0,6 - 1 |
| Rodzaj chłodzenia | chłodzona gazem |
| Napęd | 4 napędy rolkowe |
| Norma | EN 60974-1, -3, -10 |
| Stopień ochrony | IP21 |
| Ciężar [kg] | 70 |
| Dł. x szer. x wys. [mm] | 760 x 325 x 765 |
| | ⛟ |
| **Nr art.** | **1202 720 737** |
| **EUR** | **2299,00** |
| KO | SX11 |

| | Nr art. | JS | EUR | KO |
|---|---|---|---|---|
| **ZESTAW** składający się z następujących elementów: palnik spawalniczy MIG/MAG MB GRIP 25 AK 4 m, przewód masowy 400A 5 m D.35 mm² KS 50, wąż gazowy 2 m, reduktor ciśnienia butli argon / $CO_2$ 200 barów z zaworem, adapter szpuli do drutu spawalniczego B-300 | **1000 152 995** | 1 | **270,00** | SE05 |

| Akcesoria | Nr art. | JS | EUR | KO |
|---|---|---|---|---|
| **Drut spawalniczy SG2 0,8 mm** | **1000 115 140** | 15 | **na żąp.** | KV00 |
| **Drut spawalniczy SG2 1,0 mm** | **1000 115 142** | 15 | **na żąp.** | KV00 |
| **Uchwyt palnika z magnesem** | **1000 152 130** | 1 | **19,90** | SU02 |
| **Przewód masowy, 5 m** | **1000 152 656** | 1 | **51,30** | SX03 |
| **Reduktor ciśnienia w butli BaseControl argon / $CO_2$** | **1201 711 715** | 1 | **79,00** | SH02 |
| **Przyłbica spawalnicza, samoprzyciemniająca się** | **4000 370 221** | 1 | **89,50** | YC07 |



▷ Artykul nie na stanie magazynu, zakup odbywa się po otrzymaniu zamówienia. ⛟ = dostawa realizowana jest przez spedycję
+ = możliwe jest otwarcie opakowania Objaśnienie symboli znajduje się przed spisem treści.

## Spawarka MIG/MAG WT-MAG 301 A

instalacja MIG/MAG z przełączaniem stopni do napraw pojazdów, warsztatów i rolnictwa · silny posuw drutu z zębatym napędem 4-rolkowym · zintegrowane sterowanie synchroniczne · prędkość przesuwu dostosowana z automatycznym stopniem przełączania · wyposażenie w automatykę spawania punktowego i swobodnego wypalania · wszystkie elementy obsługi tej kompaktowej instalacji MIG/MAG są zawsze optymalnie utrzymywane dzięki ukosowanej konstrukcji · z precyzyjnie dostosowanymi 10 stopniami przełączania, oddzielnym przełącznikiem sieciowym i praktycznym uchwytem · półka do odkładania narzędzia z zabezpieczeniem gumowym

**W zestawie:** kabel sieciowy 5 m z wtyczką 16A CEE, wyposażenie DV stal 0,8/1 mm

NOWOŚĆ

made in Germany

| | |
|---|---|
| **Napięcie sieciowe [V / Hz]** | **400 / 50/60** |
| Pobór mocy [kVA] | 12,5 |
| Zabezpieczenie (zwłoczne) [A] | 16 |
| Napięcie stanu jałowego [V] | 17 - 40 |
| Zakres prądu spawania [A] | 30 - 300 |
| Prąd maksymalny [A] | 300 |
| Prąd spawania przy 20% czas włączenia/40°C [A] | 270 |
| Prąd spawania przy 60% czas włączenia/40°C [A] | 160 |
| Prąd spawania przy 100% czas włączenia/40°C [A] | 130 |
| Ilość stopni spawania | przełączanie stopniowe, 10 stopni |
| Metoda spawania | MIG/MAG |
| Tryb pracy | 2-suw / 4-suw / tryb przerywany / punktowy |
| Przesuw drutu | wersja automatyczna |
| Uchwyt druciany | S 200/B 300 |
| Ø drutu [mm] | 0,6 - 1 |
| Rodzaj chłodzenia | chłodzona gazem |
| Napęd | 4 napędy rolkowe |
| Norma | EN 60974-1, -5, -10 |
| Stopień ochrony | IP 21 |
| Ciężar [kg] | 73 |
| Dł. x szer. x wys. [mm] | 760 x 325 x 665 |
| | |
| **Nr art.** | **1202 720 736** |
| **EUR** | **1399,00** |
| KO | SX11 |

| | Nr art. | JS | EUR | KO |
|---|---|---|---|---|
| **ZESTAW** składający się z następujących elementów: palnik spawalniczy MIG/MAG MB GRIP 36 KD 4 m, przewód masowy 400A 5 m D.50 mm² KS 50, wąż gazowy 2 m, reduktor ciśnienia butli argon / $CO_2$ 200 barów z zaworem, adapter szpuli do drutu spawalniczego B-300 | **1000 152 998** | 1 | **360,00** | SE05 |

| Akcesoria | Nr art. | JS | EUR | KO |
|---|---|---|---|---|
| **Drut spawalniczy SG2 0,8 mm** | **1000 115 140** | 15 | **na żąp.** | KV00 |
| **Drut spawalniczy SG2 1,0 mm** | **1000 115 142** | 15 | **na żąp.** | KV00 |
| **Uchwyt palnika z magnesem** | **1000 152 130** | 1 | **19,90** | SU02 |
| **Przewód masowy, 5 m** | **1000 152 656** | 1 | **51,30** | SX03 |
| **Reduktor ciśnienia w butli BaseControl argon / $CO_2$** | **1201 711 715** | 1 | **79,00** | SH02 |
| **Przyłbica spawalnicza, samoprzyciemniająca się** | **4000 370 221** | 1 | **89,50** | YC07 |

NOWOŚĆ

made in Germany

## Spawarka MIG/MAG WT-MAG 302 SYN

przeznaczenie do najwyższych wymagań · dzięki wbudowanym programom synergii możliwość spawania natychmiast na wszystkich stopniach przełączania · z napędem 4-rolkowym z pełnym uzębieniem · elementy obsługi są zawsze optymalnie utrzymywane dzięki ukosowanej konstrukcji · przy pomocy 12 stopni przełączenia można dopasować moc spawania dokładnie do poszczególnych zadań · energooszczędna funkcja „Stand-By" dla wentylatora · czas swobodnego wypalania i czas połukowego przepływu gazu ustawiane oddzielnie · 2-suw, 4-suw · 5 programów synergii plus ustawienie ręczne · możliwość wyboru wskazania prądu spawania, napięcia spawania lub prędkości przesuwu

**W zestawie:** kabel sieciowy 5 m z wtyczką 16A CEE, wyposażenie DV stal 0,8/1 mm

| **Napięcie sieciowe [V / Hz]** | **400 / 50/60** |
|---|---|
| Pobór mocy [kVA] | 11 |
| Zabezpieczenie (zwłoczne) [A] | 16 |
| Napięcie stanu jałowego [V] | 18 - 41 |
| Zakres prądu spawania [A] | 25 - 300 |
| Prąd maksymalny [A] | 300 |
| Prąd spawania przy 25% czas włączenia/40°C [A] | 270 |
| Prąd spawania przy 60% czas włączenia/40°C [A] | 190 |
| Prąd spawania przy 100% czas włączenia/40°C [A] | 150 |
| Ilość stopni spawania | przełączanie stopniowe, 12 stopni |
| Metoda spawania | MIG/MAG |
| Tryb pracy | 2-suw / 4-suw / tryb przerywany / punktowy |
| Przesuw drutu | wersja automatyczna |
| Uchwyt druciany | S 200/B 300 |
| Ø drutu [mm] | 0,6 - 1,2 |
| Rodzaj chłodzenia | chłodzona gazem |
| Napęd | 4 napędy rolkowe |
| Norma | EN 60974-1, -5, -10 |
| Stopień ochrony | IP 21 |
| Ciężar [kg] | 93 |
| Dł. x szer. x wys. [mm] | 930 x 405 x 860 |
| | ⛟ |
| **Nr art.** | **1202 720 734** |
| **EUR** | **1659,00** |
| KO | SX11 |

| | **Nr art.** | JS | **EUR** | KO |
|---|---|---|---|---|
| **ZESTAW** składający się z następujących elementów: palnik spawalniczy MIG/MAG MB GRIP 36 KD 4 m, przewód masowy 400A 5 m D.50 mm² KS 50, wąż gazowy 2 m, reduktor ciśnienia butli argon / $CO_2$ 200 barów z zaworem, adapter szpuli do drutu spawalniczego B-300 | **1000 152 998** | 1 | **360,00** | SE05 |

| **Akcesoria** | **Nr art.** | JS | **EUR** | KO |
|---|---|---|---|---|
| **Drut spawalniczy SG2 0,8 mm** | **1000 115 140** | 15 | **na żąp.** | KV00 |
| **Drut spawalniczy SG2 1,0 mm** | **1000 115 142** | 15 | **na żąp.** | KV00 |
| **Drut spawalniczy SG2 1,2 mm** | **1000 115 143** | 15 | **na żąp.** | KV00 |
| **Uchwyt palnika z magnesem** | **1000 152 130** | 1 | **19,90** | SU02 |
| **Przewód masowy, 5 m** | **1000 152 656** | 1 | **51,30** | SX03 |
| **Reduktor ciśnienia w butli BaseControl argon / $CO_2$** | **1201 711 715** | 1 | **79,00** | SH02 |
| **Przyłbica spawalnicza, samoprzyciemniająca się** | **4000 370 221** | 1 | **89,50** | YC07 |



▷ Artykul nie na stanie magazynu, zakup odbywa się po otrzymaniu zamówienia. ⛟ = dostawa realizowana jest przez spedycję
+ = możliwe jest otwarcie opakowania Objaśnienie symboli znajduje się przed spisem treści.

## Spawarka MIG/MAG WT-MAG 352 SYN

przeznaczenie do najwyższych wymagań · z napędem 4-rolkowym z pełnym uzębieniem · sterowanie synergii z 5 programami automatycznymi plus ustawienie ręczne · przygotowano do EN1090: możliwość wyboru wskazania prądu spawania, napięcia spawania lub prędkości przesuwu (możliwość wywołania również po procesie spawania) · 2-suw, 4-suw z wyłączeniem wymuszonym · nawijanie drutu bez prądu i bez gazu · ręczne dostosowanie posuwu drutu ze wskazaniem odchyłki · cyfrowo regulowana prędkość obrotowa silnika · pełna synergia z ciągłym doprowadzaniem · czas swobodnego wypalania i czas połukowego przepływu gazu ustawiane oddzielnie · energooszczędna funkcja „Stand-By" dla wentylatora
**W zestawie:** kabel sieciowy 5 m z wtyczką 32 A CEE, wyposażenie DV 0,8/1 mm

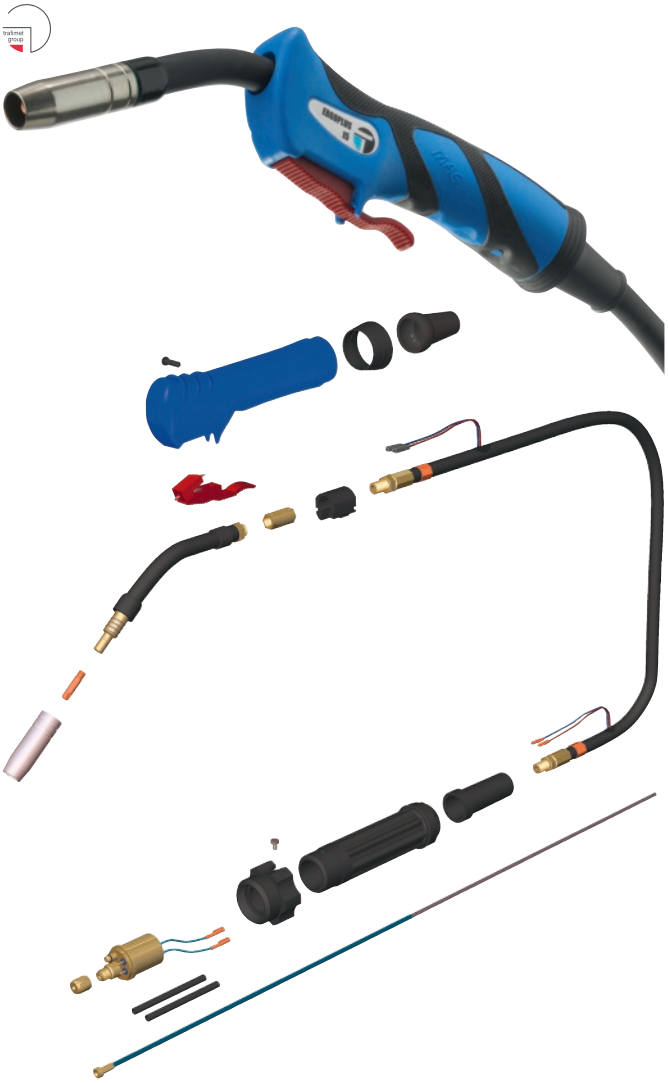
NOWOŚĆ

| **Napięcie sieciowe [V / Hz]** | **400 / 50/60** |
|---|---|
| Pobór mocy [kVA] | 14 |
| Zabezpieczenie (zwłoczne) [A] | 25 |
| Napięcie stanu jałowego [V] | 17 - 42 |
| Zakres prądu spawania [A] | 30 - 350 |
| Prąd maksymalny [A] | 350 |
| Prąd spawania przy 35% czas włączenia/40°C [A] | 320 |
| Prąd spawania przy 60% czas włączenia/40°C [A] | 270 |
| Prąd spawania przy 100% czas włączenia/40°C [A] | 220 |
| Ilość stopni spawania | przełączanie stopniowe, 20 stopni |
| Metoda spawania | MIG/MAG |
| Tryb pracy | 2-suw / 4-suw / tryb przerywany / punktowy |
| Przesuw drutu | wersja automatyczna |
| Uchwyt druciany | S 200/B 300 |
| Ø drutu [mm] | 0,6 - 1,2 |
| Rodzaj chłodzenia | chłodzona gazem |
| Napęd | 4 napędy rolkowe |
| Norma | EN 60974-1, -5, -10 |
| Stopień ochrony | IP 21 |
| Ciężar [kg] | 110 |
| Dł. x szer. x wys. [mm] | 930 x 405 x 860 |
| | |
| **Nr art.** | **1202 720 746** |
| **EUR** | **1999,00** |
| KO | SX11 |

made in Germany

| | **Nr art.** | JS | **EUR** | KO |
|---|---|---|---|---|
| **ZESTAW** składający się z następujących elementów: palnik spawalniczy MIG/MAG MB GRIP 36 KD 4 m, przewód masowy 400A 5 m D.50 mm² KS 50, wąż gazowy 2 m, reduktor ciśnienia butli argon / $CO_2$ 200 barów z zaworem, adapter szpuli do drutu spawalniczego B-300 | **1000 152 998** | 1 | **360,00** | SE05 |

| **Akcesoria** | **Nr art.** | JS | **EUR** | KO |
|---|---|---|---|---|
| **Drut spawalniczy SG2 0,8 mm** | **1000 115 140** | 15 | **na żąp.** | KV00 |
| **Drut spawalniczy SG2 1,0 mm** | **1000 115 142** | 15 | **na żąp.** | KV00 |
| **Drut spawalniczy SG2 1,2 mm** | **1000 115 143** | 15 | **na żąp.** | KV00 |
| **Uchwyt palnika z magnesem** | **1000 152 130** | 1 | **19,90** | SU02 |
| **Przewód masowy, 5 m** | **1000 152 658** | 1 | **66,50** | SX03 |
| **Reduktor ciśnienia w butli BaseControl argon / $CO_2$** | **1201 711 715** | 1 | **79,00** | SH02 |
| **Przyłbica spawalnicza, samoprzyciemniająca się** | **4000 370 221** | 1 | **89,50** | YC07 |

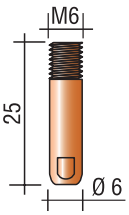


## Uchwyt spawalniczy MIG-MAG ERGOPLUS 15

według **IEC 60974-7** · elastyczny i bardzo wytrzymały przewód współosiowy · ergonomiczny uchwyt z zabezpieczeniem przed zginaniem ze sprężyną kulkową · wysokiej jakości wykonanie i długa żywotność Przy zastosowaniu prądu impulsowego zmniejsza się obciążalność · przyłącze centralne Euro ze stykami sprężynowymi

| | |
|---|---|
| Obciążenie (mieszanka gazowa) [A] | 150 |
| Zanieczyszczenie ($CO_2$) [A] | 180 |
| Czas trwania załączenia przy maks. obciążeniu [%] | 60 |
| Ø drutu [mm] | 0,6 - 1,0 |
| Zużycie gazu [l/min] | 8 |
| Rodzaj chłodzenia | chłodzony powietrzem |
| Szyjka palnika | ESG, wygięcie 50° |

| Model | Długość pakietu węży [m] | Nr art. | EUR | KO |
|---|---|---|---|---|
| **ERGOPLUS 15** | 3 | **1000 153 310** | **80,10** | SH01 |
| **ERGOPLUS 15** | 4 | **1000 153 311** | **89,60** | SH01 |

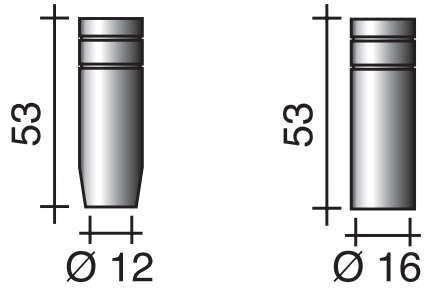



## Końcówka prądowa

pasuje do palnika ERGOPLUS 15 · M 6 25 mm · Wersja: E-Cu

| Wersja | Gwint | Długość [mm] | Ø drutu [mm] | JS | | Nr art. | EUR | KO |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| **E-Cu** | M 6 | 25 | 0,8 | 20 | + | **1000 152 067** | **1,35** [1] | SV01 |
| **E-Cu** | M 6 | 25 | 1 | 20 | + | **1000 152 068** | **1,35** [1] | SV01 |
| **E-Cu** | M 6 | 25 | 1,2 | 20 | + | **1000 152 069** | **1,35** [1] | SV01 |

[1] cena za szt.




1000 152 070 1000 152 071

## Dysza gazowa

pasuje do palnika ERGOPLUS 15

| Wersja | Średnica nominalna [mm] | JS | | Nr art. | EUR | KO |
|---|---|---|---|---|---|---|
| **wersja stożkowa** | 12 | 10 | + | **1000 152 070** | **2,65** [1] | SH01 |
| **wersja cylindryczna** | 16 | 10 | + | **1000 152 071** | **2,75** [1] | SH01 |

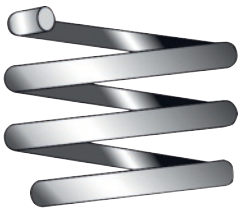
[1] cena za szt.

## Łącznik

pasuje do palnika ERGOPLUS 15

| Ø gwintu | Długość [mm] | JS | | Nr art. | EUR | KO |
|---|---|---|---|---|---|---|
| **M 6** | 35 | 10 | + | **1000 152 072** | **2,10** [1] | SH01 |

[1] cena za szt.



## Sprężyna podtrzymująca

pasuje do palnika ERGOPLUS 15

| Pasuje do | JS | | Nr art. | EUR | KO |
|---|---|---|---|---|---|
| **ERGOPLUS 15** | 10 | + | **1000 152 073** | **0,95** [1] | SV01 |

[1] cena za szt.

1000 152 059

## Prowadnica do drutu

pasuje do palnika ERGOPLUS 15 / 25 / 36 / 400 / 500

| Ø drutu [mm] spirala | Długość pakietu węży [m] | Kolor | Nr art. | EUR | KO |
|---|---|---|---|---|---|
| **0,8-1** | 3 | niebieski | **1000 152 074** | **5,70** | SH01 |
| **0,8-1** | 4 | niebieski | **1000 152 075** | **6,40** | SH01 |
| **1-1,2** | 3 | czerwony | **1000 152 059** | **5,70** | SH01 |
| **1-1,2** | 4 | czerwony | **1000 152 060** | **6,50** | SH01 |



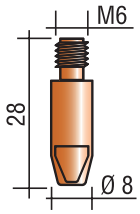
▷ Artykuł nie na stanie magazynu, zakup odbywa się po otrzymaniu zamówienia. = dostawa realizowana jest przez spedycję
+ = możliwe jest otwarcie opakowania Objaśnienie symboli znajduje się przed spisem treści.

## Uchwyt spawalniczy MIG-MAG ERGOPLUS 25

według **IEC 60974-7** · elastyczny i bardzo wytrzymały przewód współosiowy · ergonomiczny uchwyt z zabezpieczeniem przed zginaniem ze sprężyną kulkową · wysokiej jakości wykonanie i długa żywotność Przy zastosowaniu prądu impulsowego zmniejsza się obciążalność · przyłącze centralne Euro ze stykami sprężynowymi

| | |
|---|---|
| Obciążenie (mieszanka gazowa) [A] | 200 |
| Zanieczyszczenie ($CO_2$) [A] | 230 |
| Czas trwania załączenia przy maks. obciążeniu [%] | 60 |
| Ø drutu [mm] | 0,8 - 1,2 |
| Zużycie gazu [l/min] | 10 |
| Rodzaj chłodzenia | chłodzony powietrzem |
| Szyjka palnika | ESG, wygięcie 50° |

| Model | Długość pakietu węży [m] | Nr art. | EUR | KO |
|---|---|---|---|---|
| **ERGOPLUS 25** | 3 | **1000 153 313** | **105,00** | SH01 |
| **ERGOPLUS 25** | 4 | **1000 153 314** | **113,00** | SH01 |

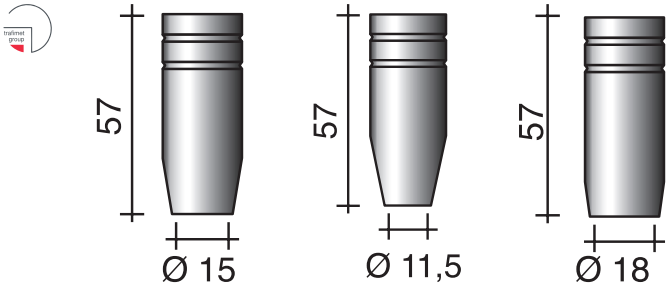



## Końcówka prądowa

pasuje do palnika ERGOPLUS 25 / 36 / M 6 28 mm · Wersja: E-Cu

| Wersja | Gwint | Długość [mm] | Ø drutu [mm] | JS | | Nr art. | EUR | KO |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| **E-Cu** | M 6 | 28 | 0,8 | 20 | + | **1000 152 052** | **1,90** [1] | SV01 |
| **E-Cu** | M 6 | 28 | 1 | 20 | + | **1000 152 053** | **1,90** [1] | SV01 |
| **E-Cu** | M 6 | 28 | 1,2 | 20 | + | **1000 152 054** | **1,90** [1] | SV01 |

[1] cena za szt.



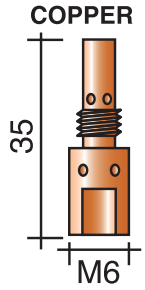

1000 152 055 | 1000 152 061 | 1000 152 056

## Dysza gazowa

pasuje do palnika ERGOPLUS 25

| Wersja | Średnica nominalna [mm] | JS | | Nr art. | EUR | KO |
|---|---|---|---|---|---|---|
| **wersja stożkowa** | 15 | 10 | + | **1000 152 055** | **4,10** [1] | SH01 |
| **wersja mocno stożkowa** | 11,5 | 10 | + | **1000 152 061** | **4,10** [1] | SH01 |
| **wersja cylindryczna** | 18 | 10 | + | **1000 152 056** | **4,10** [1] | SH01 |

[1] cena za szt.

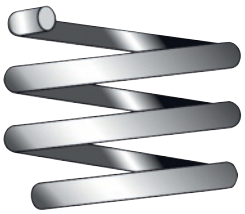



## Łącznik

pasuje do palnika ERGOPLUS 25

| Ø gwintu | Długość [mm] | JS | | Nr art. | EUR | KO |
|---|---|---|---|---|---|---|
| **M 6** | 35 | 10 | + | **1000 152 057** | **2,20** [1] | SH01 |

[1] cena za szt.



## Sprężyna podtrzymująca

pasuje do palnika ERGOPLUS 25

| Pasuje do | JS | | Nr art. | EUR | KO |
|---|---|---|---|---|---|
| **ERGOPLUS 25** | 10 | + | **1000 152 058** | **1,10** [1] | SV01 |

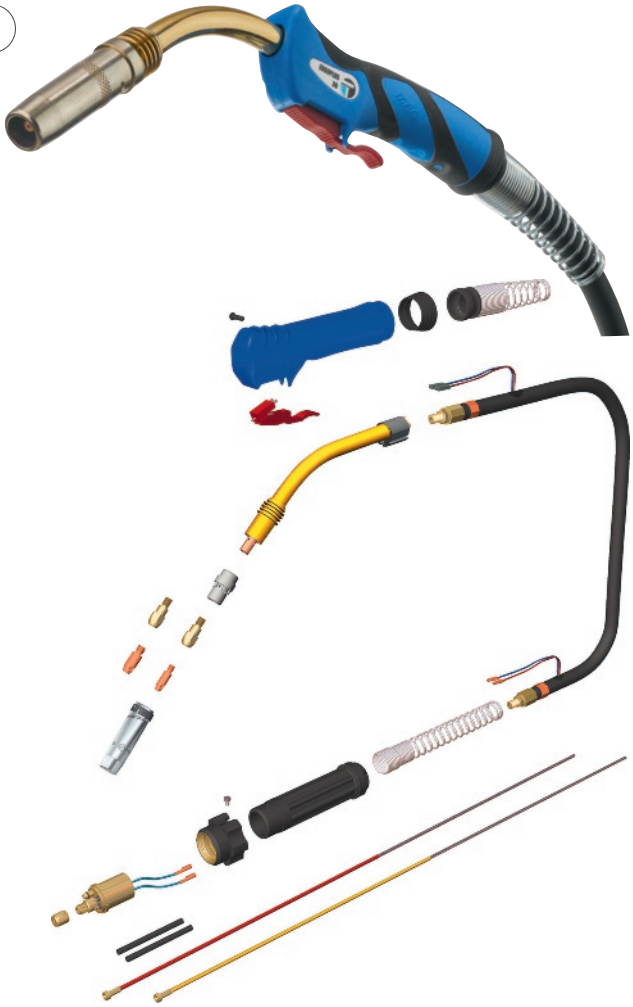
[1] cena za szt.

1000 152 059

## Prowadnica do drutu

pasuje do palnika ERGOPLUS 15 / 25 / 36 / 400 / 500

| Ø drutu [mm] spirala | Długość pakietu węży [m] | Kolor | Nr art. | EUR | KO |
|---|---|---|---|---|---|
| **0,8-1** | 3 | niebieski | **1000 152 074** | **5,70** | SH01 |
| **0,8-1** | 4 | niebieski | **1000 152 075** | **6,40** | SH01 |
| **1-1,2** | 3 | czerwony | **1000 152 059** | **5,70** | SH01 |
| **1-1,2** | 4 | czerwony | **1000 152 060** | **6,50** | SH01 |

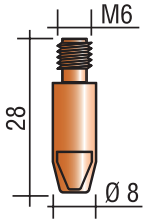


## Uchwyt spawalniczy MIG-MAG ERGOPLUS 36

według **IEC 60974-7** · elastyczny i bardzo wytrzymały przewód współosiowy · ergonomiczny uchwyt z zabezpieczeniem przed zginaniem ze sprężyną kulkową · wysokiej jakości wykonanie i długa żywotność
Przy zastosowaniu prądu impulsowego zmniejsza się obciążalność · przyłącze centralne Euro ze stykami sprężynowymi

| | |
|---|---|
| Obciążenie (mieszanka gazowa) [A] | 335 |
| Zanieczyszczenie ($CO_2$) [A] | 350 |
| Czas trwania załączenia przy maks. obciążeniu [%] | 60 |
| Ø drutu [mm] | 1,0 - 1,2 |
| Zużycie gazu [l/min] | 12 |
| Rodzaj chłodzenia | chłodzony powietrzem |
| Szyjka palnika | ESG, wygięcie 50° |

| Model | Długość pakietu węży [m] | Nr art. | EUR | KO |
|---|---|---|---|---|
| **ERGOPLUS 36** | 3 | **1200 153 319** | **159,00** | SH01 |
| **ERGOPLUS 36** | 4 | **1200 153 320** | **175,00** | SH01 |

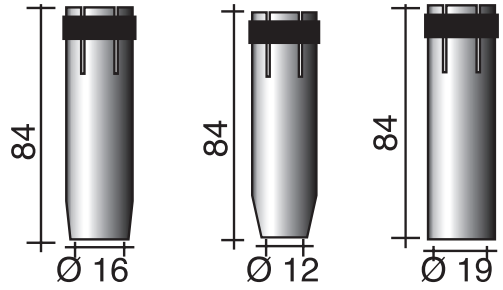



## Końcówka prądowa

pasuje do palnika ERGOPLUS 25 / 36 / M 6 28 mm · Wersja: E-Cu

| Wersja | Gwint | Długość [mm] | Ø drutu [mm] | JS | | Nr art. | EUR | KO |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| **E-Cu** | M 6 | 28 | 0,8 | 20 | + | **1000 152 052** | **1,90** [1] | SV01 |
| **E-Cu** | M 6 | 28 | 1 | 20 | + | **1000 152 053** | **1,90** [1] | SV01 |
| **E-Cu** | M 6 | 28 | 1,2 | 20 | + | **1000 152 054** | **1,90** [1] | SV01 |

[1] cena za szt.



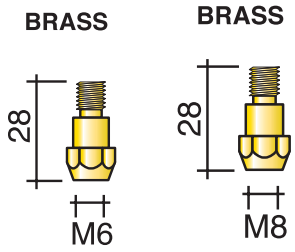

1204 750 124 1204 750 128 1204 750 125

## Dysza gazowa

pasuje do palnika ERGOPLUS 36

| Wersja | Średnica nominalna [mm] | JS | | Nr art. | EUR | KO |
|---|---|---|---|---|---|---|
| **wersja stożkowa** | 16 | 10 | + | **1204 750 124** | **5,10** [1] | SH01 |
| **wersja mocno stożkowa** | 12 | 10 | + | **1204 750 128** | **5,10** [1] | SH01 |
| **wersja cylindryczna** | 19 | 10 | + | **1204 750 125** | **5,10** [1] | SH01 |

[1] cena za szt.



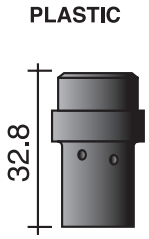

1204 750 129 1204 750 132

## Łącznik

pasuje do palnika ERGOPLUS 36

| Ø gwintu | Długość [mm] | JS | | Nr art. | EUR | KO |
|---|---|---|---|---|---|---|
| **M 6** | 28 | 10 | + | **1204 750 129** | **2,10** [1] | SH01 |
| **M 8** | 28 | 10 | + | **1204 750 132** | **2,20** [1] | SH01 |

[1] cena za szt.




## Rozdzielacz gazu

pasuje do palnika ERGOPLUS 36

| Wersja | JS | | Nr art. | EUR | KO |
|---|---|---|---|---|---|
| **czarny** | 10 | + | **1204 750 133** | **1,45** [1] | SH01 |

[1] cena za szt.

1000 152 059

## Prowadnica do drutu

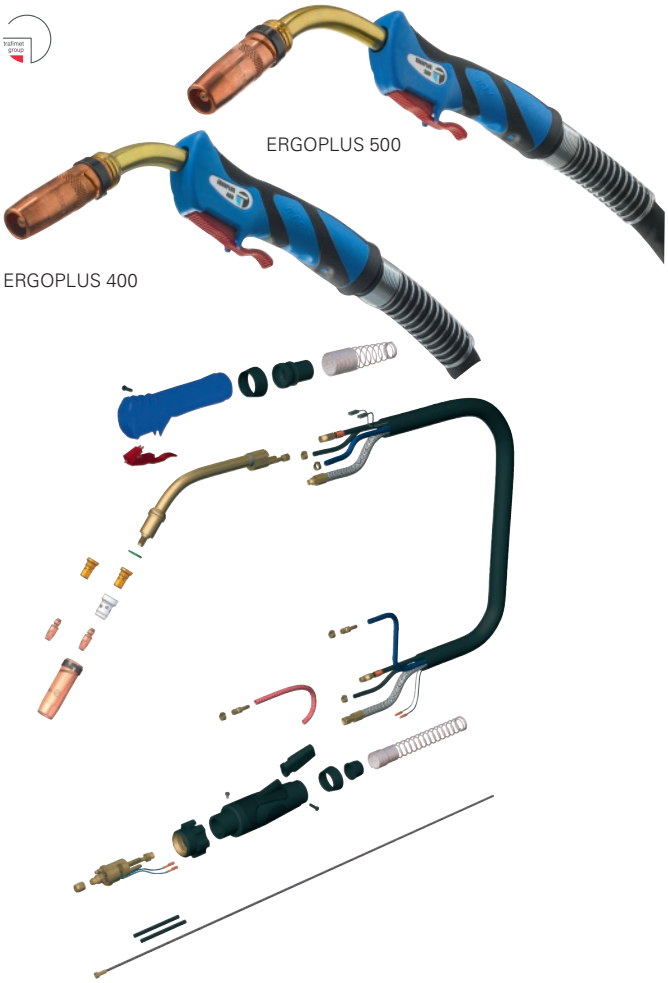
pasuje do palnika ERGOPLUS 15 / 25 / 36 / 400 / 500

| Ø drutu [mm] spirala | Długość pakietu węży [m] | Kolor | Nr art. | EUR | KO |
|---|---|---|---|---|---|
| **0,8-1** | 3 | niebieski | **1000 152 074** | **5,70** | SH01 |
| **0,8-1** | 4 | niebieski | **1000 152 075** | **6,40** | SH01 |
| **1 -1,2** | 3 | czerwony | **1000 152 059** | **5,70** | SH01 |
| **1 -1,2** | 4 | czerwony | **1000 152 060** | **6,50** | SH01 |





▷ Artykuł nie na stanie magazynu, zakup odbywa się po otrzymaniu zamówienia. = dostawa realizowana jest przez spedycję
+ = możliwe jest otwarcie opakowania Objaśnienie symboli znajduje się przed spisem treści.

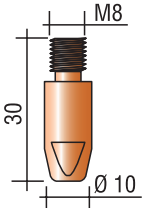



## Uchwyt spawalniczy MIG-MAG ERGOPLUS 400 / ERGOPLUS 500

według **IEC 60974-7** · elastyczny i wytrzymały przewód na wodę · ergonomiczny uchwyt z zabezpieczeniem przed zginaniem ze sprężyną kulkową · wysokiej jakości obróbka i długi okres trwałości
przy zastosowaniu źródeł prądu impulsowego zmniejsza się obciążalność · przyłącze centralne Euro ze stykami sprężynowymi

| | | |
|---|---|---|
| Obciążenie (mieszanka gazowa) [A] | 350 | 450 |
| Zanieczyszczenie ($CO_2$) [A] | 400 | 500 |
| Czas trwania załączenia przy maks. obciążeniu [%] | 100 | 100 |
| Ø drutu [mm] | 1,0 - 1,2 | 1,0 - 1,2 |
| Zużycie gazu [l/min] | 14 | 14 |
| Rodzaj chłodzenia | chłodzony płynem | chłodzony płynem |
| Szyjka palnika | ESW, wygięcie 50° | ESW, wygięcie 50° |

| Model | Długość pakietu węży [m] | Nr art. | EUR | KO |
|---|---|---|---|---|
| **ERGOPLUS 400** | 3 | **1000 153 325** | **219,00** | SH01 |
| **ERGOPLUS 500** | 3 | **1000 153 328** | **239,00** | SH01 |

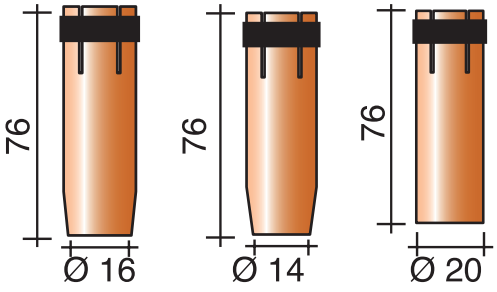



## Końcówka prądowa

pasuje do palnika ERGOPLUS 400 / 500 · M 8 30 mm · Wersja: E-Cu

| Wersja | Gwint | Długość [mm] | Ø drutu [mm] | JS | Nr art. | EUR | KO |
|---|---|---|---|---|---|---|---|
| **E-Cu** | M 8 | 30 | 0,8 | 20 | + **1000 152 082** | **2,45** [1] | SV01 |
| **E-Cu** | M 8 | 30 | 1 | 20 | + **1000 152 083** | **2,45** [1] | SV01 |
| **E-Cu** | M 8 | 30 | 1,2 | 20 | + **1000 152 084** | **2,45** [1] | SV01 |
| **E-Cu** | M 8 | 30 | 1,4 | 20 | + **1000 152 092** | **2,45** [1] | SV01 |
| **E-Cu** | M 8 | 30 | 1,6 | 20 | + **1000 152 093** | **2,45** [1] | SV01 |

[1] cena za szt.




1000 152 088 | 1000 152 095 | 1000 152 089

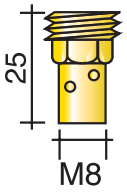
## Dysza gazowa

pasuje do palnika ERGOPLUS 400 / 500

| Wersja | Średnica nominalna [mm] | JS | Nr art. | EUR | KO |
|---|---|---|---|---|---|
| **wersja stożkowa** | 16 | 10 | + **1000 152 088** | **4,85** [1] | SH01 |
| **wersja mocno stożkowa** | 14 | 10 | + **1000 152 095** | **5,60** [1] | SH01 |
| **wersja cylindryczna** | 20 | 10 | + **1000 152 089** | **5,70** [1] | SH01 |

[1] cena za szt.

**BRASS**



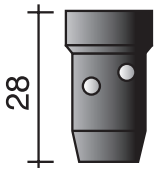

## Łącznik

pasuje do palnika ERGOPLUS 400 / 500

| Ø gwintu | Długość [mm] | JS | Nr art. | EUR | KO |
|---|---|---|---|---|---|
| **M 8** | 25 | 10 | + **1000 152 090** | **2,60** [1] | SH01 |

[1] cena za szt.

**PLASTIC**

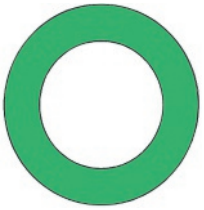



## Rozdzielacz gazu

pasuje do palnika ERGOPLUS 400 / 500

| Wersja | JS | Nr art. | EUR | KO |
|---|---|---|---|---|
| **czarny** | 10 | + **1000 152 094** | **1,40** [1] | SH01 |

[1] cena za szt.



## Pierścień izolujący

pasuje do palnika ERGOPLUS 400 / 500

| Wersja | JS | Nr art. | EUR | KO |
|---|---|---|---|---|
| **standard** | 10 | + **1000 152 096** | **0,85** [1] | SV01 |

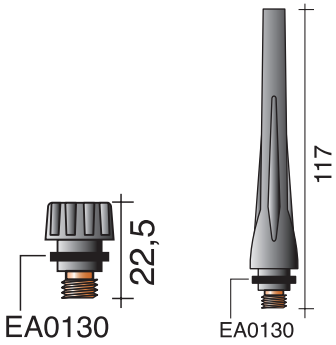
[1] cena za szt.

## Uchwyt spawalniczy do metody TIG ERGOTIG SR 17

z uchwytem ERGOTIG · wahacz przełącznikowy z 2 mikroprzełącznikami · odporność na wysokie napięcie do 10 kV · obrotowe zabezpieczenie przed zginaniem · wysoko elastyczny zestaw węży dzięki wężom gumowym · przyłącza maszyn dostępne we wszystkich wariantach · opcjonalnie z potencjometrem (10K omów) · klasa napięcia L wg EN 50078 · przewód sterowania z ekranowaniem · przyłącze Merkle TCG · **opcjonalnie:** zestaw węży w wersji skórzanej w zakresie uchwytu

| | |
|---|---|
| Obciążenie (AC) [A] | 125 |
| Obciążenie (DC) [A] | 140 |
| Czas włączenia ED [%] | 60 |
| Ø elektrody [mm] | 0,5 - 2,4 |
| Zużycie gazu [l/min] | 5 - 12 |
| Rodzaj chłodzenia | chłodzony powietrzem |

| Długość pakietu węży [m] | Nr art. | EUR | KO |
|---|---|---|---|
| **4** | **1200 153 361** | **239,00** | SH01 |
| **8** | **1200 153 362** | **269,00** | SH01 |



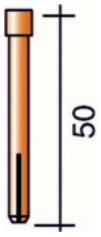

1204 750 197 1000 152 103

## Nasadka zamykająca palnika

pasuje do palnika SR 17

| Wersja | JS | | Nr art. | EUR | KO |
|---|---|---|---|---|---|
| **wersja krótka** | 10 | + | **1204 750 197** | **3,20** [1] | SV01 |
| **wersja długa** | 10 | + | **1000 152 103** | **4,10** [1] | SV01 |

[1] cena za szt.




## Tuleja zaciskowa

pasuje do palnika SR 17

| Ø [mm] | JS | | Nr art. | EUR | KO |
|---|---|---|---|---|---|
| **1,6** | 10 | + | **1000 152 117** | **2,35** [1] | SV01 |
| **2,4** | 10 | + | **1000 152 118** | **2,35** [1] | SV01 |
| **3,2** | 10 | + | **1204 750 186** | **2,35** [1] | SV01 |

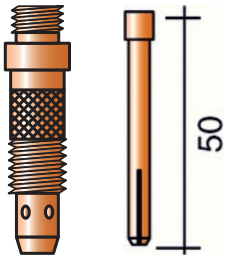
[1] cena za szt.

## Pierścień izolujący

akcesoria do palnika ERGOTIG 17

| Wersja | JS | | Nr art. | EUR | KO |
|---|---|---|---|---|---|
| **standard** | 10 | + | **1204 750 273** | **2,70** [1] | SV01 |

[1] cena za szt.

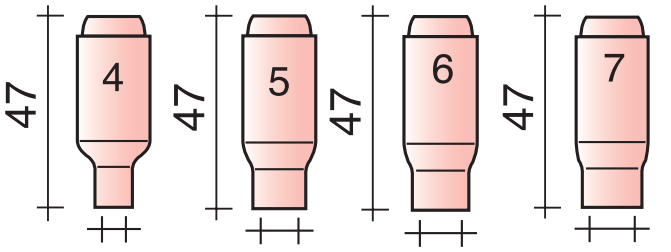



## Łącznik prądowy

pasuje do palnika SR 17

| Wersja | Ø [mm] | Długość [mm] | JS | | Nr art. | EUR | KO |
|---|---|---|---|---|---|---|---|
| **standard** | 1,6 | 47 | 10 | + | **1000 152 106** | **3,50** [1] | SV01 |
| **standard** | 2,4 | 47 | 10 | + | **1000 152 107** | **3,50** [1] | SV01 |
| **standard** | 3,2 | 47 | 10 | + | **1204 750 204** | **3,50** [1] | SV01 |

[1] cena za szt.




1000 152 110 1000 152 111 1000 152 112 1000 152 113

## Ceramiczna dysza gazowa

pasuje do palnika ERGOTIG 17

| Wersja | Ø | Długość | JS | | Nr art. | EUR | KO |
|---|---|---|---|---|---|---|---|
| **standard** | 6,4 mm | 47 mm | 10 | + | **1000 152 110** | **1,95** [1] | SV01 |
| **standard** | 8 mm | 47 mm | 10 | + | **1000 152 111** | **1,95** [1] | SV01 |
| **standard** | 9,8 mm | 47 mm | 10 | + | **1000 152 112** | **1,95** [1] | SV01 |
| **standard** | 11,2 mm | 47 mm | 10 | + | **1000 152 113** | **1,95** [1] | SV01 |

[1] cena za szt.



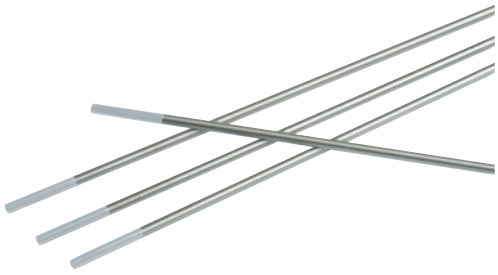
▷ Artykuł nie na stanie magazynu, zakup odbywa się po otrzymaniu zamówienia. = dostawa realizowana jest przez spedycję
+ = możliwe jest otwarcie opakowania Objaśnienie symboli znajduje się przed spisem treści.

## Urządzenie do spawania elektrodą wolframową Turbolino

lekka i kompaktowa konstrukcja · całkowicie zamknięta obudowa, aby pyły szlifierskie nie mogły być wdychane ani dostać się do środowiska · z króćcem odsysającym do podłączenia do instalacji odsysającej

| Model | Turbolino B-Power Type 1624 |
|---|---|
| Moc znamionowa [W] | 130 |
| Napięcie sieciowe [V / Hz] | 230 / 50/60 |
| Prędkość obrotowa [min-1] | 35000 |
| Ø tarczy diamentowej [mm] | 40 |
| Ø elektrody [mm] | 1,6 + 2,4 |
| Kąt szlifowania [°] | 30 |
| JS | 1 |
| **Nr art.** | **1206 760 262** |
| **EUR** | **445,00** |
| KO | SX13 |

| | Nr art. | EUR | KO |
|---|---|---|---|
| **Tarcza diamentowa 40 mm** | **1206 760 264** | **73,90** | SX13 |

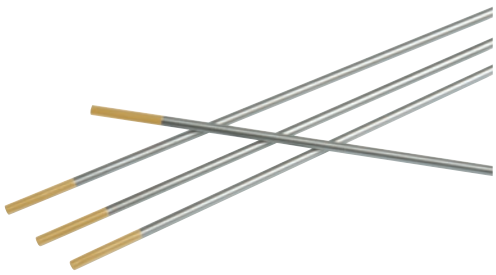


## Elektroda wolframowa WC 20

2 % tlenek ceru · wg EN 6848 · bez promieniowania · uniwersalna elektroda · nieradioaktywna · Długość: 175 mm

**W skrzynce z tworzywa sztucznego**

| Ø [mm] | Kolor | JS | Nr art. | EUR | KO |
|---|---|---|---|---|---|
| **1,6** | szary | 10 | **1000 152 630** | **na żąp.** | KV00 |
| **2,4** | szary | 10 | **1000 152 631** | **na żąp.** | KV00 |
| **3,2** | szary | 10 | **1000 152 632** | **na żąp.** | KV00 |

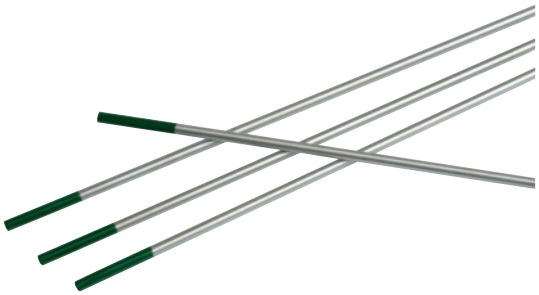


## Elektroda wolframowa WL 15

1,5 % tlenku lantanu · wg EN 6848 · 100 % bez promieniowania · bez zagrożenia przez promieniowanie radioaktywne · zastosowanie zwłaszcza do spawania zautomatyzowanego · Długość: 175 mm

**W skrzynce z tworzywa sztucznego**

| Ø [mm] | Kolor | JS | Nr art. | EUR | KO |
|---|---|---|---|---|---|
| **1,6** | złoty | 10 | **1000 152 635** | **na żąp.** | KV00 |
| **2,4** | złoty | 10 | **1000 152 636** | **na żąp.** | KV00 |
| **3,2** | złoty | 10 | **1000 152 637** | **na żąp.** | KV00 |



## Elektroda wolframowa WP

czysty wolfram · wg EN 6848 · główne zastosowanie: spawanie aluminium prądem przemiennym · Długość: 175 mm

**W skrzynce z tworzywa sztucznego**

| Ø [mm] | Kolor | JS | Nr art. | EUR | KO |
|---|---|---|---|---|---|
| **1,6** | zielony | 10 | **1000 152 624** | **na żąp.** | KV00 |
| **2,4** | zielony | 10 | **1000 152 625** | **na żąp.** | KV00 |
| **3,2** | zielony | 10 | **1000 152 626** | **na żąp.** | KV00 |

NOWOŚĆ

## Reduktor ciśnienia butli BaseControl

wg **DIN EN ISO 2503** · przyłącze wg **DIN 477** · 1-stopniowy · mała konstrukcja · zawór odcinający do krótkotrwałych przerw w pracy

| **Rodzaj gazu** | **argon / $CO_2$** |
|---|---|
| Maks. strumień przepływu [l/min] | 24 |
| Ciśnienie wejściowe [bar] | 200 |
| Przyłącze butli | W 21,8 x 1/14" RH |
| Przyłącze na wyjściu | rozm. 1/4" RH |
| **Nr art.** | **1201 711 715** |
| **EUR** | **79,00** |
| KO | SH02 |

NOWOŚĆ

1000 153 500

## Reduktor ciśnienia butli ProControl

wg **DIN EN ISO 2503** · przyłącze wg **DIN 477** · 1-stopniowy · nasadka ochronna manometru całkowicie obejmująca · zawór odcinający do krótkotrwałych przerw w pracy · większa ochrona przed wilgotnością · zawór bezpieczeństwa

**instrukcja obsługi skanowana przez kod QR**

| **Rodzaj gazu** | **argon / $CO_2$** |
|---|---|
| Maks. strumień przepływu [l/min] | 30 |
| Ciśnienie wejściowe [bar] | 200 |
| Przyłącze butli | W 21,8 x 1/14" RH |
| Przyłącze na wyjściu | rozm. 1/4" RH |
| **Nr art.** | **1000 153 500** |
| **EUR** | **99,00** |
| KO | SH02 |

## Reduktor ciśnienia butli ProControl Flowmeter

wg **DIN EN ISO 2503** · przyłącze wg **DIN 477** · 1-stopniowy · nasadka ochronna manometru całkowicie obejmująca · zawór odcinający do krótkotrwałych przerw w pracy · większa ochrona przed wilgotnością · zawór bezpieczeństwa

**instrukcja obsługi skanowana przez kod QR**

| **Rodzaj gazu** | **argon / $CO_2$** | **argon / $CO_2$** |
|---|---|---|
| Maks. strumień przepływu [l/min] | 30 | 16 |
| Ciśnienie wejściowe [bar] | 200 | 200 |
| Przyłącze butli | W 21,8 x 1/14" RH | W 21,8 x 1/14" RH |
| Przyłącze na wyjściu | rozm. 1/4" RH | rozm. 1/4" RH |
| **Nr art.** | **1000 153 510** | **1000 153 511** |
| **EUR** | **165,00** | **295,00** |
| KO | SH02 | SH02 |

▷ Artykuł nie na stanie magazynu, zakup odbywa się po otrzymaniu zamówienia. = dostawa realizowana jest przez spedycję
+ = możliwe jest otwarcie opakowania Objaśnienie symboli znajduje się przed spisem treści.

## Regulator gazu ochronnego 651-30FLAR

wielostopniowy reduktor ciśnienia z wbudowanym urządzeniem oszczędzającym gaz i przepływomierzem · solidny, zwarty korpus · precyzyjna regulacja strumienia przepływu, oszczędność do 50% gazu ochronnego · poprawia jakość spoiny spawalniczej

| Rodzaj gazu | argon / $CO_2$ |
|---|---|
| Przepływomierz [l/min] | 0 - 34 |
| Ciśnienie wejściowe [bar] | 200 |
| Przyłącze wejściowe ["] | W21,8 x 1/14 |
| Przyłącze na wyjściu ["] | rozm. 1/4 |
| **Nr art.** | **1000 152 205** |
| **EUR** | **269,00** |
| KO | SA05 |

1000 152 207

## Reduktor ciśnienia butli 801-30FLAR

reduktor ciśnienia butli z przepływomierzem, do precyzyjnej kontroli natężenia przepływu · nadaje się do wszystkich procesów spawalniczych MIG/MAG/WIG

| Rodzaj gazu | argon / $CO_2$ |
|---|---|
| Maks. strumień przepływu [l/min] | 30 |
| Ciśnienie wejściowe | 200 barów |
| Przyłącze butli | W 21,8 x 1/14" RH |
| Przyłącze na wyjściu | rozm. 1/4" RH |
| **Nr art.** | **1000 152 207** |
| **EUR** | **199,00** |
| KO | SA05 |

## Regulator gazu ochronnego 651-30FLAR-TWIN

wielostopniowy reduktor ciśnienia z wbudowanym urządzeniem oszczędzającym gaz i podwójnym przepływomierzem · solidny, zwarty korpus · precyzyjna regulacja strumienia przepływu, oszczędność do 50% gazu ochronnego · poprawia jakość spoiny spawalniczej

| Rodzaj gazu | argon / $CO_2$ |
|---|---|
| Przepływomierz [l/min] | 0 - 34 |
| Ciśnienie wejściowe [bar] | 200 |
| Przyłącze wejściowe ["] | W21,8 x 1/14 |
| Przyłącze na wyjściu ["] | rozm. 1/4 |
| **Nr art.** | **1000 152 206** |
| **EUR** | **325,00** |
| KO | SA05 |

## Reduktor ciśnienia butli 821-F

reduktor ciśnienia butli z przepływomierzem podwójnym, do precyzyjnej kontroli natężenia przepływu · nadaje się do wszystkich procesów spawalniczych MIG/MAG/WIG

| Rodzaj gazu | argon / $CO_2$ |
|---|---|
| Maks. strumień przepływu [l/min] | 2 x 30 |
| Ciśnienie wejściowe | 200 barów |
| Przyłącze butli | W 21,8 x 1/14" RH |
| Przyłącze na wyjściu | rozm. 1/4" RH |
| **Nr art.** | **1000 152 208** |
| **EUR** | **249,00** |
| KO | SA05 |

## Nasadka ochronna manometru

Ø 63 mm

| Kolor | Nr art. | EUR | KO |
|---|---|---|---|
| **szary** | **1000 153 137** | **1,35** | SU02 |

## Uchwyt do elektrod, konfekcjonowany Modell KURT HAUFE®

składający się z uchwytu do elektrod model KURT HAUFE® i kabla miedzianego w otulinie gumowej H01N2-D · wtyczka przewodu spawalniczego odpowiednio do przekroju · made in Germany
Inne długości przewodu są dostępne na zamówienie.

| Natężenie prądu [A] | Ø przewodu [mm²] | Ø trzpienia [mm] | Wtyczka | Długość przewodu, [m] | Nr art. | EUR | KO |
|---|---|---|---|---|---|---|---|
| **200** | 16 | 9 | KS 25 | 4 | **1000 152 640** | **29,90** | SX03 |
| **200** | 16 | 9 | KS 25 | 5 | **1000 152 641** | **37,50** | SX03 |
| **200** | 25 | 9 | KS 25 | 4 | **1000 152 642** | **37,70** | SX03 |
| **200** | 25 | 9 | KS 25 | 5 | **1000 152 643** | **42,90** | SX03 |
| **300** | 35 | 13 | KS 50 | 4 | **1000 152 644** | **52,50** | SX03 |
| **300** | 35 | 13 | KS 50 | 5 | **1000 152 645** | **58,90** | SX03 |
| **400** | 50 | 13 | KS 50 | 4 | **1000 152 646** | **65,90** | SX03 |
| **400** | 50 | 13 | KS 50 | 5 | **1000 152 647** | **73,90** | SX03 |
| **500** | 70 | 13 | KS 70 | 4 | **1000 152 648** | **80,90** | SX03 |
| **500** | 70 | 13 | KS 70 | 5 | **1000 152 649** | **96,90** | SX03 |

## Uchwyt do elektrod, konfekcjonowany

z przewodu miedzianego w otulinie z PVC · z wtyczką kablową · uchwyt do elektrod

| Natężenie prądu [A] | Ø przewodu [mm²] | Ø trzpienia [mm] | Wtyczka | Długość przewodu, [m] | Nr art. | EUR | KO |
|---|---|---|---|---|---|---|---|
| **200** | 16 | 9 | KS 25 | 5 | **1000 152 540** | **25,90** | SX03 |
| **300** | 25 | 9 | KS 25 | 5 | **1000 152 541** | **36,50** | SX03 |
| **300** | 25 | 13 | KS 50 | 5 | **1000 152 542** | **38,50** | SX03 |
| **300** | 35 | 13 | KS 50 | 5 | **1000 152 543** | **48,10** | SX03 |
| **400** | 50 | 13 | KS 50 | 5 | **1000 152 544** | **61,60** | SX03 |

## Uchwyt spawalniczy do elektrod Modell KURT HAUFE®

długość z przewodem pustym 3 m · made in Germany

| Natężenie prądu [A] | Nr art. | EUR | KO |
|---|---|---|---|
| **500** | **1000 152 570** | **154,00** | SX03 |
| **600** | **1000 152 571** | **167,00** | SX03 |
| **1000** | **1000 152 572** | **203,00** | SX03 |

ABICOR BINZEL®

## Uchwyt do elektrod Modell KURT HAUFE®

zgodnie z DIN EN 60974-11 · typ B · made in Germany

| Model | Natężenie prądu [A] | Nr art. | EUR | KO |
|---|---|---|---|---|
| **DE 2200** | 200 | **1000 152 590** | **9,30** | SX06 |
| **DE 2300** | 300 | **1000 152 591** | **13,20** | SX06 |
| **DE 2400** | 400 | **1000 152 592** | **13,90** | SX06 |
| **DE 2500** | 500 | **1000 152 593** | **17,60** | SX06 |

## Uchwyt do elektrod Standard

spełnia przepisy ochrony środowiska · całkowicie izolowany · odporny na urazy i uderzenia · powłoki izolacyjne odporne na wysokie gorąco · część dolna z metalu nieżelaznego · dźwignia z odlewu regulacyjnego · przyłącze końcówki kablowej

| Natężenie prądu [A] | Nr art. | EUR | KO |
|---|---|---|---|
| **200** | **1000 152 505** | **8,80** | SU02 |
| **300** | **1000 152 506** | **10,10** | SU02 |
| **400** | **1000 152 507** | **11,60** | SU02 |

## Przewód masowy, konfekcjonowany

składa się z przewodu miedzianego w otulinie gumowej H01N2-D · z wtyczką przewodu spawalniczego · zacisk uziemiający

| Natężenie prądu [A] | Ø przewodu [mm²] | Ø trzpienia [mm] | Wtyczka | Długość przewodu, [m] | Nr art. | EUR | KO |
|---|---|---|---|---|---|---|---|
| **200** | 16 | 9 | KS 25 | 4 | **1000 152 651** | **22,00** | SX03 |
| **200** | 16 | 9 | KS 25 | 5 | **1000 152 654** | **25,30** | SX03 |
| **200** | 25 | 9 | KS 25 | 4 | **1000 152 652** | **29,50** | SX03 |
| **200** | 25 | 9 | KS 25 | 5 | **1000 152 655** | **34,40** | SX03 |
| **200** | 25 | 13 | KS 50 | 4 | **1000 152 660** | **31,30** | SX03 |
| **200** | 25 | 13 | KS 50 | 5 | **1000 152 661** | **37,10** | SX03 |
| **300** | 35 | 13 | KS 50 | 4 | **1000 152 653** | **42,10** | SX03 |
| **400** | 35 | 13 | KS 50 | 5 | **1000 152 656** | **51,30** | SX03 |
| **400** | 50 | 13 | KS 50 | 4 | **1000 152 657** | **56,70** | SX03 |
| **400** | 50 | 13 | KS 50 | 5 | **1000 152 658** | **66,50** | SX03 |
| **600** | 50 | 13 | KS 70 | 5 | **1000 152 659** | **68,00** | SX03 |

NOWOŚĆ

## Przewód masowy, konfekcjonowany

składa się z przewodu miedzianego w otulinie gumowej H01N2-D · z wtyczką przewodu spawalniczego oryginał GIFAS · ścisk spawalniczy biegunowy

| Natężenie prądu [A] | Ø przewodu [mm²] | Ø trzpienia [mm] | Wtyczka | Długość przewodu, [m] | Nr art. | EUR | KO |
|---|---|---|---|---|---|---|---|
| **400** | 50 | 13 | KS 50 | 5 | **1000 152 664** | **63,00** | SX03 |
| **600** | 70 | 13 | KS 50 | 5 | **1000 152 665** | **89,00** | SX03 |

## Przewód masowy, konfekcjonowany

składa się z przewodu miedzianego w otulinie z PVC · z wtyczką przewodu spawalniczego · zacisk uziemiający

| Natężenie prądu [A] | Ø przewodu [mm²] | Ø trzpienia [mm] | Wtyczka | Długość przewodu, [m] | Nr art. | EUR | KO |
|---|---|---|---|---|---|---|---|
| **300** | 16 | 9 | KS 25 | 5 | **1000 152 550** | **23,10** | SX03 |
| **300** | 25 | 9 | KS 25 | 5 | **1000 152 551** | **33,00** | SX03 |
| **300** | 25 | 13 | KS 50 | 5 | **1000 152 552** | **34,90** | SX03 |
| **400** | 35 | 13 | KS 50 | 5 | **1000 152 553** | **46,90** | SX03 |
| **600** | 50 | 13 | KS 70 | 5 | **1000 152 554** | **60,20** | SX03 |





▷ Artykul nie na stanie magazynu, zakup odbywa się po otrzymaniu zamówienia. ⛟ = dostawa realizowana jest przez spedycję
+ = możliwe jest otwarcie opakowania Objaśnienie symboli znajduje się przed spisem treści.

## Zacisk masy Standard
wersja ocynkowana · z połączeniem biegunowym

| Natężenie prądu [A] | Nr art. | EUR | KO |
|---|---|---|---|
| **200** | **1000 152 620** | **3,80** | SU02 |
| **300** | **1000 152 621** | **6,10** | SU02 |
| **400** | **1000 152 515** | **7,60** | SU02 |
| **600** | **1000 152 516** | **7,90** | SU02 |

## Ścisk spawalniczy biegunowy
z żeliwa ciągliwego · z nakrętką skrzydełkową · z odciążeniem kablowym

| Natężenie prądu [A] | Zakres pracy [mm] | Wysunięcie [mm] | Nr art. | EUR | KO |
|---|---|---|---|---|---|
| **400** | 160 | 78 | **1000 152 520** | **13,50** | SU02 |
| **600** | 168 | 65 | **1000 152 522** | **23,40** | SU02 |

1000 152 510

## Magnes spawalniczy
mocny magnes trwały

| Wersja | Natężenie prądu [A] | Nr art. | EUR | KO |
|---|---|---|---|---|
| **prostokątny/skośny** | 400 | **1000 152 510** | **19,50** | SU02 |

NOWOŚĆ

## Złączka przewodu spawalniczego

| Wersja | Typ | Ø przewodu [mm²] | Nr art. | EUR | KO |
|---|---|---|---|---|---|
| **wtyczka masy** | KS 25 | 16 - 25 | **1000 152 580** | **2,50** | SU02 |
| **wtyczka masy** | KS 50 | 35 - 50 | **1000 152 581** | **6,70** | SU02 |
| **gniazdo masy** | KB 25 | 16 - 25 | **1206 760 079** | **2,30** | SU02 |
| **gniazdo masy** | KB 50 | 35 - 50 | **1000 152 583** | **6,25** | SU02 |

NOWOŚĆ

## Złączka przewodu spawalniczego DINSE - Original

| Wersja | Typ | Ø przewodu [mm²] | Nr art. | EUR | KO |
|---|---|---|---|---|---|
| **wtyczka masy** | SKM 25 | 10 - 25 | **1000 152 775** | **4,25** | SX12 |
| **wtyczka masy** | SK 25 | 16 - 25 | **1000 152 776** | **7,45** | SX12 |
| **wtyczka masy** | SK 50 | 35 - 50 | **1000 152 777** | **7,60** | SX12 |
| **wtyczka masy** | SK 70 | 50 - 70 | **1000 152 778** | **7,60** | SX12 |
| **gniazdo masy** | BKM 25 | 10 - 25 | **1000 152 779** | **4,25** | SX12 |
| **gniazdo masy** | BK 25 | 16 - 25 | **1000 152 780** | **7,45** | SX12 |
| **gniazdo masy** | BK 50 | 35 - 50 | **1000 152 781** | **7,60** | SX12 |
| **gniazdo masy** | BK 70 | 50 - 70 | **1000 152 782** | **7,60** | SX12 |

## Mocowanie palnika
ze stopką magnetyczną

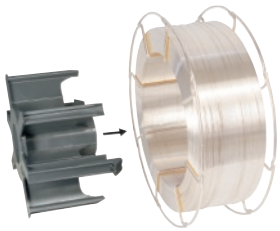
| Pasuje do | Nr art. | EUR | KO |
|---|---|---|---|
| **uchwyt do elektrod** | **1000 152 129** | **19,90** | SU02 |

## Mocowanie palnika
ze stopką magnetyczną

| Pasuje do | Nr art. | EUR | KO |
|---|---|---|---|
| **palnik MIG/MAG** | **1000 152 130** | **19,90** | SU02 |

## Mocowanie palnika
ze stopką magnetyczną

| Pasuje do | Nr art. | EUR | KO |
|---|---|---|---|
| **palnik TIG** | **1000 152 131** | **19,90** | SU02 |

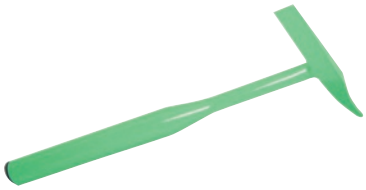


## Adapter szpuli do drutu spawalniczego
do drutu spawalniczego w osłonie gazów ochronnych
Dostawa bez drutu spawalniczego

| Uchwyt druciany | Wersja | Nr art. | EUR | KO |
|---|---|---|---|---|
| **B-300** | standard | **1000 115 155** | **12,90** | SU02 |

## Szczypce specjalne $CO_2$ Original Fix
szybkie i dokładne cięcie drutu spawalniczego · niezajmujące wiele czasu czyszczenie dyszy gazu ochronnego · zdejmowanie dyszy gazu ochronnego · odkręcenie i dokręcenie końcówki prądowej

| Wersja [mm] | Nr art. | EUR | KO |
|---|---|---|---|
| **do dyszy 12 - 15** | **1000 152 584** | **30,80** | SU02 |
| **do dyszy 15 - 18** | **1000 152 585** | **30,80** | SU02 |



## Młot do kruszenia żużla

całe ze stali z szeroką rurą owalną · końcówki szlifowane i hartowane · zielony

| Ciężar [g] | Nr art. | EUR | KO |
|---|---|---|---|
| **450** | **1000 152 500** | **5,90** | SU02 |

## Młot do kruszenia żużla

wersja prosta · czarny lakier · trzonek ze stali okrągłej · z uchwytem z tworzywa sztucznego

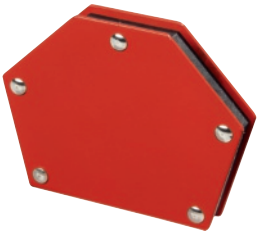
| Ciężar [g] | Nr art. | EUR | KO |
|---|---|---|---|
| **440** | **1000 152 633** | **6,10** | SU02 |

NOWOŚĆ

## Przyrząd do pomiaru osłony gazów ochronnych

25 l/min

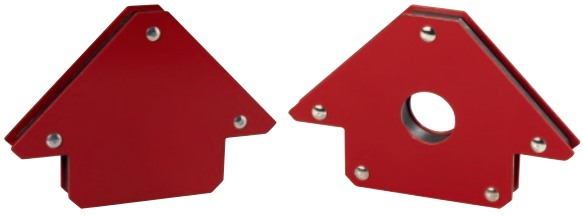
| | Nr art. | EUR | KO |
|---|---|---|---|
| | **1000 153 141** | **10,00** | SE05 |



## Uchwyt magnetyczny wielokątowy

do robót montażowych i spawalniczych · na stałe określone kąty 30°, 45°, 60°, 75°, 90° i 135°

| Siła przyczepności [kg] | Nr art. | EUR | KO |
|---|---|---|---|
| **11** | **1000 152 982** | **5,25** | SU02 |
| **23** | **1000 152 983** | **8,60** | SU02 |
| **34** | **1000 152 984** | **10,90** | SU02 |

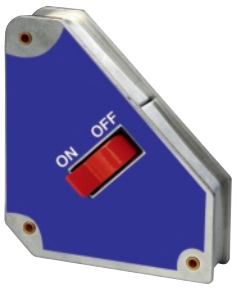


1000 152 985 1000 152 986, 1000 152 987

## Uchwyt magnetyczny wielokątowy

do robót montażowych i spawalniczych · na stałe określone kąty 45°, 90° i 135°

| Siła przyczepności [kg] | Nr art. | EUR | KO |
|---|---|---|---|
| **11** | **1000 152 985** | **5,25** | SU02 |
| **23** | **1000 152 986** | **8,60** | SU02 |
| **34** | **1000 152 987** | **10,90** | SU02 |




## Przyrząd do ustawienia kąta

z przełączanym mechanizmem magnetycznym · precyzyjna regulacja i wyrównanie przedmiotów · dzięki możliwemu w każdej chwili odłączeniu magnes jest wolny od wiórów · z otworem, aby umożliwić łatwe łączenie (np. przez pręt gwintowany) · kąt: 45°/90°

| Siła przyczepności [kg] | Nr art. | EUR | KO |
|---|---|---|---|
| **31 - 36** | **1000 152 980** | **44,10** | SU02 |
| **54 - 63,5** | **1000 152 981** | **54,60** | SU02 |

## Ręczne lusterko spawalnicze

zapasowe lusterko, nr art. 1000 152 535

| Wersja | Nr art. | EUR | KO |
|---|---|---|---|
| **z uchwytem** | **1000 152 525** | **5,60** | SU02 |

## Magnetyczne lusterko spawalnicze

zapasowe lusterko, nr art. 1000 152 535

| Wersja | Nr art. | EUR | KO |
|---|---|---|---|
| **z elastycznym urządzeniem pozycjonującym** | **1000 152 530** | **14,20** | SU02 |

## Zapasowe lusterko

| Dł. x szer. x wys. [mm] | Pasuje do | JS | | Nr art. | EUR | KO |
|---|---|---|---|---|---|---|
| **80 x 70 x 1** | ręczne lusterko spawalnicze | 10 | + | **1000 152 535** | **2,20** [1] | SU02 |

[1] cena za szt.



▷ Artykuł nie na stanie magazynu, zakup odbywa się po otrzymaniu zamówienia. = dostawa realizowana jest przez spedycję
+ = możliwe jest otwarcie opakowania Objaśnienie symboli znajduje się przed spisem treści.

Tempil

SDB

## Kołek pomiarowy temperatury powierzchni

Tempilstik stanowią dobrą alternatywę do pomiaru temperatury powierzchni w procesach spawalniczych · zastępują inny przyrząd pomiarowy · łatwe w obsłudze, mobilne i nie wymagają kalibracji · Tempilstik są dostępne do ponad 100 wartości temperatury w zakresie od 38° do 1093°

| Temperatura pomiaru [°C] | Nr art. | EUR | KO |
|---|---|---|---|
| **66** | **1000 760 001** | **15,30** | SC02 |
| **75** | **1000 760 002** | **15,30** | SC02 |
| **100** | **1000 760 003** | **15,30** | SC02 |
| **125** | **1000 760 004** | **15,30** | SC02 |
| **204** | **1000 760 005** | **15,30** | SC02 |
| **288** | **1000 760 006** | **15,30** | SC02 |
| **300** | **1000 760 007** | **15,30** | SC02 |
| **316** | **1000 760 008** | **15,30** | SC02 |
| **371** | **1000 760 009** | **15,30** | SC02 |
| **500** | **1000 760 010** | **15,30** | SC02 |
| **593** | **1000 760 011** | **15,30** | SC02 |
| **677** | **1000 760 012** | **15,30** | SC02 |

Tempil

## Elektroniczny termoment ESTIK

zaprojektowany do różnych zastosowań w pomiarach temperatury · dzięki technologii mikrotermoelementów temperatury powierzchni są przedstawiane z tolerancją +/-2% · zbędna kalibracja · zakres temperatur pomiaru od 0° do 537° · możliwość stosowania zarówno na powierzchniach chropowatych, jak i polerowanych

| | Nr art. | EUR | KO |
|---|---|---|---|
| | **1000 760 013** | **275,50** | SC02 |

## Ceramiczna ochrona jeziorka spawalniczego

na aluminiowej taśmie klejącej o długości 600 mm · dzięki jednostronnemu spawaniu na materiale ceramicznym użytkownik uzyskuje nadzwyczajne korzyści ekonomiczne · zwiększa wydajność spawania i jakość połączenia spawanego

Cechy:
- podpawanie w łuku z natryskowym przenoszeniem materiału – wysoka jakość grani
- bez wyszlifowywania, bez wycinania spoin – głęboki wtop – mniej błędów łączenia

Zależnie od zadania spawalniczego dostępne jest wiele ceramicznych środków do ochrony jeziorka spawalniczego:
- kształt cylindryczny o różnych średnicach
- kształt płaski z rowkiem trapezowym albo półokrągłym
- kształty specjalne

| Wersja | B [mm] | D [mm] | B1 [mm] | H [mm] | T [mm] | Nr art. | EUR | KO |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| **wersja okrągła** | - | 6,3 | - | - | - | **1000 152 840** | **4,80** | SU02 |
| **wersja okrągła** | - | 9,5 | - | - | - | **1000 152 841** | **4,80** | SU02 |
| **wersja okrągła** | - | 12,7 | - | - | - | **1000 152 843** | **4,80** | SU02 |
| **wersja okrągła** | - | 15,9 | - | - | - | **1000 152 844** | **4,80** | SU02 |
| **rowek półokrągły** | 25,4 | - | 6,3 | 6,3 | 1,6 | **1000 152 845** | **4,80** | SU02 |
| **rowek półokrągły** | 25,4 | - | 9,5 | 6,3 | 1 | **1000 152 846** | **4,80** | SU02 |
| **rowek półokrągły** | 25,4 | - | 11,1 | 6,3 | 1,6 | **1000 152 847** | **4,80** | SU02 |
| **rowek trapezowy** | 25,4 | - | 11,1 | 6,3 | 1,6 | **1000 152 851** | **4,80** | SU02 |

Markal

SDB

## Ołówek spawacza

pozostawiają znaki odporne na działanie palników spawalniczych i – w przeciwieństwie do kredy steatytowej – są odporne na ścieranie i nie wypalają się · idealny do rysowania linii podczas przygotowywania i obróbki metali · bardzo dobrze widoczne, świecące znaki podczas frezowania albo spawania

| Kolor | Wersja | JS | | Nr art. | EUR | KO |
|---|---|---|---|---|---|---|
| **srebrny** | Silver-Streak | 12 | + | **1000 760 016** | **0,90** | SC02 |
| **czerwony** | Red Riter | 12 | + | **1000 760 017** | **0,90** | SC02 |

Markal

## Marker lakierowy odporny na wysokie temperatury Pro Line H T

specjalny, ciekły marker lakierowy do znakowania w bardzo wysokich temperaturach otoczenia, odporny na wysokie temperatury do 1000° · zastosowania: obróbka cieplna, obróbka metali, procesy spawalnicze, produkcja szkła, obróbka materiałów ceramicznych · opatentowana kombinacja specjalnych pigmentów i żywic dla zapewnienia doskonałej jasności i widoczności oznakowań w wysokich temperaturach

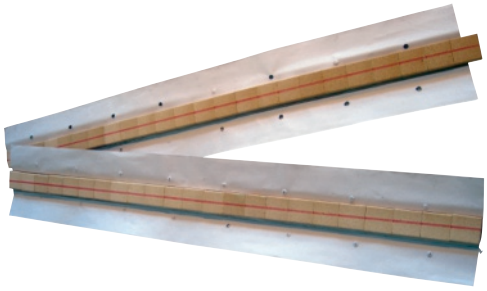
| Kolor | Nr art. | EUR | KO |
|---|---|---|---|
| **biały** | **1000 760 018** | **4,60** | SC02 |

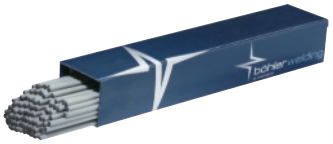
Markal

## Marker do gorących powierzchni H

marker do metalu, do gorących powierzchni od 107° do 593° · do znakowania na gorących powierzchniach, takich jak odlewy i odkuwki, zwoje, kęsy, blachy · szybkoschnący, trwały, nie rozpływa się, nie przypala, nie traci koloru · nadaje się do natychmiastowej kąpieli w wodzie · zastosowanie w odlewniach, kuźniach, handlu stalą, topialniach i hutach aluminium

| Kolor | JS | | Nr art. | EUR | KO |
|---|---|---|---|---|---|
| **biały** | 144 | + | **1000 760 019** | **1,80** | SC02 |





## Elektroda prętowa Phoenix Blau

**Oznaczenie norm:**
EN ISO 2560-A: E 42 0 RC 11
EN ISO 2560-B: E 4313 A
AWS A5.1: E6013
AWS A5.1M: E4313

**wersja niskostopowa · otulina rutylowo-celulozowa**
**Właściwości i zakres stosowania:**
uniwersalne zastosowanie we wszystkich pozycjach · przy spawaniu spinającym i słabym pasowaniu skuteczne pokonywanie szczelin i zapalność · nadaje się do spawania zardzewiałych i powlekanych blach (ok. 40 µm) · zaawansowane właściwości w zakresie spoin pionowych · możliwość zastosowania w małych transformatorach (42 V)

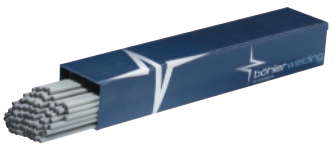
**Materiały podstawowe:**
S235JRG2 - S355J2, GS-38, GS-45, St35, St45, St35.8 · stal do zbiorników ciśnieniowych P235GH, P265GH, P295GH · stal okrętowa zgodna ze stopniem zezwolenia 2 · stal drobnoziarnista do P355N · odpowiednia do spawania stal do betonu (stal żebrowana zbrojeniowa) · ASTM A36 i A53 rozm. wszystkie · A106 rozm. A,B,C · A135 rozm. A,B · A283 rozm. A,B,C,D · A366, A285 rozm. A,B,C · A500 rozm. A,B,C · A570 rozm. 30,33,36,40,45 · A607 rozm. 45 · A668 rozm. A,B · A907 rozm. 30,33,36,40 · A935 rozm. 45 · A936 rozm. 50 · API 5 L rozm. B, X42-X52

**Dopuszczenia:** BV / LR / DNV / ABS / GL / TÜV (publikacja nr 00425) / DB (nr zezwolenia 10.132.19)

**rodzaj prądu = - / ~**
**Ceny za kilogram**

| Ø x dł. [mm] | Zawartość | Ciężar [kg] | JS | Nr art. | EUR | KO |
|---|---|---|---|---|---|---|
| **2 x 250** | 400 szt. | 3,4 | 3,4 | **1000 115 200** | **52,40** [1] | SA01 |
| **2,5 x 250** | 275 szt. | 3,5 | 3,5 | **1000 115 201** | **36,10** [1] | SA01 |
| **2,5 x 350** | 275 szt. | 4,9 | 4,9 | **1000 115 202** | **31,50** [1] | SA01 |
| **3,2 x 350** | 160 szt. | 5 | 5 | **1000 115 203** | **26,20** [1] | SA01 |
| **4 x 350** | 100 szt. | 4,7 | 4,7 | **1000 115 204** | **25,20** [1] | SA01 |

[1] cena za kg



## Elektroda prętowa Phoenix Grün

**Oznaczenie norm:**
EN ISO 2560-A: E 42 0 R 12
EN ISO 2560-B: E 4312 A
AWS A5.1: E6012
AWS A5.1M: E4312

**(cienka blacha) - niskostopowa · w otulinie rutylowej**
**Właściwości i zakres stosowania:**
do pojemników i konstrukcji · szczególnie odpowiednie do spawania cienkiej blachy we wszystkich pozycjach (2,0/2,5 mm Ø także w położeniu PG) · miękki łuk elektryczny · niewielkie powstawanie odprysków · zaawansowany zapłon i ponowny zapłon · skuteczne odrywanie żużla · bezproblemowe spawanie w małych transformatorach (42 V)

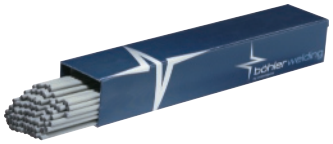
**Materiały podstawowe:**
S235JRG2 - S355J2 · odpowiednia do spawania drobna stal

**Dopuszczenia:** DB (nr dopuszczenia 10.132.10)

**rodzaj prądu = - / ~**
**Ceny za kilogram**

| Ø x dł. [mm] | Zawartość | Ciężar [kg] | JS | Nr art. | EUR | KO |
|---|---|---|---|---|---|---|
| **2,5 x 350** | 250 szt. | 4,7 | 4,7 | **1000 115 213** | **30,00** [1] | SA01 |
| **3,2 x 350** | 160 szt. | 5 | 5 | **1000 115 214** | **26,20** [1] | SA01 |

[1] cena za kg



## Elektroda prętowa Phoenix SH Blau

**Oznaczenie norm:**
EN ISO 2560-A: E 42 0 RR 12
EN ISO 2560-B: E 4313 A
AWS A5.1: E 6013
AWS A5.1M: E4313

**wersja niskostopowa · otulina rutylowo-celulozowa**
**Właściwości i zakres stosowania:**
łatwy zapłon i ponowny zapłon · odpowiednie do spawania spinającego · Dobra możliwość pokonywania spoin. Możliwość stosowania w ogólnych rozwiązaniach ze stali, do konstrukcji, pojemników i aparatów · do Ø 3,2 mm możliwość spawania także w pozycji pionowej z góry na dół · uniwersalne zastosowanie

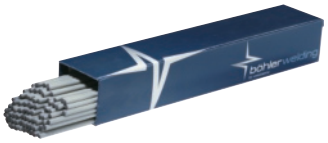
**Materiały podstawowe:**
S235JRG2 - S355J2 · stal do zbiorników ciśnieniowych P235GH · P265GH · ASTM A36 i A53 wszystkie rozm. · A106 rozm. A,B,C · A135 rozm. A,B · A283 rozm. A,B,C,D · A366, A285 rozm. A,B,C · A500 rozm. A,B,C · A570 rozm. 30,33,36,40,45 · A607 rozm. 45 · A668 rozm. A,B · A907 rozm. 30,33,36,40 · A 935 rozm. 45 · A936 rozm. 50 · API 5 L rozm. B, X42-X52

**Dopuszczenia:** GL / LR / TÜV (publikacja nr 00342) / DB (nr dopuszczenia 10.132.60)

**rodzaj prądu = - / ~**
**Ceny za kilogram**

| Ø x dł. [mm] | Zawartość | Ciężar [kg] | JS | Nr art. | EUR | KO |
|---|---|---|---|---|---|---|
| **2 x 250** | 375 szt. | 3,3 | 3,3 | **1000 115 215** | **57,90** [1] | SA01 |
| **2,5 x 350** | 250 szt. | 4,7 | 4,7 | **1000 115 216** | **34,40** [1] | SA01 |
| **3,2 x 350** | 150 szt. | 4,7 | 4,7 | **1000 115 217** | **29,20** [1] | SA01 |

[1] cena za kg



## Elektroda prętowa Phoenix Grün T

**Oznaczenie norm:**
EN ISO 2560-A: E 42 0 RR 12
EN ISO 2560-B: E 4313 A
AWS A5.1: E6013
AWS A5.1M: E4313

**wersja niskostopowa · w otulinie rutylowej**
**Właściwości i zakres stosowania:**
bardzo małe powstawanie odprysków · żużel samoczynnie odprowadzany · drobnołuskowe, gładkie spoiny z bezkarbowymi przejściami do materiału podstawowego · bezproblemowe spawanie ogólnej stali konstrukcyjnej do 2,0 mm Ø włącznie · skuteczna zapalność i ponowna zapalność · bezproblemowe spawanie w małych transformatorach (42 V)

**Materiały podstawowe:**
S235JRG2 - S355J2, stal do zbiorników ciśnieniowych P235GH, P265GH, P295GH · stal okrętowa · stal drobnoziarnista do jakości P355N i M · ASTM A36 i A53 rozm. wszystkie · A106 rozm. A,B,C · A135 rozm. A,B · A283 rozm. A,B,C,D · A366, A285 rozm. A,B,C · A500 rozm. A,B,C · A570 rozm. 30,33,36,40,45 · A607 rozm. 45 · A668 rozm. A,B · A907 rozm. 30,33,36,40 · A935 rozm. 45 · A936 rozm. 50 · API 5 L rozm. B, X42-X56

**Dopuszczenia:** ABS / LR / DNV / BV / GL / TÜV (publikacja nr 00350) / DB (nr zezwolenia 10.132.58)

**rodzaj prądu = - / ~**
**Ceny za kilogram**

| Ø x dł. [mm] | Zawartość | Ciężar [kg] | JS | Nr art. | EUR | KO |
|---|---|---|---|---|---|---|
| **2 x 250** | 325 szt. | 3,1 | 3,1 | **1000 115 205** | **53,70** [1] | SA01 |
| **2,5 x 250** | 200 szt. | 3 | 3 | **1000 115 206** | **35,10** [1] | SA01 |
| **2,5 x 350** | 200 szt. | 4,3 | 4,3 | **1000 115 207** | **30,50** [1] | SA01 |
| **3,2 x 350** | 125 szt. | 4,5 | 4,5 | **1000 115 208** | **25,80** [1] | SA01 |
| **3,2 x 450** | 125 szt. | 5,6 | 5,6 | **1000 115 209** | **26,60** [1] | SA01 |
| **4 x 350** | 80 szt. | 4,4 | 4,4 | **1000 115 210** | **24,90** [1] | SA01 |
| **4 x 450** | 80 szt. | 5,6 | 5,6 | **1000 115 211** | **24,30** [1] | SA01 |
| **5 x 450** | 50 szt. | 5,3 | 5,3 | **1000 115 212** | **24,90** [1] | SA01 |

[1] cena za kg

## Elektroda prętowa Phoenix CEL 70

**Oznaczenie norm:**
EN ISO 2560-A: E 42 2 C 25
EN ISO 2560-B: E 4310 A
AWS A5.1: E6010
AWS A5.1M: E4310

**w otulinie celulozowej**
**Właściwości i zakres stosowania:**
do spawania spoin pionowych w rurach okrągłych (rurociągach) · Szczególnie odpowiednia do spawania warstwy graniowej, także w położeniu stojącym.
**Nie suszyć po uprzednim namoczeniu!** Atest: CTOD, HIC i HSCC

**Materiały podstawowe:**
API 5 L: stopień A, B, X42 X46-X56 i kostka do X80 · EN10208-2: spawanie L290MB, L360MB i spawanie graniowe do jakości L485MB i NB · EN 10113-3: S275ML, S355ML, S275NL, S355NL

**Dopuszczenia:** ABS / LR / GL / DNV / TÜV (publikacja nr 00247) / DB (nr dopuszczenia 10.132.44)
**rodzaj prądu = + przetop również = -**
**Ceny za kilogram**

| Ø x dł. [mm] | Zawartość | Ciężar [kg] | JS | Nr art. | EUR | KO |
|---|---|---|---|---|---|---|
| **2,5 x 300** | 530 szt. | 7,3 | 7,3 | **1000 115 218** | **42,00** [1] | SA03 |
| **3,2 x 350** | 330 szt. | 8,8 | 8,8 | **1000 115 219** | **31,60** [1] | SA03 |
| **4 x 350** | 220 szt. | 9 | 9 | **1000 115 220** | **29,60** [1] | SA03 |
| **5 x 350** | 150 szt. | 9,2 | 9,2 | **1000 115 221** | **30,60** [1] | SA03 |

[1] cena za kg

## Elektroda prętowa Thermanit JEW 308 L - 17

**Oznaczenie norm:**
EN ISO 3581-A: E 19 9 L R 3 2
AWS A5.4: E308L-17
nr tworz. 1.4316

**wysokostopowa · w otulinie rutylowej**
**Właściwości i zakres zastosowania**
nierdzewna · odporna na IK (korozja na mokro do 350 °C) · odporność na korozję, jak zbliżone rodzajowo nisko węglowane i stabilizowane austenityczne odmiany stali 18/8 CrNI(N) / staliwa · wysoka odporność na kwas azotowy (V), połączenia i nakładanie na zbliżonych rodzajowo i stabilizowanych w zbliżony sposób i niestabilizowanych, austenitycznych odmianach stali CrNi(N) / staliwa · ciągliwe na zimno do -105 °C

**Materiały podstawowe:**
materiały podstawowe przebadane przez TÜV pod względem przydatności 1.4311 - X2CrNi 18-10 · 1.4550 - X6CrN Nb 18-10 · AISI 304, 304L, 304 LN, 302, 321, 347 · ASTM A157 rozm. C9 · A320 rozm. B8C lub D

**Dopuszczenia:** TÜV (publikacja nr 00558) / DB (nr dopuszczenia 30.132.07)
**rodzaj prądu = + / ~**
**Ceny za kilogram + dopłata za kilogram wg aktualnej ceny stopu obowiązującej w dniu dostawy**

| Ø x dł. [mm] | Zawartość | Ciężar [kg] | JS | Nr art. | EUR | KO |
|---|---|---|---|---|---|---|
| **2 x 300** | 320 szt. | 3,6 | 3,6 | **1000 115 222** | **182,70** [1] | SA02 |
| **2,5 x 350** | 200 szt. | 4,2 | 4,2 | **1000 115 223** | **128,50** [1] | SA02 |

[1] cena za kg

## Elektroda prętowa OVERCORD

**Oznaczenie norm:**
EN ISO 2560-A: E38 0 RC 11
AWS A-5.1: E 6013

**wersja niskostopowa · otulina rutylowo-celulozowa**
**Właściwości i zakres stosowania:**
do spawania montażowego, warsztatowego i naprawczego we wszystkich pozycjach · zaawansowana możliwość spawania spoin pionowych, bezpieczne wtapianie · prace montażowe można wykonywać z niezmienionym natężeniem prądu elektrycznego we wszystkich pozycjach · spawanie opadające daje gładkie, lekko wklęsłe spoiny · prosty zapłon i ponowny zapłon · dobra możliwość pokonywania spoin · odpowiednie do części z podkładem i części skorodowanych, względnie niewrażliwe na zabrudzenia w zakresie spawania · dzięki mocnemu i stabilnemu łukowi elektrycznemu OVERCORD jest odpowiednia również do stali cynkowanej · możliwość zastosowania w transformatorach sieciowych świetlnych · jeśli wymaga się większego łuku elektrycznego, należy wybierać OVERCORD Z

**Materiały podstawowe:**
S(P)235 - S(P)355; GP240; GP280

**Dopuszczenia:** TÜV / DB / ABS / BV / DNV / GL / LRS / CE

**rodzaj prądu = - / ~**

**Pozycja spawania:** PA, PB, PC, PD, PE, PF, PG
**Ceny za kilogram**

| Ø x dł. [mm] | Zawartość | Ciężar [kg] | JS | Nr art. | EUR | KO |
|---|---|---|---|---|---|---|
| **2 x 250** | 205 szt. | 1,6 | 1,6 | **1000 116 500** | **54,80** [1] | SA08 |
| **2,5 x 350** | 275 szt. | 4,5 | 4,5 | **1000 116 501** | **37,10** [1] | SA08 |
| **3,2 x 350** | 160 szt. | 4,5 | 4,5 | **1000 116 502** | **30,90** [1] | SA08 |
| **4 x 350** | 105 szt. | 4,5 | 4,5 | **1000 116 504** | **29,60** [1] | SA08 |

[1] cena za kg

## Elektroda prętowa FINCORD

**Oznaczenie norm:**
EN ISO 2560-A: E 42 0 RR 12
AWS A-5.1: E6013

**wersja niskostopowa · gruba otulina rutylowa**
**Właściwości i zakres stosowania:**
mająca uniwersalne zastosowanie elektroda prętowa w grubej otulinie rutylowej z zaawansowanymi właściwościami spawania · najprostsza obsługa, dlatego łatwe do opanowania także przez niewykwalifikowanych spawaczy · łatwy zapłon i ponowny zapłon, spawanie po nałożeniu · bez tryskania, żużel samoczynnie odprowadzany · drobnołuskowe i czyste spoiny z bezkarbowym przejściem do materiału podstawowego · podwyższona obciążalność prądowa większych wymiarów od 3,2 x 450 mm · możliwość zastosowania także w transformatorach sieciowych świetlnych · do spoin bezpiecznych w promieniowaniu rentgena – także w połączeniu z warstwami spawanymi MAG – rekomenduje się FINCORD DB

**Materiały podstawowe:**
S(P)235 - S(P)355; GP240; GP280

**Dopuszczenia:** TÜV / DB / ABS / BV / DNV / GL / LRS / CE

**rodzaj prądu = - / ~**

**Pozycja spawania:** PA, PB, PC, PD, PE, PF
**Ceny za kilogram**

| Ø x dł. [mm] | Zawartość | Ciężar [kg] | JS | Nr art. | EUR | KO |
|---|---|---|---|---|---|---|
| **2 x 250** | 170 szt. | 1,5 | 1,5 | **1000 116 505** | **55,70** [1] | SA08 |
| **2,5 x 350** | 210 szt. | 4,2 | 4,2 | **1000 116 506** | **35,60** [1] | SA08 |
| **3,2 x 350** | 125 szt. | 4,3 | 4,3 | **1000 116 507** | **29,20** [1] | SA08 |
| **3,2 x 450** | 118 szt. | 5,7 | 5,7 | **1000 116 508** | **27,30** [1] | SA08 |
| **4 x 450** | 78 szt. | 5,6 | 5,6 | **1000 116 509** | **26,30** [1] | SA08 |

[1] cena za kg

NOWOŚĆ

## Elektroda prętowa CITOREX

**Oznaczenie norm:**
EN ISO 2560-A: E 38 2 RB 12
AWS A-5.1: E 6013

**wersja niskostopowa · otulina rutylowa zasadowa**
**Właściwości i zakres stosowania:**
szczególnie odpowiednie do bezpiecznego w promieniach rentgenowskich spawania warstwy grani, napełniających i kryjących przy budowie rurociągów, kotłów i zbiorników · zaawansowane pokonywanie szczelin i właściwości wspinania się · możliwość zmniejszania prądu · skuteczne opanowywanie pozycji wymuszonych, dlatego CITOREX jest ceniony także przy szkoleniach spawaczy · dzięki niskiej zawartości Si CITOREX jest odpowiedni do późniejszego cynkowania lub emaliowania · do drobnołuskowego układu spoiny można stosować jako warstwę kryjącą FINCORD DB

**Materiały podstawowe:**
niestopowa stal konstrukcyjna S 235 - S 355 · blachy do kotłów P 235 - P 355 · stal rurowa L 210 - L 360 · stal okrętowa · staliwo GP 240, GP 280

**Dopuszczenia:** TÜV / DB / ABS / BV / DNV / GL / LRS / CE

**rodzaj prądu = - / ~**

**pozycja spawania:** PA, PB, PC, PD, PE, PF
**Ceny za kilogram**

| Ø x dł. [mm] | Zawartość | Ciężar [kg] | JS | Nr art. | EUR | KO |
|---|---|---|---|---|---|---|
| **2,5 x 350** | 210 szt. | 4,1 | 4,1 | **1000 116 513** | **36,30** [1] | SA08 |
| **3,2 x 350** | 130 szt. | 4,3 | 4,3 | **1000 116 503** | **29,20** [1] | SA08 |
| **4 x 350** | 90 szt. | 4,5 | 4,5 | **1000 116 514** | **29,90** [1] | SA08 |

[1] cena za kg

NOWOŚĆ

## Elektroda prętowa SPEZIAL

**Oznaczenie norm:**
EN ISO 2560-A: E 38 3 B 12 H10
AWS A-5.1: E 7016-H8

**wersja niskostopowa · otulina zasadowa**
**Właściwości i zakres stosowania:**
rodzaj i rozdział składników otuliny w podwójnym płaszczu umożliwiają szczególnie korzystne właściwości spawania i zauważalnie stabilny kierunkowo łuk spawalniczy · zarówno możliwość przechodzenia przez szczeliny, jak i spawanie grani i pozycje wymuszone są bardzo korzystne · szklisty żużel na drobnołuskowych spoinach jest łatwy do usuwania · zaawansowane właściwości spawania i wysoka ciągliwość w niskich temperaturach do -30 °C sprawiają, że SPEZIAL od dekad jest rozpowszechnioną i sprawdzoną elektrodą w konstrukcjach stalowych, ale także przy produkcji i montażu w przemyśle, rzemiośle i konstruowaniu przewodów rurowych · bezpieczne w promieniach rentgenowskich · do zaawansowanego spawania pod prądem przemiennym po stronie źródła prądu należy zwracać uwagę na co najmniej 65 V napięcia na biegu jałowym

**Materiały podstawowe:**
S(P)235 - S(P)355; GP240; GP280; L245 - L360

**Dopuszczenia:** TÜV / DB / ABS / BV / DNV / GL / LRS / RMRS / CE

**rodzaj prądu = + / ~**

**pozycja spawania:** PA, PB, PC, PD, PE, PF
**Ceny za kilogram**

| Ø x dł. [mm] | Zawartość | Ciężar [kg] | JS | Nr art. | EUR | KO |
|---|---|---|---|---|---|---|
| **2,5 x 350** | 200 szt. | 3,9 | 3,9 | **1000 116 510** | **40,90** [1] | SA08 |
| **3,2 x 350** | 125 szt. | 4,1 | 4,1 | **1000 116 511** | **34,40** [1] | SA08 |
| **4 x 450** | 80 szt. | 5,2 | 5,2 | **1000 116 512** | **31,80** [1] | SA08 |

[1] cena za kg

NOWOŚĆ

## Elektroda prętowa SUPRANOX 308L

**Oznaczenie norm:**
EN ISO 3581-A: E 19 9 L R 12
AWS A5.4: E 308L-17

**wysokostopowa · otulina rutylowa**
**Właściwości i zakres stosowania:**
Elektroda prętowa w otulinie rutylowej zasadowej do zbliżonych rodzajowo, austenitycznych stali Cr-Ni / odmian staliwa Ze względu na bardzo niską zawartość węgla nadaje się do stali LC, ale również do jakości stabilizowanej tytanem lub niobem (np. AISI 304L, 1.4301 lub 1.4541). Bardzo dobre właściwości spawania z prawie bezodpyskowym przejęciem materiały i głównie samoczynnie odrywającym się żużlem. Dobry zapłon i ponowny zapłon. Drobnołuskowy układ spoiny, płaskie do lekko wklęsłych spoin pachwinowych. Średnice 2,5 i 3,2 mm są przystosowane do spawania pozycyjnego. W warunkach korozji na mokro do temperatur roboczych 350°C, odporność na zapłon zgorzelin do 800°C. Wydajność 100%. W przypadku prądu przemiennego zwrócić uwagę na minimalne napięcie jałowe 50 V

**Materiały podstawowe:**
1.4301 (X4CrNi18-10); 1.4303 (X4CrNi 18-12); 1.4306 (X2CrNi19-11); 1.4308 (GX5CrNi19-11); 1.4311 (X2CrNiN18-10); 1.4319 (X5CrNi17-8); 1.4541 (X6CrNiTi18-10); 1.4550 (X6CrNiNb18-10); 1.4552 (GX5CrNiNb19-10) AISI 304-304L-303-302-301; ASTM A312 Grad TP308, TP308L; ASTM A351 Grad CF3, CF3A

**Dopuszczenia:** TÜV / DB / ABS / BV / DNV / GL / CE

**rodzaj prądu = +** / ~

**pozycja spawania:** PA, PB, PC, PD, PE, PF
**Ceny za kilogram + dopłata za kilogram wg aktualnej ceny stopu obowiązującej w dniu dostawy**

| Ø x dł. [mm] | Zawartość | Ciężar [kg] | JS | Nr art. | EUR | KO |
|---|---|---|---|---|---|---|
| **2,5 x 300** | 190 szt. | 3,6 | 3,6 | **1000 116 515** | **127,10** [1] | SA09 |
| **3,2 x 350** | 120 szt. | 4,2 | 4,2 | **1000 116 516** | **105,10** [1] | SA09 |

[1] cena za kg

NOWOŚĆ

## Elektroda prętowa SUPRANOX 316L

**Oznaczenie norm:**
EN ISO 3581-A: E 19 12 3 L R 12
AWS A5.4: E 316L-17

**wysokostopowa · otulina rutylowa**
**Właściwości i zakres stosowania:**
Elektroda prętowa w otulinie rutylowej do zbliżonych rodzajowo, austenitycznych stali Cr-Ni-Mo / odmian staliwa. Ze względu na bardzo niską zawartość węgla nadaje się do stali LC, ale również do jakości stabilizowanej tytanem lub niobem (np. AISI 316L, 1.4401 lub 1.4571). Zaawansowane właściwości spawania optymalizacyjnego z prawie bezodpyskowym przejęciem materiały i głównie samoczynnie odrywającym się żużlem. Dobry zapłon i ponowny zapłon. Drobnołuskowy układ spoiny, spoiny pachwinowe. W warunkach korozji na mokro do temperatur roboczych 400°C, odporność na zapłon zgorzelin do 800°C.

**Materiały podstawowe:**
AISI 316-316L-316LN
ASTM A312 stopień TP316, TP316L
1.4401 (X4CrNiMo17-12-2); (GX2CrNiMoN18-10); 1.4404 (X4CrNiMo17-12-2); 1.4406 (X2CrNiMoN17-11-2); 1.4408 (GX5CrNiMo19-11); 1.4429 (X2CrNiMoN17-13-3); 1.4435 (X2CrNiMo18-14-3); 1.4436 (X4CrNiMo17-13-3); 1.4571 (X6CrNiMoTi17-12-2); 1.4580 (X6CrNiMoNb17-12-2); 1.4581 (GX5CrNiMoNb19-11); 1.4583 (X10CrNiMoNb18-12)
ASTM A351 stopień CF3M, CF3MA

**Dopuszczenia:** TÜV / DB / ABS / BV / DNV / GL / LRS / CE / RINA

**rodzaj prądu = +** / ~

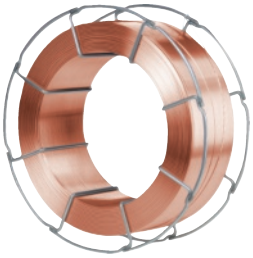
**pozycja spawania:** PA, PB, PC, PD, PE, PF
**Ceny za kilogram + dopłata za kilogram wg aktualnej ceny stopu obowiązującej w dniu dostawy**

| Ø x dł. [mm] | Zawartość | Ciężar [kg] | JS | Nr art. | EUR | KO |
|---|---|---|---|---|---|---|
| **2 x 300** | 310 szt. | 3,6 | 3,6 | **1000 116 517** | **195,90** [1] | SA09 |
| **2,5 x 300** | 190 szt. | 3,5 | 3,5 | **1000 116 518** | **152,40** [1] | SA09 |
| **3,2 x 350** | 120 szt. | 4,3 | 4,3 | **1000 116 519** | **126,60** [1] | SA09 |

[1] cena za kg



▷ Artykuł nie na stanie magazynu, zakup odbywa się po otrzymaniu zamówienia. = dostawa realizowana jest przez spedycję
+ = możliwe jest otwarcie opakowania Objaśnienie symboli znajduje się przed spisem treści.



## Drut spawalniczy G3Si1 (SG 2)

**Oznaczenie norm:**
nr materiału: 1.5125
MSG: EN ISO 14341-A: G 42 4 M G3Si1
nazwa AWS: ER 70S-6

**Właściwości i zakres zastosowania:**
drut spawalniczy do łączenia niskostopowych stali do produkcji kotłów, pojemników, maszyn i pojazdów

**wersja miedziowana · nawinięty warstwowo** na szpule koszowe · B-300 po 15 kg

**Dopuszczenia:** TÜV, DB

**analiza kierunkowa drutu (%):**
C: 0,10 Si: 0,85 Mn: 1,45

| Ø [mm] | JS | Nr art. | EUR | KO |
|---|---|---|---|---|
| **0,8** | 15 | **1000 115 140** | **na żąp.** | KV00 |
| **1** | 15 | **1000 115 142** | **na żąp.** | KV00 |
| **1,2** | 15 | **1000 115 143** | **na żąp.** | KV00 |

## Drut spawalniczy G3Si1 (SG 2)

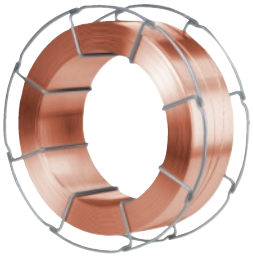
**Oznaczenie norm:**
nr materiału 1.5125
MSG: EN ISO 14341-A: G 42 4 M G3Si1
nazwa AWS: ER 70S-6

**Właściwości i zakres stosowania:**
drut spawalniczy do łączenia niskostopowych stali do produkcji kotłów, pojemników, maszyn i pojazdów

**wersja miedziowana · nawinięty warstwowo** na szpule trzpieniowe · S-200 po 5 kg

**Dopuszczenia:** TÜV, DB

| Ø [mm] | JS | Nr art. | EUR | KO |
|---|---|---|---|---|
| **0,6** | 5 | **1000 115 175** | **na żąp.** | KV00 |
| **0,8** | 5 | **1000 115 176** | **na żąp.** | KV00 |
| **1** | 5 | **1000 115 177** | **na żąp.** | KV00 |



## Drut spawalniczy G4Si1 (SG 3)

**Oznaczenie norm:**
nr materiału 1.5130
MSG: EN ISO 14341-A: G 46 4 M G4Si1
nazwa AWS: ER 70S-6

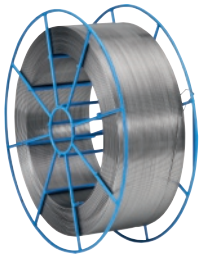
**Właściwości i zakres stosowania:**
drut spawalniczy do łączenia niskostopowych stali do produkcji kotłów, pojemników, maszyn i pojazdów

**wersja miedziowana · nawinięty warstwowo** na szpule koszowe · B-300 po 15 kg

**Dopuszczenia:** TÜV, DB

**analiza kierunkowa drutu (%):**
C: 0,08-0,13 Si: 0,80-1,20 Mn: 1,60-1,90

| Ø [mm] | JS | Nr art. | EUR | KO |
|---|---|---|---|---|
| **0,8** | 15 | **1000 115 170** | **na żąp.** | KV00 |
| **1** | 15 | **1000 115 171** | **na żąp.** | KV00 |
| **1,2** | 15 | **1000 115 172** | **na żąp.** | KV00 |



## Drut spawalniczy 1.4316

**Oznaczenie norm:**
ISO 14343-A: G/W 19 9 LSi
ISO 14343-B: SS308LSi
ASTM/AWS/SFA-5.9: ER308LSi
nr materiału 1.4316

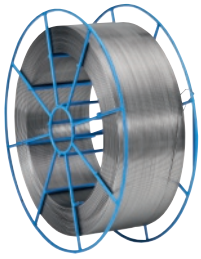
**Właściwości i zakres stosowania:**
spawanie połączeniowe stali nierdzewnych i termicznych · spawanie nanoszone antykorozyjne

na szpule koszowe · BS-300 po 15 kg

**Materiały podstawowe:**
1.4301, 1.4311, 1.4550, 1.4552, 1.4306, 1.4319, 1.4551, 1.4541
publikacja TÜV 1000: grupa 29
ISO 20172: grupa 8.1 (bez Mo)

**Dopuszczenia:** TÜV / DB

| Ø [mm] | JS | Nr art. | EUR | KO |
|---|---|---|---|---|
| **0,8** | 15 | **1205 750 232** | **na żąp.** | KV00 |
| **1** | 15 | **1205 750 233** | **na żąp.** | KV00 |
| **1,2** | 15 | **1205 750 234** | **na żąp.** | KV00 |



## Drut spawalniczy 1.4430

**Oznaczenie norm:**
ISO 14343-A: G/W 19 12 3 LSi
ISO 14343-B: SS316LSi
ASTM/AWS/SFA-5.9: ER316LSi
nr materiału 1.4430

**Właściwości i zakres stosowania:**
spawanie połączeniowe stali nierdzewnych i termicznych · spawanie nanoszone antykorozyjne

na szpule koszowe · BS-300 po 15 kg

**Materiały podstawowe:**
1.4401, 1.4404, 1.4571, 1.4580, 1.4583
publikacja TÜV 1000: grupa 30
ISO 20172: grupa 8.1

**Dopuszczenia:** TÜV / DB

| Ø [mm] | JS | Nr art. | EUR | KO |
|---|---|---|---|---|
| **0,8** | 15 | **1205 750 250** | **na żąp.** | KV00 |
| **1** | 15 | **1205 750 251** | **na żąp.** | KV00 |
| **1,2** | 15 | **1205 750 252** | **na żąp.** | KV00 |

## Drut rdzeniowy

**oznaczenie norm:**
EN ISO 17632-A: T 46 4 P M 1 H5 / T46 2 P C 1 H5
AWS A5.36: E71T1-M21A4-CS1-GH4
E71T1-C1A2-CS1-GH4

**właściwości i zakres stosowania:**
drut rdzeniowy rutylowy z szybko twardniejącym żużlem · nadaje się do prac spawalniczych we wszystkich pozycjach · bez odprysków, z bardzo łatwo oddzielającym się żużlem · bardzo dobre możliwości modelowania

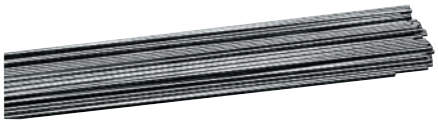
wydajność >85%

na cewce kosza: BS-300 po 16 kg

**materiały podstawowe:**
St 37,0 - St 52,0
HI / HII, 17 Mn 4
StE 255 - StE 460
publikacja TÜV 1000: grupa 1-4
ISO 20172: grupa 1.1
ISO 20172: grupa 1.2

**dopuszczenia:** TÜV / DB

| Ø [mm] | Wersja | JS | Nr art. | EUR | KO |
|---|---|---|---|---|---|
| **1,2** | BS 300 | 16 | **1205 750 700** | **na żąp.** | KV00 |
| **1,6** | BS 300 | 16 | **1205 750 701** | **na żąp.** | KV00 |



## Pręt spawalniczy WIG SG 2

**Oznaczenie norm:**
nr materiału 1.5125
WIG: EN 1668: W3Si1
nazwa AWS: ER 70S-6
G3Si1

**Właściwości i zakres stosowania:**
drut/pręt spawalniczy do łączenia niskostopowych stali do produkcji kotłów, pojemników, maszyn i pojazdów · pręty WIG niskostopowe

**Materiały podstawowe:**
St 35 - St 55, St 35.4 - St 55.4
StE255 - StE 380
HI - HII, 17Mn 4, 19Mn6
GS 38 - GS 52
S235JRG2 - S355J2 P235GH P265GH P295GH
uziarnienie drobne do S420N
publikacja TÜV 1000: grupa 1-4
ISO 20172: grupa 1.1 / 1.2 / 1.3 (ReH maks. 420 N/mm²)
ISO 20172: grupa 2.1 (ReH maks. 420 N/mm²)
ISO 20172: grupa 3.1 (ReH maks. 420 N/mm²)

**Dopuszczenia:** TÜV, DB

| Ø [mm] | Długość pręta [mm] | JS | Nr art. | EUR | KO |
|---|---|---|---|---|---|
| **1,6** | 1000 | 25 | **1205 750 103** | **na żąp.** | KV00 |
| **2** | 1000 | 25 | **1205 750 104** | **na żąp.** | KV00 |
| **2,4** | 1000 | 25 | **1205 750 108** | **na żąp.** | KV00 |
| **3** | 1000 | 25 | **1205 750 109** | **na żąp.** | KV00 |

## Pręt spawalniczy WIG W-1.4316

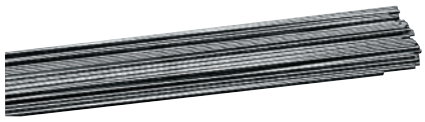
**Oznaczenie norm:**
ISO 14343-A: G/W 19 9 L Si
ISO 14343-B: SS308LSi
ASTM/AWS/SFA-5.9: ER308LSi
nr materiału 1.4316

**Właściwości i zakres stosowania:**
spawanie połączeniowe stali nierdzewnych i termicznych · spawanie nanoszone antykorozyjne · wysokost. pręty WIG

**Materiały podstawowe:**
1.4301, 1.4311, 1.4550, 1.4552, 1.4306, 1.4319, 1.4551, 1.4541
publikacja TÜV 1000: grupa 29
ISO 20176: grupa 8.1 (bez Mo)

**Dopuszczenia:** TÜV / DB

| Ø | Długość pręta [mm] | JS | Nr art. | EUR | KO |
|---|---|---|---|---|---|
| **1 mm** | 1000 | 5 | **1205 750 227** | **na żąp.** | KV00 |
| **1,6 mm** | 1000 | 5 | **1205 750 228** | **na żąp.** | KV00 |
| **2 mm** | 1000 | 5 | **1205 750 229** | **na żąp.** | KV00 |
| **2,4 mm** | 1000 | 5 | **1205 750 230** | **na żąp.** | KV00 |
| **3,2 mm** | 1000 | 5 | **1205 750 231** | **na żąp.** | KV00 |



## Pręt spawalniczy WIG W-1.4430

**Oznaczenie norm:**
ISO 14343-A: G/W 19 12 3 LSi
ISO 14343-B: SS316LSi
ASTM/AWS/SFA-5.9: ER316LSi
nr materiału 1.4430

**Właściwości i zakres stosowania:**
spawanie połączeniowe stali nierdzewnych i termicznych · spawanie nanoszone antykorozyjne · wysokost. pręty WIG

**Materiały podstawowe:**
1.4401, 1.4404, 1.4571, 1.4580, 1.4583
publikacja TÜV 1000: grupa 30
ISO 20172: grupa 8.1

**Dopuszczenia:** TÜV / DB

| Ø [mm] | Długość pręta [mm] | JS | Nr art. | EUR | KO |
|---|---|---|---|---|---|
| **1** | 1000 | 5 | **1205 750 245** | **na żąp.** | KV00 |
| **1,6** | 1000 | 5 | **1205 750 246** | **na żąp.** | KV00 |
| **2** | 1000 | 5 | **1205 750 247** | **na żąp.** | KV00 |
| **2,4** | 1000 | 5 | **1205 750 248** | **na żąp.** | KV00 |
| **3,2** | 1000 | 5 | **1205 750 249** | **na żąp.** | KV00 |

NOWOŚĆ

## Chłodziwo HKF 15.1 POF ECO

wydłuża żywotność maszyn spawalniczych, co jest udokumentowane · mała przewodność elektryczna · wysoki poziom ochrony przed korozją · wartość pH: 8,0 · ulega biodegradacji

| Zawartość [kg] | Właściwość | Nr art. | EUR | KO |
|---|---|---|---|---|
| **5** | ochrona przeciwmrozowa do -15°C | **1000 152 250** | **24,00** | SB09 |
| **10** | ochrona przeciwmrozowa do -15°C | **1000 152 251** | **41,00** | SB09 |
| **25** | ochrona przeciwmrozowa do -15°C | **1000 152 252** | **96,00** | SB09 |

NOWOŚĆ

## Chłodziwo HKF 30.1 POF ECO

wydłuża żywotność maszyn spawalniczych, co jest udokumentowane · mała przewodność elektryczna · wysoki poziom ochrony przed korozją · wartość pH: 7,8 · ulega biodegradacji

| Zawartość [kg] | Właściwość | Nr art. | EUR | KO |
|---|---|---|---|---|
| **5** | ochrona przeciwmrozowa do -30°C | **1000 152 253** | **32,00** | SB09 |
| **10** | ochrona przeciwmrozowa do -30°C | **1000 152 254** | **54,00** | SB09 |
| **25** | ochrona przeciwmrozowa do -30°C | **1000 152 255** | **125,00** | SB09 |





▷ Artykuł nie na stanie magazynu, zakup odbywa się po otrzymaniu zamówienia. = dostawa realizowana jest przez spedycję
+ = możliwe jest otwarcie opakowania Objaśnienie symboli znajduje się przed spisem treści.

SDB

## Środek do czyszczenia spoin WELDBrush 300

łatwy w obsłudze, model podstawowy o zmiennej mocy, 100% czasem włączenia i 2 funkcjami · możliwość optymalnego zastosowania do wszystkich spoin WIG

- cynkowanie i pasywacja
- znakowanie

**czyszczenie i pasywacja** oznacza, że w ramach jednej czynności może nastąpić usunięcie ferrytów/tlenków żelaza i pochromowanie powierzchni

**znakowanie** oznacza możliwość nanoszenia na powierzchnię za pomocą szablonu motywów takich jak logotypy lub numery serii
**W zestawie:** elektrolit SCL-255 1 l, środek czyszczący i neutralizujący SCL-500 1 l, 3 x pędzel z włókien węglowych, butelka z rozpylaczem w kolorze szarym, pojemnik na ciecz, czerwony, 5 ściereczek z mikrofibry w kolorze czerwonym, 5 ściereczek z mikrofibry w kolorze szarym

| Stopień ochrony | Napięcie sieciowe | Ciężar [kg] | Nr art. | EUR | KO |
|---|---|---|---|---|---|
| **IP 65** | 230 V / 50/60 Hz | 7,1 | **1206 760 305** | **1330,00** | SR02 |

SDB

## Środek do czyszczenia spoin WELDBrush 500

możliwość optymalnego zastosowania w budowie instalacji, konstrukcjach metalowych oraz w ślusarstwie · o zmiennej mocy, 100% czas włączenia i 4 funkcje:

- cynkowanie i pasywacja
- znakowanie
- elektropolerowanie
- nanoszenie powłok galwanicznych

**czyszczenie i pasywacja** oznacza, że w ramach jednej czynności może nastąpić usunięcie ferrytów/tlenków żelaza i pochromowanie powierzchni

**znakowanie** oznacza możliwość nanoszenia na powierzchnię za pomocą szablonu motywów takich jak logotypy lub numery serii

**elektropolerowanie** oznacza możliwość nadania spoinie po oczyszczeniu wysokiego połysku · stosuje się to głównie do powierzchni polerowanych i szlifowanych · **nanoszenie powłok galwanicznych** oznacza możliwość nanoszenia na powierzchnię na przykład warstwy miedzi
**W zestawie:** elektrolit SCL-255 1 l, środek czyszczący i neutralizujący SCL-500 1 l, 3 x pędzel z włókien węglowych, butelka z rozpylaczem w kolorze szarym, pojemnik na ciecz, czerwony, 5 ściereczek z mikrofibry w kolorze czerwonym, 5 ściereczek z mikrofibry w kolorze szarym

| Stopień ochrony | Napięcie sieciowe [Hz] | Ciężar [kg] | Nr art. | EUR | KO |
|---|---|---|---|---|---|
| **IP 65** | 230 V/ / 50/60 | 7,1 | **1206 760 306** | **2550,00** | SR02 |

| Akcesoria WELDBrush 300/500 | Nr art. | EUR | KO |
|---|---|---|---|
| **Elektrolit SCL-255, 1 l** | **1206 760 307** | **27,30** | SR02 |
| **Elektrolit SCL-255, 5 l** | **1206 760 308** | **116,00** | SR02 |
| **Elektrolit SCL-212, 1 l** | **1206 760 309** | **27,30** | SR02 |
| **Elektrolit SCL-212, 5 l** | **1206 760 310** | **116,00** | SR02 |
| **Środki do czyszczenia i neutralizacji SCL-500, 1 l** | **1206 760 311** | **11,30** | SR02 |
| **Środki do czyszczenia i neutralizacji SCL-500, 5 l** | **1206 760 312** | **48,00** | SR02 |
| **Elektrolit do oznaczania GE08, 0,5 l** | **1206 760 313** | **56,50** | SR02 |
| **Pędzel z włókien węglowych, standardowy, stożkowy** | **1206 760 314** | **19,25** | SR02 |
| **Końcówka izolacyjna WB, przesuwna** | **1206 760 315** | **59,50** | SR02 |
| **Butelka z rozpylaczem, kolor szary** | **1206 760 316** | **8,36** | SR02 |

## Środek do czyszczenia spoin Cleantech 200

do czyszczenia spawanych obszarów metodą WIG i MIG na stali nierdzewnej · zastosowanie pędzla (T-BRUSH) z zielonym płynem (BRUSH IT) jest odpowiednie do czyszczenia dużych powierzchni · zastosowanie elementów akcesoriów w kształcie klina (T-CLEAN) z żółtym płynem (CLEAN IT) jest odpowiednie w szczególności do szczegółowego czyszczenia trudno dostępnych miejsc · płyn (NEUTRALIZE IT) należy stosować po BRUSH IT lub CLEAN IT, aby usunąć ewentualne smugi i nadać czyszczonej powierzchni połysk · przez wybranie stosowanego narzędzia na panelu obsługi automatycznie ustawiane są optymalne parametry czyszczenia · technologia Smart Auto Power: umożliwia szybki rozkład mocy na czyszczoną powierzchnię

**W zestawie:** T-BRUSH konfekcjonowany 4 m, kabel masy 1,8 m konfekcjonowany, T-CLEAN, 1l BRUSH IT, 1l CLEAN IT, pojemnik dozujący (bez zawartości), 10 taśm czyszczących, 10 obręczy mocujących

**Dostawa w walizce z tworzywa sztucznego**

| | |
|---|---|
| **Stopień ochrony** | **IP 21** |
| Napięcie sieciowe [V / Hz] | 230 / 50/60 |
| Ciężar [kg] | 15,5 |
| **Nr art.** | **4000 872 480** |
| **EUR** | **696,00** |
| KO | SC09 |

| Akcesoria | Nr art. | EUR | KO |
|---|---|---|---|
| **Zestaw do znakowania elektrolitów MARKING KIT** | **4000 872 481** | **85,10** | SC09 |
| **BRUSH IT, 1 l** | **4000 872 482** | **23,20** | SC09 |
| **CLEAN IT, 1 l** | **4000 872 483** | **21,30** | SC09 |
| **MARK IT, 1 l** | **4000 872 484** | **27,10** | SC09 |
| **NEUTRALIZE IT, 1 l** | **4000 872 485** | **21,30** | SC09 |
| **Pędzel zapasowy** | **4000 872 486** | **31,00** | SC09 |
| **Taśma znakowania, 50 cm** | **4000 872 487** | **23,20** | SC09 |
| **Taśma czyszcząca** | **4000 872 488** | **3,39** | SC09 |

▷ Artykul nie na stanie magazynu, zakup odbywa się po otrzymaniu zamówienia. ⛟ = dostawa realizowana jest przez spedycję
+ = możliwe jest otwarcie opakowania Objaśnienie symboli znajduje się przed spisem treści.

## Przecinarka plazmowa inwerterowa Cutter 25 K

przenośna przecinarka plazmowa inwerterowa o prądzie maks. 25 A · idealna do napraw nadwozi i cienkich blach · bezstykowy zapłon „Arc Pilot" · przystosowana do generatora i zabezpieczona przed przepięciami do 400 V

**W zestawie:** PLASMA CUTTER 25 K, palnik plazmowy 4 m MT 25 K, zacisk masy 2 m 10 mm²

| **Maks. moc przyłączeniowa [kW]** | **4,1** |
|---|---|
| Rodzaj chłodzenia | chłodzony powietrzem |
| Napięcie sieciowe [V / Hz] | 230 / 50/60 |
| Prąd cięcia przy 60% czasu włączenia [A] | 12 |
| Zabezpieczenie sieciowe, zwłoczne [A] | 16 |
| Prąd skrawania [A] | 5-25 |
| Stopień ochrony | IP21 |
| Grubość skrawania | maks. zakres skrawania do 8 mm w stali i stali szlachetnej / do 6 mm w aluminium |
| Zapłon | wysokie napięcie |
| Ciężar [kg] | 17,2 |
| Dł. x szer. x wys. [mm] | 450 x 220 x 310 |
| **Nr art.** | **1000 152 750** |
| **EUR** | **969,00** |
| KO | SC01 |

## Przecinarka plazmowa inwerterowa Cutter 35 KF

przenośna przecinarka plazmowa inwerterowa o prądzie maks. 35 A · z wbud. sprężarką · idealna do napraw nadwozi i cienkich blach · bezstykowy zapłon „Arc Pilot" · zintegrowane urządzenie optymalizujące moc (PFC) przy napięciu 165 – 265 V · elektronika zabezpieczona przed pyłem · przystosowana do generatora i zabezpieczona przed przepięciami do 400

**W zestawie:** PLASMA CUTTER 35 KF, palnik plazmowy 4 m MT 35 K, zacisk masy 2 m 10 mm²

| **Maks. moc przyłączeniowa [kW]** | **8** |
|---|---|
| Rodzaj chłodzenia | chłodzony powietrzem |
| Napięcie sieciowe [V / Hz] | 230 / 50/60 |
| Prąd cięcia przy 60% czasu włączenia [A] | 26 |
| Zabezpieczenie sieciowe, zwłoczne [A] | 16 |
| Prąd skrawania [A] | 10-35 |
| Grubość skrawania | maks. zakres skrawania do 15 mm w stali i stali szlachetnej / do 10 mm w aluminium |
| Zapłon | wysokie napięcie |
| Ciężar [kg] | 30 |
| Dł. x szer. x wys. [mm] | 520 x 280 x 460 |
| | |
| **Nr art.** | **1000 152 752** |
| **EUR** | **1288,00** |
| KO | SC01 |

NOWOŚĆ

## Przecinarka plazmowa inwerterowa Cutter 30 FV

przenośna przecinarka plazmowa inwerterowa o prądzie maks. 30 A · idealna do napraw nadwozi i cienkich blach · ręczne ustawienie ciśnienia powietrza (od 2,5 do 9 barów) · zapłon bez HF · zintegrowane urządzenie optymalizujące moc (PFC) oraz elastyczne napięcie (FV) 85 – 265 V · z miernikiem przepływu od przodu · wzmacniana obudowa dzięki antypoślizgowej kauczukowej ochronie krawędzi · zdejmowany palni odporny na uderzenia i temperaturę

**W zestawie:** PLASMA CUTTER 30 FV, palnik plazmowy 4 m IPT 40, zacisk masy 2 m 10 mm²

| **Maks. moc przyłączeniowa [kW]** | **6** |
|---|---|
| Rodzaj chłodzenia | chłodzony powietrzem |
| Zużycie powietrza [l/min] | 115 |
| Napięcie sieciowe [V / Hz] | 230 / 50/60 |
| Prąd cięcia przy 60% czasu włączenia [A] | 23 |
| Zabezpieczenie sieciowe, zwłoczne [A] | 16 |
| Prąd skrawania [A] | 10-30 |
| Grubość skrawania | maks. zakres skrawania do 15 mm w stali i stali szlachetnej / do 10 mm w aluminium |
| Zapłon | wysokie napięcie |
| Ciężar [kg] | 10,8 |
| Dł. x szer. x wys. [mm] | 450 x 200 x 280 |
| **Nr art.** | **1000 152 754** |
| **EUR** | **963,00** |
| KO | SC01 |

NOWOŚĆ

## Przecinarka plazmowa inwerterowa Cutter 45 CT

przenośna przecinarka plazmowa inwerterowa o prądzie maks. 45 A · idealna do napraw nadwozi i cienkich blach · zapłon bez HF · zintegrowane urządzenie optymalizujące moc (PFC) oraz elastyczne napięcie (FV) 85 – 265 V · optymalne chłodzenie urządzenia dzięki zamkniętemu kanałowi wentylacji · wzmacniana obudowa dzięki antypoślizgowej kauczukowej ochronie krawędzi · zdejmowany palni odporny na uderzenia i temperaturę · dostępny interfejs automatyzacji (CNC) · 3 tryby cięcia: blacha środnika, blacha siatkowa, blokada · ręczna regulacja sprężonego powietrza ze wskaźnikiem LED

**W zestawie:** PLASMA CUTTER 45 CT, palnik plazmowy 4 m TPT 40, zacisk masy 2 m 10 mm²

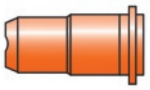
| **Maks. moc przyłączeniowa [kW]** | **10,5** |
|---|---|
| Rodzaj chłodzenia | chłodzony powietrzem |
| Zużycie powietrza [l/min] | 185 |
| Napięcie sieciowe [V / Hz] | 230 / 50/60 |
| Prąd cięcia przy 60% czasu włączenia [A] | 41 |
| Zabezpieczenie sieciowe, zwłoczne [A] | 16 |
| Prąd skrawania [A] | 15-45 |
| Stopień ochrony | IP 23 |
| Grubość skrawania | maks. zakres skrawania do 20 mm w stali i stali szlachetnej / do 15 mm w aluminium |
| Zapłon | wysokie napięcie |
| Ciężar [kg] | 15 |
| Dł. x szer. x wys. [mm] | 480 x 230 x 370 |
| **Nr art.** | **1000 152 755** |
| **EUR** | **1438,00** |
| KO | SC01 |

## Elektroda

akcesoria do przecinarki plazmowej inwerterowej Gys 25K/35KF/30FV/45CT

| Wersja | JS | | Nr art. | EUR | KO |
|---|---|---|---|---|---|
| **wersja średnia** | 10 | + | **1000 152 760** | **2,35** [1] | SK04 |
| **długa** | 10 | + | **1000 152 761** | **2,40** [1] | SK04 |

[1] cena za szt.



## Dysza tnąca

akcesoria do przecinarki plazmowej inwerterowej Gys 25K/35KF/30FV/45CT

| Ø [mm] | Wersja | JS | | Nr art. | EUR | KO |
|---|---|---|---|---|---|---|
| **0,6** | wersja średnia | 10 | + | **1000 152 763** | **1,95** [1] | SK04 |
| **0,8** | wersja średnia | 10 | + | **1000 152 764** | **1,95** [1] | SK04 |
| **0,9** | wersja średnia | 10 | + | **1000 152 765** | **1,95** [1] | SK04 |
| **0,65** | wersja długa | 10 | + | **1000 152 766** | **2,70** [1] | SK04 |
| **0,9** | wersja długa | 10 | + | **1000 152 767** | **2,70** [1] | SK04 |

[1] cena za szt.

## Dyfuzor

akcesoria do przecinarki plazmowej inwerterowej Gys 25K/35KF/30FV/45CT

| | JS | | Nr art. | EUR | KO |
|---|---|---|---|---|---|
| | 2 | + | **1000 152 762** | **7,80** [1] | SK04 |

[1] cena za szt.

## Kaptur ochronny

akcesoria do przecinarki plazmowej inwerterowej Gys 25K/35KF/30FV/45CT

| Pasuje do | JS | | Nr art. | EUR | KO |
|---|---|---|---|---|---|
| **Cutter 25K** | 4 | + | **1000 152 768** | **15,40** [1] | SK04 |
| **Cutter 35KF** | 4 | + | **1000 152 769** | **15,60** [1] | SK04 |
| **Cutter 30FV / Cutter 45CT** | 4 | + | **1000 152 770** | **14,00** [1] | SK04 |

[1] cena za szt.

## Wózek prowadzący

akcesoria do przecinarki plazmowej inwerterowej Gys 25K/35KF/30FV/45CT

| | Nr art. | EUR | KO |
|---|---|---|---|
| | **1000 152 771** | **25,90** | SK04 |

## Zestaw do spawania/cięcia RHÖNA Kombi 17

**gwint łączący: M21,5 x 20 Gg**
**Ø trzpienia 17 mm**
do acetylenu
**W komplecie:** 1 aluminiowy uchwyt, 5 końcówek palnika 0,5–9 mm, 1 nasadka do cięcia z dźwignią, 4 dysze tnące do 100 mm, 1 dysza grzejna AC, 1 wózek prowadzący, 1 stalowa skrzynka

| Typ dyszy | iniektor AC |
|---|---|
| Zakres cięcia [mm] | do 100 |
| **Nr art.** | **1000 153 040** |
| **EUR** | **649,85** |
| KO | SK03 |

1000153042

1000153043

## Uchwyt

dostawa nie obejmuje nakrętek przyłączeniowych

| Nazwa | Wersja | Przyłącze węża | Nr art. | EUR | KO |
|---|---|---|---|---|---|
| **ZE** | odlew ciśnieniowy z mosiądzu | tlen: rozm. 1/4" gaz palny: rozm. 3/8" LH | **1000 153 042** | **103,40** | SK03 |
| **RHÖNA Kombi 17** | zawór jednoblokowy aluminiowy | tlen: rozm. 1/4" gaz palny: rozm. 3/8" LH | **1000 153 043** | **131,95** | SK03 |

| Akcesoria | Nr art. | EUR | KO |
|---|---|---|---|
| **Nakrętka przyłączeniowa uchwytu** | **1000 153 045** | **9,50** | SK03 |

Wersja z pokrętłem

## Nasadka tnąca RHÖNA Kombi 17

gwint łączący: M21,5 x 20 Gg · Ø chwytu: 17 mm

| Regulacja skoku zaworów | Zakres cięcia [mm] | Do typu dyszy | Nr art. | EUR | KO |
|---|---|---|---|---|---|
| **dźwignia sprężynowa** | 3 - 150 | AC i R | **1000 153 047** | **214,25** | SK03 |
| **dźwignia sprężynowa** | 3 - 150 | AB | **1000 153 048** | **214,25** | SK03 |
| **pokrętło** | 3 - 150 | AC i R | **1000 153 049** | **214,25** | SK03 |

## Dysza tnąca do palników AB

do **acetylenowych** palników iniektorowych do cięcia ręcznego i nasadek tnących, chromowana

| Model | Zakres cięcia [mm] | Wersja | Nr art. | EUR | KO |
|---|---|---|---|---|---|
| **AB** | 3 - 10 | wersja chromowana | **1000 153 180** | **31,90** | SK03 |
| **AB** | 10 - 25 | wersja chromowana | **1000 153 181** | **31,90** | SK03 |
| **AB** | 25 - 40 | wersja chromowana | **1000 153 182** | **31,90** | SK03 |
| **AB** | 40 - 60 | wersja chromowana | **1000 153 183** | **31,90** | SK03 |
| **AB** | 60 - 100 | wersja chromowana | **1000 153 184** | **31,90** | SK03 |
| **AB** | 100 - 200 | wersja chromowana | **1000 153 185** | **31,90** | SK03 |
| **AB** | 200 - 300 | wersja chromowana | **1000 153 186** | **31,90** | SK03 |

Dysza tnąca / dysza grzejna

## Brennschneiddüse/Heizdüse RHÖNA Acetylen AC

do **acetylenowych** palników iniektorowych do cięcia ręcznego i nasadek tnących · wersja chromowana

| Zakres cięcia [mm] | Nr art. | EUR | KO |
|---|---|---|---|
| **dysza tnąca** | | | |
| **3 - 10** | **1000 153 075** | **18,05** | SK03 |
| **10 - 25** | **1000 153 076** | **18,05** | SK03 |
| **25 - 40** | **1000 153 077** | **18,05** | SK03 |
| **40 - 60** | **1000 153 078** | **18,05** | SK03 |
| **60 - 100** | **1000 153 079** | **18,05** | SK03 |
| **100 - 200** | **1000 153 080** | **22,85** | SK03 |
| **200 - 300** | **1000 153 081** | **22,85** | SK03 |
| **dysza grzejna** | | | |
| **3 - 100** | **1000 153 082** | **21,95** | SK03 |
| **100 - 300** | **1000 153 083** | **21,95** | SK03 |

## Końcówka palnika RHÖNA Kombi 17

z kutymi dyszami spawalniczymi

| Rozmiar wkładki | Zakres spawania [mm] | Nr art. | EUR | KO |
|---|---|---|---|---|
| **1** | 0,5 - 1 | **1000 153 053** | **40,90** | SK03 |
| **2** | 1 - 2 | **1000 153 054** | **40,90** | SK03 |
| **3** | 2 - 4 | **1000 153 055** | **40,90** | SK03 |
| **4** | 4 - 6 | **1000 153 056** | **43,70** | SK03 |
| **5** | 6 - 9 | **1000 153 057** | **45,10** | SK03 |
| **6** | 9 - 14 | **1000 153 058** | **48,70** | SK03 |

## Końcówka palnika rurowa RHÖNA Kombi 17

giętka

| Rozmiar wkładki | Zakres spawania [mm] | Nr art. | EUR | KO |
|---|---|---|---|---|
| **2** | 1 - 2 | **1000 153 061** | **41,05** | SK03 |
| **3** | 2 - 4 | **1000 153 062** | **41,05** | SK03 |
| **4** | 4 - 6 | **1000 153 063** | **41,05** | SK03 |
| **5** | 6 - 9 | **1000 153 064** | **45,10** | SK03 |

1000 153 003, 1000 153 004

## Zestaw do spawania/cięcia RHÖNA 2001

**gwint łączący: M27 x 1,5 mm**
**Ø chwytu: 20 mm**
do acetylenu
**W komplecie:** 1 aluminiowy uchwyt, 5 końcówek palnika 0,5 - 9 mm, 1 nasadka do cięcia z dźwignią, 4 dysze tnące (dysza grzejna AC do 100 mm), 1 wózek prowadzący, 1 stalowa skrzynka

| Typ dyszy | iniektor AC | iniektor AB |
|---|---|---|
| Zakres cięcia [mm] | do 100 | do 100 |
| **Nr art.** | **1000 153 003** | **1000 153 004** |
| **EUR** | **692,10** | **692,10** |
| KO | SK03 | SK03 |

1000 153 006

## Uchwyt RHÖNA 2001

położone obok siebie zawory monoblokowe
Dostawa nie obejmuje nakrętek przyłączeniowych

| Wersja | Przyłącze węża | Nr art. | EUR | KO |
|---|---|---|---|---|
| **aluminium** | tlen: rozm. 1/ 4" gaz<br>palny: rozm. 3/8" LH | **1000 153 006** | **136,30** | SK03 |

| Akcesoria | Nr art. | EUR | KO |
|---|---|---|---|
| **Nakrętka przyłączeniowa uchwytu** | **1000 153 008** | **10,35** | SK03 |

1000 153 010 + 1000 153 012

## Nasadka tnąca RHÖNA 2001

gwint łączący: M27 x 1,5 mm · Ø chwytu: 20 mm

| Regulacja skoku zaworów | Zakres cięcia [mm] | Do typu dyszy | Nr art. | EUR | KO |
|---|---|---|---|---|---|
| **dźwignia sprężynowa** | 3 - 100 | AC i R | **1000 153 010** | **214,25** | SK03 |
| **pokrętło** | 3 - 100 | AC i R | **1000 153 011** | **214,25** | SK03 |
| **dźwignia sprężynowa** | 3 - 150 | AB | **1000 153 012** | **214,25** | SK03 |

## Dysza tnąca do palników AB

do **acetylenowych** palników iniektorowych do cięcia ręcznego i nasadek tnących, chromowana

| Model | Zakres cięcia [mm] | Wersja | Nr art. | EUR | KO |
|---|---|---|---|---|---|
| **AB** | 3 - 10 | wersja chromowana | **1000 153 180** | **31,90** | SK03 |
| **AB** | 10 - 25 | wersja chromowana | **1000 153 181** | **31,90** | SK03 |
| **AB** | 25 - 40 | wersja chromowana | **1000 153 182** | **31,90** | SK03 |
| **AB** | 40 - 60 | wersja chromowana | **1000 153 183** | **31,90** | SK03 |
| **AB** | 60 - 100 | wersja chromowana | **1000 153 184** | **31,90** | SK03 |
| **AB** | 100 - 200 | wersja chromowana | **1000 153 185** | **31,90** | SK03 |
| **AB** | 200 - 300 | wersja chromowana | **1000 153 186** | **31,90** | SK03 |

Dysza tnąca / dysza grzejna

## Brennschneiddüse/Heizdüse RHÖNA Acetylen AC

do **acetylenowych** palników iniektorowych do cięcia ręcznego i nasadek tnących · wersja chromowana

| Zakres cięcia [mm] | Nr art. | EUR | KO |
|---|---|---|---|
| **dysza tnąca** | | | |
| **3 - 10** | **1000 153 075** | **18,05** | SK03 |
| **10 - 25** | **1000 153 076** | **18,05** | SK03 |
| **25 - 40** | **1000 153 077** | **18,05** | SK03 |
| **40 - 60** | **1000 153 078** | **18,05** | SK03 |
| **60 - 100** | **1000 153 079** | **18,05** | SK03 |
| **100 - 200** | **1000 153 080** | **22,85** | SK03 |
| **200 - 300** | **1000 153 081** | **22,85** | SK03 |
| **dysza grzejna** | | | |
| **3 - 100** | **1000 153 082** | **21,95** | SK03 |
| **100 - 300** | **1000 153 083** | **21,95** | SK03 |

## Końcówka palnika RHÖNA 2001

z kutymi dyszami spawalniczymi · rozmiar 7 i 8 z nakrętką przyłączeniową
gwint łączący: M 27 x 1,5 mm
Ø chwytu: 20 mm

| Rozmiar wkładki | Zakres spawania [mm] | Nr art. | EUR | KO |
|---|---|---|---|---|
| **1** | 0,5 - 1 | **1000 153 015** | **48,40** | SK03 |
| **2** | 1 - 2 | **1000 153 016** | **48,40** | SK03 |
| **3** | 2 - 4 | **1000 153 017** | **49,00** | SK03 |
| **4** | 4 - 6 | **1000 153 018** | **49,00** | SK03 |
| **5** | 6 - 9 | **1000 153 019** | **54,05** | SK03 |
| **6** | 9 - 14 | **1000 153 020** | **54,05** | SK03 |
| **7** | 14 - 20 | **1000 153 021** | **79,45** | SK03 |
| **8** | 20 - 30 | **1000 153 022** | **79,45** | SK03 |





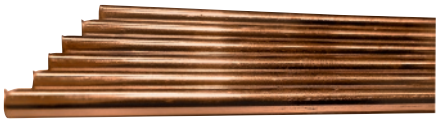
▷ Artykul nie na stanie magazynu, zakup odbywa się po otrzymaniu zamówienia. = dostawa realizowana jest przez spedycję
+ = możliwe jest otwarcie opakowania Objaśnienie symboli znajduje się przed spisem treści.

1000 153 030- 1000 153 031

## Końcówka palnika rurowa RHÖNA 2001

giętka
przyłącze gwintowane: M27 x 1,5
Ø chwytu: 20 mm

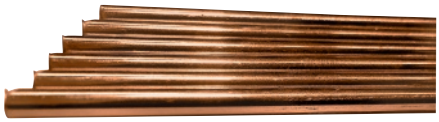
| Rozmiar wkładki | Zakres spawania [mm] | Nr art. | EUR | KO |
|---|---|---|---|---|
| **2** | 1 - 2 | **1000 153 025** | **49,00** | SK03 |
| **3** | 2 - 4 | **1000 153 026** | **49,00** | SK03 |
| **4** | 4 - 6 | **1000 153 027** | **49,00** | SK03 |
| **5** | 6 - 9 | **1000 153 028** | **50,85** | SK03 |



## Końcówka do nagrzewania obszarowego RHÖNA 2001 NEF/B

palnik nagrzewający stosowany jest do nagrzewania powierzchniowego
Acetylen

| Rozmiar wkładki | Długość [mm] | Nr art. | EUR | KO |
|---|---|---|---|---|
| **4** | 400 | **1000 153 030** | **79,75** | SK03 |
| **6** | 400 | **1000 153 031** | **79,75** | SK03 |
| **6A** | 400 | **1000 153 032** | **103,25** | SK03 |



## Pałeczka do spawania gazowego O I

wg EN 12536 · wersja miedziowana · zestaw po 25 kg

O**oznaczenie norm:**
nr materiału 1.0324

**Właściwości i zakres stosowania:**
do spawania połączeniowego na rurach i blachach · rzadkopłynna kąpiel spawalnicza

**Materiały podstawowe:**
S235JR,S235JO, S235G2T-S255GT, P235GH, P265GH

| Ø [mm] | Długość pręta [mm] | JS | Nr art. | EUR | KO |
|---|---|---|---|---|---|
| **1,6** | 1000 | 25 | **1000 115 102** | **400,00** [1] | SK02 |
| **2** | 1000 | 25 | **1000 115 103** | **360,00** [1] | SK02 |
| **3** | 1000 | 25 | **1000 115 105** | **335,00** [1] | SK02 |
| **4** | 1000 | 25 | **1000 115 107** | **330,00** [1] | SK02 |
| **5** | 1000 | 25 | **1000 115 109** | **329,00** [1] | SK02 |
| **6** | 1000 | 25 | **1000 115 111** | **355,00** [1] | SK02 |

[1] cena za 100 kg

## Pałeczka do spawania gazowego O III

wg EN 12536 · wersja miedziowana · zestaw po 25 kg

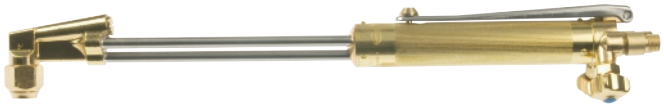
**Oznaczenie norm:**
nr materiału 1.6215

**Właściwości i zakres stosowania:**
znakomicie nadaje się do spawania łączącego z wysokimi wymogami · rekomendowane do spawania uszczelniającego · kleista kąpiel spawalnicza

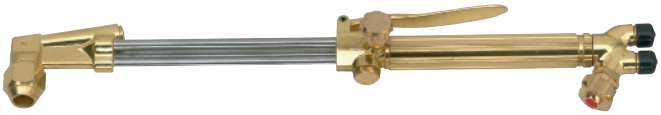
**Materiały podstawowe:**
S 235G2T-S255GT, S235JO-S275JO, P235G1TH, P255G1TH, P235GH, P265GH, P285NH, P295GH

| Ø [mm] | Długość pręta [mm] | JS | Nr art. | EUR | KO |
|---|---|---|---|---|---|
| **2** | 1000 | 25 | **1000 115 120** | **480,00** [1] | SK02 |
| **3** | 1000 | 25 | **1000 115 121** | **435,00** [1] | SK02 |

[1] cena za 100 kg



Model 142



Model 42

Model 62

1201 710 237 / 1201710181

## Ręczny palnik tnący 142

**do dysz z gładkim trzonem** · zgodność z DIN ISO 5172 · stabilna konstrukcja · rury przewodzące gaz przebiegają w układzie trójkątnym aż do kutej głowicy palnika · lutowane połączenia rur · łatwa wymiana dyszy · z mieszalnikiem iniektorowym

**Model 142:** dźwignia ze stali szlachetnej z przyciskiem ustalającym: dla długotrwałych prac związanych z cięciem
**Model 42:** niewielki ciężar: kompaktowa konstrukcja
**Model 62:** wysoka wydajność skrawania: duża wytrzymałość

inne wersje są dostępne na zamówienie

| Model | Głowica palnika [°] | Długość [mm] | Rodzaj gazu | Ciężar [kg] | Nr art. | EUR | KO |
|---|---|---|---|---|---|---|---|
| **142** | 90 | 460 | acetylen | 1,1 | **1201 711 771** | **335,00** | SA05 |
| **142-F** | 90 | 460 | propan/gaz ziemny | 1,1 | **1201 710 101** | **335,00** | SA05 |
| **42-4** | 90 | 460 | acetylen | 1 | **1201 710 103** | **340,00** | SA05 |
| **42-4F** | 90 | 460 | propan/gaz ziemny | 1 | **1201 710 182** | **340,00** | SA05 |
| **62-5** | 90 | 460 | acetylen | 1,3 | **1201 710 105** | **420,00** | SA05 |
| **62-5F** | 90 | 460 | propan/gaz ziemny | 1,3 | **1201 710 183** | **420,00** | SA05 |

## Nakrętka dyszy

| Wkład | Nr art. | EUR | KO |
|---|---|---|---|
| **do dyszy z trzpieniem gładkim / dyszy blokowej** | **1000 152 209** | **10,90** | SU04 |

## Dysza tnąca

rodzaj gazu: propan/gaz ziemny

dysza gładka do intensywnego podgrzewania, idealna do cięcia metalu na złom

do modeli 142-F, 42-4F, 62-5F

| Model | Zakres cięcia [mm] | Nr art. | EUR | KO |
|---|---|---|---|---|
| **6290-NFF1** | 6 - 25 | **1201 710 114** | **19,50** | SA05 |
| **6290-NFF2** | 25 - 50 | **1201 710 115** | **19,50** | SA05 |
| **6290-NFF3** | 50 - 75 | **1201 710 116** | **19,50** | SA05 |
| **6290-NFF4** | 75 - 150 | **1201 710 117** | **19,50** | SA05 |
| **6290-NFF5** | 150 - 200 | **1201 710 118** | **19,50** | SA05 |
| **6290-NFF6** | 200 - 300 | **1201 710 119** | **19,50** | SA05 |

## Dysza tnąca

rodzaj gazu: acetylen

dysza z gładkim trzonem, dwuczęściowa do silnego podgrzewania

do modeli 142, 42-4 i 62-5

| Model | Zakres cięcia [mm] | Nr art. | EUR | KO |
|---|---|---|---|---|
| **6290-AC00** | 2 - 10 | **1201 710 106** | **18,90** | SA05 |
| **6290-AC0** | 10 - 15 | **1201 710 107** | **18,90** | SA05 |
| **6290-AC1** | 15 - 25 | **1201 710 108** | **18,90** | SA05 |
| **6290-AC2** | 25 - 50 | **1201 710 109** | **18,90** | SA05 |
| **6290-AC3** | 50 - 100 | **1201 710 110** | **18,90** | SA05 |
| **6290-AC4** | 100 - 175 | **1201 710 111** | **18,90** | SA05 |
| **6290-AC5** | 175 - 250 | **1201 710 112** | **18,90** | SA05 |
| **6290-AC6** | 250 - 300 | **1201 710 113** | **18,90** | SA05 |

## Dysza do żłobienia gazowego

rodzaj gazu: propan/gaz ziemny

dysza gładka do żłobienia gazowego

do modeli 142-F, 42-4F, 62-5F

| Model | Zakres heblowania [mm] | Kształt | Nr art. | EUR | KO |
|---|---|---|---|---|---|
| **6290-GG1** | 3 x 6 | wersja wygięta | **1201 710 120** | **74,50** | SU04 |
| **6290-GG2** | 5 x 10 | wersja wygięta | **1201 710 121** | **74,50** | SU04 |
| **6290-GG3** | 6 x 13 | wersja wygięta | **1201 710 122** | **74,50** | SU04 |
| **6290-GG4** | 10 x 19 | wersja wygięta | **1201 710 123** | **74,50** | SU04 |
| **6290-GGST1** | 3 x 6 | wersja rozciągnięta | **1201 710 124** | **74,50** | SU04 |
| **6290-GGST2** | 5 x 10 | wersja rozciągnięta | **1201 710 125** | **74,50** | SU04 |
| **6290-GGST3** | 6 x 13 | wersja rozciągnięta | **1201 710 126** | **74,50** | SU04 |
| **6290-GGST4** | 10 x 19 | wersja rozciągnięta | **1201 710 127** | **74,50** | SU04 |



▷ Artykuł nie na stanie magazynu, zakup odbywa się po otrzymaniu zamówienia. ⛟ = dostawa realizowana jest przez spedycję
+ = możliwe jest otwarcie opakowania Objaśnienie symboli znajduje się przed spisem treści.

## Ręczny palnik tnący 242-M

**do dysz blokowych** · rodzaj konstrukcji · rury ze stali szlachetnej prowadzące gaz przebiegają w układzie trójkątnym aż do kutej głowicy palnika · dźwignia tnąca tlenowa „Ease-on" · mieszalnik ciśnienia stałego · maksymalne bezpieczeństwo dla użytkownika, ponieważ dysza jest niemal bezodrzutowa

dopasowane dysze tnące z gniazdem blokowym: 1201 710 130 - 1201 710 136
dopasowane dysze do żłobienia gazowego z gniazdem blokowym: 1201 710 137 - 1201 710 142

| Model | Głowica palnika [°] | Długość [mm] | Rodzaj gazu | Ciężar [kg] | Nr art. | EUR | KO |
|---|---|---|---|---|---|---|---|
| **242-M** | 90 | 470 | acetylen | 1,5 | **1201 710 128** | **335,00** | SA05 |

## Nakrętka dyszy

| Wkład | Nr art. | EUR | KO |
|---|---|---|---|
| **do dyszy do mieszania gazu / dyszy blokowej** | **1000 152 210** | **16,50** | SU04 |

wersja wygięta

wersja rozciągnięta

## Dysza tnąca

z gniazdem blokowym
rodzaj gazu: acetylen

do ręcznego palnika tnącego, model 242-M

| Model | Zakres cięcia [mm] | Nr art. | EUR | KO |
|---|---|---|---|---|
| **1511-AG1** | 3 - 10 | **1201 710 130** | **28,60** | SG03 |
| **1511-AG2** | 10 - 25 | **1201 710 131** | **28,60** | SG03 |
| **1511-AG3** | 25 - 40 | **1201 710 132** | **28,60** | SG03 |
| **1511-AG4** | 40 - 60 | **1201 710 133** | **28,60** | SG03 |
| **1511-AG5** | 60 - 100 | **1201 710 134** | **28,60** | SG03 |
| **1511-AG6** | 100 - 200 | **1201 710 135** | **28,60** | SG03 |
| **1511-AG7** | 200 - 300 | **1201 710 136** | **28,60** | SG03 |

## Dysza do żłobienia gazowego

z gniazdem blokowym
rodzaj gazu: acetylen

do ręcznego palnika tnącego, model 242-M

| Model | Zakres heblowania [mm] | Kształt | Nr art. | EUR | KO |
|---|---|---|---|---|---|
| **1511-H1** | 3 x 6 | wersja wygięta | **1201 710 137** | **66,10** | SU04 |
| **1511-H2** | 5 x 10 | wersja wygięta | **1201 710 138** | **66,10** | SU04 |
| **1511-H3** | 6 x 13 | wersja wygięta | **1201 710 139** | **66,10** | SU04 |
| **1511-HST1** | 3 x 6 | wersja rozciągnięta | **1201 710 140** | **66,10** | SU04 |
| **1511-HST2** | 5 x 10 | wersja rozciągnięta | **1201 710 141** | **66,10** | SU04 |
| **1511-HST3** | 6 x 13 | wersja rozciągnięta | **1201 710 142** | **66,10** | SU04 |

Model 250

Model 250

## Ręczny palnik tnący 250

**do dysz mieszających gazy** · wg EN ISO 5172 · stabilna konstrukcja · rury przewodzące gaz przebiegają w układzie trójkątnym aż do kutej głowicy palnika · możliwość stosowania ze wszystkimi gazami palnymi dzięki wymianie dysz mieszających gazy · głowica palnika i pokrętła zaworów z mosiądzu · wrzeciono zaworu ze stali nierdzewnej

**Model 250:** dźwignia ze stali szlachetnej z przyciskiem ustalającym: do długotrwałych prac związanych z cięciem
**Model 45:** wysoka wydajność skrawania: bardzo wytrzymały

inne wersje są dostępne na zamówienie

| Model | Głowica palnika [°] | Długość [mm] | Rodzaj gazu | Ciężar [kg] | Nr art. | EUR | KO |
|---|---|---|---|---|---|---|---|
| **250** | 90 | 460 | mieszająca gazy | 1,1 | **1201 710 144** | **369,00** | SA05 |
| **250** | 70 | 835 | mieszająca gazy | 1,1 | **1201 710 145** | **535,00** | SA05 |
| **45** | 90 | 460 | mieszająca gazy | 1 | **1201 710 146** | **335,00** | SA05 |
| **45** | 70 | 835 | mieszająca gazy | 1 | **1201 710 147** | **410,00** | SA05 |

## Nakrętka dyszy

| Wkład | Nr art. | EUR | KO |
|---|---|---|---|
| **do dyszy do mieszania gazu / dyszy blokowej** | **1000 152 210** | **16,50** | SU04 |

## Dysza tnąca

rodzaj gazu: acetylen

do modeli 250 i 45

| Model | Zakres cięcia [mm] | Nr art. | EUR | KO |
|---|---|---|---|---|
| **8290-AG1** | 3 - 10 | **1201 710 148** | **24,90** | SG03 |
| **8290-AG2** | 10 - 25 | **1201 710 149** | **24,90** | SG03 |
| **8290-AG3** | 25 - 40 | **1201 710 150** | **24,90** | SG03 |
| **8290-AG4** | 40 - 60 | **1201 710 151** | **24,90** | SG03 |
| **8290-AG5** | 60 - 100 | **1201 710 152** | **24,90** | SG03 |
| **8290-AG6** | 100 - 200 | **1201 710 153** | **24,90** | SG03 |
| **8290-AG7** | 200 - 300 | **1201 710 154** | **24,90** | SG03 |

## Dysza tnąca do złomu

rodzaj gazu: propan / gaz ziemny
z otworem na chłodzący tlen do wyższego okresu trwałości

do modeli 250 i 45

| Model | Zakres cięcia [mm] | Nr art. | EUR | KO |
|---|---|---|---|---|
| **8290-HPC1** | 0 - 50 | **1201 710 162** | **39,90** | SG03 |
| **8290-HPC2** | 50 - 100 | **1201 710 163** | **39,90** | SG03 |
| **8290-HPC3** | 100 - 200 | **1201 710 164** | **39,90** | SG03 |
| **8290-HPC4** | 200 - 300 | **1201 710 165** | **39,90** | SG03 |
| **8290-HPC5** | 300 - 500 | **1201 710 166** | **39,90** | SG03 |

## Dysza tnąca

rodzaj gazu: propan/gaz ziemny

do modeli 250 i 45

| Model | Zakres cięcia [mm] | Nr art. | EUR | KO |
|---|---|---|---|---|
| **8290-PM1** | 3 - 10 | **1201 710 155** | **24,90** | SG03 |
| **8290-PM2** | 10 - 25 | **1201 710 156** | **24,90** | SG03 |
| **8290-PM3** | 25 - 40 | **1201 710 157** | **24,90** | SG03 |
| **8290-PM4** | 40 - 60 | **1201 710 158** | **24,90** | SG03 |
| **8290-PM5** | 60 - 150 | **1201 710 159** | **24,90** | SG03 |
| **8290-PM6** | 150 - 300 | **1201 710 160** | **24,90** | SG03 |
| **8290-PM7** | 300 - 500 | **1201 710 161** | **24,90** | SG03 |

wersja wygięta

wersja rozciągnięta

## Dysza do żłobienia gazowego

rodzaj gazu: acetylen

do modeli 250 i 45

| Model | Zakres heblowania [mm] | Kształt | Nr art. | EUR | KO |
|---|---|---|---|---|---|
| **8290-FAG1** | 3 x 6 | wersja wygięta | **1201 710 167** | **84,30** | SA05 |
| **8290-FAG2** | 5 x 10 | wersja wygięta | **1201 710 168** | **84,30** | SA05 |
| **8290-FAG3** | 6 x 13 | wersja wygięta | **1201 710 169** | **84,30** | SA05 |
| **8290-FAGST1** | 3 x 6 | wersja rozciągnięta | **1201 710 170** | **84,30** | SA05 |
| **8290-FAGST2** | 5 x 10 | wersja rozciągnięta | **1201 710 171** | **84,30** | SA05 |
| **8290-FAGST3** | 6 x 13 | wersja rozciągnięta | **1201 710 172** | **84,30** | SA05 |



▷ Artykuł nie na stanie magazynu, zakup odbywa się po otrzymaniu zamówienia. = dostawa realizowana jest przez spedycję
+ = możliwe jest otwarcie opakowania Objaśnienie symboli znajduje się przed spisem treści.

GCE Gas Control Equipment

NOWOŚĆ

## Reduktor ciśnienia butli BaseControl

wg **DIN EN ISO 2503** · przyłącze wg **DIN 477** · 1-stopniowy · mała konstrukcja · zawór odcinający do krótkotrwałych przerw w pracy

| Rodzaj gazu | tlen | propan | acetylen |
|---|---|---|---|
| Maks. ciśnienie robocze [bar] | 10 | 4 | 1,5 |
| Ciśnienie wejściowe [bar] | 200 | 25 | 25 |
| Przyłącze butli | rozm. 3/4" RH | W 21,8 x 1/14" LH | kabłąk |
| Przyłącze na wyjściu | rozm. 1/4" RH | rozm. 3/8" LH | rozm. 3/8" LH |
| **Nr art.** | **1201 711 716** | **1201 711 717** | **1201 711 718** |
| **EUR** | **79,00** | **79,00** | **79,90** |
| KO | SH02 | SH02 | SH02 |

GCE Gas Control Equipment

NOWOŚĆ

1000 153 501 1000 153 503

## Reduktor ciśnienia butli ProControl

wg **DIN EN ISO 2503** · przyłącze wg **DIN 477** · 1-stopniowy · nasadka ochronna manometru całkowicie obejmująca · zawór odcinający do krótkotrwałych przerw w pracy · większa ochrona przed wilgotnością · zawór bezpieczeństwa

**instrukcja obsługi skanowana przez kod QR**

| Rodzaj gazu | tlen | propan | acetylen |
|---|---|---|---|
| Maks. ciśnienie robocze [bar] | 10 | 1,5 | 1,5 |
| Ciśnienie wejściowe [bar] | 200 | 25 | 25 |
| Przyłącze butli | rozm. 3/4" RH | W 21,8 x 1/14" LH | kabłąk |
| Przyłącze na wyjściu | rozm. 1/4" RH | rozm. 3/8" LH | rozm. 3/8" LH |
| **Nr art.** | **1000 153 501** | **1000 153 502** | **1000 153 503** |
| **EUR** | **99,00** | **99,50** | **99,90** |
| KO | SH02 | SH02 | SH02 |

## Nasadka ochronna manometru

Ø 63 mm

| Kolor | Nr art. | EUR | KO |
|---|---|---|---|
| **niebieski** | **1000 153 135** | **1,35** | SU02 |
| **czerwony** | **1000 153 136** | **1,35** | SU02 |
| **żółty** | **1000 153 138** | **1,35** | SU02 |

WITT

## Element zabezpieczający TYP RF 53 N

do podłączania instalacji butli pojedynczej do reduktora ciśnienia butli · szablon miejsc użycia według TRAC 207 · element zabezpieczający według **DIN EN ISO 5175-1**, według **BGR 500** · przyłącze **EN 560** (z atestem BAM: BAM/ZBA/003/04)
Elementy bezpieczeństwa: filtry zanieczyszczeń · zawór cofania się gazu (NV) · blokada płomieni (FA) · regulowana temperaturowo blokada dodatkowego przepływu (TV)

| Rodzaj gazu | Przyłącze | Maks. strumień przepływu [m³/h] | Nr art. | EUR | KO |
|---|---|---|---|---|---|
| **gaz palny** | rozm. 3/8" LH | acetylen: 13 m³/h / gaz palny: 68 | **1000 151 250** | **41,90** | SG02 |
| **tlen, sprężone powietrze i gazy niepalne** | rozm. 1/4" RH | tlen: 187 | **1000 151 251** | **41,90** | SG02 |

NOWOŚĆ

## Wąż gazu autogen

komplet zmontowany z nakrętką złączkową i końcówką węża z mosiądzu **EN 560** · tuleja węża i podwójny zacisk węża ze stali · wykonano zgodnie z **DIN EN ISO 3821, EN 559**
**wąż tlenu:** 6 x 5 mm dwustronny 1/4" RH
**wąż acetylenu:** 9 x 3,5 mm dwustronny 3,8" LH

| Długość [m] | Nr art. | EUR | KO |
|---|---|---|---|
| **5** | **1000 153 275** | **45,00** | SU09 |
| **10** | **1000 153 276** | **69,00** | SU09 |
| **15** | **1000 153 277** | **89,00** | SU09 |
| **20** | **1000 153 278** | **115,00** | SU09 |
| **30** | **1000 153 279** | **159,00** | SU09 |

NOWOŚĆ

## Wąż bliźniaczy autogeniczny

komplet zmontowany z nakrętką złączkową i końcówką węża z mosiądzu **EN 560** · tuleja węża i podwójny zacisk węża ze stali · wykonano zgodnie z **DIN EN ISO 3821, EN 559**
**wąż tlenu:** 6 x 9 mm dwustronny 1/4" RH
**wąż acetylenu:** 6 x 9 mm dwustronny 3,8" LH

| Długość [m] | Nr art. | EUR | KO |
|---|---|---|---|
| **5** | **1000 153 285** | **39,00** | SU09 |
| **10** | **1000 153 286** | **59,00** | SU09 |
| **15** | **1000 153 287** | **86,00** | SU09 |
| **20** | **1000 153 288** | **99,00** | SU09 |
| **30** | **1000 153 289** | **141,00** | SU09 |

NOWOŚĆ

## Wąż gazu autogen

komplet zmontowany z nakrętką złączkową i końcówką węża z mosiądzu EN 560 · tuleja węża i podwójny zacisk węża ze stali · wykonano zgodnie z **DIN EN ISO 3821, EN 16436**
**wąż tlenu:** 6 x 5 mm dwustronny 1/4" RH
**wąż propanu:** 9 x 3,5 mm dwustronny 3,8" LH

| Długość [m] | Przyłącze | Nr art. | EUR | KO |
|---|---|---|---|---|
| **5** | 1/4" RH / 3/8" LH | **1000 153 295** | **49,00** | SU09 |
| **10** | 1/4" RH / 3/8" LH | **1000 153 296** | **69,00** | SU09 |
| **15** | 1/4" RH / 3/8" LH | **1000 153 297** | **99,00** | SU09 |
| **20** | 1/4" RH / 3/8" LH | **1000 153 298** | **125,00** | SU09 |
| **30** | 1/4" RH / 3/8" LH | **1000 153 299** | **175,00** | SU09 |

## Złącze węża SK 100-1

NOWOŚĆ

do podłączania węży do **uchwytu palnika** · z samoczynną blokadą gazu i zaworem cofania · wg **EN 561** - **ISO 7289** · przyłącze EN 560

1

2

3

| Rodzaj gazu<br>korpus | Przyłącze | Wersja | Rys. | Nr art. | EUR | KO |
|---|---|---|---|---|---|---|
| **gaz palny** | 9 mm | korpus | 2 | **1201 712 301** | **27,50** | SH04 |
| **gaz palny** | rozm. 3/8" LH AGS | korpus | 1 | **1201 712 302** | **27,50** | SH04 |
| **tlen** | rozm. 1/4" RH AGS | korpus | 1 | **1201 712 304** | **27,50** | SH04 |
| **tlen** | 6,3 mm | korpus | 2 | **1201 712 307** | **27,50** | SH04 |
| **trzpień** | | | | | | |
| **gaz palny** | rozm. 3/8" LH MG | trzpień | 3 | **1201 712 305** | **13,60** | SH04 |
| **tlen** | rozm. 1/4" LH MG | trzpień | 3 | **1201 712 306** | **13,60** | SH04 |

## Złącze węża SK 100-2

NOWOŚĆ

do łączenia **węży** · z samoczynną blokadą gazu i zaworem cofania · wg **EN 561** - **ISO 7289** · przyłącze EN 560

1

2

3

4

5

| Rodzaj gazu<br>korpus | Przyłącze | Wersja | Rys. | Nr art. | EUR | KO |
|---|---|---|---|---|---|---|
| **gaz palny** | 9 mm | korpus | 2 | **1201 712 301** | **27,50** | SH04 |
| **gaz palny** | rozm. 3/8" LH AGS | korpus | 1 | **1201 712 302** | **27,50** | SH04 |
| **tlen** | 6,3 mm | korpus | 2 | **1201 712 307** | **27,50** | SH04 |
| **tlen** | rozm. 1/4" RH AGS | korpus | 1 | **1201 712 304** | **27,50** | SH04 |
| **trzpień** | | | | | | |
| **gaz palny** | 9 mm | trzpień | 4 | **1201 712 316** | **17,20** | SH04 |
| **gaz palny** | rozm. 3/8" LH AGS | trzpień | 5 | **1201 712 317** | **17,20** | SH04 |
| **tlen** | 6,3 mm | trzpień | 4 | **1201 712 319** | **17,20** | SH04 |
| **tlen** | rozm. 1/4" RH AGS | trzpień | 5 | **1201 712 320** | **27,40** | SH04 |

## Złącze węża SK 100-3

NOWOŚĆ

do podłączania węży w **miejscu pobierania** · wg **EN 561** - **ISO 7289** · przyłącze EN 560

1

2

3

4

5

6

| Rodzaj gazu<br>korpus | Przyłącze | Wersja | Rys. | Nr art. | EUR | KO |
|---|---|---|---|---|---|---|
| **gaz palny** | rozm. 3/8" LH MG | korpus | 6 | **1201 712 330** | **27,40** | SH04 |
| **tlen** | rozm. 1/4" LH MG | korpus | 6 | **1201 712 331** | **27,40** | SH04 |
| **trzpień** | | | | | | |
| **gaz palny** | 9 mm | trzpień | 4 | **1201 712 316** | **17,20** | SH04 |
| **gaz palny** | rozm. 3/8" LH AGS | trzpień | 5 | **1201 712 317** | **17,20** | SH04 |
| **tlen** | 6,3 mm | trzpień | 4 | **1201 712 319** | **17,20** | SH04 |
| **tlen** | rozm. 1/4" RH AGS | trzpień | 5 | **1201 712 320** | **27,40** | SH04 |





▷ Artykuł nie na stanie magazynu, zakup odbywa się po otrzymaniu zamówienia. ⛟ = dostawa realizowana jest przez spedycję
+ = możliwe jest otwarcie opakowania Objaśnienie symboli znajduje się przed spisem treści.

KAYSER

## Urządzenie do lutowania miękkiego

z butlą mini na propan
**W zestawie:** lutownica w kształcie młotka 350 g, końcówki lutownicze rozmiar 5 i 7, złącze do napełniania butli, regulator ciśnienia mini bez manometru, opalarka do farb 32 i 64 mm, wąż wysokociśnieniowy 1,5 m, z obustronną nakrętką złączkową rozm. 3/8" LH, klucz do palnika, zapalniczka gazu

**Dostawa w skrzynce z blachy stalowej**

| Nr art. | EUR | KO |
|---|---|---|
| **4000 872 100** | **501,25** | SH02 |

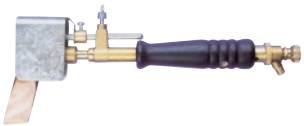
KAYSER

## Lampa lutownicza

**W zestawie:** kompletna lutownica z elementem miedzianym 350 g, minibutla ze stopką, regulator ciśnienia mini bez manometru, wąż wysokociśnieniowy 1,5 m z obustronną nakrętką złączkową rozm. 3/8" LH, klucz do palnika

| Nr art. | EUR | KO |
|---|---|---|
| **4000 872 086** | **245,10** | SH02 |

KAYSER



## Lutownica na lut miękki

**elementu zestawu:** uchwyt, kolba lutownicza 350 g, ogrzewacz kolby, uchwyt kolby, osłona przeciwwiatrowa

| Nr art. | EUR | KO |
|---|---|---|
| **4000 872 076** | **86,25** | SH02 |

KAYSER

## Uchwyt lutowniczy

uchwyt z obrotowym przyłączem wężowym · regulowana zasuwa obrotowa powietrza

| Przyłącze | Nr art. | EUR | KO |
|---|---|---|---|
| **rozm. 3/8" LH** | **4000 872 080** | **47,90** | SH02 |

KAYSER

## Lutownica w kształcie młotka

do uchwytu lutowniczego (nr art. 4000 872 080)

| Ciężar [g] | Ø stalowego trzpienia uchwytu do wierteł [mm] | Nr art. | EUR | KO |
|---|---|---|---|---|
| **350** | 7 | **4000 872 082** | **30,15** | SH02 |

KAYSER

## Uchwyt kolby

do mocowania lutownicy w kształcie młotka (nr art. 4000 872 082) · do uchwytu lutowniczego (nr art. 4000 872 080)

| Wersja | Nr art. | EUR | KO |
|---|---|---|---|
| **ze śrubą skrzydełkową** | **4000 872 083** | **11,65** | SH02 |

KAYSER

## Palnik do lutowania

do uchwytu lutowniczego (nr art. 4000 872 080)

| Przyłącze gwintowane [mm] | Nr art. | EUR | KO |
|---|---|---|---|
| **M15 x 1** | **4000 872 081** | **10,95** | SH02 |

SIEVERT

## Zestaw lutownic na lut miękki PSI 3380

**z zapalnikiem piezoelektrycznym** · do zastosowań mobilnych w obróbce blach · obsługa jednoręczna · zastosowanie 360°
**W zestawie:** lutownica na naboje, 2 naboje Ultragas 2202, element miedziany 250 g, 2 zamienne dysze gazu

**Dostawa w walizce z blachy stalowej**

| Moc [kW] | Zużycie gazu [g/h] | Nr art. | EUR | KO |
|---|---|---|---|---|
| **0,9** | 75 | **1000 152 737** | **290,50** | SK05 |

SIEVERT

## Nabój gazowy wkręcany Ultragas 2202

jednorazowy aluminiowy nabój gazowy z zaworem samoczynnie zamykającym się · do temperatury zapłonu do 2100 °C · mieszanka gazowa z propanu, propenu, butanu i acetonu

| Ciężar [g] | Nr art. | EUR | KO |
|---|---|---|---|
| **60** | **1000 152 738** | **6,30** | SK05 |

KAYSER

## Komplet do lutowania twardego

**W zestawie:** uchwyt na palnik na propan, regulator niskiego ciśnienia mini z przyłączem uniwersalnym i manometrem, wkładki do lutu twardego (wielkość 12, 14, 17, 20), klucz do palnika, zapalniczka do gazu, nakładka na lutownicę z lutownicą młoteczkową 350 g, obustronnie z nakrętkami złączkowymi rozm. 3/8" LH x 1,5 m

**Dostawa w skrzynce z blachy stalowej**

| Zawartość | Nr art. | EUR | KO |
|---|---|---|---|
| **10-częśc.** | **4000 872 096** | **373,10** | SH02 |

KAYSER

## Uchwyt do palników propanowych

do lutowania lutem twardym i miękkim i do nagrzewania · z głównym, zaworem odcinającym · dźwignia i regulowane wewnętrznie ustawienia płomienia
przyłącze gwintowane: M14 x 1 mm

| Ciśnienie robocze [bar] | Przyłącze gwintowane [mm] | Nr art. | EUR | KO |
|---|---|---|---|---|
| **1,5 - 4** | M14 x 1 | **4000 872 088** | **52,20** | SH02 |

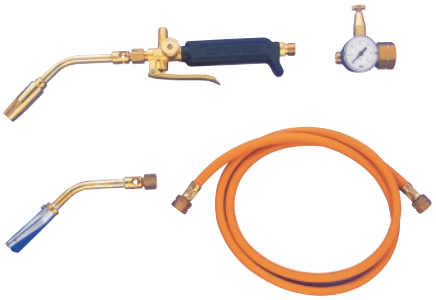
KAYSER

## Końcówka do lutowania na miękko

do uchwytu na palnik na propan (nr art. 4000 872 088)
przyłącze gwintowane: M14 x 1

| Rozmiar wkładki | Ciśnienie robocze [bar] | Nr art. | EUR | KO |
|---|---|---|---|---|
| **3** | 1,5 - 2,5 | **4000 872 090** | **23,10** | SH02 |
| **5** | 1,5 - 2,5 | **4000 872 089** | **29,05** | SH02 |

KAYSER



## Komplet do lutowania twardego

**W komplecie:** uchwyt na palnik na propan, regulator niskiego ciśnienia mini z przyłączem uniwersalnym i manometrem, wkładka do lutu twardego wielkość 14, wkładka palnika szerokiego 64 mm, wąż wysokiego ciśnienia obustronnie z nakrętką złączkową G 3/8" LH x 1,5 m

| Zawartość | Nr art. | EUR | KO |
|---|---|---|---|
| **5-częśc.** | **4000 872 094** | **151,05** | SH02 |

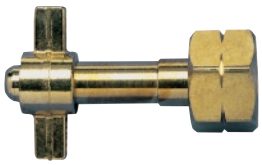
KAYSER

## Butla na propan

bezszwowa butla stalowa z nóżką, zaworem i hakiem do powieszenia · napełniana przez użytkownika z użyciem złącza do napełniania butli (nr art. 4000 872 099)
**Dostawa bez napełnienia i złącza do napełniania butli**

| Zawartość [g] | Przyłącze | Nr art. | EUR | KO |
|---|---|---|---|---|
| **425** | rozm. 3/8" LH | **4000 872 098** | **127,55** | SH02 |

KAYSER



## Złącze do napełniania butli

z mosiądzu · do napełniania butli mikro z dużych butli na propan · z jednej strony z nakrętką skrzydełkową G 3/8" LH do butli mikro - z drugiej strony z gwintem przyłączeniowym łączonym W 21,8 x 1/14" LH

| Do butelki o wielkości [kg] | Nr art. | EUR | KO |
|---|---|---|---|
| **5,11 + 33** | **4000 872 099** | **19,35** | SH02 |

ROTHENBERGER INDUSTRIAL

## Zestaw do lutowania twardego/miękkiego Turbolötset 2000 °C

do lutowania twardego/miękkiego rur stalowych, blach, kształtek i rur miedzianych (do Ø maks. 28 mm w przypadku lutowania twardego / do Ø maks. 54 mm w przypadku lutowania miękkiego) · nadaje się do lutowania kapilarnego w instalacjach sanitarnych i grzewczych · temperatura płomienia do 2000°C
**W zestawie:** 1x ergonomiczny uchwyt bezpieczeństwa ze stałym płomieniem pilotującym – M 14 x 1/G 3/8" L, 1x wygięcie palnika z uszczelnieniem zabezpieczającym stożkowym, 1x regulator gazu ciekłego 4 bary - 8 kg/h z atestem DVGW, 1x przewód wężowy 2 m z atestem DVGW, 1x turbopalnik Ø 28 mm, 1x palnik punktowy Ø 14 mm, 1x palnik lutowniczy Ø 22 mm, 1x lutownica na lut miękki 250 g, miedź kuta z urządzeniem do ustawiania, 1x nasadka kolby lutowniczej z 2x kutymi miedzianymi grotami lutowniczymi, 1x palnik zabezpieczający, 1x nasadka do wypalania farby 50 mm, 1x podpora palnika, 1x klucz sześciokątny płaski

**Dostawa w walizce z tworzywa sztucznego**

| Zawartość | Nr art. | EUR | KO |
|---|---|---|---|
| **15-częśc.** | **4000 872 070** | **106,00** | SX04 |





▷ Artykuł nie na stanie magazynu, zakup odbywa się po otrzymaniu zamówienia. = dostawa realizowana jest przez spedycję
+ = możliwe jest otwarcie opakowania Objaśnienie symboli znajduje się przed spisem treści.

SIEVERT®

## Zestaw do lutowania twardego/miękkiego Promatic 1000

**W zestawie:** uchwyt 3/8" LH, palnik cyklonowy Ø 19 mm, palnik do lutowania miękkiego Ø 19 mm, wąż propanu 2 m (2x3/8"LH), regulator ciśnienia 2 bary, zabezpieczenie przed pęknięciem węża 2 bary

**Dostawa w walizce z blachy stalowej**

| Zawartość | Nr art. | EUR | KO |
|---|---|---|---|
| **6-częśc.** | **1000 152 739** | **500,00** | SU07 |

SIEVERT®

## Uchwyt Promatic

obrotowa złączka wężowa · zapłon piezo · wymiana palnika z zamknięciem bagnetowym

| Wersja | Przyłącze węża | Maks. ciśnienie robocze [bar] | Nr art. | EUR | KO |
|---|---|---|---|---|---|
| **tworzywo sztuczne** | gaz palny: rozm. 3/8" LH | 1,5 - 4 | **1000 152 740** | **141,40** | SK05 |

SIEVERT®

## Palnik cyklonowy Promatic

do lutowania lutem twardym, lutem miękkim i do nagrzewania

| Ø palnika [mm] | Zużycie gazu przy 2,0 barach [g/h] | Moc [kW] | Nr art. | EUR | KO |
|---|---|---|---|---|---|
| **19** | 250 | 3,2 | **1000 152 741** | **88,40** | SK05 |

SIEVERT®

## Palnik do lutowania miękkiego Promatic

do lutowania lutem miękkim, nagrzewania i cynowania

| Ø palnika [mm] | Zużycie gazu przy 2,0 barach [g/h] | Moc [kW] | Nr art. | EUR | KO |
|---|---|---|---|---|---|
| **19** | 250 | 3,2 | **1000 152 742** | **88,40** | SK05 |

SIEVERT®

## Urządzenie do lutowania miękkiego Pro 95 Titanium

idealne do napraw rynien dachowych, kominów itd.

**W zestawie:** lutownica na lut miękki, element miedziany 350 g, wąż propanu 2 m ( 2 x 3/8" LH), regulator ciśnienia 1,5 bara, najmniejsza butla propanu 425 g (pusta)

| | Nr art. | EUR | KO |
|---|---|---|---|
| | **4300 310 005** | **264,00** | SK05 |

SIEVERT®

4300 310 008 + 4300 310 009

## Lutownica w kształcie młotka

| Ciężar [g] | Nr art. | EUR | KO |
|---|---|---|---|
| **350** | **4300 310 012** | **27,00** | SK05 |

## Zestaw do lutowania twardego/miękkiego Lomat PIEZO-3

**W zestawie:** 1 uchwyt z zapalnikiem piezoelektrycznym, palnik punktowy 5 mm, palnik punktowy 7 mm, turbopalnik 17 mm, wąż wysokociśnieniowy 2 m, G 3/8 LH, regulator 2 bary (ustawiony na stałe), zabezpieczenie przed pęknięciem węża, do butli 5 + 11 kg, 1 klucz montażowy

**Dostawa w walizce z blachy stalowej**

| Zawartość | Nr art. | EUR | KO |
|---|---|---|---|
| **8-częśc.** | **4000 872 194** | **553,30** | SK03 |

## Zestaw do lutowania twardego/miękkiego Lomat PIEZO-6

do lutowania miękkiego i twardego, nagrzewania, rozmrażania i wypalania ogniem

**W zestawie:** uchwyt z zapłonem piezo, palnik turbo 17 mm, wąż wysokociśnieniowy 2 m, rozm. 3/8" LH, regulator 2 bary (ustawiony na stały, do butli 5 i 11 kg), zabezpieczenie przed pęknięciem węża

| Zawartość | Nr art. | EUR | KO |
|---|---|---|---|
| **4-częśc.** | **4000 872 196** | **250,70** | SK03 |

## Uchwyt Lomat Piezo - Propan

z zapalnikiem piezoelektrycznym i zaworem dźwigniowym z blokadą · łączony główny zawór odcinający i zawór regulacyjny · obrotowa złączka wężowa · zintegrowany uchwyt odcinający w danej końcówce palnika · mechanika wtykowa / zatrzaskowa jako przyłącze palnika · końcówka palnika z możliwością obrotu o 360°

| Wersja | Przyłącze węża | Maks. ciśnienie robocze [bar] | Nr art. | EUR | KO |
|---|---|---|---|---|---|
| **tworzywo sztuczne** | gaz palny: rozm. 3/8" LH | 4 | **4000 872 180** | **101,40** | SK03 |

## Palnik punktowy Lomat Piezo

pasuje do uchwytu palnika na propan **Lomat Piezo** (nr art. 4000 872 180) · przyłącze wtykane · końcówka palnika z możliwością obrotu na uchwycie o 360° · ciśnienie gazu przy 2 barach

| Ø wylotu gazu [mm] | Zużycie gazu przy 2,0 barach [g/h] | Moc oddawania przy 2,0 bara [kW/h] | Nr art. | EUR | KO |
|---|---|---|---|---|---|
| **5** | 120 | 1,55 | **4000 872 182** | **71,00** | SK03 |
| **7** | 320 | 2,86 | **4000 872 183** | **68,40** | SK03 |

## Turbopalnik Lomat Piezo

pasuje do uchwytu palnika na propan **Lomat Piezo** (nr art. 4000 872 180) · przyłącze wtykane · końcówka palnika z możliwością obrotu na uchwycie o 360° · ciśnienie gazu przy 2 barach

| Ø wylotu gazu [mm] | Zużycie gazu przy 2,0 barach [g/h] | Moc oddawania przy 2,0 bara [kW/h] | Nr art. | EUR | KO |
|---|---|---|---|---|---|
| **15** | 180 | 2,32 | **4000 872 184** | **87,75** | SK03 |
| **17** | 320 | 4,12 | **4000 872 185** | **85,85** | SK03 |
| **22** | 510 | 6,57 | **4000 872 186** | **86,60** | SK03 |

## Zestaw palnika do obkurczania Promatic

obrotowa złączka wężowa · zapłon piezo · wymiana palnika z zamknięciem bagnetowym

**W zestawie:** uchwyt 3/8" LH, palnik płomienia miękkiego Ø 19 mm, palnik do obkurczania Ø 28 mm, palnik do obkurczania Ø 38 mm, palnik do obkurczania Ø 50 mm, wąż propanu 5m (2 x 3/8" LH), regulator bezpieczeństwa 1,5 bar, 2 klucz płaski rozm. 17x19

**Dostawa w walizce z tworzywa sztucznego**

| Zawartość | Nr art. | EUR | KO |
|---|---|---|---|
| **9-częśc.** | **1000 152 736** | **799,00** | SK05 |



▷ Artykuł nie na stanie magazynu, zakup odbywa się po otrzymaniu zamówienia. ⛟ = dostawa realizowana jest przez spedycję
+ = możliwe jest otwarcie opakowania Objaśnienie symboli znajduje się przed spisem treści.

SIEVERT

## Zestaw palnika do nagrzewania na propan HSB 3460-60/850 mm

regulator ciśnienia 4 bar z SBS · szczególnie odpowiedni do układania bitumicznych powłok dachowych i uszczelniających i do osuszania powierzchni · **głowica palnika ze stali szlachetnej** · bardzo poręczny uchwyt propanowy z głównym zaworem odcinającym

| Ø głowicy palnika [mm] | Długość węża [m] | Nr art. | EUR | KO |
|---|---|---|---|---|
| **60** | 5 | **1000 872 024** | **169,00** | SK05 |

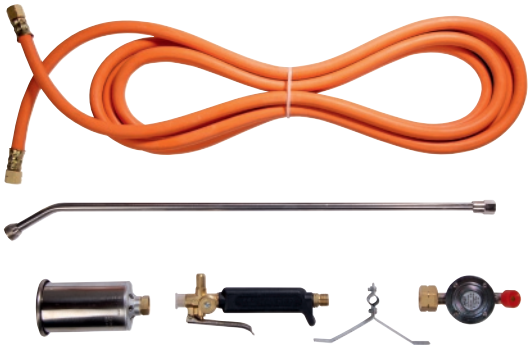
SIEVERT

## Zestaw palnika do nagrzewania na propan Pro 88 Titanium

z wężem propanu i regulatorem ciśnienia 4 bary z wbudowanym SBS · nadaje się szczególnie do zgrzewania wstęg bitumicznych oraz nagrzewania · niewielki ciężar 768 g (bez węża i regulatora) nie powoduje zmęczenia stawów i pleców

| Ø głowicy palnika [mm] | Długość węża [m] | Nr art. | EUR | KO |
|---|---|---|---|---|
| **60** | 5 | **1000 872 025** | **248,00** | SK05 |

KAYSER



## Zestaw palnika do nagrzewania na propan

szczególnie odpowiedni do rzemiosła i przemysłu · rura połączeniowa z urządzeniem odkładającym 600 mm, wysokowydajna głowica palnika, **oba ze stali szlachetnej** · uchwyt do propanu z głównym zaworem odcinającym, dźwignią i regulowanym wewnętrznie ustawieniem płomienia miękkiego · regulator propanu z zabezpieczeniem przed pęknięciem węża, wejście W21,8 x 1/14" LH przyłącze ręczne, wyjście 3/8" LH · z wysokiej jakości, wiązanym wężem na propan (PB30) obustronnie 3/8" LH

| Ø głowicy palnika [mm] | Długość węża [m] | Nr art. | EUR | KO |
|---|---|---|---|---|
| **60** | 5 | **4000 872 030** | **129,00** | SH02 |

ROTHENBERGER

## Zestaw palnika do nagrzewania na propan

**z zapłonem piezoelektrycznym** · do klejenia powłok bitumicznych, opalania chwastów na dużej powierzchni, tajenia, izolowania, obkurczania, suszenia i nagrzewania · używać z niemieckimi butlami na propan 5, 11, 33 kg · w komplecie podpórka palnika · wysokowydajny palnik ze stabilizatorem płomieni, chromowany i z wzmocnieniem krawędziowym · uchwyt bezpieczeństwa ze zintegrowanym zaworem ekonomicznym do automatycznego ustawiania płomienia · w uchwycie umieszczony jest zawór odcinający i regulacyjny
Wymagany regulator stały (nr art.4000 872 016/4000 872 017)
(Zestaw nie obejmuje butli, regulatora i zabezpieczenia przed pęknięciem węża)

| Ø głowicy palnika [mm] | Długość węża [m] | Nr art. | EUR | KO |
|---|---|---|---|---|
| **60** | 5 | **4000 872 018** | **114,95** | WX50 |

ROTHENBERGER INDUSTRIAL

## Palnik dekarski RoMaxi Eco

do opalania i klejenia na gorąco wstęg bitumicznych, folii oraz smołowania · przyłącze rozm. 3/8" LH · w komplecie wąż do propanu i podpórka do palnika

| Ø głowicy palnika [mm] | Długość węża [m] | Nr art. | EUR | KO |
|---|---|---|---|---|
| **60** | 5 | **4000 872 015** | **34,90** | SX04 |

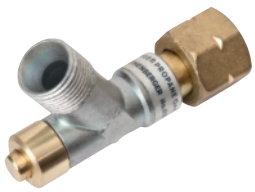
ROTHENBERGER INDUSTRIAL

## Regulator ciśnienia propanu

do butli na propan 5, 11, 33 kg oraz gazowych aparatów lutowniczych z przyłączem węża rozm. 3/8" LH · atest DVGW · pasuje do nr art. 4000 872 015 oraz 4000 872 018

| Ciśnienie robocze [bar] | Przyłącze | Nr art. | EUR | KO |
|---|---|---|---|---|
| **4** | rozm. 3/8" LH | **4000 872 016** | **15,90** | SX04 |

ROTHENBERGER INDUSTRIAL

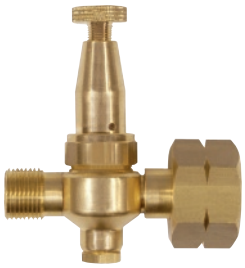


## Zabezpieczenie przed pęknięciem węża

**do propanu** · odpowiedni element zabezpieczający do użytku przemysłowego · do eksploatacji w aparatach gazowych z wężami o długości ponad 5 m · zatrzymuje natychmiast dopływ gazu w przypadku uszkodzenia węża · atest DVGW · przyłącze: 2 x rozm. 3/8" LH · pasuje do nr art. 4000 872 016

| Maks. strumień przepływu [kg/h] | Do ciśnienia roboczego ciśnienia roboczego [bar] | Nr art. | EUR | KO |
|---|---|---|---|---|
| **10 - 14** | 1,5 - 4 | **4000 872 017** | **14,90** | SX04 |

KAYSER



## Regulator niskiego ciśnienia propanu Mini

**bez manometru** · 6 kg/h · 0,5 – 4 bar · przyłącze na wyjściu rozm. 3/8″ LH

| Przyłącze wejściowe | Przyłącze na wyjściu | Moc oddawana [kg/h] | Obszar roboczy [bar] | Nr art. | EUR | KO |
|---|---|---|---|---|---|---|
| **W 21,8 x 1/14″ LH** | rozm. 3/8″ LH | 6 | 0,5 - 4 | **4000 872 101** | **38,70** | SH02 |
| **rozm. 3/8″ LH** | rozm. 3/8″ LH | 6 | 0,5 - 4 | **4000 872 102** | **38,70** | SH02 |

KAYSER

## Regulator niskiego ciśnienia propanu Mini

**z manometrem** · 6 kg/h · 0,5 – 4 bar · przyłącze na wyjściu rozm. 3/8″ LH

| Przyłącze wejściowe | Przyłącze na wyjściu | Moc oddawana [kg/h] | Obszar roboczy [bar] | Nr art. | EUR | KO |
|---|---|---|---|---|---|---|
| **W 21,8 x 1/14″ LH** | rozm. 3/8″ LH | 6 | 0,5 - 4 | **4000 872 105** | **47,90** | SH02 |
| **rozm. 3/8″ LH** | rozm. 3/8″ LH | 6 | 0,5 - 4 | **4000 872 106** | **47,90** | SH02 |

KAYSER

## Regulator niskiego ciśnienia propanu

**bez manometru** · 18 kg/h · 0,5 – 6 bar · przyłącze na wyjściu: rozm. 3/8″ LH

| Przyłącze wejściowe | Przyłącze na wyjściu | Moc oddawana [kg/h] | Obszar roboczy [bar] | Nr art. | EUR | KO |
|---|---|---|---|---|---|---|
| **W 21,8 x 1/14″ LH** | rozm. 3/8″ LH | 18 | 0,5 - 6 | **4000 872 103** | **56,10** | SH02 |

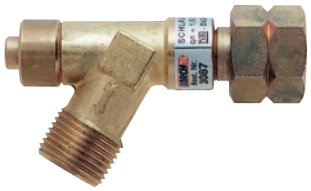
KAYSER

## Regulator niskiego ciśnienia propanu

**z manometrem** · 18 kg/h · 0,5 – 6 bar · przyłącze na wyjściu: rozm. 3/8″ LH

| Przyłącze wejściowe | Przyłącze na wyjściu | Moc oddawana [kg/h] | Obszar roboczy [bar] | Nr art. | EUR | KO |
|---|---|---|---|---|---|---|
| **W 21,8 x 1/14″ LH** | rozm. 3/8″ LH | 18 | 0,5 - 6 | **4000 872 107** | **65,45** | SH02 |

KAYSER



## Zabezpieczenie przed pęknięciem węża

**do propanu** · zabezpieczenie przed pęknięciem węża zapobiega wydostawaniu się gazu przy uszkodzeniu lub zluzowaniu przewodu węża i zamyka przejście gazu, kiedy wymagana ilość robocza zostanie przekroczona o 10% · ponowne otwarcie ręką · wlot G 3/8″ LH · wylot G 3/8″ LH

| Maks. strumień przepływu [kg/h] | Do ciśnienia roboczego ciśnienia roboczego [bar] | Nr art. | EUR | KO |
|---|---|---|---|---|
| **3** | 1,5 | **4000 872 108** | **30,10** | SH02 |
| **7,4 - 12** | 0,5 - 4 | **4000 872 110** | **30,10** | SH02 |





▷ Artykul nie na stanie magazynu, zakup odbywa się po otrzymaniu zamówienia. = dostawa realizowana jest przez spedycję
+ = możliwe jest otwarcie opakowania Objaśnienie symboli znajduje się przed spisem treści.

SIEVERT

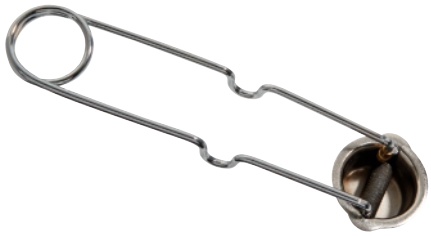
## Wąż do propanu

montaż kompletny · wykonano wg **DIN EN ISO 4815** · wysokie ciśnienie 4 x 4 mm

| Długość [m] | Przyłącze | Nr art. | EUR | KO |
|---|---|---|---|---|
| **2** | rozm. 3/8" LH x rozm. 3/8" LH | **4000 872 117** | **14,90** | SU07 |
| **3** | rozm. 3/8" LH x rozm. 3/8" LH | **4000 872 118** | **19,90** | SU07 |
| **4** | rozm. 3/8" LH x rozm. 3/8" LH | **4000 872 121** | **28,00** | SU07 |
| **5** | rozm. 3/8" LH x rozm. 3/8" LH | **4000 872 119** | **31,00** | SU07 |
| **3** | M10 x 1 LHx rozm. 3/8" LH | **4000 872 128** | **26,00** | SU07 |
| **5** | M10 x 1 LHx rozm. 3/8" LH | **4000 872 129** | **32,00** | SU07 |

ROTHENBERGER INDUSTRIAL

NOWOŚĆ



## Zapalniczka gazu Standard

**z zapalnikiem piezoelektrycznym** · wskaźnik napełnienia · blokada odciągu · możliwość ponownego napełniania · nabój zapasowy nr art. 1000 495 511

| Nr art. | EUR | KO |
|---|---|---|
| **1000 495 510** | **2,95** | SX04 |

## Zapalniczka gazu

**z pojemnikiem** · do propanu · kamienie do zapalniczki 3,5 x 7 mm (zapasowe kamienie do zapalniczki w nr art. 1000 495 505)

| Nr art. | EUR | KO |
|---|---|---|
| **1000 495 502** | **3,60** | SU02 |

ROTHENBERGER INDUSTRIAL

NOWOŚĆ

## Zapalniczka gazu

**z pilnikiem walcowym** · kamienie do zapalniczki 3 x 20 mm (zapasowe kamienie do zapalniczki w nr art. 1000 495 503)

| Nr art. | EUR | KO |
|---|---|---|
| **1000 495 500** | **3,30** | SU02 |

## Nabój gazowy Universal

aluminiowy nabój uzupełniający z 5 przejściówkami dysz · butan 84% i propan 16% · do zapalniczki gazu nr art. 1000 495 510

| Ciężar [g] | Nr art. | EUR | KO |
|---|---|---|---|
| **56** | **1000 495 511** | **1,95** | SX04 |

1000 495 503

1000 495 504

1000 495 505

## Zapalniczka gazu

**kształt pistoletu** · kamienie do zapalniczki 2,2 x 6 mm (zapasowe kamienie do zapalniczki w nr art. 1000 495 504)

| Nr art. | EUR | KO |
|---|---|---|
| **1000 495 501** | **6,30** | SU02 |

## Kamienie do zapalniczki

do zapalniczki gazu nr art. 1000 495 500, 1000 495 501, 1000 495 502

| Zawartość | Ø [mm] | Długość [mm] | Nr art. | EUR | KO |
|---|---|---|---|---|---|
| **50 szt.** | 3 | 20 | **1000 495 503** | **35,50** | SU02 |
| **100 szt.** | 2,2 | 6 | **1000 495 504** | **7,90** | SU02 |
| **100 szt.** | 3,5 | 7 | **1000 495 505** | **83,00** | SU02 |

CAMPINGAZ

## Lampa lutownicza SOUDOGAZ® X 2000

**bez zapalnika piezoelektrycznego** · do lutowania miękkiego i twardego, zmywania, rozmrażania, nagrzewania, cynowania itp. · do pracy z nabojem wtykanym C 206, (nr art. 4000 872 060) · kołpak metalowy do ochrony naboju gazowego · z obsługą jednoręczną przycisku nastawczego · możliwe precyzyjne stopniowanie dopływu gazu · dostawa z palnikiem do twardego lutu x 1550, ale bez kartuszy z gazem
Pasujące akcesoria, patrz nr art. 4000 872 071, 4000 872 061 i 4000 872 075

| Moc [kW] | Zużycie gazu [g/h] | Temperatura płomienia [°C] | Nr art. | EUR | KO |
|---|---|---|---|---|---|
| **1,65** | 120 | 1800 | **4000 872 050** | **39,90** | SK01 |

CAMPINGAZ

## Palnik gazowy Bunsena Labogaz 206

niezależny od każdego przewodu zasilającego · do pracy z nabojem wtykanym C 206 GLS, (nr art. 4000 872 061) · do szkół i laboratoriów
Dostawa bez nabojów

| Ciężar [g] | Zużycie gazu [g/h] | Nr art. | EUR | KO |
|---|---|---|---|---|
| **200** | 55 | **4000 872 035** | **69,95** | SK01 |

CAMPINGAZ

SDB

## Nabój gazowy C 206 GLS

mieszanka butanu i propanu w proporcji 80/20 · z systemem blokady gazowej (GLS) zgodnie z nową normą europejską EN417:2012:
Pasuje do lamp lutowniczych (art. nr 4000 872 050 i 4000 872 053)

| Ciężar [g] | Nr art. | EUR | KO |
|---|---|---|---|
| **190** | **4000 872 061** | **2,85** | SK07 |

CAMPINGAZ

## Palnik płaski XP 1650

o szerokim płomieniu · do równoczesnego ogrzewania powierzchni do wypalania farby, cynowania lub rumienienia drewna · pasuje do palnika podstawowego X 2000 i palnika lutu twardego X 2000 PZ,
(nr art. 4000 872 050 i 4000 872 053)

| Nr art. | EUR | KO |
|---|---|---|
| **4000 872 071** | **19,95** | SK01 |

CAMPINGAZ

## Lampa lutownicza SOUDOGAZ® X2000 PZ

**z zapalnikiem piezoelektrycznym** · do lutowania miękkiego i twardego, zmywania, rozmrażania, nagrzewania, cynowania itp. · do pracy z nabojem gazowym C 206, (nr art. 4000 872 061) · kołpak metalowy do ochrony naboju gazowego · z obsługą jednoręczną przycisku nastawczego · możliwe precyzyjne stopniowanie dopływu gazu · dostawa z palnikiem do twardego lutu x 1700, ale bez kartuszy z gazem
Pasujące akcesoria, patrz nr art. 4000 872 071, 4000 872 061 i 4000 872 075

| Moc [kW] | Zużycie gazu [g/h] | Temperatura płomienia [°C] | Nr art. | EUR | KO |
|---|---|---|---|---|---|
| **1,65** | 120 | 1800 | **4000 872 053** | **47,95** | SK01 |

CAMPINGAZ

## Mały palnik X 1650

z własną dyszą · wąski, spiczasty płomień do lutowania lutem miękkim i twardym we wrażliwych miejscach lutowania · odpowiedni także do pracy w jubilerstwie lub modelarstwie
Pasuje do lamp lutowniczych X 2000 i X 2000 PZ (nr art. 4000 872 050 i 4000 872 053)

| Nr art. | EUR | KO |
|---|---|---|
| **4000 872 075** | **19,95** | SK01 |

CAMPINGAZ

SDB

## Lampa lutownicza Spotflam®

precyzyjny palnik lutowniczy do robót precyzyjnych i punktowych powierzchni obróbki (np. złotnictwo, budowa modeli, stomatologia) · precyzyjnie regulowany płomień · można stosować bez podgrzewania we wszystkich pozycjach
**W zestawie:** nabój gazowy wkręcany CV 360

| Zużycie gazu [g/h] | Temperatura płomienia [°C] | Nr art. | EUR | KO |
|---|---|---|---|---|
| **9** | 1750 | **4000 872 040** | **34,95** | SK01 |

CAMPINGAZ

SDB

## Nabój gazowy wkręcany CV 360

z butanem
**Pasuje do:** precyzyjny palnik lutowniczy mikro Spotflam, (nr art. 4000 872 040)

| Ciężar [g] | Nr art. | EUR | KO |
|---|---|---|---|
| **52** | **4000 872 045** | **8,95** | SK07 |



▷ Artykuł nie na stanie magazynu, zakup odbywa się po otrzymaniu zamówienia. = dostawa realizowana jest przez spedycję
+ = możliwe jest otwarcie opakowania Objaśnienie symboli znajduje się przed spisem treści.

SIEVERT

## Środek do niszczenia chwastów Gardener

do naboju gazowego wkręcanego 2204 · z zapalnikiem piezoelektrycznym · ergonomiczny kształt
**Dostawa bez nabojów**

| Nr art. | EUR | KO |
|---|---|---|
| **1000 152 735** | **54,90** | SK05 |

SIEVERT

SDB

## Zestaw do lutowania twardego/miękkiego Metalljet

zestaw ten nadaje się zwłaszcza do lutowania twardego i miękkiego

Metaljet i Ultramapp Gas tworzą razem wyjątkowy potencjał mocy · możliwa temperatura płomienia 2400 °C · odpowiednie do podgrzewania · lutowanie lutem twardym i miękkim z wysoką efektywnością
**Dane techniczne:**
· zapalnik piezoelektryczny z funkcją start/stop i przyciskiem ustalającym
· praca we wszystkich pozycjach (również nad głową)
· zamek bagnetowy (wymiana palnika bez użycia narzędzi)
· ciśnienie robocze: 2 bary
**W zestawie:** głowica MetalJet, palnik cyklonowy 8707, 2 naboje z gazem UltraMapp, 1 podpora

| Moc [kW] | Temperatura płomienia [°C] | Nr art. | EUR | KO |
|---|---|---|---|---|
| **2,9** | 2200 | **1000 152 727** | **192,60** | SK05 |

SIEVERT

NOWOŚĆ

## Lampa lutownicza Powerjet 2235

**z zapalnikiem piezoelektrycznym** · bez naboju gazowego wkręcanego · z palnikiem standardowym 8704 · zamknięcie bagnetowe do wymiany palnika bez narzędzi · stabilny obraz płomienia podczas prac nad głową · do lutowania miękkiego przy średnicy rury do 18 mm · do stosowania z nabojem gazowym wkręcanym Powergas 2203 lub 2204

| Moc [kW] | Zużycie gazu [g/h] | Temperatura płomienia [°C] | Nr art. | EUR | KO |
|---|---|---|---|---|---|
| **1,2** | 90 | 1925 | **1000 152 905** | **92,00** | SK05 |

SIEVERT

NOWOŚĆ

## Lampa lutownicza Powerjet 2535

**z zapalnikiem piezoelektrycznym** · bez naboju gazowego wkręcanego · z palnikiem cyklonowym 8706 · zamknięcie bagnetowe do wymiany palnika bez narzędzi · do lutowania lutem twardym i miękkim, do obkurczania i podgrzewania · do lutowania lutem miękkim przy średnicy rury do 40 mm · do lutowania lutem twardym przy średnicy rury do 18 mm · do stosowania z nabojem gazowym wkręcanym Ultragas 2205

| Moc [kW] | Zużycie gazu [g/h] | Temperatura płomienia [°C] | Nr art. | EUR | KO |
|---|---|---|---|---|---|
| **2,2** | 170 | 2100 | **1000 152 706** | **109,40** | SK05 |

SIEVERT

NOWOŚĆ

## Lampa lutownicza Handyjet 2282

**z zapalnikiem piezoelektrycznym** · bez naboju gazowego wkręcanego · stabilny obraz płomienia podczas prac nad głową · do lutowania lutem twardym i miękkim oraz do usuwania farby · z podgrzewaniem gazu · do stosowania z nabojem gazowym wkręcanym Powergas 2203 lub 2204

| Moc [kW] | Zużycie gazu [g/h] | Temperatura płomienia [°C] | Nr art. | EUR | KO |
|---|---|---|---|---|---|
| **1,8** | 140 | 1925 | **1000 152 708** | **55,90** | SK05 |

SIEVERT

NOWOŚĆ

## Lampa lutownicza Handyjet 2283

**z zapalnikiem piezoelektrycznym** · bez naboju gazowego · stabilny obraz płomienia podczas prac nad głową · uchwyt 2-komponentowy · do stosowania z nabojem gazowym 2210

| Moc [kW] | Zużycie gazu [g/h] | Temperatura płomienia [°C] | Nr art. | EUR | KO |
|---|---|---|---|---|---|
| **1,8** | 140 | 1750 | **1000 152 707** | **54,60** | SK05 |

SIEVERT®

### Lampa lutownicza Handyjet 2281

**bez naboju gazowego wkręcanego** · do stosowania z nabojem gazowym wkręcanym Powergas 2203 · odpowiednia do lutowania lutem miękkim i lutem twardym · możliwość zastosowania we wszystkich pozycjach roboczych i przy pracy powyżej użytkownika · podgrzewanie gazu optymalizuje obraz płomieni · stabilny pod wpływem wiatru

| Moc [kW] | Zużycie gazu [g/h] | Temperatura płomienia [°C] | Nr art. | EUR | KO |
|---|---|---|---|---|---|
| **1,8** | 140 | 1925 | **1000 152 709** | **33,60** | SK05 |

SIEVERT®

SIEVERT®

### Lampa lutownicza Metaljet 2155

**z zapalnikiem piezoelektrycznym · z palnikiem cyklonowym 8707 · bez naboju gazowego wkręcanego** · do optymalnego wykorzystania z nabojem gazowym Ultramapp 2205 · system szybkiej wymiany palnika dzięki zamknięciu bagnetowemu · stabilna obudowa z aluminiowego odlewu ciśnieniowego · zintegrowany regulator ciśnienia 2 bary · lutowanie lutem miękkim do 40 mm średnicy rury (kartusza z gazem 2205) · lutowanie lutem twardym do 18 mm średnicy rury (kartusza z gazem 2205) · duży zakres zastosowania dzięki różnym końcówkom palnika

| Moc [kW] | Zużycie gazu [g/h] | Temperatura płomienia [°C] | Nr art. | EUR | KO |
|---|---|---|---|---|---|
| **2,9** | 230 | 2100 | **1000 152 713** | **151,20** | SK05 |

SIEVERT®

### Palnik standardowy precyzyjny 8702

do lampy lutowniczej Powerjet / Metaljet · do małego i precyzyjnego lutowania · z precyzyjnym i stabilnym płomieniem

| Ø palnika [mm] | Zużycie gazu przy 2,0 barach [g/h] | Moc [kW] | Nr art. | EUR | KO |
|---|---|---|---|---|---|
| **15** | 40 | 0,5 | **1000 152 714** | **29,80** | SK05 |

SIEVERT®

### Palnik cyklonowy 8707

do lampy lutowniczej Powerjet / Metaljet · do lutowania lutem twardym, lutem miękkim i do nagrzewania

| Ø palnika [mm] | Zużycie gazu przy 2,0 barach [g/h] | Moc [kW] | Nr art. | EUR | KO |
|---|---|---|---|---|---|
| **16** | 230 | 2,9 | **1000 152 717** | **43,00** | SK05 |

SIEVERT®

### Palnik standardowy 8704

do lampy lutowniczej Powerjet / Metaljet · do lutowania lutem miękkim i cynowania

| Ø palnika [mm] | Zużycie gazu przy 2,0 barach [g/h] | Moc [kW] | Nr art. | EUR | KO |
|---|---|---|---|---|---|
| **16** | 90 | 1,2 | **1000 152 715** | **29,80** | SK05 |

SIEVERT®

### Palnik do obkurczania 8710

do lampy lutowniczej Powerjet / Metaljet · palnik z ekonomicznym i stabilnym prądem gorącego powietrza · do usuwania farby i lekkich robót obkurczania

| Ø palnika [mm] | Zużycie gazu przy 2,0 barach [g/h] | Moc [kW] | Nr art. | EUR | KO |
|---|---|---|---|---|---|
| **24** | 230 | 3,5 | **1000 152 718** | **55,30** | SK05 |

SIEVERT®

### Palnik cyklonowy 8706

do lampy lutowniczej Powerjet / Metaljet · do lutowania lutem twardym, lutem miękkim · wydajny płomień wirowy

| Ø palnika [mm] | Zużycie gazu przy 2,0 barach [g/h] | Moc [kW] | Nr art. | EUR | KO |
|---|---|---|---|---|---|
| **14** | 170 | 2,2 | **1000 152 716** | **37,70** | SK05 |

### Palnik gorącego powietrza 8708

do lampy lutowniczej Powerjet / Metaljet · stabilny na wietrze palnik specjalnie do małych węży do obkurczania · odpowiedni także do lutowania miękkiego

| Ø palnika [mm] | Zużycie gazu przy 2,0 barach [g/h] | Moc [kW] | Nr art. | EUR | KO |
|---|---|---|---|---|---|
| **38** | 130 | 1,7 | **1000 152 719** | **84,00** | SK05 |



▷ Artykuł nie na stanie magazynu, zakup odbywa się po otrzymaniu zamówienia. ⛟ = dostawa realizowana jest przez spedycję
+ = możliwe jest otwarcie opakowania Objaśnienie symboli znajduje się przed spisem treści.

SIEVERT

SDB

### Nabój gazowy 2210

jednorazowy nabój gazowy bez zaworu · 15 % propan, 85 % butan · produkowany zgodnie z EN 417:2012 · z systemem zatrzymania gazu, samoczynne zamykanie po wyjęciu urządzenia lutowniczego

| Ciężar [g] | Nr art. | EUR | KO |
|---|---|---|---|
| **190** | **1000 152 728** | **3,00** | SK05 |

SIEVERT

SDB

### Nabój gazowy wkręcany Powergas 2204

jednorazowy nabój gazowy z zaworem samoczynnie zamykającym się · 35% propanu i 65% butanu

| Ciężar [g] | Nr art. | EUR | KO |
|---|---|---|---|
| **336** | **1000 152 730** | **6,50** | SK05 |

SIEVERT

SDB

### Nabój gazowy wkręcany Powergas 2203

jednorazowy nabój gazowy z zaworem samoczynnie zamykającym się · 35% propanu i 65% butanu

| Ciężar [g] | Nr art. | EUR | KO |
|---|---|---|---|
| **175** | **1000 152 729** | **5,30** | SK05 |

SIEVERT

SDB

### Nabój gazowy wkręcany Ultragas 2205

jednorazowy aluminiowy nabój gazowy z zaworem samoczynnie zamykającym się · do temperatury zapłonu do 2100 °C · mieszanka gazowa z propanu, propenu, butanu i acetonu · ciśnienie robocze 2 bar

| Ciężar [g] | Nr art. | EUR | KO |
|---|---|---|---|
| **210** | **1000 152 731** | **15,40** | SK05 |

SIEVERT

SDB

### Nabój gazowy wkręcany Ultramapp 2206

jednorazowy aluminiowy nabój gazowy z zaworem samoczynnie zamykającym się · ciśnienie robocze 2 bar

| Ciężar [g] | Nr art. | EUR | KO |
|---|---|---|---|
| **393** | **1000 152 732** | **18,40** | SK05 |

kurtz ersa

## Zestaw do lutowania gazowego INDEPENDENT 75 BASIC SET

**z zapalnikiem piezoelektrycznym** · ergonomiczna lutownica gazowa umożliwia zawsze i wszędzie **lutowanie niezależnie od sieci** · moc regulowana bezstopniowo · praca z dostępnym w handlu, oczyszczonym gazem zapalniczkowym, butanem
**Zestaw składa się z następujących elementów:** 1 lutownica gazowa z grotem (w kształcie dłuta 2,4 mm), 1 grot (w kształcie dłuta 1,0 mm), uchwyt do odkładania, gąbka do czyszczenia, pojemnik na gąbkę
**Dostawa w etui z tworzywa sztucznego**
Pasujące zapasowe naboje gazowe, patrz art. nr 4000 872 572

| **Moc [W]** | **15 - 75** |
|---|---|
| Czas nagrzewania ok. | 46s (280 °C) |
| Temperatura grotów lutowniczych [°C] | 580 |
| Ciężar [g] | 73 |
| **Nr art.** | **4000 872 530** |
| **EUR** | **70,00** |
| KO | SX01 |

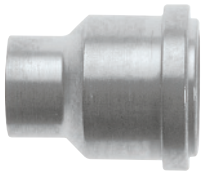
kurtz ersa

## Grot lutowniczy Serie G 072

**w kształcie dłuta**
**Pasuje do:** lutownicy gazowej **INDEPENDENT 75** (nr art. 4000 872 530)

| **Szerokość [mm]** | Oznacz. W | **Nr art.** | **EUR** | KO |
|---|---|---|---|---|
| **1** | 0G072 CN/SB | **4000 872 531** | **14,40** | SX01 |
| **2,4** | 0G072 KN/SB | **4000 872 532** | **14,40** | SX01 |

kurtz ersa



## Dysza płomieniowa Serie G 072

**do mikrospawania**
**Pasuje do:** lutownica gazowa **INDEPENDENT 75 (**nr art. 4000 872 530)

| **Oznacz. W** | **Nr art.** | **EUR** | KO |
|---|---|---|---|
| **0G072 BE/SB** | **4000 872 534** | **14,40** | SX01 |

kurtz ersa

## Dysza gorącego gazu Serie G 072

**Pasuje do:** lutownica gazowa **INDEPENDENT 75** (nr art. 4000 872 530)

| **Oznacz. W** | **Nr art.** | **EUR** | KO |
|---|---|---|---|
| **0G072 HE/SB** | **4000 872 535** | **14,40** | SX01 |

kurtz ersa

## Zestaw do lutowania gazowego INDEPENDENT 130 PROFI SET

**z zapalnikiem piezoelektrycznym** · maksymalna moc dla jak największej swobody przy lutowaniu · zaawansowane zadania lutownicze **bez zasilania prądem** · moc regulowana bezstopniowo · szerokie możliwości zastosowania w zakresie serwisowym, instalacyjnym, konserwacyjnym i naprawczym dzięki kompleksowej palecie końcówek lutowniczych · praca z dostępnym w handlu, oczyszczonym gazem zapalniczkowym, butanem
**Zestaw składa się z następujących elementów:** lutownica gazowa z grotem (2,4 mm, w kształcie dłuta), grot lutowniczy (4,8 mm, w kształcie dłuta) grot lutowniczy (3,2 mm, w kształcie dłuta), grot lutowniczy (1,0 mm, w kształcie dłuta) dysza płomieniowa do mikrospawania dysza gorącego gazu, miernik temperatury, blacha odblaskowa do obkurczania węży termokurczliwych, gąbka do czyszczenia, pojemnik na gąbkę
**Dostawa w etui z tworzywa sztucznego**
Pasujące zapasowe naboje gazowe, patrz art. nr 4000 872 572

| **Moc [W]** | **25 - 130** |
|---|---|
| Czas nagrzewania ok. | 50 s (280°C) |
| Temperatura grotów lutowniczych [°C] | 580 |
| Ciężar [g] | 121 |
| **Nr art.** | **4000 872 538** |
| **EUR** | **137,00** |
| KO | SX01 |

kurtz ersa

SDB

## Nabój gazowy

pasuje m. in. do lutownic gazowych **INDEPENDENT 75** (nr art. 4000 872 530) oraz **INDEPENDENT 130** (nr art. 4000 872 538)

| **Ciężar [g]** | **Nr art.** | **EUR** | KO |
|---|---|---|---|
| **82** | **4000 872 572** | **4,10** | SX01 |





▷ Artykuł nie na stanie magazynu, zakup odbywa się po otrzymaniu zamówienia. = dostawa realizowana jest przez spedycję
+ = możliwe jest otwarcie opakowania Objaśnienie symboli znajduje się przed spisem treści.

## Lutownica uniwersalna ERSA 15+

kurtz ersa

z końcówką do lutowania ERSADUR o długiej trwałości, ogrzewaną wewnętrznie · w kształcie dłuta · nadaje się do wszystkich końcówek serii 832 i 842 · z ergonomicznym uchwytem do dokładnego, oszczędnego lutowania
**Dostawa:** ze stojakiem

| Moc [W] | Temperatura grotów lutowniczych [°C] | Nr art. | EUR | KO |
|---|---|---|---|---|
| **15** | 400 | **4000 872 344** | **31,30** | SX01 |

## Lutownica uniwersalna ERSA 25+

kurtz ersa

z końcówką do lutowania ERSADUR o długiej trwałości, ogrzewaną wewnętrznie · w kształcie dłuta · nadaje się do wszystkich końcówek serii 832 i 842 · z ergonomicznym uchwytem do dokładnego, oszczędnego lutowania
**Dostawa:** ze stojakiem

| Moc [W] | Temperatura grotów lutowniczych [°C] | Nr art. | EUR | KO |
|---|---|---|---|---|
| **25** | 450 | **4000 872 345** | **34,60** | SX01 |

## Lutownica uniwersalna ERSA 35+

kurtz ersa

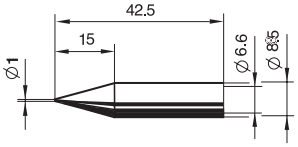
z końcówką do lutowania ERSADUR o długiej trwałości, ogrzewaną wewnętrznie · w kształcie dłuta · nadaje się do większych końcówek serii 852 · z ergonomicznym uchwytem do zadań lutowniczych ze zwiększonym zapotrzebowaniem na energię przy dobrym przewodzeniu ciepła
**Dostawa:** ze stojakiem

| Moc [W] | Temperatura grotów lutowniczych [°C] | Nr art. | EUR | KO |
|---|---|---|---|---|
| **35** | 450 | **4000 872 346** | **39,00** | SX01 |

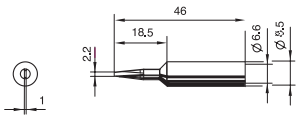
## Grot lutowniczy

kurtz ersa

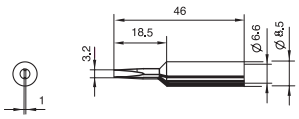
**Pasuje do: ERSA 15+, ERSA 25+, ERSA 35+**



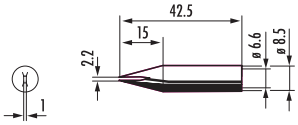

Wygląd rzeczywisty może odbiegać od rys. 832 BD / BDLF




Wygląd rzeczywisty może odbiegać od rys. 832 CD/832 ED




Wygląd rzeczywisty może odbiegać od rys. 842 CD/CDLF /




| Szerokość [mm] | Oznacz. W | Wersja | Nr art. | EUR | KO |
|---|---|---|---|---|---|
| **1** | 0832 BD/SB | w kształcie igły | **4000 872 523** | **8,70** | SX01 |
| **1** | 0842 BDLF/SB | w kształcie igły | **4000 872 524** | **15,40** | SX02 |
| **2,2** | 0832 CD/SB | w kształcie dłuta | **4000 872 525** | **8,70** | SX01 |
| **3,2** | 0832 ED/SB | w kształcie dłuta | **4000 872 526** | **8,70** | SX01 |
| **2,2** | 0842 CDLF/SB | w kształcie dłuta | **4000 872 529** | **15,40** | SX02 |
| **2,2** | 0842 CD/SB | w kształcie dłuta | **4000 872 504** | **11,70** | SX02 |
| **5** | 0852 VD/SB | w kształcie dłuta | **4000 872 505** | **16,40** | SX01 |

kurtz ersa

## Lutownica precyzyjna MULTITIP C15

**z końcówką do lutowania ERSADUR o długiej trwałości · w kształcie igły ·** wymienny grot lutowniczy · do zastosowania szczególnie do lutowania precyzyjnego w całym zakresie elektroniki · z wymiennym elementem grzejnym · 1,5 m przewód z wtyczką z zestykiem uziemiającym
**Dostawa:** ze stojakiem

| Moc [W] | Temperatura grotów lutowniczych [°C] | Nr art. | EUR | KO |
|---|---|---|---|---|
| **15** | 350 | **4000 872 347** | **36,80** | SX01 |

| Akcesoria | Nr art. | EUR | KO |
|---|---|---|---|
| **Niewymienny grot lutowniczy, Szerokość 3,6 mm, Oznacz. W 0162 LD/SB, ukośna** | **4000 872 411** | **8,00** | SX01 |
| **Niewymienny grot lutowniczy, Szerokość 1,1 mm, Oznacz. W 0162 BD/SB, w kształcie igły** | **4000 872 416** | **8,00** | SX01 |
| **Niewymienny grot lutowniczy, Szerokość 2,6 mm, Oznacz. W 0162 KD/SB, w kształcie dłuta** | **4000 872 419** | **8,00** | SX01 |

kurtz ersa

## Lutownica precyzyjna MULTITIP C25

**z końcówką do lutowania ERSADUR o długiej trwałości · w kształcie igły ·** wymienny grot lutowniczy · do zastosowania szczególnie do lutowania o średniej wielkości w całym zakresie elektroniki · z wymiennym elementem grzejnym · 1,5 m przewód z wtyczką z zestykiem uziemiającym
**Dostawa:** ze stojakiem

| Moc [W] | Temperatura grotów lutowniczych [°C] | Nr art. | EUR | KO |
|---|---|---|---|---|
| **25** | 450 | **4000 872 349** | **38,20** | SX01 |

| Akcesoria | Nr art. | EUR | KO |
|---|---|---|---|
| **Niewymienny grot lutowniczy, Szerokość 4,1 mm, Oznacz. W 0172 LD/SB, ukośna** | **4000 872 404** | **8,00** | SX01 |
| **Niewymienny grot lutowniczy, Szerokość 1,1 mm, Oznacz. W 0172 BD/SB, w kształcie igły** | **4000 872 405** | **8,00** | SX01 |
| **Niewymienny grot lutowniczy, Szerokość 3,1 mm, Oznacz. W 0172 KD/SB, w kształcie dłuta** | **4000 872 406** | **8,00** | SX01 |

kurtz ersa

## Lutownica precyzyjna TIP 260

**z końcówką do lutowania ERSADUR o długiej trwałości · w kształcie igły ·** wymienny grot lutowniczy · lekka, poręczna lutownica do elektroniki · z wymiennym elementem grzejnym · 1,5 m przewód z wtyczką z zestykiem uziemiającym
**Dostawa:** ze stojakiem

| Moc [W] | Temperatura grotów lutowniczych [°C] | Nr art. | EUR | KO |
|---|---|---|---|---|
| **16** | 350 | **4000 872 351** | **36,50** | SX01 |

| Akcesoria | Nr art. | EUR | KO |
|---|---|---|---|
| **Niewymienny grot lutowniczy, Szerokość 3,6 mm, Oznacz. W 0162 LD/SB, ukośna** | **4000 872 411** | **8,00** | SX01 |
| **Niewymienny grot lutowniczy, Szerokość 1,1 mm, Oznacz. W 0162 BD/SB, w kształcie igły** | **4000 872 416** | **8,00** | SX01 |
| **Niewymienny grot lutowniczy, Szerokość 2,6 mm, Oznacz. W 0162 KD/SB, w kształcie dłuta** | **4000 872 419** | **8,00** | SX01 |

kurtz ersa

## Lutownica uniwersalna MULTI-PRO

**z końcówką do lutowania ERSADUR o długiej trwałości, ogrzewaną wewnętrznie · w kształcie dłuta · 2,2 mm szer. ·** wymienny grot lutowniczy · oprócz standardowych zadań w zakresie lutowania możliwość użycia także do lutowania i wylutowania elementów SMT · odporny na gorąco przewód przyłączeniowy · z wymiennym elementem grzejnym · 1,5 m przewód z wtyczką z zestykiem uziemiającym
**Dostawa:** ze stojakiem

| Moc [W] | Temperatura grotów lutowniczych [°C] | Nr art. | EUR | KO |
|---|---|---|---|---|
| **20** | 430 | **4000 872 350** | **45,70** | SX01 |

| Akcesoria | Nr art. | EUR | KO |
|---|---|---|---|
| **Niewymienny grot lutowniczy, Szerokość 1 mm, Oznacz. W 0832 BD/SB, w kształcie igły** | **4000 872 523** | **8,70** | SX01 |
| **Niewymienny grot lutowniczy, Szerokość 1 mm, Oznacz. W 0842 BDLF/SB, w kształcie igły** | **4000 872 524** | **15,40** | SX02 |
| **Niewymienny grot lutowniczy, Szerokość 2,2 mm, Oznacz. W 0832 CD/SB, w kształcie dłuta** | **4000 872 525** | **8,70** | SX01 |
| **Niewymienny grot lutowniczy, Szerokość 3,2 mm, Oznacz. W 0832 ED/SB, w kształcie dłuta** | **4000 872 526** | **8,70** | SX01 |
| **Niewymienny grot lutowniczy, Szerokość 2,2 mm, Oznacz. W 0842 CDLF/SB, w kształcie dłuta** | **4000 872 529** | **15,40** | SX02 |





▷ Artykuł nie na stanie magazynu, zakup odbywa się po otrzymaniu zamówienia. = dostawa realizowana jest przez spedycję
+ = możliwe jest otwarcie opakowania Objaśnienie symboli znajduje się przed spisem treści.

## Lutownica PTC 70

kurtz ersa

**z regulacją temperatury · z końcówką do lutowania ERSADUR o długiej trwałości · w kształcie dłuta · szerokość 2,2 mm** · do końcówek serii 832 i 842 · z **regulacją temperatury Ersa RESISTRONIC** · do szybkiego nagrzewania i dogrzewania
**Dostawa:** z podstawką

| Moc [W] | Temperatura grotów lutowniczych [°C] | Nr art. | EUR | KO |
|---|---|---|---|---|
| **75** | 250 - 450 | **4000 872 370** | **79,20** | SX01 |

| Akcesoria | Nr art. | EUR | KO |
|---|---|---|---|
| **Niewymienny grot lutowniczy, Szerokość 1 mm, Oznacz. W 0832 BD/SB, w kształcie igły** | **4000 872 523** | **8,70** | SX01 |
| **Niewymienny grot lutowniczy, Szerokość 1 mm, Oznacz. W 0842 BDLF/SB, w kształcie igły** | **4000 872 524** | **15,40** | SX02 |
| **Niewymienny grot lutowniczy, Szerokość 2,2 mm, Oznacz. W 0832 CD/SB, w kształcie dłuta** | **4000 872 525** | **8,70** | SX01 |
| **Niewymienny grot lutowniczy, Szerokość 3,2 mm, Oznacz. W 0832 ED/SB, w kształcie dłuta** | **4000 872 526** | **8,70** | SX01 |
| **Niewymienny grot lutowniczy, Szerokość 2,2 mm, Oznacz. W 0842 CDLF/SB, w kształcie dłuta** | **4000 872 529** | **15,40** | SX02 |

kurtz ersa

## Lutownica uniwersalna ERSA 30 S

**z końcówką do lutowania ERSADUR o długiej trwałości** · **prosta, w kształcie dłuta** · **szerokość 3,1 mm** · wymienny grot lutowniczy · lekka lutownica do techniki radiowej, telewizyjnej i do elektroniki · z wymiennym elementem grzejnym · 1,5 m przewód z wtyczką z zestykiem uziemiającym
**Dostawa:** z podstawką

| Moc [W] | Temperatura grotów lutowniczych [°C] | Nr art. | EUR | KO |
|---|---|---|---|---|
| **30** | 380 | **4000 872 354** | **33,30** | SX01 |

| Akcesoria | Nr art. | EUR | KO |
|---|---|---|---|
| **Niewymienny grot lutowniczy, Szerokość 3,1 mm, Oznacz. W 0032 KD/SB, w kształcie dłuta** | **4000 872 421** | **6,30** | SX01 |
| **Niewymienny grot lutowniczy, Szerokość 1,1 mm, Oznacz. W 0032 BD/SB, w kształcie igły** | **4000 872 423** | **6,30** | SX01 |

kurtz ersa

## Lutownica standardowa ERSA 50 S

**z końcówką do lutowania ERSADUR o długiej trwałości, zagiętą pod kątem 45°** · **szerokość 3,1 mm** · nadaje się do drutów do przekroju do 2,5 mm² przy szybkiej sekwencji lutowania · z wymiennym elementem grzejnym i grotem lutowniczym · 1,5 m przewód z wtyczką z zestykiem uziemiającym
**Dostawa:** ze stojakiem

| Moc [W] | Temperatura grotów lutowniczych [°C] | Nr art. | EUR | KO |
|---|---|---|---|---|
| **50** | 400 | **4000 872 357** | **59,20** | SX01 |

| Akcesoria | Nr art. | EUR | KO |
|---|---|---|---|
| **Niewymienny grot lutowniczy, Szerokość 3,1 mm, Oznacz. W 0052 JD/SB, wersja odgięta** | **4000 872 426** | **6,90** | SX01 |

kurtz ersa

## Lutownica standardowa ERSA 80 S

**z końcówką do lutowania ERSADUR o długiej trwałości, zagiętą pod kątem 45°** · **szerokość 4,8 mm** · nadaje się do drutów do przekroju 4 mm² · z wymiennym elementem grzejnym i grotem lutowniczym · 1,5 m przewód z wtyczką z zestykiem uziemiającym
**Dostawa:** ze stojakiem

| Moc [W] | Temperatura grotów lutowniczych [°C] | Nr art. | EUR | KO |
|---|---|---|---|---|
| **80** | 410 | **4000 872 360** | **70,40** | SX01 |

| Akcesoria | Nr art. | EUR | KO |
|---|---|---|---|
| **Niewymienny grot lutowniczy, Szerokość 4,8 mm, Oznacz. W 0082 JD/SB, wersja odgięta** | **4000 872 431** | **12,60** | SX01 |

kurtz ersa

## Lutownica standardowa ERSA 150 S

**z końcówką do lutowania ERSADUR o długiej trwałości, zagiętą pod kątem 45°** · **szerokość 5,3 mm** · do lutowania drutów do przekroju 6 mm² · z wymiennym elementem grzejnym i grotem lutowniczym · 1,5 m przewód z wtyczką z zestykiem uziemiającym
**Dostawa:** ze stojakiem

| Moc [W] | Temperatura grotów lutowniczych [°C] | Nr art. | EUR | KO |
|---|---|---|---|---|
| **150** | 450 | **4000 872 363** | **79,40** | SX01 |

| Akcesoria | Nr art. | EUR | KO |
|---|---|---|---|
| **Niewymienny grot lutowniczy, Szerokość 5,3 mm, Oznacz. W 0152 JD/SB, wersja odgięta** | **4000 872 436** | **17,10** | SX01 |

kurtz ersa

### Lutownica warsztatowa ERSA 200

**z niklowanym grotem lutowniczym w kształcie dłuta · szerokość 18 mm ·** młoteczkowa lutownica do lutowania w zakresie instalacyjnym blach do grubości 2 mm · z wymiennym elementem grzejnym · 1,5 m przewód z wtyczką z zestykiem uziemiającym

**Dostawa:** ze stojakiem

| Moc [W] | Temperatura grotów lutowniczych [°C] | Nr art. | EUR | KO |
|---|---|---|---|---|
| **200** | 470 | **4000 872 380** | **160,70** | SX01 |

| Akcesoria | Nr art. | EUR | KO |
|---|---|---|---|
| **Grot lutowniczy, Szerokość 18 mm, Oznacz. W 0202 MZ/SB, w kształcie dłuta, niklowany** | **4000 872 381** | **43,00** | SX01 |

kurtz ersa

### Lutownica warsztatowa ERSA 550

**z niklowanym grotem lutowniczym w kształcie dłuta · szerokość 35 mm ·** lutownica młoteczkowa do lutowania na dużych powierzchniach · z wymiennym elementem grzejnym · 1,5 m przewód z wtyczką z zestykiem uziemiającym

**Dostawa:** ze stojakiem

| Moc [W] | Temperatura grotów lutowniczych [°C] | Nr art. | EUR | KO |
|---|---|---|---|---|
| **550** | 600 | **4000 872 386** | **324,80** | SX01 |

| Akcesoria | Nr art. | EUR | KO |
|---|---|---|---|
| **Grot lutowniczy, Szerokość 35 mm, Oznacz. W 0552 MZ/SB, w kształcie dłuta, niklowany** | **4000 872 387** | **105,00** | SX01 |

kurtz ersa

### Lutownica warsztatowa ERSA 300

**z niklowanym grotem lutowniczym w kształcie dłuta · szerokość 25 mm ·** młoteczkowa lutownica do lutowania blach do grubości 3 mm · z wymiennym elementem grzejnym · 1,5 m przewód z wtyczką z zestykiem uziemiającym

**Dostawa:** ze stojakiem

| Moc [W] | Temperatura grotów lutowniczych [°C] | Nr art. | EUR | KO |
|---|---|---|---|---|
| **300** | 470 | **4000 872 383** | **192,90** | SX01 |

| Akcesoria | Nr art. | EUR | KO |
|---|---|---|---|
| **Grot lutowniczy, Szerokość 25 mm, Oznacz. W 0302 MZ/SB, w kształcie dłuta, niklowany** | **4000 872 384** | **66,00** | SX01 |

kurtz ersa

### Szybki, elektryczny pistolet lutowniczy MULTI-SPRINT

**z końcówką do lutowania ERSADUR ogrzewaną wewnętrznie, w kształcie dłuta · 3,2 mm szer. ·** lekka (100 g) lutownica pistoletowa bez transformatora · idealny do zakresu serwisowego i naprawczego · moc nagrzewania ok. 150 W

| Moc [W] | Czas nagrzewania ok. [s] | Nr art. | EUR | KO |
|---|---|---|---|---|
| **75** | (do 450 °C) 15 | **4000 872 402** | **55,00** | SX01 |

| Akcesoria | Nr art. | EUR | KO |
|---|---|---|---|
| **Niewymienny grot lutowniczy, Szerokość 1 mm, Oznacz. W 0832 BD/SB, w kształcie igły** | **4000 872 523** | **8,70** | SX01 |
| **Niewymienny grot lutowniczy, Szerokość 1 mm, Oznacz. W 0842 BDLF/SB, w kształcie igły** | **4000 872 524** | **15,40** | SX02 |
| **Niewymienny grot lutowniczy, Szerokość 2,2 mm, Oznacz. W 0832 CD/SB, w kształcie dłuta** | **4000 872 525** | **8,70** | SX01 |
| **Niewymienny grot lutowniczy, Szerokość 3,2 mm, Oznacz. W 0832 ED/SB, w kształcie dłuta** | **4000 872 526** | **8,70** | SX01 |
| **Niewymienny grot lutowniczy, Szerokość 2,2 mm, Oznacz. W 0842 CDLF/SB, w kształcie dłuta** | **4000 872 529** | **15,40** | SX02 |





▷ Artykuł nie na stanie magazynu, zakup odbywa się po otrzymaniu zamówienia. ⛟ = dostawa realizowana jest przez spedycję
+ = możliwe jest otwarcie opakowania Objaśnienie symboli znajduje się przed spisem treści.

kurtz ersa

| | |
|---|---|
| **Moc [W]** | **60** |
| Zakres temperatur [°C] | 150 - 450 |
| Czas nagrzewania ok. [s] | 60 |
| **Nr art.** | **4000 872 506** |
| **EUR** | **198,80** |
| KO | SX01 |

## Stacja lutownicza ANALOG 60

**z końcówką do lutowania ERSADUR o długiej trwałości · w kształcie dłuta, prosta · 2,2 mm szer. ·** regulowana elektronicznie zależnie od temperatury stacja lutownicza z regulacją temperatury RESISTRONIC · temperatura jest mierzona na elemencie grzejnym i regulowana przez precyzyjną elektronikę · elementy grzejne z właściwościami PTC · gniazdko wyrównania potencjału · ogrzewana wewnętrznie końcówka do lutowania ERSADUR z zabezpieczeniem przed skręceniem · stojak służy równocześnie jako uchwyt końcówki · przewód przyłączeniowy z wtyczką
**Dane dot. lutownicy:** moc: 60 W (przy 350°C), czas nagrzewania ok.: 60 s (do 280°C) , masa: 60 g (bez przewodu zasilającego), napięcie bezpieczne: ok. 24 V sprawdzona na zgodność z VDE/GS

| Akcesoria | Nr art. | EUR | KO |
|---|---|---|---|
| **Niewymienny grot lutowniczy, Szerokość 1 mm, Oznacz. W 0832 BD/SB, w kształcie igły** | **4000 872 523** | **8,70** | SX01 |
| **Niewymienny grot lutowniczy, Szerokość 1 mm, Oznacz. W 0842 BDLF/SB, w kształcie igły** | **4000 872 524** | **15,40** | SX02 |
| **Niewymienny grot lutowniczy, Szerokość 2,2 mm, Oznacz. W 0832 CD/SB, w kształcie dłuta** | **4000 872 525** | **8,70** | SX01 |
| **Niewymienny grot lutowniczy, Szerokość 3,2 mm, Oznacz. W 0832 ED/SB, w kształcie dłuta** | **4000 872 526** | **8,70** | SX01 |
| **Niewymienny grot lutowniczy, Szerokość 2,2 mm, Oznacz. W 0842 CDLF/SB, w kształcie dłuta** | **4000 872 529** | **15,40** | SX02 |

kurtz ersa

NOWOŚĆ

| | |
|---|---|
| **Moc [W]** | **80** |
| Zakres temperatur [°C] | 150 - 450 |
| Czas nagrzewania ok. [s] | 9 |
| **Nr art.** | **4000 872 520** |
| **EUR** | **168,00** |
| KO | SR03 |

## Stacja lutownicza i-CON PICO

**z końcówką do lutowania ERSADUR o długiej trwałości · kształt dłuta, prosty 1,6 mm ·** z regulacją temperatury SENSOTRONIC · wyświetlacz LC · mała powierzchnia ustawienia (145 x 80 mm) · 3 regulowane temperatury stałe · temperatura szczytowa z możliwością kalibracji · możliwa konfiguracja z kartą micro SD i oprogramowaniem komputerowym · wymiana elementu grzejnego i końcówek oddzielnie · szybkie nagrzewanie i dogrzewanie · automatyczna funkcja standby
**Lutownica i-TOOL PICO:** moc: 80 W / 350°C, ciężar ok. 30 g (bez przewodu zasilającego), ustawiane okna procesu z alarmem okna procesu, automatyczny czujnika standby
**W zestawie:** elektroniczna stacja lutownicza, lutownica i-TOOL PICO i podstawka

| Akcesoria | Nr art. | EUR | KO |
|---|---|---|---|
| **Niewymienny grot lutowniczy, Szerokość 1,2 mm, Oznacz. W 0102 CDLF12/SB, w kształcie dłuta** | **4000 872 576** | **7,70** | SR03 |
| **Niewymienny grot lutowniczy, Szerokość 1,6 mm, Oznacz. W 0102 CDLF16/SB, w kształcie dłuta** | **4000 872 577** | **7,70** | SR03 |
| **Niewymienny grot lutowniczy, Szerokość 3,2 mm, Oznacz. W 0102 CDLF32/SB, w kształcie dłuta** | **4000 872 578** | **7,70** | SR03 |
| **Niewymienny grot lutowniczy, Szerokość 1 mm, Oznacz. W 0102 PDLF10/SB, w kształcie igły** | **4000 872 579** | **7,70** | SR03 |

kurtz ersa

## Stacja lutownicza RDS 80

stacja lutownicza Power z regulacją mikroprocesorową · bezpośredni wybór 3 programowalnych temperatur · funkcja standby i Auto Power Off · duży wyraźny wyświetlacz LC · efektywny element grzejny PTC (do 290 W mocy grzania) gwarantuje szybkie osiągnięcie temperatury zadanej z odpowiednią rezerwą mocy · szczególnie odpowiednie do wszystkich robót lutowniczych w produkcji, zakładzie naprawczym i w laboratorium · Przy tej technologii regulacji temperatury ceramiczny element grzejny PTC przejmuje funkcję czujnika temperatury i gwarantuje dzięki dużej mocy początkowej niezwykle szybkie nagrzewanie. Połączenie dużej mocy grzewczej i dużego wyboru grotów umożliwia wszechstronne zastosowanie. Wewnętrznie ogrzewany grot lutowniczy ma dużą skuteczność w zakresie techniki cieplnej.
**Lutownica RT 80:** napięcie bezpieczne: 24 V, moc: 105 W / 280°C; 80 W / 280°C, moc nagrzewania: 290 W, czas nagrzewania ok.: 40 s, ciężar: 130 g (z przewodem zasilającym), przewód zasilający: 1,5 m przewód przyłączeniowy w izolacji PCW
**W zestawie:** elektroniczna stacja lutownicza, lutownica z grotem trwałym 2,2 mm, w kształcie dłuta, stojak z gąbką wiskozową, przewód zasilający do PCW

| | |
|---|---|
| **Moc [W]** | **80** |
| Zakres temperatur [°C] | 150 - 450 |
| Czas nagrzewania ok. [s] | 40 |
| **Nr art.** | **4000 872 511** |
| **EUR** | **191,80** |
| KO | SX01 |

| Akcesoria | Nr art. | EUR | KO |
|---|---|---|---|
| **Niewymienny grot lutowniczy, Szerokość 1 mm, Oznacz. W 0832 BD/SB, w kształcie igły** | **4000 872 523** | **8,70** | SX01 |
| **Niewymienny grot lutowniczy, Szerokość 1 mm, Oznacz. W 0842 BDLF/SB, w kształcie igły** | **4000 872 524** | **15,40** | SX02 |
| **Niewymienny grot lutowniczy, Szerokość 2,2 mm, Oznacz. W 0832 CD/SB, w kształcie dłuta** | **4000 872 525** | **8,70** | SX01 |
| **Niewymienny grot lutowniczy, Szerokość 3,2 mm, Oznacz. W 0832 ED/SB, w kształcie dłuta** | **4000 872 526** | **8,70** | SX01 |
| **Niewymienny grot lutowniczy, Szerokość 2,2 mm, Oznacz. W 0842 CDLF/SB, w kształcie dłuta** | **4000 872 529** | **15,40** | SX02 |

kurtz ersa

## Stacja lutownicza DIGITAL 2000 A

**z końcówką do lutowania ERSADUR o długiej trwałości · prosta, w kształcie dłuta 2,2 mm ·** regulowana przez mikroprocesor, prosta w obsłudze · przeznaczone do zastosowania przemysłowego i do części naprawczej i laboratoryjnej · czas standby od 0 do 60 min. · wpływ na nagrzewanie i dodatkowe grzanie poprzez wybór funkcji energii · automatyczna identyfikacja 4 dodatkowych (opcjonalnych) narzędzi · **4 dowolnie konfigurowane programy ·** w połączeniu z lutownicą Power-Tool dokładny i szybki pomiar temperatury przez czujnik temperatury w pobliżu toru lutowania · dzięki temu szybciej osiąga się doprowadzanie ciepła i stałość temperatury · bardzo duży wybór grotów lutowniczych z serii 842 i 832 · 4-miejscowy wyświetlacz LED z menu, · antystatyczna, zgodna ze standardem MIL-SPEC/ESA
**Lutownica Power-Tool:** Napięcie bezpieczne: 24 V**,** moc: 105 W / 280°C - 80 W / 350°C, masa: 50 g (bez przewodu zasilającego), moc nagrzewania: 290 W, czas nagrzewania ok.: 40 s, przewód zasilający: 1,5 m elastyczny, odporny na wysoką temperaturę i na ładunki elektrostatyczne, wersja antystatyczna wg standardu MIL-SPEC/ESA
**W komplecie:** elektroniczna stacja lutownicza, lutownica Power-Tool, podstawka lutownicza z gąbką wiskozową
Pasujące końcówki zapasowe patrz art. nr 4000 872 523, 4000 872 524, 4000 872 525, 4000 872 526, 4000 872 529

| | |
|---|---|
| **Moc [W]** | **80** |
| Zakres temperatur [°C] | 50 - 450 |
| Czas nagrzewania ok. [s] | 40 |
| **Nr art.** | **4000 872 519** |
| **EUR** | **353,70** |
| KO | SX02 |

| Akcesoria | Nr art. | EUR | KO |
|---|---|---|---|
| **Niewymienny grot lutowniczy, Szerokość 1 mm, Oznacz. W 0832 BD/SB, w kształcie igły** | **4000 872 523** | **8,70** | SX01 |
| **Niewymienny grot lutowniczy, Szerokość 1 mm, Oznacz. W 0842 BDLF/SB, w kształcie igły** | **4000 872 524** | **15,40** | SX02 |
| **Niewymienny grot lutowniczy, Szerokość 2,2 mm, Oznacz. W 0832 CD/SB, w kształcie dłuta** | **4000 872 525** | **8,70** | SX01 |
| **Niewymienny grot lutowniczy, Szerokość 3,2 mm, Oznacz. W 0832 ED/SB, w kształcie dłuta** | **4000 872 526** | **8,70** | SX01 |
| **Niewymienny grot lutowniczy, Szerokość 2,2 mm, Oznacz. W 0842 CDLF/SB, w kształcie dłuta** | **4000 872 529** | **15,40** | SX02 |





▷ Artykuł nie na stanie magazynu, zakup odbywa się po otrzymaniu zamówienia. = dostawa realizowana jest przez spedycję
+ = możliwe jest otwarcie opakowania Objaśnienie symboli znajduje się przed spisem treści.

kurtz ersa

## Podstawka lutownicza
do małych i średnich lutownic · z gąbką wiskozową

| Nr art. | EUR | KO |
|---|---|---|
| **4000 872 455** | **33,77** | SX01 |

## Stojak „Pomocna dłoń”
ze składanym szkłem powiększającym i stabilną podstawą · 2 wychylne zaciski krokodylkowe · praktyczny pomocnik podczas prac związanych z lutowaniem

| Ø lupy [mm] | Nr art. | EUR | KO |
|---|---|---|---|
| **65** | **1000 115 056** | **13,80** | SU02 |

kurtz ersa

## Reaktywator Tip
bezołowiowa · umożliwia generowanie utlenionych grotów lutowniczych · przyjazna dla środowiska · bez stosowania oleju i halogenów · działa już w niższych temperaturach grotów lutowniczych
**Zastosowanie:** powierzchnia podgrzanego grota jest pokrywana masą regeneracyjną.

| Zawartość [g] | Nr art. | EUR | KO |
|---|---|---|---|
| **15** | **4000 872 528** | **7,50** | SX01 |

FELDER seit 1979 LÖTTECHNIK

kurtz ersa

## Drut lutowniczy ISO-Core® SP
do **lutowania na wszystkich metalach z wyjątkiem aluminium** · nieodpowiednie do lutowania w elektrotechnice · topnik według DIN EN 29 454-1 2.1.3 B · zawartość topnika standardowego 2,5% · **tylko dla użytkowników przemysłowych**

| Ø drutu lutowniczego [mm] | Cewka [g] | Stop | Nr art. | EUR | KO |
|---|---|---|---|---|---|
| **2** | 100 | S-Pb60Sn40 | **4000 872 634** | **4,90** [1] | SA04 |
| **2** | 250 | S-Pb60Sn40 | **4000 872 635** | **10,90** [1] | SA04 |

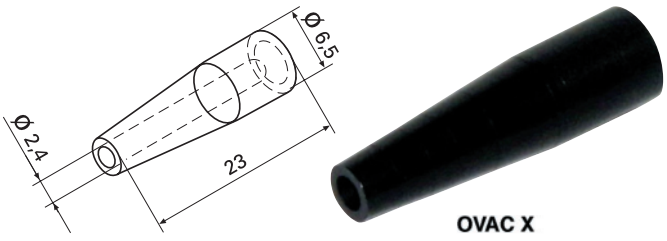
[1] cena dnia podawana na życzenie

## Urządzenie do rozlutowywania VAC X
**antystatyczne** · odpowiednie także do części o wysokiej wrażliwości · długa, wąska końcówka do rozlutowywania - dlatego odpowiednie także do gęsto obsadzonych podzespołów

| Wydajność zasysania [cm³] | Wersja | Nr art. | EUR | KO |
|---|---|---|---|---|
| **11,3** | obudowa z tworzywa sztucznego | **4000 872 554** | **12,00** | SX01 |

FELDER seit 1979 LÖTTECHNIK

kurtz ersa




## Drut lutowniczy ISO-Core® EL
z aktywowanym bez halogenów topnikiem kalafoniowym · nie ulega korozji · do wszystkich robót w zakresie lutowania w **elektronice, elektrotechnice i technice miniaturowej** · topnik według DIN EN 29 454-1 1.1.3 B · ilość standardowego topnika 3,5 % · **tylko dla użytkowników przemysłowych**

| Ø drutu lutowniczego [mm] | Cewka [g] | Stop | Nr art. | EUR | KO |
|---|---|---|---|---|---|
| **1** | 100 | S-Sn60Pb40 | **4000 872 692** | **6,10** [1] | SA04 |
| **1** | 250 | S-Sn60Pb40 | **4000 872 693** | **13,90** [1] | SA04 |
| **1,5** | 100 | S-Sn60Pb40 | **4000 872 697** | **5,90** [1] | SA04 |
| **1,5** | 250 | S-Sn60Pb40 | **4000 872 698** | **13,70** [1] | SA04 |

[1] cena dnia podawana na życzenie

## Końcówka do rozlutowywania VAC X
pasuje do urządzenia do rozlutowywania VAC X
Pojemnik po 2 szt.

| Nr art. | EUR | KO |
|---|---|---|
| **4000 872 563** | **4,90** | SX01 |

## Drut lutowniczy ISO-Core® RA

z aktywowanym topnikiem żywicowym · nie ulega korozji na metalach nieżelaznych · szybko płynący · do lutowania w **elektrotechnice** i do **montażu elektrycznego i techniki pojazdowej** · do lutowania na miedzi, mosiądzu, srebrze i powierzchniach ze srebra, kadmu, niklu i cyny · według DIN EN 29 454-1 1.1.2 B · F-SW 26 · ilość standardowego topnika 2,5 % · (waga % 2,5 ± 0,5) · **tylko dla użytkowników przemysłowych**

| Ø drutu lutowniczego [mm] | Cewka | Stop | Nr art. | EUR | KO |
|---|---|---|---|---|---|
| **1,5** | 1 m | S-Pb60Sn40 | **4000 872 650** | **1,10** [1] | SA04 |
| **2** | 100 g | S-Pb60Sn40 | **4000 872 651** | **4,90** [1] | SA04 |
| **2** | 250 g | S-Pb60Sn40 | **4000 872 652** | **10,90** [1] | SA04 |

[1] cena dnia podawana na życzenie

## Drut lutowniczy ISO-Core® Kolo

metal: DIN EN 29453 · topnik: DIN EN 29454, 1.1.1.B · wypełnione topnikiem · zawartość cyny 60% · nowoczesny szybki lut do **przemysłu radiowego** i **telewizyjnego**, **elektroniki** i **urządzeń elektrycznych** i do **lutowania w segmencie telekomunikacyjnym** · zakres topnienia 183 - 190°C · ilość standardowego topnika 3,5 % · **tylko dla użytkowników przemysłowych**

| Ø drutu lutowniczego [mm] | Cewka [g] | Stop | Nr art. | EUR | KO |
|---|---|---|---|---|---|
| **1** | 250 | S-Sn60Pb40 | **4000 872 707** | **13,90** [1] | SA04 |
| **2** | 250 | S-Sn60Pb40 | **4000 872 710** | **13,60** [1] | SA04 |

[1] cena dnia podawana na życzenie

## Drut lutowniczy ISO-Core® RA

z aktywowanym topnikiem żywicowym · nie ulega korozji na metalach nieżelaznych · szybko płynący · do lutowania w **elektrotechnice** i do **montażu elektrycznego i techniki pojazdowej** · do lutowania na miedzi, mosiądzu, srebrze i powierzchniach ze srebra, niklu i cyny · według DIN EN 29 454-1 1.1.2 B · F-SW 26 · ilość standardowego topnika 2,5 % · **tylko dla użytkowników przemysłowych**

| Ø drutu lutowniczego [mm] | Cewka [g] | Stop | Nr art. | EUR | KO |
|---|---|---|---|---|---|
| **1,5** | 100 | S-Sn60Pb38Cu2 | **4000 872 670** | **5,90** [1] | SA04 |
| **1,5** | 250 | S-Sn60Pb38Cu2 | **4000 872 671** | **13,70** [1] | SA04 |

[1] cena dnia podawana na życzenie

## Drut lutowniczy Massiv

szczególnie odpowiedni do **robót Tiffany** · DIN EN 29453 · zakres topnienia 180 - 215°C · bez wypełnienia topnikiem · **tylko dla użytkowników przemysłowych**

| Ø drutu lutowniczego [mm] | Cewka [g] | Stop | Nr art. | EUR | KO |
|---|---|---|---|---|---|
| **3** | 250 | S-Pb50Sn50 | **4000 872 711** | **12,20** [1] | SA04 |

[1] cena dnia podawana na życzenie

## Drut lutowniczy ISO-Core® Kolo

metal: DIN EN 29453 · topnik: DIN EN 29454, 1.1.1.B · wypełnione topnikiem · zawartość cyny 40% · uniwersalny lut miękki z wysoką siłą bejcowania do **ogólnego lutowania** i **lutowania w segmencie komunikacyjnym** · zakres topnienia 183 - 235°C · ilość standardowego topnika 3,5 % · **tylko dla użytkowników przemysłowych**

| Ø drutu lutowniczego [mm] | Cewka [g] | Stop | Nr art. | EUR | KO |
|---|---|---|---|---|---|
| **2** | 250 | S-Pb60Sn40 | **4000 872 703** | **10,90** [1] | SA04 |
| **2** | 500 | S-Pb60Sn40 | **4000 872 704** | **21,50** [1] | SA04 |

[1] cena dnia podawana na życzenie

## Lut cynowy Cu-Rotin®3

**wersja bezołowiowa** · masywny lut cynowy do lutowania w **instalacji zimnej i ciepłej wody,** w układzie ogrzewania do 110 °C, przewodach na olej opałowy, w zakresie żywności, do techniki chłodniczej i klimatycznej · DIN EN 29453 · wyróżnione znakiem jakości Stowarzyszenie ds. Jakości Rur Miedzianych· bez wypełnienia topnikiem

| Ø drutu lutowniczego [mm] | Cewka [g] | Stop | Nr art. | EUR | KO |
|---|---|---|---|---|---|
| **2,7** | 250 | S-Sn97Cu3 | **4000 872 720** | **15,90** [1] | SA04 |

[1] cena dnia podawana na życzenie





▷ Artykuł nie na stanie magazynu, zakup odbywa się po otrzymaniu zamówienia. = dostawa realizowana jest przez spedycję
+ = możliwe jest otwarcie opakowania Objaśnienie symboli znajduje się przed spisem treści.

FELDER LÖTTECHNIK

SDB

## Drut lutowniczy ISO-Core® RA

**bezołowiowy** · do wysokich wymogów przy lutowaniu stopami bezołowiowymi · do wszystkich robót w zakresie lutowania w **elektrotechnice** · topnik według normy DIN EN 29454-1 1.2.2 B · temperatura topnienia 217 °C · zawartość topnika standardowego 2,5%

| Ø drutu lutowniczego [mm] | Cewka [g] | Stop | Nr art. | EUR | KO |
|---|---|---|---|---|---|
| **0,5** | 100 | Sn95,5Ag3,8Cu0,7 | **4000 872 790** | **19,80** [1] | SA04 |
| **1** | 100 | Sn95,5Ag3,8Cu0,7 | **4000 872 792** | **17,30** [1] | SA04 |

[1] cena dnia podawana na życzenie

FELDER LÖTTECHNIK

SDB

## Drut lutowniczy ISO-Core® RA

**wersja bezołowiowa** · do wysokich wymogów przy lutowaniu stopami bezołowiowymi · do wszystkich robót w zakresie lutowania w **elektrotechnice** · topnik według DIN EN 29454-1 1.1.2.B · temperatura topnienia 227 °C · zawartość topnika standardowego 2,5%

| Ø drutu lutowniczego [mm] | Cewka [g] | Stop | Nr art. | EUR | KO |
|---|---|---|---|---|---|
| **1** | 250 | S-Sn99Cu1 | **4000 872 796** | **21,30** [1] | SA04 |
| **1,5** | 250 | S-Sn99Cu1 | **4000 872 797** | **21,10** [1] | SA04 |

[1] cena dnia podawana na życzenie

FELDER LÖTTECHNIK

SDB

## Drut lutowniczy ISO-Core® Clear

**bezołowiowy** · do wysokich wymogów przy lutowaniu stopami bezołowiowymi · do wszystkich robót w zakresie lutowania w elektrotechnice · temperatura topnienia 227 °C · ilość standardowego topnika 3,5 %

| Ø drutu lutowniczego [mm] | Cewka [g] | Stop | Nr art. | EUR | KO |
|---|---|---|---|---|---|
| **1** | 100 | Sn100Ni+ | **4000 872 820** | **9,30** [1] | SA04 |
| **1** | 250 | Sn100Ni+ | **4000 872 821** | **21,90** [1] | SA04 |
| **1,5** | 100 | Sn100Ni+ | **4000 872 822** | **9,30** [1] | SA04 |
| **1,5** | 250 | Sn100Ni+ | **4000 872 823** | **21,70** [1] | SA04 |
| **2** | 100 | Sn100Ni+ | **4000 872 824** | **9,20** [1] | SA04 |
| **2** | 250 | Sn100Ni+ | **4000 872 825** | **21,60** [1] | SA04 |

[1] cena dnia podawana na życzenie

FELDER LÖTTECHNIK

SDB

## Drut lutowniczy ISO-Core® EL

**bezołowiowy** · do wysokich wymogów przy lutowaniu stopami bezołowiowymi · do wszystkich robót w zakresie lutowania w elektrotechnice · topnik według normy DIN EN 29454 1.1.3.B · temperatura topnienia 227 °C · ilość standardowego topnika 3,5 %

| Ø drutu lutowniczego [mm] | Cewka [g] | Stop | Nr art. | EUR | KO |
|---|---|---|---|---|---|
| **1** | 100 | S-Sn99Cu1 | **4000 872 788** | **9,10** [1] | SA04 |
| **1** | 250 | S-Sn99Cu1 | **4000 872 789** | **21,30** [1] | SA04 |
| **1,5** | 100 | S-Sn99Cu1 | **4000 872 798** | **9,00** [1] | SA04 |
| **1,5** | 250 | S-Sn99Cu1 | **4000 872 799** | **21,10** [1] | SA04 |

[1] cena dnia podawana na życzenie

FELDER LÖTTECHNIK

SDB

## Salmiak w kamieniu

do oczyszczania miedzianych końcówek do lutowania · luzem

| Długość [mm] | Szerokość [mm] | Wysokość [mm] | Nr art. | EUR | KO |
|---|---|---|---|---|---|
| **65** | 45 | 40 | **4000 872 748** | **2,20** | SE01 |

FELDER LÖTTECHNIK

SDB

## Smar do lutowania Cu-Roplus®

do lutowania lutem miękkim instalacji wodociągowych z rurami miedzianymi · DIN EN 29 454-1, 3.1.1.C F-SW 21

| Zawartość [g] | Nr art. | EUR | KO |
|---|---|---|---|
| **100** | **4000 872 745** | **4,90** | SE01 |

FELDER LÖTTECHNIK

SDB

## Pasta do lutowania CU-Rofix®3-Spezial

do lutowania w instalacjach **wody zimnej i ciepłej · w instalacjach grzewczych do 110 °C, przewodach oleju opałowego, w urządzeniach mających kontakt z żywnością, do techniki chłodniczej i klimatyzacyjnej** · S-Sn97Cu3 wg DIN EN 29 453 · DIN EN 29 454 - 1 3.1.1 C · wielkość uziarnienia 75 µ · ilość w stopie 60% · do całkowitego wypełnienia szczeliny lutowniczej trzeba dodać dodatkowo lut cynowy Sn97Cu3, (nr art. 4000 872 720) · znak kontrolny DVGW DV-0101 AT 2247 ze znakiem jakości RAL Stowarzyszenia ds. Jakości Rur Miedzianych

| Zawartość [g] | Zakres topnienia [°C] | Nr art. | EUR | KO |
|---|---|---|---|---|
| **250** | 230 - 250 | **4000 872 723** | **12,80** [1] | SE01 |

[1] cena dnia podawana na życzenie

FELDER LÖTTECHNIK

SDB

## Smar lutowniczy

do lutowania blachy cynowanej, blachy ołowiowanej · do cynowania miedzi i mosiądzu · z wyjątkiem elektrotechniki, elektroniki i aluminium · DIN EN 29454 - 1.3.1.1.C F-SW 21

| Zawartość [g] | Nr art. | EUR | KO |
|---|---|---|---|
| **50** | **4000 872 740** | **1,80** | SE01 |
| **100** | **4000 872 741** | **2,60** | SE01 |

FELDER LÖTTECHNIK

SDB

## Olej lutowniczy ST

do lutowania lutem miękkim stali i stali szlachetnej · topnik w postaci gęstopłynnej · z dobrą siłą bejcowania · pozostałości topnika są korozyjne i należy zmyć je starannie ciepłą wodą · DIN EN 29454, 3.2.2.A

| Zawartość [ml] | Nr art. | EUR | KO |
|---|---|---|---|
| **500** | **4000 872 737** | **13,20** | SE01 |

FELDER LÖTTECHNIK

SDB

## Pasta do lutowania twardego Cu-Rosil®

według DIN EN 1045-FH 10 · pasta do lutowania twardego do rur miedzianych w instalacji wody pitnej, ogrzewania, gazu i oleju w połączeniu ze złączkami mosiężnymi i złączkami z mosiądzu czerwonego

| Zawartość [g] | Zakres topnienia [°C] | Nr art. | EUR | KO |
|---|---|---|---|---|
| **100** | 500 - 800 | **4000 872 773** | **8,75** | SE01 |

FELDER LÖTTECHNIK

SDB

## Woda lutownicza

do lutowania miękkiego żelaza, stali, miedzi, mosiądzu oraz do ogólnych prac lutowniczych · DIN EN 29454-1, 3.1.1.A

| Zawartość [ml] | Nr art. | EUR | KO |
|---|---|---|---|
| **50** | **4000 872 752** | **2,85** | SE01 |
| **500** | **4000 872 753** | **8,35** | SE01 |

FELDER LÖTTECHNIK

SDB

## Pasta do lutowania twardego CuFe Nr.1

do lutów srebrnych Cu Fe nr 1

**Właściwości i obszary zastosowania:**

pasta do lutowania twardego miedzi, stopów miedzi, stali i stali nierdzewnej DIN EN 1045-FH 10

| Zawartość [g] | Zakres topnienia [°C] | Nr art. | EUR | KO |
|---|---|---|---|---|
| **250** | 500 - 800 | **4000 872 780** | **13,95** | SE01 |

## Pędzel do preparatów lutowniczych

czyste naturalne włosie w kolorze szarym w tulei aluminiowej · kompletne wyposażenie

| Długość [mm] | Szerokość [mm] | JS | | Nr art. | EUR | KO |
|---|---|---|---|---|---|---|
| **120** | 15 | 10 | + | **4000 872 757** | **0,50** | WU07 |

FELDER LÖTTECHNIK

SDB

## Zestaw do lutow. miękkiego i cynowania

właściwości i dziedziny zastosowania m. in. do cynowania nadwozi · zawartość metalu: 60 - 70 % · gotowa do użycia pasta metalowa · stopy S-Sn97Cu3 wg DIN EN ISO 9453

Mieszanie pasty przed użyciem nie jest konieczne · Topnik wg DIN EN 29454.1,3.1.C (F-SW 21)

| Zawartość [kg] | Zakres topnienia [°C] | Nr art. | EUR | KO |
|---|---|---|---|---|
| **1** | 230 - 250 | **4000 872 775** | **45,60** | SE01 |

FELDER LÖTTECHNIK

## Pojemnik

z tworzywa sztucznego odpornego na pękanie, działanie kwasów i chemikaliów · wielkość dna 75 x 55 mm · pojemność 125 ml

| Kolor | Nadaje się do | Nr art. | EUR | KO |
|---|---|---|---|---|
| **niebieski** | Woda lutownicza | **4000 872 762** | **4,15** | SE01 |
| **żółty** | kwas solny | **4000 872 769** | **4,15** | SE01 |

FELDER LÖTTECHNIK

SDB

## Pasta do lutowania twardego Universal

topnik do lutu twardego do lutowania lutem twardym miedzi, stopów miedzi, mosiądzu, brązu, stali i cynkowanej blachy stalowej · DIN EN 1045-FH 21

| Zawartość [g] | Zakres topnienia [°C] | Nr art. | EUR | KO |
|---|---|---|---|---|
| **500** | 800 - 1100 | **4000 872 778** | **11,95** | SE01 |



▷ Artykuł nie na stanie magazynu, zakup odbywa się po otrzymaniu zamówienia. ⛟ = dostawa realizowana jest przez spedycję
+ = możliwe jest otwarcie opakowania Objaśnienie symboli znajduje się przed spisem treści.

ROTHENBERGER

## Włóknina do czyszczenia Rovlies

czyszczenie bezrowkowe miejsc lutowania w rurach miedzianych przy użyciu włókniny niezawierającej metali · zmniejszenie szkód korozyjnych · bez metalicznego ścierania się · możliwość zastosowania na mokro i na sucho · odporna na rozpuszczalnik · **zestaw 10**

| Długość [mm] | Szerokość [mm] | Nr art. | EUR | KO |
|---|---|---|---|---|
| **130** | 60 | **4000 781 016** | **6,35** | WC16 |

FELDER seit 1979 LÖTTECHNIK

## Cyna lutownicza w sztabkach

w prętach trzykrawędziowych · stopowy według DIN EN 29453 · do ogólnych robót lutowniczych i cynowania · długość 400 mm · **tylko dla użytkowników przemysłowych**

| Stop | Zakres topnienia [°C] | Nr art. | EUR | KO |
|---|---|---|---|---|
| **S-Pb65Sn35** | 183 - 245 | **4000 872 727** | **6,90** [1] | SA04 |
| **S-Pb60Sn40** | 183 - 235 | **4000 872 728** | **7,50** [1] | SA04 |
| **S-Sn60Pb40Sb** | 183 - 190 | **4000 872 729** | **10,60** [1] | SA04 |

[1] cena dnia podawana na życzenie

FELDER seit 1979 LÖTTECHNIK

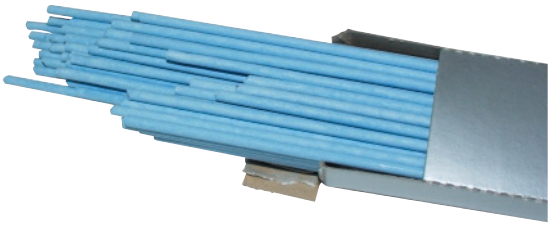
## Cyna lutownicza w sztabkach

w prętach trzykrawędziowych · stopowy według DIN EN 29453 · stosować do cynowania zanurzeniowego i do kąpieli lutowniczej przy lutowaniu bezołowiowym w elektrotechnice i w zakresie elektronicznym · długość 400 mm

| Stop | Zakres topnienia [°C] | Nr art. | EUR | KO |
|---|---|---|---|---|
| **S-Sn99Cu1** | 227 | **4000 872 734** | **16,90** [1] | SA04 |
| **S-Sn95,5Ag3,8Cu0,7** | 217 | **4000 872 735** | **37,20** [1] | SA04 |

[1] cena dnia podawana na życzenie

FELDER seit 1979 LÖTTECHNIK



SDB

## Lut twardy ze srebrem AG 104

goły bez topnika · 45 % srebra · **nie zawiera kadmu** · Ag 145 DIN EN ISO 17672 · do instalacji miedzianej, instalacji zimnej i ciepłej wody i instalacji gazowej · temperatura robocza: ok. 670 °C
Wskazówka: jako topnik należy użyć pasty do lutowania twardego, nr art. 4000 872 773 (należy złożyć osobne zamówienie, nie znajduje się w komplecie)

| Ø x dł. [mm] | Stop | Zawartość każdego kartonu [szt.] | Nr art. | EUR | KO |
|---|---|---|---|---|---|
| **1,5 x 500** | L-Ag45Sn | 25 | **4000 872 767** | **na żąp.** [1] | KV00 |
| **1,5 x 500** | L-Ag45Sn | 5 | **4000 872 867** | **na żąp.** [1] | KV00 |

[1] cena dnia podawana na życzenie

FELDER seit 1979 LÖTTECHNIK

## Lut twardy ze srebrem AG 106

w otulinie z topnika · 34 % srebra · **nie zawiera kadmu** · do lutowania twardego następujących materiałów: stal, miedź, stopy miedzi, nikiel, stopy niklu i metale szlachetne · odporność na gorąco do 200 °C · metal: Ag 134 DIN EN ISO 17672 · topnik: DIN EN 1045, Typ FH 10 · skład: (% wag.) Ag 34, Cu 36, Zn 27, Sn 3 · temperatura robocza: ok. 710 °C

| Ø x dł. [mm] | Stop | Zawartość każdego kartonu | Nr art. | EUR | KO |
|---|---|---|---|---|---|
| **1,5 x 500** | L-Ag34Sn | 1 kg | **4000 872 763** | **na żąp.** [1] | KV00 |
| **2 x 500** | L-Ag34Sn | 1 kg | **4000 872 764** | **na żąp.** [1] | KV00 |
| **1,5 x 500** | L-Ag34Sn | 5 szt. | **4000 872 863** | **na żąp.** [1] | KV00 |
| **2 x 500** | L-Ag34Sn | 5 szt. | **4000 872 864** | **na żąp.** [1] | KV00 |

[1] cena dnia podawana na życzenie

FELDER seit 1979 LÖTTECHNIK

## Lut twardy ze srebrem AG 102

w otulinie z topnika · 55 % srebra · **nie zawiera kadmu** · do lutowania twardego następujących materiałów: stal, miedź, stopy miedzi, nikiel, stopy niklu i metale szlachetne · odporność na gorąco do 200 °C · metal: Ag 156 DIN EN ISO 17672 · topnik: DIN EN 1045, Typ FH 10 · skład: (% wag.) Ag 56, Cu 22, Zn 17, Sn 5 · temperatura robocza: ok. 650 °C

| Ø x dł. [mm] | Stop | Zawartość każdego kartonu | Nr art. | EUR | KO |
|---|---|---|---|---|---|
| **1,5 x 500** | L-Ag55Sn | 1 kg | **4000 872 771** | **na żąp.** [1] | KV00 |
| **2 x 500** | L-Ag55Sn | 1 kg | **4000 872 772** | **na żąp.** [1] | KV00 |
| **1,5 x 500** | L-Ag55Sn | 5 szt. | **4000 872 871** | **na żąp.** [1] | KV00 |
| **2 x 500** | L-Ag55Sn | 5 szt. | **4000 872 872** | **na żąp.** [1] | KV00 |

[1] cena dnia podawana na życzenie

FELDER seit 1979 LÖTTECHNIK

SDB

## Lut twardy miedziany Cu-Rophos® CP203

do instalacji miedzianych zimnej / ciepłej wody · instalacja gazowa · w połączeniu z mosiądzem lub odlewem czerwonym tylko z pastą do lutowania twardego "Cu-Rosil", nr art. 4000 872 773 · zakres topnienia 710°C · temperatura robocza: ok. 730 °C · Cu P 179 DIN EN ISO 17672
W komplecie: karton po 1 kg

| Ø x dł. [mm] | Stop | Zawartość każdego kartonu [kg] | Nr art. | EUR | KO |
|---|---|---|---|---|---|
| **2 x 500** | Cu94 P6 | 1 | **4000 872 770** | **na żąp.** [1] | KV00 |

[1] cena dnia podawana na życzenie

FELDER seit 1979 LÖTTECHNIK

SDB

## Lut twardy do mosiądzu CU 303

**Właściwości i obszary zastosowania:** do lutowania twardego miedzi, niklu i stali oraz spawania mosiądzu i brązu, ISO 3677, B-Cu60Zn(Si)(Mn), Cu 670 DIN EN ISO 17672 (wcześniej L-Cu Zn 40, DIN 8513)

| Ø x dł. [mm] | Stop | Zawartość każdego kartonu [kg] | JS | Nr art. | EUR | KO |
|---|---|---|---|---|---|---|
| **2 x 1000** | CuZn40 | 5 | 5 | **4000 872 801** | **na żąp.** [1] | KV00 |
| **3 x 1000** | CuZn40 | 5 | 5 | **4000 872 802** | **na żąp.** [1] | KV00 |

[1] cena dnia podawana na życzenie

FELDER seit 1979 LÖTTECHNIK

SDB

## Lut twardy do mosiądzu UM Cu 303

pręty otulone topnikiem
**Właściwości i obszary zastosowania:** do lutowania twardego miedzi, niklu i stali oraz spawania mosiądzu i brązu, ISO 3677, B-Cu60Zn(Si)(Mn), Cu 670 DIN EN ISO 17672 (wcześniej L-CuZn40, DIN 8513), w otulinie topnika, DIN EN 1045 FH 21

| Ø x dł. [mm] | Stop | Zawartość każdego kartonu | JS | Nr art. | EUR | KO |
|---|---|---|---|---|---|---|
| **2 x 500** | L-Cu Zn 40 | 5 kg | 5 | **4000 872 803** | **na żąp.** [1] | KV00 |
| **3 x 500** | L-Cu Zn 40 | 5 kg | 5 | **4000 872 804** | **na żąp.** [1] | KV00 |
| **2 x 500** | L-Cu Zn 40 | 5 szt. | 1 | **4000 872 903** | **na żąp.** [1] | KV00 |
| **3 x 500** | L-Cu Zn 40 | 5 szt. | 1 | **4000 872 904** | **na żąp.** [1] | KV00 |

[1] cena dnia podawana na życzenie

FELDER seit 1979 LÖTTECHNIK

SDB

## Lut twardy ze srebrem UM Cu 305

pręty otulone topnikiem
**Właściwości i obszary zastosowania:** do lutowania twardego stali, żeliwa ciągliwego, niklu, stopów niklu i żeliwa ISO 3677, B-Cu48ZnNi(Si), Cu 773 DIN EN ISO 17672 (wcześniej L-CuNi10Zn42, DIN 8513), w otulinie topikowej, DIN EN 1045 FH 21,

| Ø x dł. [mm] | Stop | Zawartość każdego kartonu | JS | Nr art. | EUR | KO |
|---|---|---|---|---|---|---|
| **2 x 500** | L-Cu Ni Zn 42 | 5 kg | 5 | **4000 872 810** | **na żąp.** [1] | KV00 |
| **3 x 500** | L-Cu Ni Zn 42 | 5 kg | 5 | **4000 872 811** | **na żąp.** [1] | KV00 |
| **2 x 500** | L-Cu Ni Zn 42 | 5 szt. | 1 | **4000 872 910** | **na żąp.** [1] | KV00 |
| **3 x 500** | L-Cu Ni Zn 42 | 5 szt. | 1 | **4000 872 911** | **na żąp.** [1] | KV00 |

[1] cena dnia podawana na życzenie