



ROK ZAŁOŻENIA 1910



POLSKI
PRODUCENT



KATALOG

Spis treści



	Historia firmy	4
--	----------------------	---

	Certyfikaty	6
--	-------------------	---

1



Reduktory	7
butlowe jednostopniowe	8
butlowe dwustopniowe	11
butlowe jednostopniowe i dwustopniowe	12
centralne	13
sieciowe	14
sieciowe dużej wydajności	15
punkt poboru gazu	16
butlowe specjalne z zaworem odcinającym	17
butlowe jednostopniowe do propanu-butanu	18

2



Palniki ręczne	21
uniwersalne do spawania i cięcia	22
do spawania	23
do cięcia tlenem	24
do podgrzewania i lutowania	29

3



Palniki maszynowe	32
do cięcia tlenem	33

4



Palniki propanowo-powietrzne	35
do lutowania	36
do podgrzewania	40

5



Elementy palników	42
ręcznych	43
rękojeści palników ręcznych	50
maszynowych	52

6



Osprzęt i przecinarki	54
Oferta uzupełniająca	66
Serwis	67

S PRODUKTY W CIĄGŁEJ SPRZEDAŻY

Z PRODUKTY NA ZAMÓWIENIE



PERUN S.A.
04-217 Warszawa
ul. Grochowska 10
NIP: 781-17-26-496
www.perun.pl

centrala:

tel. +48 22 810 80 41

sekretariat:

tel. +48 22 810 14 02

fax +48 22 870 76 52

e-mail: perun@perun.pl

dział marketingu:

tel. +48 22 813 04 39

sklep firmowy:

tel. +48 22 810 80 47

e-mail: sklep.firmowy@perun.pl

dział handlowy:

tel./fax +48 22 810 56 39

fax +48 22 813 52 33

e-mail: dzial.handlowy@perun.pl

oddział zamiejscowy:

PERUN S.A.

08-200 ŁOSICE

ul. Kolejowa 25

tel. +48 83 357 29 94

Historia firmy



1910

Francuskie Towarzystwo Akcyjne L'Air Liquide zakłada pierwszą fabrykę tlenu w Warszawie przy ulicy Leszno 138. Jednocześnie w tym samym roku w Petersburgu powstaje Spółka Akcyjna „PERUN”.

1913

Francuskie Towarzystwo Akcyjne L'Air Liquide łączy się w państwie rosyjskim ze Spółką Akcyjną „PERUN”. Wytwórnia gazów technicznych zostaje przeniesiona na ulicę Grochowską w Warszawie, gdzie powstaje także pomocniczy warsztat spawalniczy.

1918

Francuska Spółka Akcyjna „PERUN” działa już wyłącznie na terenie Polski, rozszerzając produkcję sprzętu i obejmując istniejące wytwórnie gazów technicznych w Poznaniu, Bydgoszczy, Lwowie, Trzebini oraz Dąbrowce Małej na Śląsku. Wybudowano nową wytwórnię tlenu w Skarżysku-Kamiennej, a w Bydgoszczy wytwórnię acetyleny.



Personel fabryki Perun w Warszawie w 1918 roku.

1918–1920

Następuje dynamiczny rozwój produkcji sprzętu spawalniczego. Spółka Akcyjna „PERUN” jako pierwsza w kraju organizuje produkcję urządzeń do spawania gazowego i armatury związanej z produkcją i użytkowaniem gazów technicznych. Produkcję uruchomiono w oparciu o dokumentację, wzory oraz dostawy niektórych części i zespołów z „Air Liquide” – współakcjonariusza Spółki Akcyjnej „PERUN”. W kolejnych latach wprowadzano do produkcji i sprzedaży także sprzęt opracowany w kraju.

1924

„PERUN” uruchamia pierwszą wytwórnię elektrod do spawania łukowego. Następuje rozpoczęcie produkcji transformatorów spawalniczych typu „Pertrans”, „Pertrans 3F” oraz spawalnic wirujących typów „Peral”, „A.L.T.” i „Monobloc”.

1929–1930

„PERUN” w całości wykonuje pierwszą spawaną konstrukcję budowlaną w Polsce gmach banku PKO w Warszawie. Wykonanie tak wielkiej konstrukcji całkowicie spawanej dla budownictwa (700 ton) stało się osiągnięciem na skalę europejską.



Załoga Peruna w 1935 roku.

1936

„PERUN” otrzymuje za całokształt produkcji złoty medal na Wystawie Przemysłu Metalowego i Elektrotechnicznego w Warszawie.



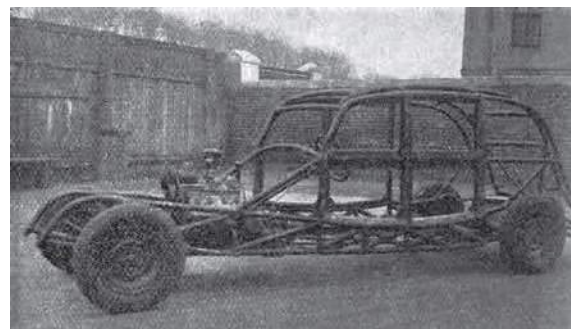
Prezydent RP prof. I. Mościcki przy stoisku Peruna podczas Wystawy Przemysłu Metalowego i Elektrotechnicznego – rok 1936.

1939–1944

W czasie okupacji fabryka pracowała pod nadzorem niemieckim, jednak zarząd był polski. Działalność fabryki jednak była poważnie ograniczona a produkcja zmniejszona. Produkowano tylko gazy techniczne i podstawowy sprzęt spawalniczy w skali niezbędnej dla funkcjonowania fabryki.

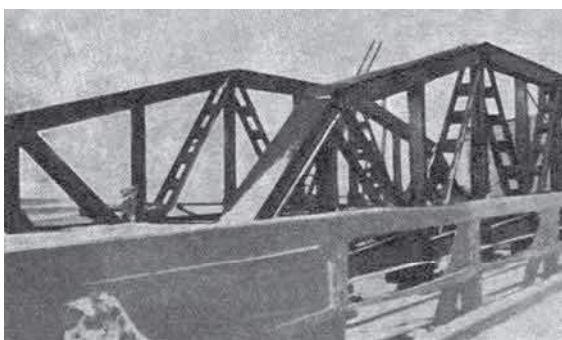
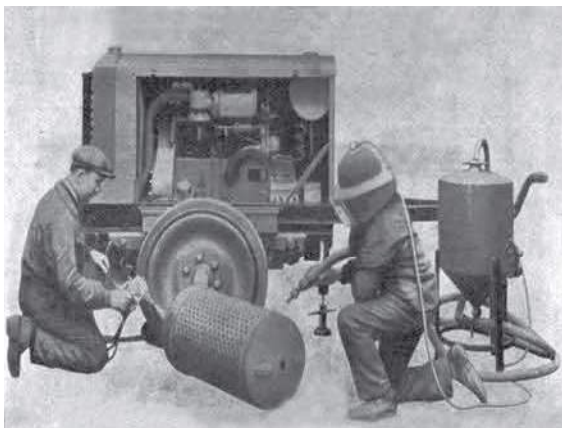
1944–1945

Nastąpiło wznowienie produkcji w nowych warunkach politycznych. Firma została upaństwowiona otrzymując nową nazwę – Warszawska Fabryka Gazów Technicznych i Sprzętu Spawalniczego.



Szkieletowa konstrukcja samochodowa z rur spawanych acetylenem Perun – rok 1935

Historia firmy



1956

Zakończono budowę nowej Wytwórni Gazów Technicznych Warszawa-Targówek, która została następnie wydzielona z fabryki jako samodzielne przedsiębiorstwo. Fabrykę przekształcono w Warszawską Fabrykę Sprzętu Spawalniczego „PERUN”.

1957

Powstaje Zakładowe Biuro Konstrukcyjne. Od tego momentu projekty nowego typu sprzętu i modernizacja sprzętu dotychczas produkowanego opracowywane są na miejscu.

1964-1970

„PERUN” nawiązuje współpracę z Instytutem Spawalnictwa w Gliwicach co owocuje opracowaniem automatycznych przecinarek sterowanych magnetycznie i fotoelektrycznie.

1970-1980

Dekada ta, to dalszy rozwój własnych opracowań konstrukcyjnych i technologicznych. Powstają we współpracy z Instytutem Spawalnictwa w Gliwicach przecinarki wielkogabarytowe ze sterowaniem numerycznym CNC.

lata 90-te

Wraz ze zmianą sytuacji polityczno-gospodarczej w kraju konieczne stało się szybkie dostosowanie do nowych warunków i wymogów gospodarki rynkowej. Śledzenie potrzeb klientów i ich wzrastające wymagania jakościowe oraz rosnąca w siłę konkurencja wymuszały szybkie reagowanie na zachodzące na tym rynku zmiany. Firma dzięki zmianom wewnętrznym i poszerzeniu oferty asortymentowej sprostała tym wymaganiom utrzymując pozycję jednego z głównych dostawców sprzętu spawalniczego w kraju.

wrzesień 1999

Początek procesu prywatyzacji WFSS „PERUN”.

maj 2003

Proces prywatyzacji zostaje zakończony - PERUN pozostaje w polskich rękach. Zaczyna działalność na nowych zasadach jako Perun Sp. z o.o.

lipiec 2005

Perun Sp. z o.o. wprowadza certyfikat jakości ISO 9001:2000.

lutym 2006

Zmiana formy własności na spółkę akcyjną.

sierpień 2008

Pięć lat działalności jako prywatnej firmy - PERUN umacnia swoją pozycję na rynku spawalniczym; wprowadza nowe rozwiązania, zwiększa sprzedaż. Okres zmian wewnętrznych i przystosowania się do nowych warunków funkcjonowania firmy zbiegł się z czasem przygotowań i wejścia Polski do Unii Europejskiej. Tym większym sukcesem jest utrzymanie przez PERUN S.A. pozycji największego polskiego producenta sprzętu spawalniczego-gazowego.

2014

„PERUN” jest w stanie opracować i wyprodukować każde urządzenie spawalnicze wykorzystujące gaz jako czynnik roboczy. Jakość naszej produkcji jest porównywalna z wyrobami światowymi w tej dziedzinie. Dziś po ponad 100 latach nieprzerwanej produkcji sprzętu spawalniczego PERUN pozostaje czołowym liderem w produkcji sprzętu gazowego do spawania i cięcia.



CERTYFIKAT CERTIFICATE

Przyznany organizacji:
Issued for:

PERUN S.A.

**ul. Grochowska 301/305
03-842 Warszawa**

Biuro Certyfikacji Systemów Zarządzania Polskiego Rejestru Statków S.A., al. gen. Józefa Hallera 126, 80-416 Gdańsk, zaświadcza, że System Zarządzania Jakością wyżej wymienionej organizacji został oceniony i stwierdzono jego zgodność z wymaganiami:

Management Systems Certification Bureau of Polski Rejestr Statków S.A., al. gen. Józefa Hallera 126, 80-416 Gdańsk, certifies that the Quality Management System of the above organization has been assessed and found to be in accordance with the requirements of:

ISO 9001:2008

Zakres certyfikacji:

**PROJEKTOWANIE I PRODUKCJA GAZOWEGO SPRZĘTU SPAWALNICZEGO,
JAK PALNIKI, REDUKTORY I REDUKTORY SPECJALNE,
CZĘŚCI I PODZESPOŁY ARMATURY GAZOWEJ
WYKONYWANIE SERWISU GWARANCYJNEGO I POGWARANCYJNEGO WYROBÓW
WŁASNYCH ORAZ USŁUG HANDLOWYCH**

Scope of certification:

**DESIGN AND MANUFACTURE OF GAS WELDING EQUIPMENT, SUCH AS BURNERS,
PRESSURE REGULATORS AND SPECIAL PURPOSE PRESSURE REGULATORS,
PARTS AND COMPONENTS OF GAS SYSTEM FITTINGS
PROVISION OF WARRANTY AND POST-WARRANTY SERVICE OF OWN PRODUCTS
AND TRADE SERVICES**

Pierwsze wydanie Certyfikatu:

28.07.2005

Certificate first issue:

Certyfikat jest ważny do:

13.07.2017

The Certificate is valid until:

Nr Certyfikatu: **NC - 1207**
Certificate No.:



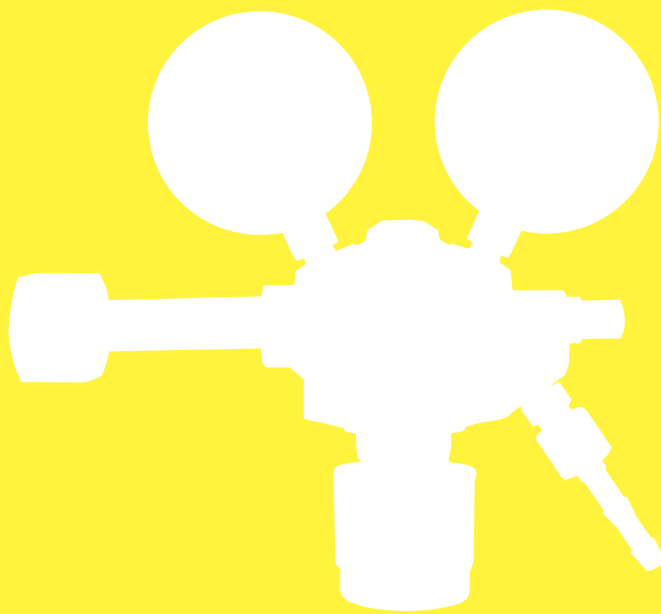
Papiński
Jacek Papiński

Gdańsk, 14.07.2014

AC 014
QMS

Wszystkie wyroby produkowane przez PERUN są zaprojektowane i wykonywane zgodnie z istniejącymi normami. Firma PERUN dostarcza deklaracje zgodności na życzenie klientów.

Reduktory



Reduktory butlowe jednostopniowe



fot. 1



fot. 2

			typ reduktora	znakowanie reduktora	rodzaj gazu gwint na wlocie	znamionowe ciśnienie wlotowe bar [MPa]	zakres ciśnień wylotowych bar [MPa]	znamionowa przepustowość [m³/h]	gwint nakrętki na wylocie końcówka do węża [mm]	
S	212-6301		RBT – 1	3-O-200	TLEN G 3/4	200 (20)	0,5 ÷ 10 (0,05 ÷ 1)	30	G 1/4 6,3	fot. 1
S	212-6311		RBA – 0,15	2-A	ACETYLEN jarzmo	25 (2,5)	0,1 ÷ 1,5 (0,01 ÷ 0,15)	5	G 3/8 LH 8	fot. 2
S	212-6321		RBW – 0,3	200 bar	WODÓR W 21,8 x 1/14" LH	200 (20)	0,1 ÷ 3 (0,01 ÷ 0,3)	15	G 3/8 LH 8	
S	212-6322		RBW – 1	3-H-200	WODÓR W 21,8 x 1/14" LH	200 (20)	0,5 ÷ 10 (0,05 ÷ 1)	30	G 1/4 LH 6,3	
S	212-6331		RBP – 1	3-N-200	SPRĘŻONE POWIETRZE G 5/8 (zewnątrzny)	200 (20)	0,5 ÷ 10 (0,05 ÷ 1)	30	G 1/4 6,3	
S	212-6332		RBP – 0,3	200 bar	SPRĘŻONE POWIETRZE G 5/8 (zewnątrzny)	200 (20)	0,1 ÷ 3 (0,01 ÷ 0,3)	6	G 3/8 8	
S	212-6341		RBAz – 0,3	200 bar	AZOT W 24,32 x 1/14"	200 (20)	0,1 ÷ 3 (0,01 ÷ 0,3)	6	G 3/8 8	
S	212-6342		RBAz – 1	3-N-200	AZOT W 24,32 x 1/14"	200 (20)	0,5 ÷ 10 (0,05 ÷ 1)	30	G 1/4 6,3	
S	212-6351		RBGP – 0,15	15 bar	PROPAN–BUTAN W 21,8 x 1/14" LH	15 (1,5)	0,1 ÷ 1,5 (0,01 ÷ 0,15)	4	G 3/8 LH 8	
S	212-6361		RBAArg – 0,3	200 bar	ARGON W 21,8 x 1/14"	200 (20)	0,1 ÷ 3 (0,01 ÷ 0,3)	6	G 3/8 8	
S	212-6362		RBAArg – 1	3-Na-200	ARGON W 21,8 x 1/14"	200 (20)	0,5 ÷ 10 (0,05 ÷ 1)	30	G 1/4 6,3	
S	212-6371		RBKW – 0,15	185 bar	DWUTLENEK WĘGLA W 21,8 x 1/14"	185 (18,5)	0,1 ÷ 1,5 (0,01 ÷ 0,15)	2,5	G 3/8 8	
S	212-6372		RBKW – 1	185 bar	DWUTLENEK WĘGLA W 21,8 x 1/14"	185 (18,5)	0,5 ÷ 10 (0,05 ÷ 1)	15	G 1/4 6,3	
S	212-6391		RBHe – 0,3	200 bar	HEL W 21,8 x 1/14"	200 (20)	0,1 ÷ 3 (0,01 ÷ 0,3)	6	G 3/8 8	
S	212-6392		RBHe – 1	3-Nh-200	HEL W 21,8 x 1/14"	200 (20)	0,5 ÷ 10 (0,05 ÷ 1)	30	G 1/4 6,3	

Reduktory zgodne z normą PN-EN ISO 2503:2009

butlowy do amoniaku

Z		262-0291	typ reduktora RBAm–0,25	fot. 3
znamionowe ciśnienie wlotowe bar [MPa]		18 (1,8)		
zakres ciśnień wylotowych bar [MPa]		0,2 ÷ 2,5 (0,02 ÷ 0,25)		
znamionowa przepustowość [m³/h]		5		
gwint nakrętki na wlocie		W 21,8 x 1/14"		
końcówka do węża [mm]		8		



fot. 3

Reduktory butlowe jednostopniowe

1

do argonu
i dwutlenku węgla
ze wskaźnikiem
manometrycznym
przepływu gazu



fot. 4



fot. 5

			typ reduktora	rodzaj gazu	znakowanie reduktora	Maksymalne ciśnienie wlotowe bar [MPa]	zakres ciśnień wylotowych bar [MPa]	zakres przepustowości [dm³/min]	gwint nakrętki na wlocie	gwint nakrętki na wylocie	końcówka do węża [mm]	
S	262-8562		RBArg/KW -0,25 WM	ARGON	200 bar	200 (20)	0,2 ÷ 2,5 (0,02 ÷ 0,25)	0 ÷ 20	W 21,8 x 1/14"	G 1/4 4/6,3		fot. 4
S			RBArg/KW -0,25 WM	DWUTLENEK WĘGLA	200 bar	185 (18,5)	0,2 ÷ 2,5 (0,02 ÷ 0,25)	0 ÷ 20	W 21,8 x 1/14"	G 1/4 4/6,3		
S	268-1563		RBArg/KW -0,25 WMm	ARGON	200 bar	165 (16,5)	0,2 ÷ 2,5 (0,02 ÷ 0,25)	0 ÷ 12	W 21,8 x 1/14"	G 1/4 4/6,3		fot. 5
S			RBArg/KW -0,25 WMm	DWUTLENEK WĘGLA	200 bar	165 (16,5)	0,2 ÷ 2,5 (0,02 ÷ 0,25)	0 ÷ 12	W 21,8 x 1/14"	G 1/4 4/6,3		



fot. 6



fot. 7

z zaworem odcinającym

			typ reduktora	znakowanie reduktora	rodzaj gazu gwint na wlocie	znamionowe ciśnienie wlotowe bar [MPa]	zakres ciśnień wylotowych bar [MPa]	znamionowa przepustowość [m³/h]	gwint nakrętki na wylocie	końcówka do węża [mm]	
S	212-8201		RBT-3-z	200 bar	TLEN G 3/4	200 (20)	2 ÷ 30 (0,2 ÷ 3)	40	G 1/4 6,3		fot. 6
Z	212-8223		RBW-3-z	200 bar	WODÓR W 21,8 x 1/14" LH	200 (20)	2 ÷ 30 (0,2 ÷ 3)	40	G 1/4 LH 6,3		
S	212-8231		RBP5-3-z	200 bar	SPRĘŻONE POWIETRZE G 5/8 (zewnątrzny)	200 (20)	2 ÷ 30 (0,2 ÷ 3)	40	G 1/4 6,3		
S	212-8241		RBAz-3-z	200 bar	AZOT W 24,32 x 1/14"	200 (20)	2 ÷ 30 (0,2 ÷ 3)	40	G 1/4 6,3		
Z	212-8261		RBArg-3-z	200 bar	ARGON W 21,8 x 1/14"	200 (20)	2 ÷ 30 (0,2 ÷ 3)	40	G 1/4 6,3		
Z	212-8291		RBHe-3-z	200 bar	HEL W 21,8 x 1/14"	200 (20)	2 ÷ 30 (0,2 ÷ 3)	40	G 1/4 6,3		
Z	212-8271		RBKW-3-z	185 bar	DWUTLENEK WĘGLA W 21,8 x 1/14"	185 (18,5)	2 ÷ 30 (0,2 ÷ 3)	25	G 1/4 6,3		
S	212-9400		RBT-4-z	200 bar	TLEN G 3/4	200 (20)	2-40 (0,2 ÷ 4)	40	G 1/4 6,3		
S	212-9420		RBW-4-z	200 bar	WODÓR W 21,8 x 1/14" LH	200 (20)	2-40 (0,2 ÷ 4)	40	G 1/4 LH 6,3		
S	212-9430		RBP5-4-z	200 bar	SPRĘŻONE POWIETRZE G 5/8 (zewnątrzny)	200 (20)	2-40 (0,2 ÷ 4)	40	G 1/4 6,3		
S	212-9440		RBAz-4-z	200 bar	AZOT W 24,32 x 1/14"	200 (20)	2-40 (0,2 ÷ 4)	40	G 1/4 6,3		fot. 7
S	212-9460		RBArg-4-z	200 bar	ARGON W 21,8 x 1/14"	200 (20)	2-40 (0,2 ÷ 4)	40	G 1/4 6,3		
S	212-9490		RBHe-4-z	200 bar	HEL W 21,8 x 1/14"	200 (20)	2-40 (0,2 ÷ 4)	40	G 1/4 6,3		

Reduktory

butlowe jednostopniowe

z zaworem odcinającym



fot. 8



fot. 9

			typ reduktora	znakowanie reduktora	rodzaj gazu gwint na wlocie	znamionowe ciśnienie wlotowe bar [MPa]	zakres ciśnień wylotowych bar [MPa]	znamionowa przepustowość [m³/h]	gwint nakrętki na wylocie końcówka do węży [mm]	
S	212-7701		RBT-1-z	3-O-200	TLEN G 3/4	200 (20)	0,5 ÷ 10 (0,05 ÷ 1)	30	G 1/4 6,3	fot. 8
S	212-7711		RBA-0,15-z	2-A	ACETYLEN jarzmo	25 (2,5)	0,1 ÷ 1,5 (0,01 ÷ 0,15)	5	G 3/8 LH 8	fot. 9
Z	212-7721		RBW-0,3-z	200 bar	WODÓR W 21,8 x 1/14" LH	200 (20)	0,1 ÷ 3 (0,01 ÷ 0,3)	15	G 3/8 LH 8	
Z	212-7722		RBW-1-z	3-H-200	WODÓR W 21,8 x 1/14" LH	200 (20)	0,5 ÷ 10 (0,05 ÷ 1)	30	G 1/4 6,3	
Z	212-7732		RBP-0,3-z	200 bar	SPRĘŻONE POWIETRZE G 5/8 (zewnątrzny)	200 (20)	0,1 ÷ 3 (0,01 ÷ 0,3)	6	G 3/8 8	
Z	212-7731		RBP-1-z	3-D-200	SPRĘŻONE POWIETRZE G 5/8 (zewnątrzny)	200 (20)	0,5 ÷ 10 (0,05 ÷ 1)	30	G 1/4 6,3	
S	212-7741		RBAz-0,3-z	200 bar	AZOT W 24,32 x 1/14"	200 (20)	0,1 ÷ 3 (0,01 ÷ 0,3)	6	G 3/8 8	
S	212-7742		RBAz-1-z	3-N-200	AZOT W 24,32 x 1/14"	200 (20)	0,5 ÷ 10 (0,05 ÷ 1)	30	G 1/4 6,3	
Z	212-7751		RBGP-0,15-z	15 bar	PROPAN-BUTAN W 21,8 x 1/14" LH	15 (1,5)	0,1 ÷ 1,5 (0,01 ÷ 0,15)	4	G 3/8 LH 8	
Z	212-7761		RBArg-0,3-z	200 bar	ARGON W 21,8 x 1/14"	200 (20)	0,1 ÷ 3 (0,01 ÷ 0,3)	6	G 3/8 8	
Z	212-7762		RBArg-1-z	3-Na-200	ARGON W 21,8 x 1/14"	200 (20)	0,5 ÷ 10 (0,05 ÷ 1)	30	G 1/4 6,3	
Z	212-7771		RBKW-0,15-z	185 bar	DWUTLENEK WĘGLA W 21,8 x 1/14"	185 (18,5)	0,1 ÷ 1,5 (0,01 ÷ 0,15)	2,5	G 3/8 8	
Z	212-7772		RBKW-1-z	185 bar	DWUTLENEK WĘGLA W 21,8 x 1/14"	185 (18,5)	0,5 ÷ 10 (0,05 ÷ 1)	15	G 1/4 6,3	
Z	212-7791		RBHe-0,3-z	200 bar	HEL W 21,8 x 1/14"	200 (20)	0,1 ÷ 3 (0,01 ÷ 0,3)	6	G 3/8 8	
Z	212-7792		RBHe-1-z	3-Nh-200	HEL W 21,8 x 1/14"	200 (20)	0,5 ÷ 10 (0,05 ÷ 1)	30	G 1/4 6,3	

Reduktory butlowe dwustopniowe

1



fot. 10



fot. 11



			typ reduktora	znakowanie reduktora	rodzaj gazu gwint na wlocie	znamionowe ciśnienie wlotowe bar [MPa]	zakres ciśnień wylotowych bar [MPa]	znamionowa przepustowość [m³/h]	gwint nakrętki na wylocie końcówka do węża [mm]	
Z	242-7901		2RBT-0,3	200 bar	TLEN G 3/4	200 (20)	0,2 ÷ 3 (0,02 ÷ 0,3)	3	G 1/4 6,3	
S	242-7902		2RBT-1	3-O-200	TLEN G 3/4	200 (20)	0,5 ÷ 10 (0,05 ÷ 1)	30	G 1/4 6,3	
S	242-7903		2RBT-2	200 bar	TLEN G 3/4	200 (20)	2 ÷ 20 (0,2 ÷ 2)	35	G 1/4 6,3	fot. 10
S	242-7911		2RBA-0,15	25 bar	ACETYLEN jarzmo	25 (2,5)	0,1 ÷ 1,5 (0,01 ÷ 0,15)	3	G 3/8 LH 8	fot. 11
S	242-7921		2RBW-0,3	200 bar	WODÓR W 21,8 x 1/14" LH	200 (20)	0,2 ÷ 3 (0,02 ÷ 0,3)	6	G 1/4 LH 6,3	
S	242-7922		2RBW-1	3-H-200	WODÓR W 21,8 x 1/14" LH	200 (20)	0,5 ÷ 10 (0,05 ÷ 1)	30	G 1/4 LH 6,3	
S	242-7931		2RBP-0,3	200 bar	SPRĘŻONE POWIETRZE G 5/8 (zewnątrzny)	200 (20)	0,2 ÷ 3 (0,02 ÷ 0,3)	3	G 1/4 6,3	
S	242-7932		2RBP-1	3-D-200	SPRĘŻONE POWIETRZE G 5/8 (zewnątrzny)	200 (20)	0,5 ÷ 10 (0,05 ÷ 1)	30	G 1/4 6,3	
S	242-7933		2RBP-2	200 bar	SPRĘŻONE POWIETRZE G 5/8 (zewnątrzny)	200 (20)	2 ÷ 20 (0,2 ÷ 2)	35	G 1/4 6,3	
S	242-7941		2RBAz-0,3	200 bar	AZOT W 24,32 x 1/14"	200 (20)	0,2 ÷ 3 (0,02 ÷ 0,3)	3	G 1/4 6,3	
S	242-7942		2RBAz-1	3-N-200	AZOT W 24,32 x 1/14"	200 (20)	0,5 ÷ 10 (0,05 ÷ 1)	30	G 1/4 6,3	
S	242-7943		2RBAz-0,15	200 bar	AZOT W 24,32 x 1/14"	200 (20)	0,1 ÷ 1,5 (0,01 ÷ 0,15)	3	G 1/4 6,3	
S	242-7961		2RBArg-0,3	200 bar	ARGON W 21,8 x 1/14"	200 (20)	0,2 ÷ 3 (0,02 ÷ 0,3)	3	G 1/4 6,3	
S	242-7962		2RBArg-1	3-Na-200	ARGON W 21,8 x 1/14"	200 (20)	0,5 ÷ 10 (0,05 ÷ 1)	30	G 1/4 6,3	
S	242-7963		2RBArg-0,15	200 bar	ARGON W 21,8 x 1/14"	200 (20)	0,1 ÷ 1,5 (0,01 ÷ 0,15)	3	G 1/4 6,3	
S	242-7971		2RBKW-0,3	185 bar	DWUTLENEK WĘGLA W 21,8 x 1/14"	185 (18,5)	0,2 ÷ 3 (0,02 ÷ 0,3)	3	G 1/4 6,3	
S	242-7972		2RBKW-1	185 bar	DWUTLENEK WĘGLA W 21,8 x 1/14"	185 (18,5)	0,5 ÷ 10 (0,05 ÷ 1)	15	G 1/4 6,3	
S	242-7973		2RBKW-0,15	185 bar	DWUTLENEK WĘGLA W 21,8 x 1/14"	185 (18,5)	0,1 ÷ 1,5 (0,01 ÷ 0,15)	2	G 1/4 6,3	
S	242-7991		2RBHe-0,3	200 bar	HEL W 21,8 x 1/14"	200 (20)	0,2 ÷ 3 (0,02 ÷ 0,3)	3	G 1/4 6,3	
S	242-7992		2RBHe-1	3-Nh-200	HEL W 21,8 x 1/14"	200 (20)	0,5 ÷ 10 (0,05 ÷ 1)	30	G 1/4 6,3	
S	262-7960		2RBArg/ KW-0,25-WM	200 bar	ARGON, DWUTLENEK WĘGLA W 21,8 x 1/14"	200 (20)	0,2 ÷ 2,5 (0,02 ÷ 0,25)	20 dm³/min	G 1/4 4/6,3	

Reduktory

butlowe jednostopniowe i dwustopniowe z rotametrem



fol. 12



fol. 13

			typ reduktora	rodzaj gazu	znamionowe ciśnienie wlotowe bar [MPa]	ciśnienie wylotowe bar [MPa]	zakres przepustowości [dm ³ /min] [m ³ /h]	gwint nakrętki na wylocie końcówka do węża [mm]	
S	212-9360		RBNa/Nd-2,5R	ARGON, DWUTLENEK WĘGLA W 21,8 x 1/14"	200 (20,0)	2,5±0,5 (0,25±0,05)	5÷20 (0,3÷1,2)	G 1/4 4/6,3	fol. 12

			typ reduktora	znakowanie reduktora	rodzaj gazu gwint na wlocie	znamionowe ciśnienie wlotowe bar [MPa]	zakres przepustowości reduktora przy ciśnieniu wylotowym ustawionym na stole		gwint nakrętki na wylocie końcówka do węża [mm]	
							zakres podziałki rotametu [dm ³ /min] [m ³ /h]	bar [MPa]		
S	252-8021		2RBW-0,3R	200 bar	WODÓR W 21,8 x 1/14" LH	200 (20)	10÷50 (0,6÷3,0)	3±0,15 (0,3±0,015)	G 1/4 LH 6,3	
S	252-8041		2RBAz-0,3R	200 bar	AZOT W 21,8 x 1/14"	200 (20)	8÷60 (0,48÷3,6)	3±0,15 (0,3±0,015)	G 1/4 6,3	
S	252-8061		2RBArg-0,15R	200 bar	ARGON W 21,8 x 1/14"	200 (20)	5÷20 (0,3÷1,2)	1,5±0,07 (0,15±0,007)	G 1/4 6,3	
S	252-8062		2RBArg-0,3R	200 bar	ARGON W 21,8 x 1/14"	200 (20)	14÷60 (0,84÷3,6)	3±0,15 (0,3±0,015)	G 1/4 6,3	
S	252-8063		2RBArg/KW-0,15R	200 bar	ARGON, DWUTLENEK WĘGLA W 21,8 x 1/14"	200 (20)	5÷20 (0,3÷1,2)	1,5±0,07 (0,15±0,007)	G 1/4 6,3	fol. 13
S	252-8071		2RBKW-0,15R	185 bar	DWUTLENEK WĘGLA W 21,8 x 1/14"	185 (18,5)	5÷20 (0,3÷1,2)	1,5±0,07 (0,15±0,007)	G 1/4 6,3	

do argonu i dwutlenku węgla ze wskaźnikiem manometrycznym przepływu gazu i z podgrzewaczem



fol. 14

			typ reduktora	znakowanie reduktora	zakres przepustowości [dm ³ /min]	znamionowe ciśnienie wlotowe bar [MPa]	pobór mocy [W] napięcie zasilania [V]	masa [kg]	gwint nakrętki na wlocie	gwint nakrętki na wylocie końcówka do węża [mm]	
Z	262-8563		RBNd/Na-2,5 WMI-PG	200 bar	0÷20	200 (20)	84 W +5% -10% 24V AC 50Hz	1,85	W 21,8x1/14"	G 1/4 4/6,3	fol. 14
			W KOMPLETE – reduktor z podgrzewaczem (1 szt.) – uszczelka zapasowa (2 szt.) – przepisy obsługi (2 szt.) – ulotka techniczna sposób pakowania: tekturowe pudełko								
			wtyczka zasilania - Szr 16 P2 NG 5 (z kołkami)								



fol. 15



fol. 16



fol. 17



fol. 18



			typ reduktora	rodzaj gazu gwint na wlocie	znamionowe ciśnienie wlotowe bar [MPa]	zakres ciśnień wylotowych bar [MPa]	znamionowa przepustowość [m³/h]	rozstaw króćców [mm]	gwint króćca na wylocie	
Z	232-5804		RCT-20/100-Z	TLEN G 3/4	200 (20)	2 ÷ 20 (0,2 ÷ 2)	100	266	* 8-G 3/8	fol. 18
S	232-5803		RCT-20/100	TLEN G 3/4	200 (20)	2 ÷ 20 (0,2 ÷ 2)	100	220	G 3/4	fol. 15
S	232-5403		RCT-30 S	TLEN M 30x2	200 (20)	2 ÷ 30 (0,2 ÷ 3)	220	208	M 30x2	fol. 17
S	232-5812		RCA-1,5	ACETYLEN G 3/4	25 (2,5)	0,1 ÷ 1,1 (0,01 ÷ 0,11)	15	157	G 3/4	fol. 16
Z	232-5421		RCW-30 S	WODÓR M 30x2	200 (20)	2 ÷ 30 (0,2 ÷ 3)	250	208	M 30x2	fol. 17
Z	232-5431		RCPs-30 S	SPRĘŻONE POWIETRZE M 30x2	200 (20)	2 ÷ 30 (0,2 ÷ 3)	220	208	M 30x2	
Z	232-5461		RCAr-30 S	ARGON M 30x2	200 (20)	2 ÷ 30 (0,2 ÷ 3)	160	208	M 30x2	
Z	232-5471		RCKW-30 S	DWUTLENEK WĘGLA M 30x2	185 (18,5)	2 ÷ 30 (0,2 ÷ 3)	160	208	M 30x2	
Z	232-5442		RCAz-30 S	AZOT M 30x2	200 (20)	2 ÷ 30 (0,2 ÷ 3)	220	208	M 30x2	
Z	232-5831		RCPs-20/100	SPRĘŻONE POWIETRZE G 3/4	200 (20)	2 ÷ 20 (0,2 ÷ 2)	100	220	G 3/4	
Z	232-5871		RCKW-20/60	DWUTLENEK WĘGLA G 3/4	185 (18,5)	2 ÷ 20 (0,2 ÷ 2)	60	220	G 3/4	
Z	232-5821		RCW-20/100	WODÓR G 3/4	200 (20)	2 ÷ 20 (0,2 ÷ 2)	100	220	G 3/4	
Z	232-5841		RCAz-20/100	AZOT G 3/4	200 (20)	2 ÷ 20 (0,2 ÷ 2)	100	220	G 3/4	
Z	232-5861		RCAr-20/100	ARGON G 3/4	200 (20)	2 ÷ 20 (0,2 ÷ 2)	100	220	G 3/4	
Z	232-5891		RCh-20/100	HEL G 3/4	200 (20)	2 ÷ 20 (0,2 ÷ 2)	100	220	G 3/4	
Z	232-5851		RCGP-1,5/10	PROPAN-BUTAN G 3/4	15 (1,5)	0,1 ÷ 1,5 (0,01 ÷ 0,15)	10	220	G 3/4	

Z – z zaworem odcinającym * – końcówka do węży

Reduktory

sieciowe sieciowy do tlenu



S		222-7601	typ reduktora RST-1	fol. 19
		znamionowe ciśnienie wlotowe bar [MPa]	30 (3)	
		zakres ciśnień wylotowych bar [MPa]	0,5 ÷ 10 (0,05 ÷ 1)	
		znamionowa przepustowość [m³/h]	10	
		gwint nakrętki na wlocie	G 3/4	
		gwint nakrętki na wylocie	G 1/4	
		kocówka do węża [mm]	6,3	



fol. 19

sieciowy do sprężonego powietrza

S		222-7631	typ reduktora RSPs-1	
		znamionowe ciśnienie wlotowe bar [MPa]	30 (3)	
		zakres ciśnień wylotowych bar [MPa]	0,5 ÷ 10 (0,05 ÷ 1)	
		znamionowa przepustowość [m³/h]	10	
		gwint nakrętki na wlocie	G 5/8 zewnętrzny	
		gwint nakrętki na wylocie	G 1/4	
		kocówka do węża [mm]	6,3	

sieciowy do argonu i dwutlenku węgla ze wskaźnikiem manometrycznym

S		222-9060	typ reduktora RSNa/Nd-2,5WM	fol. 20
		znamionowe ciśnienie wlotowe bar [MPa]	30 (3)	
		zakres ciśnień wylotowych bar [MPa]	0 ÷ 2,5 (0 ÷ 0,25)	
		znamionowa przepustowość [dm³/min]	0 ÷ 20	
		gwint nakrętki na wlocie	G 3/4	
		gwint nakrętki na wylocie	G 1/4	
		kocówka do węża [mm]	4/6,3	



fol. 20

sieciowy do acetyleny

S		222-7310	typ reduktora RSA-0,15-z	fol. 21
		min. i maks. ciśnienie wlotowe bar [MPa]	4 ÷ 25 (0,4 ÷ 2,5)	
		zakres ciśnień wylotowych bar [MPa]	0,1 ÷ 1,5 (0,01 ÷ 0,15)	
		znamionowa przepustowość [m³/h]	5	
		gwint nakrętki na wlocie	G 3/4	
		gwint nakrętki na wylocie	G3/8 LH	
		kocówka do węża [mm]	8	



fol. 21

sieciowy do propanu-butanu

S		222-7450	typ reduktora RSP-0,15-z	
		min. i maks. ciśnienie wlotowe bar [MPa]	4 ÷ 15 (0,4 ÷ 1,5)	
		zakres ciśnień wylotowych bar [MPa]	0,1 ÷ 1,5 (0,01 ÷ 0,15)	
		znamionowa przepustowość [m³/h]	4	
		gwint nakrętki na wlocie	G 3/4	
		gwint nakrętki na wylocie	G3/8 LH	
		kocówka do węża [mm]	8	

Reduktory

sieciowe

sieciowe do gazów technicznych z rotametrem i wskaźnikiem manometrycznym



fol. 22

			typ reduktora	rodzaj gazu gwint na wlocie	znamionowe ciśnienie wlotowe bar [MPa]	zakres ciśnień wylotowych bar [MPa]	znamionowa przepustowość [m³/h]	gwint króćca na wylocie	końcówka do węża [mm]	
Z	222-9170		RSNd-1,5 R	DWUTLENEK WĘGLA G 3/4	30 (3)	1,5±0,07 (0,15±0,007)	0,3 – 1,2	G 1/4	6,3	fol. 22
Z	222-9160		RSNa-1,5 R	ARGON G 3/4	30 (3)	1,5±0,07 (0,15±0,007)	0,3 – 1,2	G 1/4	6,3	
Z	222-9161		RSNa-3 R	ARGON G 3/4	30 (3)	3±0,15 (0,3±0,015)	0,84 – 3,6	G 1/4	6,3	
S	222-9162		RSNa/Nd-1,5 R	ARGON, DWUTLENEK WĘGLA G 3/4	30 (3)	1,5±0,07 (0,15±0,007)	0,3 – 1,2	G 1/4	6,3	
Z	222-9140		RSN-3 R	AZOT G 3/4	30 (3)	3±0,15 (0,3±0,015)	0,48 – 3,6	G 1/4	6,3	
Z	222-9120		RSH-3 R	WODÓR G 3/4	30 (3)	3±0,15 (0,3±0,015)	0,6 – 3	G 1/4 LH	6,3	
Z	ZJ-21-2005		RSNa/Nd-1,5 R	ARGON, DWUTLENEK WĘGLA W 21,8 x 1/14"	30 (3)	1,5±0,07 (0,15±0,007)	5÷20	G 1/4	6,3	
Z	ZJ-22-2005		RSNa/Nd-2,5 WM	ARGON, DWUTLENEK WĘGLA W 21,8 x 1/14"	30 (3)	0±2,5 (0±0,25)	0÷20	G 1/4	4/6,3	



fol. 23

sieciowe dużej wydajności

			typ reduktora	rodzaj gazu gwint na wlocie	znamionowe ciśnienie wlotowe bar [MPa]	zakres ciśnień wylotowych bar [MPa]	znamionowa przepustowość [m³/h]	gwint nakrętki na wylocie (zewn.)	rozstaw króćców [mm]	
Z	278-1300		RST-1S	TLEN G 1	30 (3)	0,5÷10 (0,05÷1)	250	G 1	195	fol. 23
Z	278-1320		RSW-1S	WODÓR G 1	30 (3)	0,5÷10 (0,05÷1)	300	G 1	195	
Z	278-1330		RSPs-1S	SPRĘŻONE POWIETRZE G 1	30 (3)	0,5÷10 (0,05÷1)	250	G 1	195	
Z	278-1340		RSAz-1S	AZOT G 1	30 (3)	0,5÷10 (0,05÷1)	250	G 1	195	
Z	278-1360		RSArg-1S	ARGON G 1	30 (3)	0,5÷10 (0,05÷1)	220	G 1	195	
Z	278-1370		RSKW-1S	DWUTLENEK WĘGLA G 1	30 (3)	0,5÷10 (0,05÷1)	220	G 1	195	

S - specjalne

Reduktory punkt poboru gazu



fot. 24



fot. 25

			typ punktu poboru Nr katalogowy	typ reduktora Nr katalogowy	rodzaj gazu	gwint przyłączeniowy punktu poboru z instalacją	min i maks. ciśnienie w sieci bar [MPa]	ciśnienie wylotowe bar [MPa]	przepustowość	Gwint nakrętki na wylocie: końcówka węża (o) mm	
Z	867-8300		PPGT-1 867-8300	RST-1 222-7601	TLEN	G 3/8	20÷30 (2÷3)	0,5÷10 (0,05÷1)	max. 10 (m³/h)	G 1/4 6,3	fot. 25
Z	867-8331		PPGPs-1 867-8331	RSPs-1 ZJ 24-2010	SPRĘŻONE POWIĘTRZE	G 3/8	20÷30 (2÷3)	0,5÷10 (0,05÷1)	max. 10 (m³/h)	G 1/4 6,3	
Z	867-8362		PPGNa/Nd-2,5 867-8362	RSNa/Nd-2,5 WM 222-9060	ARGON/ CO ₂	G 3/8	5÷30 (0,5÷3)	0,2÷2,5 (0,02÷0,25)	max. 20 (dm³/min)	G 1/4 6,3	
Z	867-8363		PPGNa/Nd-1,5 R 867-8363	RSNa/Nd-1,5 R 222-9162	ARGON/ CO ₂	G 3/8	3÷30 (0,3÷3)	1,5±0,07 (0,15±0,007)	5÷20 (dm³/min)	G 1/4 6,3	
Z	867-8374		PPGNd-1,5 R 867-8374	RSNd-1,5 R 222-9170	CO ₂	G 3/8	3÷30 (0,3÷3)	1,5±0,07 (0,15±0,007)	5÷20 (dm³/min)	G 1/4 6,3	
Z	867-8365		PPGNa-1,5 R 867-8365	RSNa-1,5 R 222-9160	ARGON	G 3/8	3÷30 (0,3÷3)	1,5±0,07 (0,15±0,007)	5÷20 (dm³/min)	G 1/4 6,3	fot. 24
Z	867-8366		PPGNa-3 R 867-8366	RSNa-3 R 222-9161	ARGON	G 3/8	6÷30 (0,6÷3)	3,0±0,15 (0,3±0,015)	14÷60 (dm³/min)	G 1/4 6,3	
Z	867-8347		PPGN-3 R 867-8347	RSN-3 R 222-9140	AZOT	G 3/8	6÷30 (0,6÷3)	3,0±0,15 (0,3±0,015)	8÷60 (dm³/min)	G 1/4 6,3	
Z	867-8328		PPGH-3 R 867-8328	RSH-3 R 222-9120	WODÓR	G 3/8	6÷30 (0,6÷3)	3,0±0,15 (0,3±0,015)	10÷50 (dm³/min)	G 1/4 LH 6,3	
Z	867-8319		PPGA-0,15-z 867-8319	RSA-0,15-z 222-7310	ACETYLEN	G 3/8	4÷25 (0,4÷2,5)	0,1÷1,5 (0,01÷0,15)	max. 5 (m³/h)	G 3/8 LH 8	fot. 25
Z	867-8350		PPGP-0,15-z 867-8350	RSP-0,15-z 222-7450	PROPAN BUTAN	G 3/8	4÷15 (0,4÷0,15)	0,1÷1,5 (0,01÷0,15)	max. 4 (m³/h)	G 3/8 LH 8	

Reduktory butlowe specjalne

1

z zaworem odcinającym



fot. 26



			typ reduktora	rodzaj gazu gwint na wlocie	znamionowe ciśnienie wlotowe bar [MPa]	zakres ciśnień wylotowych bar [MPa]	znamionowa przepustowość [m³/h]	gwint króćca na wylocie	* średnica rury zewn./grubość ścianki [mm]	
Z	268-1600		RBT-6 S	TLEN G 3/4	200 (20)	5 ÷ 60 (0,5 ÷ 6)	10	G 3/4	8/2	
Z	268-1200		RBT-10 S	TLEN G 3/4	200 (20)	5 ÷ 100 (0,5 ÷ 10)	40	G 3/4	8/2	fot. 26
Z	268-1700		RBT-15 S	TLEN G 3/4	200 (20)	10 ÷ 150 (1 ÷ 15)	40	G 3/4	8/2	
Z	268-1620		RBW-6 S	WODÓR W 21,8x1/14" LH	200 (20)	5 ÷ 60 (0,5 ÷ 6)	10	G 3/4	8/2	
Z	268-1220		RBW-10 S	WODÓR W 21,8x1/14" LH	200 (20)	5 ÷ 100 (0,5 ÷ 10)	40	G 3/4	8/2	
Z	268-1720		RBW-15 S	WODÓR W 21,8x1/14" LH	200 (20)	10 ÷ 150 (1 ÷ 15)	40	G 3/4	8/2	
Z	268-1630		RBP-6 S	SPRĘŻONE POWIETRZE G 5/8 zewn.	200 (20)	5 ÷ 60 (0,5 ÷ 6)	10	G 3/4	8/2	
Z	268-1230		RBP-10 S	SPRĘŻONE POWIETRZE G 5/8 zewn.	200 (20)	5 ÷ 100 (0,5 ÷ 10)	40	G 3/4	8/2	
Z	268-1730		RBP-15 S	SPRĘŻONE POWIETRZE G 5/8 zewn.	200 (20)	10 ÷ 150 (1 ÷ 15)	40	G 3/4	8/2	
Z	268-1640		RBAz-6 S	AZOT W 24,32 x 1/14"	200 (20)	5 ÷ 60 (0,5 ÷ 6)	10	G 3/4	8/2	
Z	268-1240		RBAz-10 S	AZOT W 24,32 x 1/14"	200 (20)	5 ÷ 100 (0,5 ÷ 10)	40	G 3/4	8/2	
Z	268-1740		RBAz-15 S	AZOT W 24,32 x 1/14"	200 (20)	10 ÷ 150 (1 ÷ 15)	40	G 3/4	8/2	
Z	268-1660		RBAr-6 S	ARGON W 21,8 x 1/14"	200 (20)	5 ÷ 60 (0,5 ÷ 6)	10	G 3/4	8/2	
Z	268-1260		RBAr-10 S	ARGON W 21,8 x 1/14"	200 (20)	5 ÷ 100 (0,5 ÷ 10)	40	G 3/4	8/2	
Z	268-1760		RBAr-15 S	ARGON W 21,8 x 1/14"	200 (20)	10 ÷ 150 (1 ÷ 15)	40	G 3/4	8/2	

*— zalecany materiał:
M1Er ÷ M3Gr.
Połączenie na LS 45

Reduktory

butlowe jednostopniowe do propanu-butanu



fot. 27

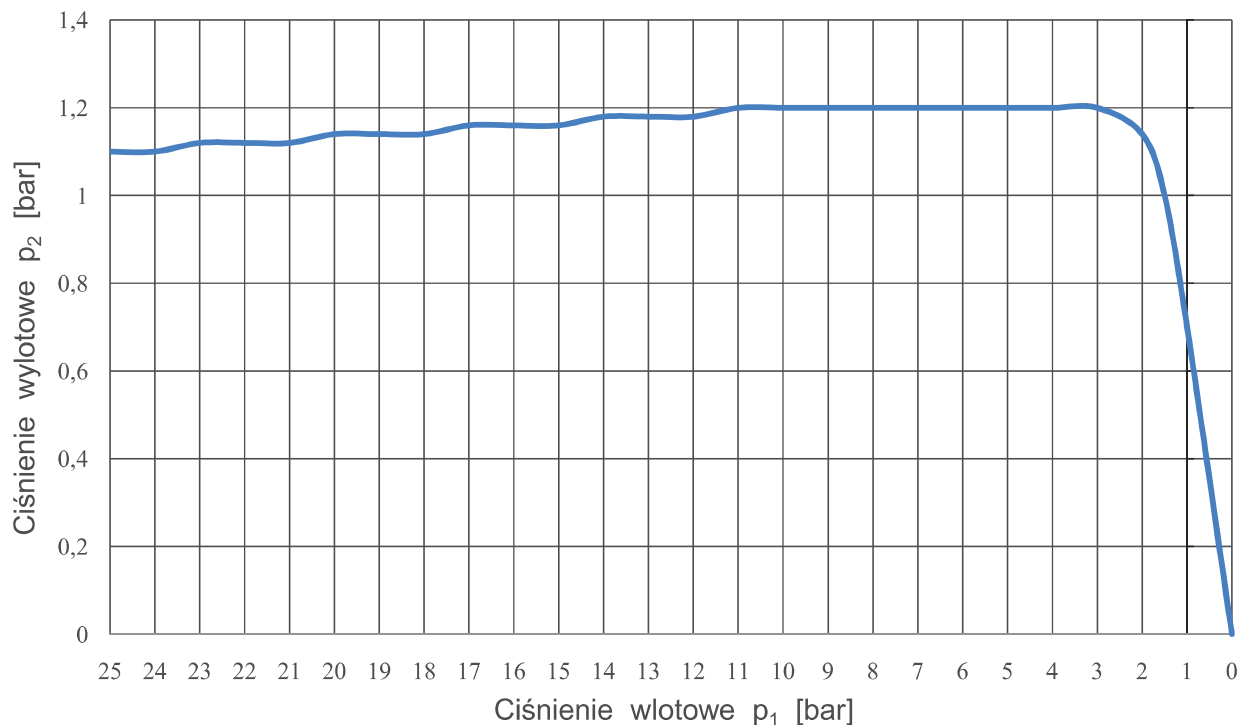
			typ reduktora	rodzaj gazu gwint na wlocie	znamionowe ciśnienie wlotowe bar [MPa]	zakres ciśnień wylotowych bar [MPa]	znamionowa przepustowość [m³/h]	gwint króćca na wylocie	końcówka do węża [mm]
S	212-7851	do butli 11 kg oraz 33 kg							
			RBGP-0,15/04	PROPAN-BUTAN W 21,8x1/14" LH	16 (1,6)	0,1 ÷ 1,5 (0,01 ÷ 0,15)	4	M12x1,5 (zew.n)	6,3
S	218-1150	do butli 11 kg oraz 33 kg							fot. 27
			RBGP-0,4	PROPAN-BUTAN W 21,8x1/14" LH	16 (1,6)	0,2 ÷ 4 (0,02 ÷ 0,4)	6	G 3/8 LH	6,3



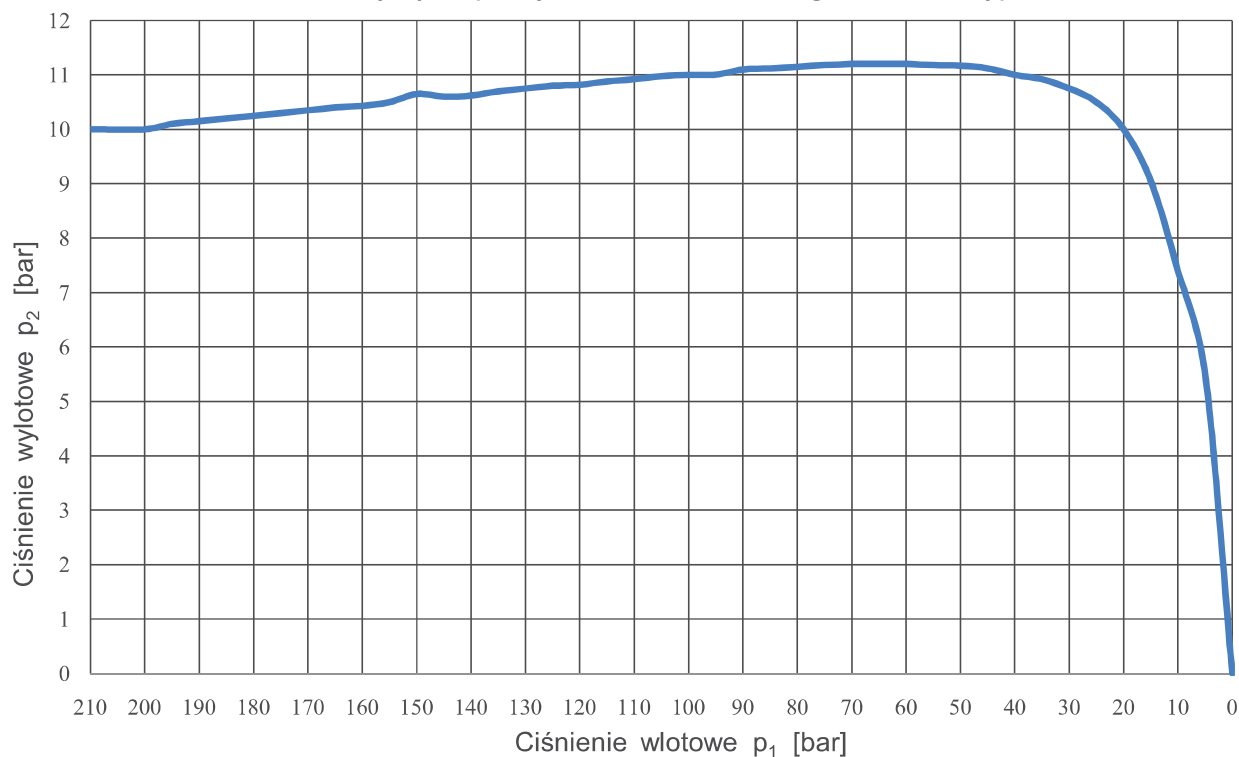
fot. 28

			typ reduktora	rodzaj gazu gwint na wlocie	znamionowe ciśnienie wlotowe bar [MPa]	ciśnienie wylotowe stałe (robocze) bar [MPa]	znamionowa przepustowość [m³/h]	gwint króćca na wylocie
S	218-0951		RBGP-0,15 S1	PROPAN-BUTAN W 21,8x1/14" LH	16 (1,6)	1,5 (0,15)	4	G 3/8 LH
S	218-0955		RBGP-0,2 S1	PROPAN-BUTAN W 21,8x1/14" LH	16 (1,6)	2 (0,2)	6	G 3/8 LH
S	218-0953		RBGP-0,3 S1	PROPAN-BUTAN W 21,8x1/14" LH	16 (1,6)	3 (0,3)	6	G 3/8 LH

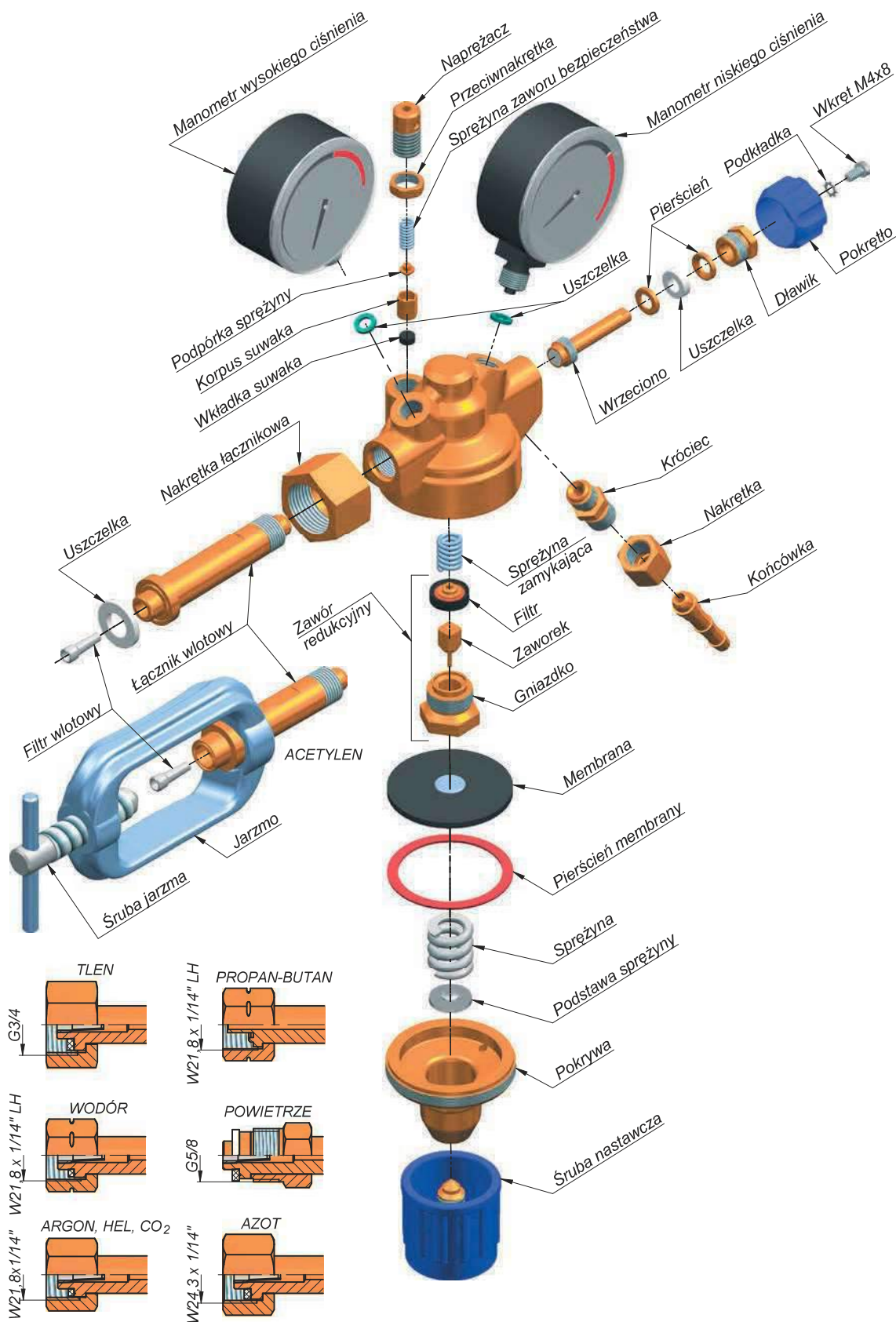
Charakterystyka pracy reduktora butlowego do acetylenu typ RBA-0,15



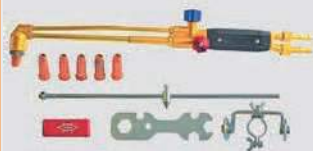
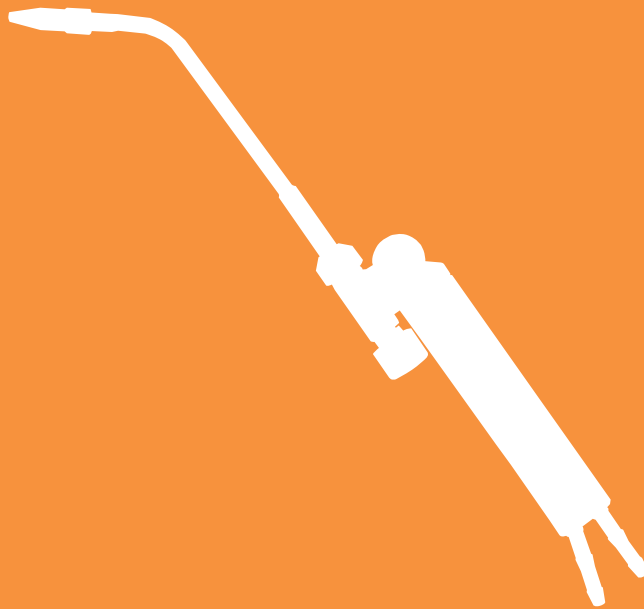
Charakterystyka pracy reduktora butlowego do tlenu typ RBT-1



Reduktor - części i typy połączeń



Palniki ręczne



Palniki ręczne uniwersalne do spawania i cięcia



fol. 29

acetylenowo-tlenowy z dyszami pierścieniowymi

			
S	311-5310	PU-216A/Y12	w metalowej kasce fol. 29
S	311-5312	PU-216A/Y12	w opak. tekturowym
W KOMPLETE – rękawicę 216 – 6 nasadek do spawania z wylotami – nasadka do cięcia – komplet dysz do cięcia – przystawka do cięcia – komplet wałeczków do czyszczenia otworów – komplet uszczelek zapasowych – klucz			
ZAKRES GRUBOŚCI SPAWANIA: do 12 mm ZAKRES GRUBOŚCI CIĘCIA: 3÷100 mm			



fol. 30

acetylenowo-tlenowy z dyszami otworowymi

			
S	311-9011	PU-216A/U16	w metalowej kasce fol. 30
S	311-9012	PU-216A/U16	w opak. tekturowym
W KOMPLETE – rękawicę 216 – 6 nasadek do spawania z wylotami – nasadka do cięcia – komplet dysz do cięcia – przystawka do cięcia – komplet wałeczków do czyszczenia otworów – komplet uszczelek zapasowych – klucz			
ZAKRES GRUBOŚCI SPAWANIA: do 12 mm ZAKRES GRUBOŚCI CIĘCIA: 3÷100 mm			



fol. 31

acetylenowo-tlenowy z dyszami rowkowymi

			
S	310-5310	PU-216A/X16	w metalowej kasce fol. 31
S	310-5311	PU-216A/X16	w opak. tekturowym
W KOMPLETE – rękawicę 216 – 6 nasadek do spawania z wylotami – nasadka do cięcia – komplet dysz do cięcia – przystawka do cięcia – komplet wałeczków do czyszczenia otworów – komplet uszczelek zapasowych – klucz			
ZAKRES GRUBOŚCI SPAWANIA: do 12 mm ZAKRES GRUBOŚCI CIĘCIA: 3÷100 mm			

Palniki ręczne do spawania

2

acetylenowo-tlenowy

			
S	321-5310	PS-216A	w metalowej kasce fot. 32
S	311-5312	PS-216A	w opak. tekturowym
W KOMPLETE – rękójść 216 – 6 nasadek do spawania z wylotami – klucz – komplet wałeczków do czyszczenia otworów – komplet uszczelek zapasowych			
ZAKRES GRUBOŚCI SPAWANIA: do 12 mm			



fot. 32

acetylenowo-tlenowy z nasadkami giętkimi

			
S	321-9412	PS-216A/g	w opak. tekturowym fot. 33
W KOMPLETE – rękójść 216 – 4 nasadki pojedyncze – 1 nasadka podwójna* – komplet wałeczków do czyszczenia otworów – komplet uszczelek zapasowych – klucz			
ZAKRES GRUBOŚCI SPAWANIA: do 5 mm			

* – wyposażenie dodatkowe



fot. 33

acetylenowo-tlenowy (iglicowy)

			
S	321-8512	PS-103A	w opak. tekturowym fot. 34
W KOMPLETE – palnik z wylotem – klucz z 6 wylotami – komplet uszczelek zapasowych – komplet wałeczków do czyszczenia otworów			
ZAKRES GRUBOŚCI SPAWANIA: do 4 mm			



fot. 34

Palniki ręczne do cięcia tlenem



fol. 35

acetylenowo-tlenowy z dyszami pierścieniowymi

			
S	341-5512	PC-116A/Y12	kompletny fol. 35
Z	341-5514	PC-116A/Y12	bez dysz i wyposażenia
W KOMPLECIE – komplet dysz – przystawka do cięcia – klucz – komplet wałeczków do czyszczenia otworów – komplet uszczeltek zapasowych sposób pakowania: tekturowe pudełko			
ZAKRES GRUBOŚCI CIĘCIA: 3 ÷ 100 mm			



fol. 36

acetylenowo-tlenowy z dyszami otworowymi

 www.perun.com.pl			
S	341-9213	PC-116A/U16	kompletny
W KOMPLECIE		– komplet dysz – przystawka do cięcia – klucz	
		– komplet wałeczków do czyszczenia otworów – komplet uszczeltek zapasowych	
sposób pakowania: tekturowe pudełko			
ZAKRES GRUBOŚCI CIĘCIA: 3 ÷ 100 mm			



fol. 37

acetylenowo-tlenowy z dyszami pierścieniowymi

			
S	341-5012	PC-211A/Y11	kompletny fol. 37
S	341-5014	PC-211A/Y11	bez dysz i wyposażenia

propanowo-tlenowy z dyszami pierścieniowymi

S	341-5152	PC-211P/Y11	kompletny
S	341-5154	PC-211P/Y11	bez dysz i wyposażenia
ZAKRES GRUBOŚCI CIĘCIA: 3 ÷ 300 mm			

Palniki ręczne do cięcia tlenem

2

acetylenowo-tlenowy z dyszami rowkowymi

			
S	340-5210	PC-211A/X16	kompletny fot. 38
Z	340-5211	PC-211A/X16	bez dysz i wyposażenia

propanowo-tlenowy z dyszami rowkowymi

S	340-5250	PC-211P/X16	kompletny
Z	340-5251	PC-211P/X16	bez dysz i wyposażenia

ZAKRES GRUBOŚCI CIĘCIA: 3÷300 mm



fot. 38

acetylenowo-tlenowy z dyszami rowkowymi (z dźwignią)

			
S	341-9610	PC-216A/X16	kompletny fot. 39
Z	341-9611	PC-216A/X16	bez dysz i wyposażenia

propanowo-tlenowy z dyszami rowkowymi (z dźwignią)

S	341-9650	PC-216P/X16	kompletny
Z	341-9651	PC-216P/X16	bez dysz i wyposażenia

ZAKRES GRUBOŚCI CIĘCIA: 3÷300 mm



fot. 39

propanowo-tlenowy lub na gaz ziemny-tlen z dyszami otworowymi

			
S	341-9253	PC-216PZ/U16	kompletny fot. 40

W
KOMPLETE

- komplet dysz
- przystawka do cięcia
- klucz
- komplet wałeczków do czyszczenia otworów
- komplet uszczelnień zapasowych

ZAKRES GRUBOŚCI CIĘCIA: 3÷300 mm



fot. 40

Palniki ręczne do cięcia tlenem



fol. 41

gaz ziemny-tlen

			
S	340-5180	PC-211M/X16	kompletny
Z	340-5181	PC-211M/X16	bez dysz i wyposażenia
ZAKRES GRUBOŚCI CIĘCIA: 3 ÷ 300 mm			

fol. 41

propanowo-tlenowy

			
		główka na wprost	
Z	ZJ05-2008	PC-211P/Y11	L=560 mm
ZAKRES GRUBOŚCI CIĘCIA: 3 ÷ 300 mm			

fol. 42

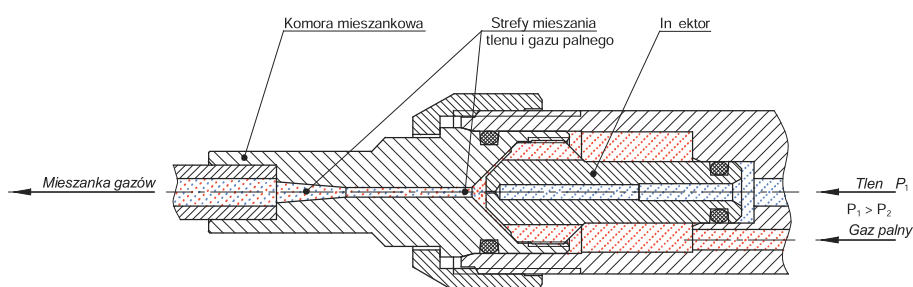
acetylenowo-tlenowy

			
		główka na wprost	
Z	ZJ06-2008	PC-211A/Y11	L=560 mm
Z	ZJ07-2008	PC-116A/Y12	L=560 mm
ZAKRES GRUBOŚCI CIĘCIA: 3 ÷ 300 mm			

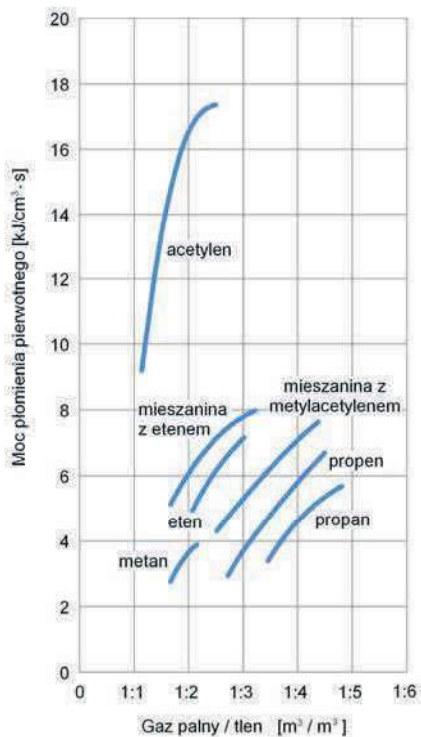


fol. 42

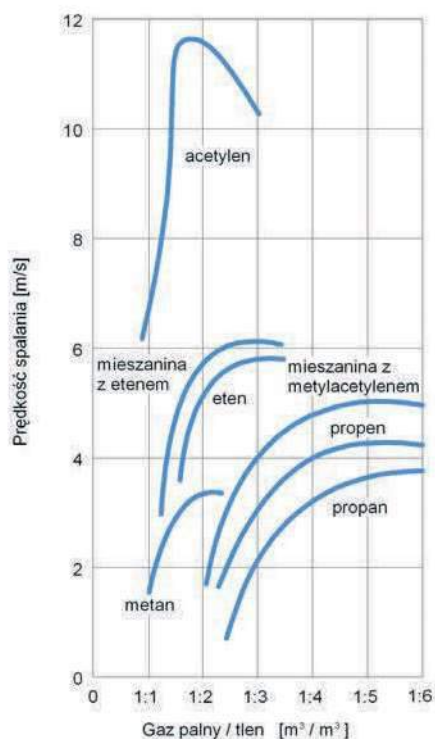
Inżektorowy system mieszania gazów palnych



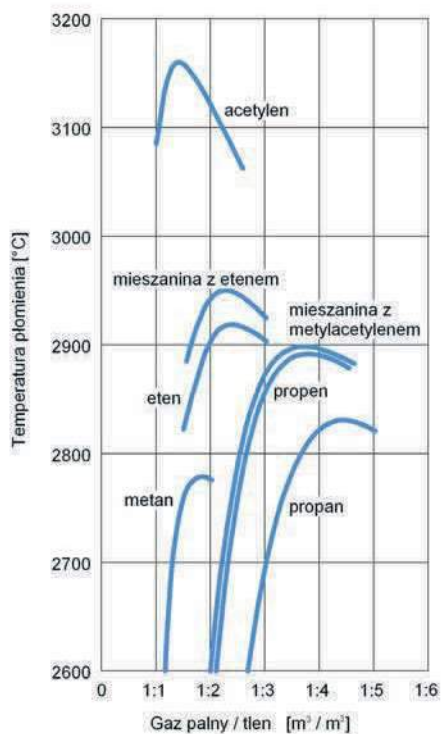
Wykres mocy płomienia pierwotnego w zależności od gazów palnych spalanych z tlenem



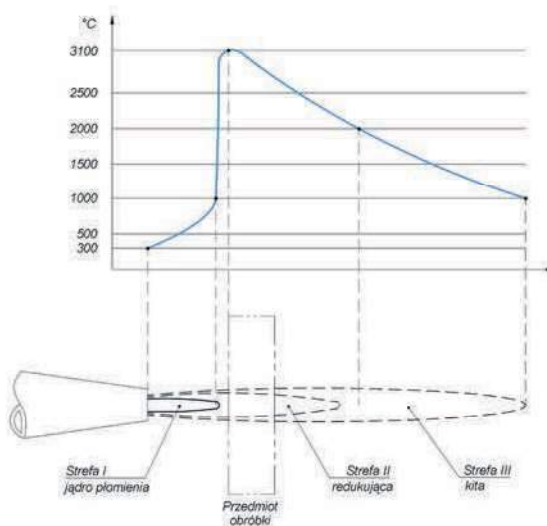
Wykres prędkości spalania w zależności od gazów palnych spalanych z tlenem



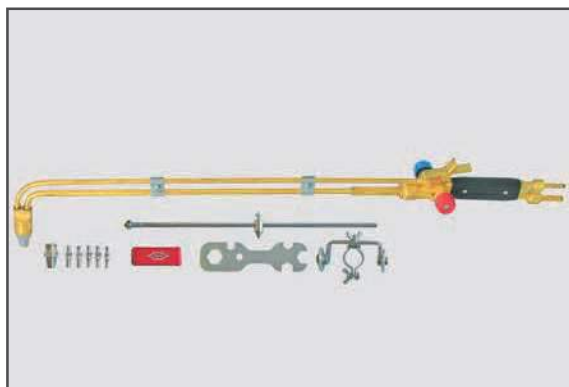
Wykres temperatury płomienia w zależności od gazów palnych spalanych z tlenem



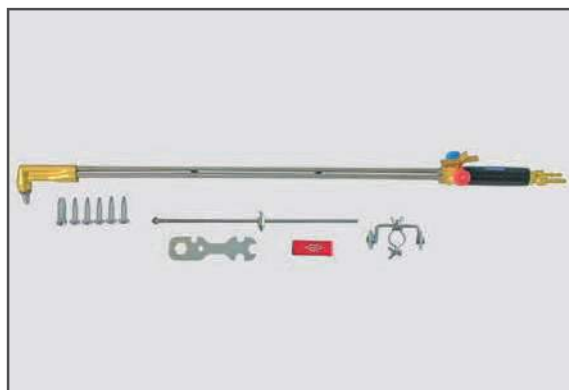
PŁOMIEN ACETYLENOWO-TLENOWY



Palniki ręczne do cięcia tlenem



fot. 43



fot. 44

acetylenowo-tlenowy z układem mieszania w główce palnika

		z dyszami rowkowymi (z dźwignią)	fot. 44
S	340-6010	PC-316A/X19 kompletny	L=780 mm
S	340-6011	PC-316A/X19	L=780 mm
Z	340-6012	PC-316A/X19 kompletny	L=1050 mm
Z	340-6013	PC-316A/X19	L=1050 mm
Z	340-6014	PC-316A/X19 kompletny	L=1300 mm
Z	340-6015	PC-316A/X19	L=1300 mm

propanowo-tlenowy lub gaz ziemny-tlen z układem mieszania w główce palnika

S	340-6050	PC-316F/X19 kompletny	L=780 mm
S	340-6051	PC-316F/X19	L=780 mm
Z	340-6052	PC-316F/X19 kompletny	L=1050 mm
Z	340-6053	PC-316F/X19	L=1050 mm
Z	340-6054	PC-316F/X19 kompletny	L=1300 mm
Z	340-6055	PC-316F/X19	L=1300 mm

W KOMPLETE

- przystawka do cięcia
- klucz specjalny lub komplet kluczy handlowych
- komplet dysz
- komplet wałeczków do czyszczenia otworów
- komplet uszczelek zapasowych

sposób pakowania: tekturowe pudełko

ZAKRES GRUBOŚCI CIĘCIA: 3÷300 mm



acetylenowo-tlenowy propanowo-tlenowy lub gaz ziemny-tlen

		z dyszami rowkowymi (z dźwignią)	fot. 43
Z	ZJ01-2005	PC-216P/X16	L=800 mm
Z	ZJ02-2005	PC-216P/X16	L=1000 mm
Z	ZJ03-2005	PC-216A/X16	L=750 mm
Z	ZJ04-2006	PC-216P/X16 GŁÓWKA POD KĄTEM 75 STOPNI ZAKRES GRUBOŚCI CIĘCIA: 3÷100 mm	L=1000 mm
Z	ZJ08-2010	PC-211M/X16	L=1000 mm

W KOMPLETE

- komplet dysz
- przystawka do cięcia
- klucz
- komplet wałeczków do czyszczenia otworów
- komplet uszczelek zapasowych

sposób pakowania: tekturowe pudełko

acetylenowo-tlenowy z układem mieszania w główce palnika

		z dyszami rowkowymi (z dźwignią)	
S	340-6110	PC-316A/X16 kompletny	L=780 mm
S	340-6111	PC-316A/X16	L=780 mm
Z	340-6112	PC-316A/X16 kompletny	L=1050 mm
Z	340-6113	PC-316A/X16	L=1050 mm
Z	340-6114	PC-316A/X16 kompletny	L=1300 mm
Z	340-6115	PC-316A/X16	L=1300 mm

propanowo-tlenowy lub gaz ziemny-tlen z układem mieszania w główce palnika

		z dyszami rowkowymi (z dźwignią)	
S	340-6150	PC-316F/X16 kompletny	L=780 mm
S	340-6151	PC-316F/X16	L=780 mm
Z	340-6152	PC-316F/X16 kompletny	L=1050 mm
Z	340-6153	PC-316F/X16	L=1050 mm
Z	340-6154	PC-316F/X16 kompletny	L=1300 mm
Z	340-6155	PC-316F/X16	L=1300 mm

W KOMPLETE

- przystawka do cięcia
- klucz specjalny lub komplet kluczy handlowych
- komplet dysz
- komplet wałeczków do czyszczenia otworów
- komplet uszczelek zapasowych

sposób pakowania: tekturowe pudełko

ZAKRES GRUBOŚCI CIĘCIA: 3÷300 mm

Palniki ręczne do podgrzewania i lutowania

acetylenowo-tlenowy

		do podgrzewania	
S	370-5610	PG-217A	zużycie acetylenu do 2600 dm ³ /h fol. 45

propanowo-tlenowy lub na gaz ziemny-tlen

S	371-5952	PG-216PZ	zużycie propanu-butanu do 1200 dm ³ /h gazu ziemnego do 2600 dm ³ /h
W KOMPLECIE – rękojeść 216 – 3 nasadki z dyszami wielopłomieniowymi – klucz – komplet wałeczków do czyszczenia otworów – komplet uszczelek zapasowych sposób pakowania: tekturowe pudełko			



fol. 45

acetylenowo-tlenowy

		do podgrzewania	
S	371-1412	PG-22A	zużycie acetylenu do 6400 dm ³ /h fol. 46

propanowo-tlenowy lub na gaz ziemny-tlen

S	371-1452	PG-22PZ	zużycie propanu-butanu do 3300 dm ³ /h gazu ziemnego do 7500 dm ³ /h
W KOMPLECIE – rękojeść – 2 nasadki z dyszami wielopłomieniowymi – klucz – komplet wałeczków do czyszczenia otworów – komplet uszczelek zapasowych sposób pakowania: tekturowe pudełko			



fol. 46

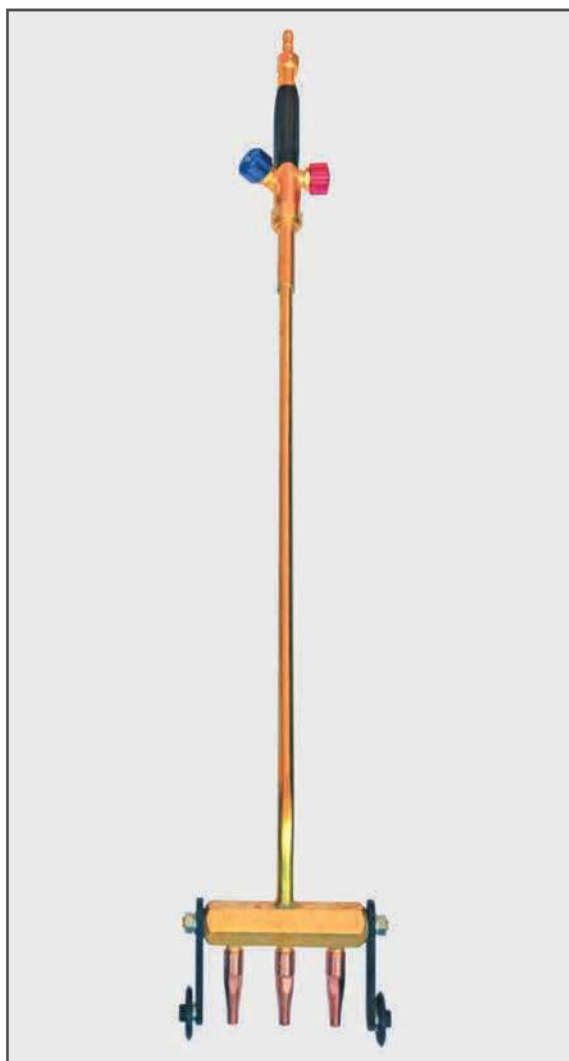
propanowo-tlenowy (iglicowy)

		do lutowania	
S	331-9352	PL-006PZ	zużycie propanu-butanu do 100 dm ³ /h tlenu do 350 dm ³ /h fol. 47
W KOMPLECIE – palnik z wylotem – klucz z 6 wylotami – komplet uszczelek zapasowych sposób pakowania: tekturowe pudełko			



fol. 47

Palniki ręczne specjalnego przeznaczenia



fol. 48



fol. 49

acetylenowo-tlenowy do prostowania płomieniowego

			
Z	390-5710	PPP-202A	zużycie acetylenu do 1600 dm ³ /h
W KOMPLETE – rękójść 216 – nasadka 202A z dwoma wlotami nr 4A – klucz – komplet uszczelek zapasowych			
sposób pakowania: torba foliowa			
ROZSTAW MIĘDZY WYLOTAMI: 35 mm GRUBOŚĆ MATERIAŁU NAGRZEWANEGO (dla stali): 3 ÷ 12 mm			

acetylenowo-tlenowy

			
Z	390-5810	PPP-203A	zużycie acetylenu do 2200 dm ³ /h fol. 48
W KOMPLETE – rękójść 216 – nasadka 203A z trzema wlotami nr 4A – klucz – komplet uszczelek zapasowych			
sposób pakowania: torba foliowa			
ROZSTAW MIĘDZY WYLOTAMI: 35 mm GRUBOŚĆ MATERIAŁU NAGRZEWANEGO (dla stali): 3 ÷ 12 mm			

acetylenowo-tlenowy

			
Z	390-5910	PPP-205A	zużycie acetylenu do 2600 dm ³ /h
W KOMPLETE – rękójść 216 – nasadka 205A z pięcioma wlotami nr 4A – klucz – komplet uszczelek zapasowych			
sposób pakowania: torba foliowa			
ROZSTAW MIĘDZY WYLOTAMI: 35 mm GRUBOŚĆ MATERIAŁU NAGRZEWANEGO (dla stali): 3 ÷ 12 mm			

do hartowania rozjazdów kolejowych

			
Z	390-5410	PHR-01A	ACETYLENOWO-TLENOWY zużycie acetylenu do 6000 dm ³ /h fol. 49
– rękójść palnika (114-1000) – nasadka do hartowania (prosta) – dysza do hartowania HRA			
Z	390-5450	PHR-01P	PROPANOWO-TLENOWY zużycie propanu-butanu do 3300 dm ³ /h fol. 49
– rękójść palnika (114-1000) – nasadka do hartowania (prosta) – dysza do hartowania HRP			
Z	390-5510	PHR-02A	ACETYLENOWO-TLENOWY zużycie acetylenu do 6000 dm ³ /h
– rękójść palnika (114-1000) – nasadka do hartowania (kątowna) – dysza do hartowania HRA			
Z	390-5550	PHR-02P	PROPANOWO-TLENOWY zużycie propanu-butanu do 3300 dm ³ /h
– rękójść palnika (114-1000) – nasadka do hartowania (kątowna) – dysza do hartowania HRP			

Palniki ręczne specjalnego przeznaczenia

2

do żłobienia acetylenowo-tlenowy

			
Z	351-9910	PŻ-211A	zużycie acetylenu do 700 dm ³ /h fol. 50
W KOMPLECIE – komplet dysz – klucz – komplet waleczków do czyszczenia otworów – komplet uszczelek zapasowych sposób pakowania: tekturowe pudełko			
SZEROKOŚĆ ŻŁOBIENIA: 2 ÷ 12 mm GŁĘBOKOŚĆ ŻŁOBIENIA: 1 ÷ 6 mm			



fol. 50

hutniczy gaz ziemny-tlen

			
Z	360-5080	PH-206M/HR06	dysza HR06 tnąca (2 szt.) dysza podgrzewająca HR06 fol. 51
Z	360-5081	PH-206M/HR06 BEZ DYSZ	
SZEROKOŚĆ ŻŁOBIENIA		40 ÷ 80 mm	
GŁĘBOKOŚĆ ŻŁOBIENIA		do 9 mm	
CIŚNIENIE TLENU		8 ÷ 10 bar (0,8 ÷ 1 MPa)	
CIŚNIENIE GAZU ZIEMNEGO		0,5 ÷ 1 bar (0,05 ÷ 0,1 MPa)	
ZUŻYCI TLENU		140 ÷ 200 m ³ /h	
ZUŻYCI GAZU ZIEMNEGO		6 ÷ 7 m ³ /h	



fol. 51

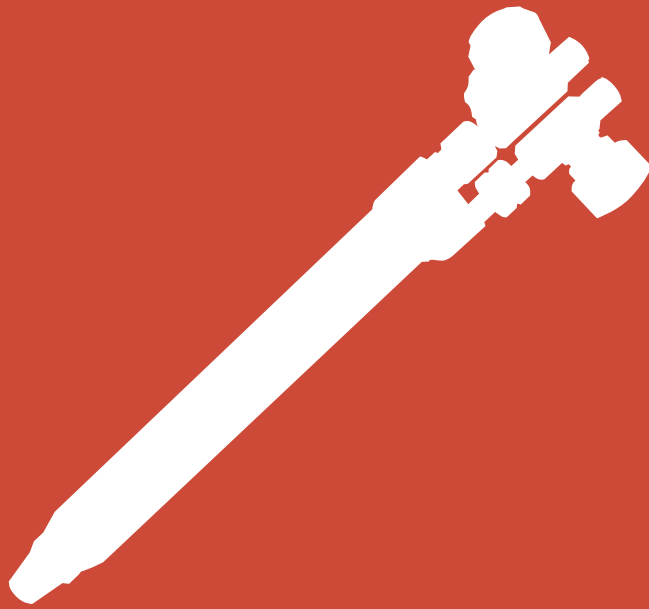
lanca tlenowa

			
Z	907-7100	LT-1	średnica zamocowanej rury Ø3/8" (Ø17,2 mm) fol. 52
Z	907-7101	LT-2	średnica zamocowanej rury Ø1/2" (Ø21,3 mm)
Z	907-7102	LT-3	średnica zamocowanej rury Ø3/4" (Ø26,9 mm)
W KOMPLECIE – trzon lancy – dźwignia zaworu – okładzina – przyłączka 12,5-G3/4 – komplet uszczelek zapasowych sposób pakowania: tekturowe pudełko lub torba foliowa			



fol. 52

Palniki maszynowe



do cięcia tlenem



fot. 53



fot. 54



fot. 55

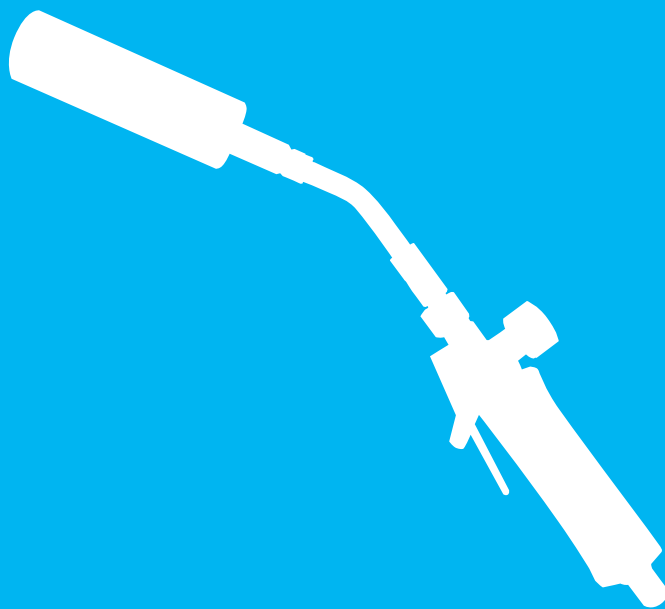
		typ palnika	zakres grubości cięcia [mm]	typoszereg dysz	uwagi	
S	341-7210	PCM-118A/X16 ACETYLENOWO-TLENOWY	3 ÷ 100	typ X16A (5 szt.) tnące typ X16A (1 szt.) podgrzewająca	w komplecie	fot. 53
S	341-7211	PCM-118A/X16 ACETYLENOWO-TLENOWY	3 ÷ 100	typ X16A	bez dysz, zaworów i wyposażenia	
S	341-7250	PCM-118P/X16 PROPANOWO-TLENOWY	3 ÷ 100	typ X16A (5 szt.) tnące typ X16A (1 szt.) podgrzewająca	w komplecie	
S	341-7251	PCM-118P/X16 PROPANOWO-TLENOWY	3 ÷ 100	typ X16P	bez dysz, zaworów i wyposażenia	
S	341-7110	PCM-117A/X16* ACETYLENOWO-TLENOWY	3 ÷ 100	typ X16A (5 szt.) tnące typ X16A (1 szt.) podgrzewająca	w komplecie	
S	341-7150	PCM-117P/X16* PROPANOWO-TLENOWY	3 ÷ 100	typ X16P (5 szt.) tnące typ X16P (1 szt.) podgrzewająca	w komplecie	
S	341-7180	PCM-117M/X16* GAZ ZIEMNY-TLEN	3 ÷ 100	typ X16P (5 szt.) tnące typ X16P (1 szt.) podgrzewająca	w komplecie	
S	341-7280	PCM-118M/X16 GAZ ZIEMNY-TLEN	3 ÷ 100	typ X16P (5 szt.) tnące typ X16A (1 szt.) podgrzewająca	w komplecie	
S	341-7510	PCM-218A/X16 ACETYLENOWO-TLENOWY	100 ÷ 300	typ X16A (2 szt.) tnące typ X16A (1 szt.) podgrzewająca	w komplecie	fot. 55
S	341-7550	PCM-218P/X16 PROPANOWO-TLENOWY	100 ÷ 300	typ X16P (2 szt.) tnące typ X16P (1 szt.) podgrzewająca	w komplecie	
S	341-7310	PCM-119A/X19* ACETYLENOWO-TLENOWY	3 ÷ 100	typ X19A (5 szt.) tnące typ X19A (1 szt.) podgrzewająca	w komplecie	fot. 54
S	341-7350	PCM-119P/X19* PROPANOWO-TLENOWY	3 ÷ 100	typ X19P (5 szt.) tnące typ X19P (1 szt.) podgrzewająca	w komplecie	
S	341-7380	PCM-119M/X19* GAZ ZIEMNY-TLEN	3 ÷ 100	typ X19F (5 szt.) tnące typ X19P (1 szt.) podgrzewająca	w komplecie	
S	341-7650	PCM-219P/X19 PROPANOWO-TLENOWY	100 ÷ 300	typ X19F (2 szt.) tnące typ X19F (1 szt.) podgrzewająca	w komplecie	fot. 54
S	341-7680	PCM-219M/X19 GAZ ZIEMNY-TLEN	100 ÷ 300	typ X19F (2 szt.) tnące typ X19F (1 szt.) podgrzewająca	w komplecie	

* – ŚREDNICA TRZONI PALNIKA Ø32 MM (STANDARD EUROPEJSKI)

Wykaz aktualnych norm

URZĄDZENIA I SPRZĘT DO SPAWANIA I CIĘCIA GAZOWEGO	
PN-EN 560:2007	Sprzęt do spawania gazowego – Przyłącza węży dla sprzętu do spawania, cięcia i procesów pokrewnych
PN-EN 560:2007/AC:2009	Sprzęt do spawania gazowego – Przyłącza węży dla sprzętu do spawania, cięcia i procesów pokrewnych
PN-EN 561:2006	Sprzęt do spawania gazowego – Szybkozłączki z zaworami odcinającymi do spawania, cięcia i procesów pokrewnych
PN-EN 730-1:2006	Sprzęt do spawania gazowego – Urządzenia zabezpieczające – Część 1: Zawierające zapory płomieniową
PN-EN 730-2:2006	Sprzęt do spawania gazowego – Urządzenia zabezpieczające – Część 2: Nie zawierające zapory płomieniowej
PN-EN 1256:2007	Sprzęt do spawania gazowego – Specyfikacja zespołów węża dla sprzętu do spawania, cięcia i procesów pokrewnych
PN-EN 1326:1999	Sprzęt do spawania gazowego – Małe zestawy do lutowania i spawania gazowego
PN-EN 1327:1999	Sprzęt do spawania gazowego – Węże termoplastyczne stosowane podczas spawania oraz procesów pokrewnych
PN-EN 12584:2004	Niezgodności w procesach cięcia płomieniowego tlenowo-gazowego, cięcia wiązką laserową i cięcia plazmowego – Terminologia
PN-EN 13622:2004	Sprzęt do spawania gazowego – Terminologia – Terminy dotyczące sprzętu do spawania gazowego
PN-EN 28206:1997	Badania odbiorcze przecinarek do cięcia tlenowego – Dokładność odwzorowania – Charakterystyki działania
PN-EN 29090:1996	Szczelność urządzeń do spawania gazowego oraz procesów pokrewnych
PN-EN ISO 2503:2009	Sprzęt do spawania gazowego – Reduktory ciśnienia i reduktory ciśnienia z urządzeniami dozującymi przepływ do butli gazowych stosowanych w spawaniu, cięciu i procesach pokrewnych, do 300 bar (oryg.)
PN-EN ISO 3821:2010	Sprzęt do spawania gazowego – Węże gumowe stosowane przy spawaniu, cięciu i procesach pokrewnych (oryg.)
PN-EN ISO 5171:2010	Sprzęt do spawania gazowego – Manometry stosowane przy spawaniu, cięciu i procesach pokrewnych (oryg.)
PN-EN ISO 5172:2008	Sprzęt do spawania gazowego – Palniki do spawania, podgrzewania i cięcia gazowego – Wymagania techniczne i badania
PN-EN ISO 7287:2004	Znaki graficzne na sprzęcie do cięcia termicznego
PN-EN ISO 7291:2010	Sprzęt do spawania gazowego – Reduktory ciśnienia do rozgałęzionych systemów instalacji rurowych stosowane w spawaniu, cięciu i procesach pokrewnych, do 30 MPa (300 bar) (oryg.)
PN-EN ISO 9012:2012	Sprzęt do spawania gazowego – Ręczne palniki zasysające powietrze – Wymagania i badania (oryg.)
PN-EN ISO 9013:2008	Cięcie termiczne – Klasyfikacja cięcia termicznego – Specyfikacja geometrii wyrobu i tolerancje jakości
PN-EN ISO 9539:2010	Sprzęt do spawania gazowego – Materiały dla sprzętu stosowanego w gazowym spawaniu, cięciu i procesach pokrewnych (oryg.)
PN-EN ISO 14113:2014-02	Sprzęt do spawania gazowego – Węże z gumy i z tworzyw sztucznych oraz zespoły węży do stosowania z gazami technicznymi do 450 bar (45 MPa) (oryg.)
PN-EN ISO 14114:2001	Sprzęt do spawania gazowego – Zestawy butli acetylenowych do spawania, cięcia i procesów pokrewnych – Wymagania ogólne
PN-EN ISO 15615:2013-07	Sprzęt do spawania gazowego – Instalacje acetylenowe do spawania, cięcia i procesów pokrewnych – Wymagania bezpieczeństwa dotyczące urządzeń wysokociśnieniowych (oryg.)
PN-CR 13259:2002	Sprzęt do spawania gazowego – Ręczne i maszynowe przemysłowe palniki tlen-gazy palne do podgrzewania płomieniowego i procesów pokrewnych (oryg.)
PN-M-69202:1976	Spawalnictwo – Zawory bezpieczeństwa

Palniki propanowo-powietrzne



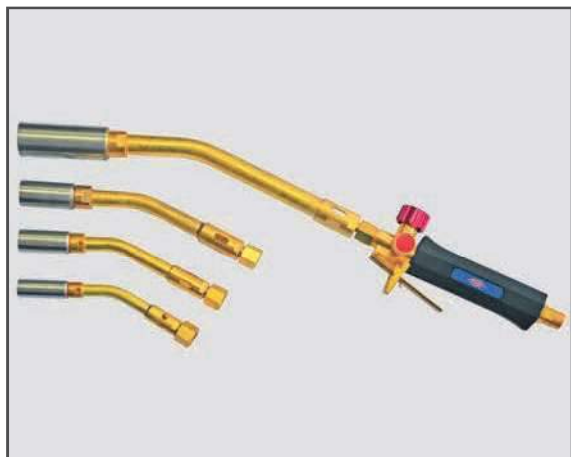
4 Palniki propanowo-powietrzne



fol. 56



fol. 59



fol. 57



fol. 58

do lutowania miękkiego i twardego

		przeznaczony do lutowania drobnych części	
S	331-8152*	PL-002Ppa	fol. 56
S	331-8154	PL-002Ppa	
W KOMPLECIE – rękojeść – komplet uszczelek zapasowych – nasadki do lutowania (3 szt.) – wąż z przyłączkami o długości 2 m* lub 5 m sposób pakowania: pudełko z tworzywa			
ZASILANY PROPANEM-BUTANEM I POWIETRZEM ATMOSFERYCZNYM MAKSYMALNA TEMPERATURA PŁOMIENIA do 1000 °C			

do lutowania i opalania

		przeznaczony do lutowania drobnych części i opalania	
S	331-8153*	PL-002Ppa	fol. 59
S	331-8155	PL-002Ppa	
W KOMPLECIE – rękojeść – wąż z przyłączkami o długości 2 m* lub 5 m – nasadki do lutowania (3 szt.) – komplet uszczelek zapasowych – nasadka płaska do opalania sposób pakowania: pudełko z tworzywa			
ZASILANY PROPANEM-BUTANEM I POWIETRZEM ATMOSFERYCZNYM MAKSYMALNA TEMPERATURA PŁOMIENIA do 1000 °C			

do lutowania miękkiego i twardego cyklonowego

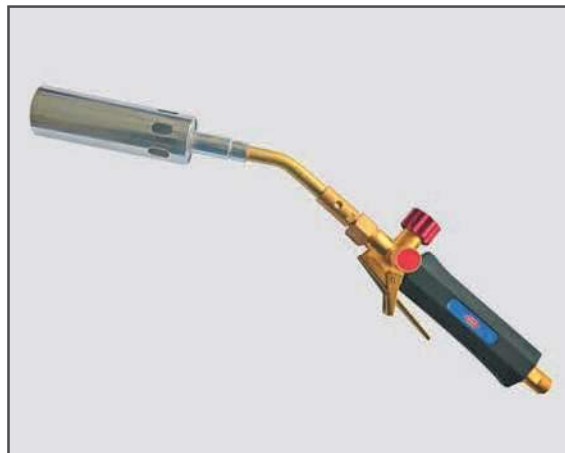
		przeznaczony do lutowania miedzianych elementów instalacji wodnych	
S	330-0851	PL-017Ppa	z rękojeścią P33 fol. 57
zużycie propanu-butanu 0,15 ÷ 1,25 kg/h przy ciśnieniu 2 bar (0,2 MPa)			
W KOMPLECIE – rękojeść typu P33 – komplet uszczelek zapasowych – nasadki do lutowania (4 szt.) sposób pakowania: pudełko tekturowe			
ZASILANY PROPANEM-BUTANEM I POWIETRZEM ATMOSFERYCZNYM			

lutownica płomieniowa do lutowania miękkiego

		przeznaczony do wykonywania połączeń lutowanych w pracach blacharsko-dekarskich przy użyciu spoiw ołowiowo-kadmowych oraz tradycyjnych spoiw cynowo-ołowiowych	
S	330-0950	PL-018pa	fol. 58
zużycie propanu-butanu 0,06 kg/h przy ciśnieniu 2 bar (0,2 MPa) moc cieplna płomienia 0,75 kW			
W KOMPLECIE – rękojeść typu P31 – osłona kompletna – groty grzejne (3 szt.) – komplet uszczelek zapasowych – nasadka nr 2 sposób pakowania: pudełko tekturowe			

do obkurczania gorącym powietrzem

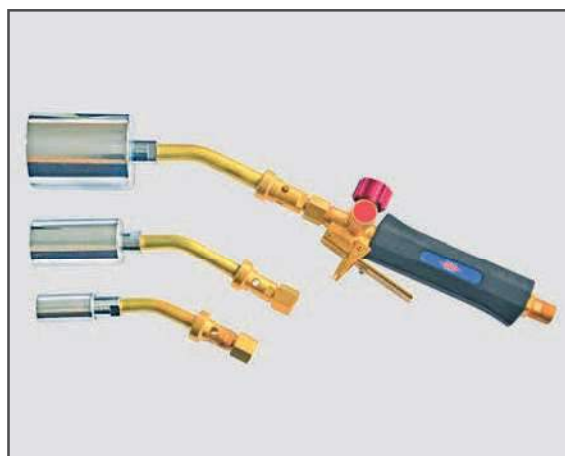
			
S	370-0151	PG-010Ppa	z rękojeścią P33
zużycie propanu-butanu 0,15 kg/h przy ciśnieniu 2 bar (0,2 MPa) moc cieplna płomienia 0,75 kW			
W KOMPLECIE – rękojeść P33 – nasadka do obkurczania gorącym powietrzem – komplet uszczelek zapasowych			
sposób pakowania: pudełko tekturowe			
ZASILANY PROPANEM-BUTANEM I POWIETRZEM ATMOSFERYCZNYM			



fol. 60

do obkurczania płomieniowego

			
S	370-0251	PG-011Ppa	z rękojeścią P33
zużycie propanu-butanu 0,26-2,6 kg/h przy ciśnieniu 2 bar (0,2 MPa)			
W KOMPLECIE – rękojeść P33 – nasadki (3 szt.) – komplet uszczelek zapasowych			
sposób pakowania: pudełko tekturowe			
ZASILANY PROPANEM-BUTANEM I POWIETRZEM ATMOSFERYCZNYM			

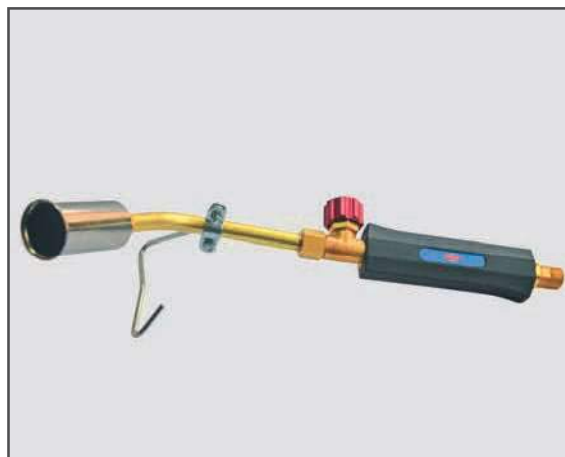


fol. 61

			
przeznaczony do zastosowań w energetyce			
S	370-1452	PG-020Ppa	z rękojeścią P31
zużycie propanu-butanu 0,85 kg/h przy ciśnieniu 2 bar (0,2 MPa)			
W KOMPLECIE – rękojeść P31 – nasadka – komplet uszczelek zapasowych			
sposób pakowania: pudełko tekturowe			
ZASILANY PROPANEM-BUTANEM I POWIETRZEM ATMOSFERYCZNYM			

do lutowania

			
S	330-2051	PL-003Ppa	2 m
S	330-2052	PL-003Ppa	5 m
W KOMPLECIE – rękojeść – nasadki do lutowania (3 szt.) – komplet uszczelek zapasowych – wąż z przyłączkami o długości 2 m lub 5 m			
sposób pakowania: pudełko tekturowe			
ZASILANY PROPANEM-BUTANEM I POWIETRZEM ATMOSFERYCZNYM			



fol. 62

do lutowania i opalania

			
S	330-2053	PL-003Ppa	2 m
S	330-2054	PL-003Ppa	5 m
W KOMPLECIE – rękojeść – nasadki do lutowania (3 szt.) – nasadka płaska do opalania – komplet uszczelek zapasowych – wąż z przyłączkami o długości 2 m lub 5 m			
sposób pakowania: pudełko tekturowe			
ZASILANY PROPANEM-BUTANEM I POWIETRZEM ATMOSFERYCZNYM			

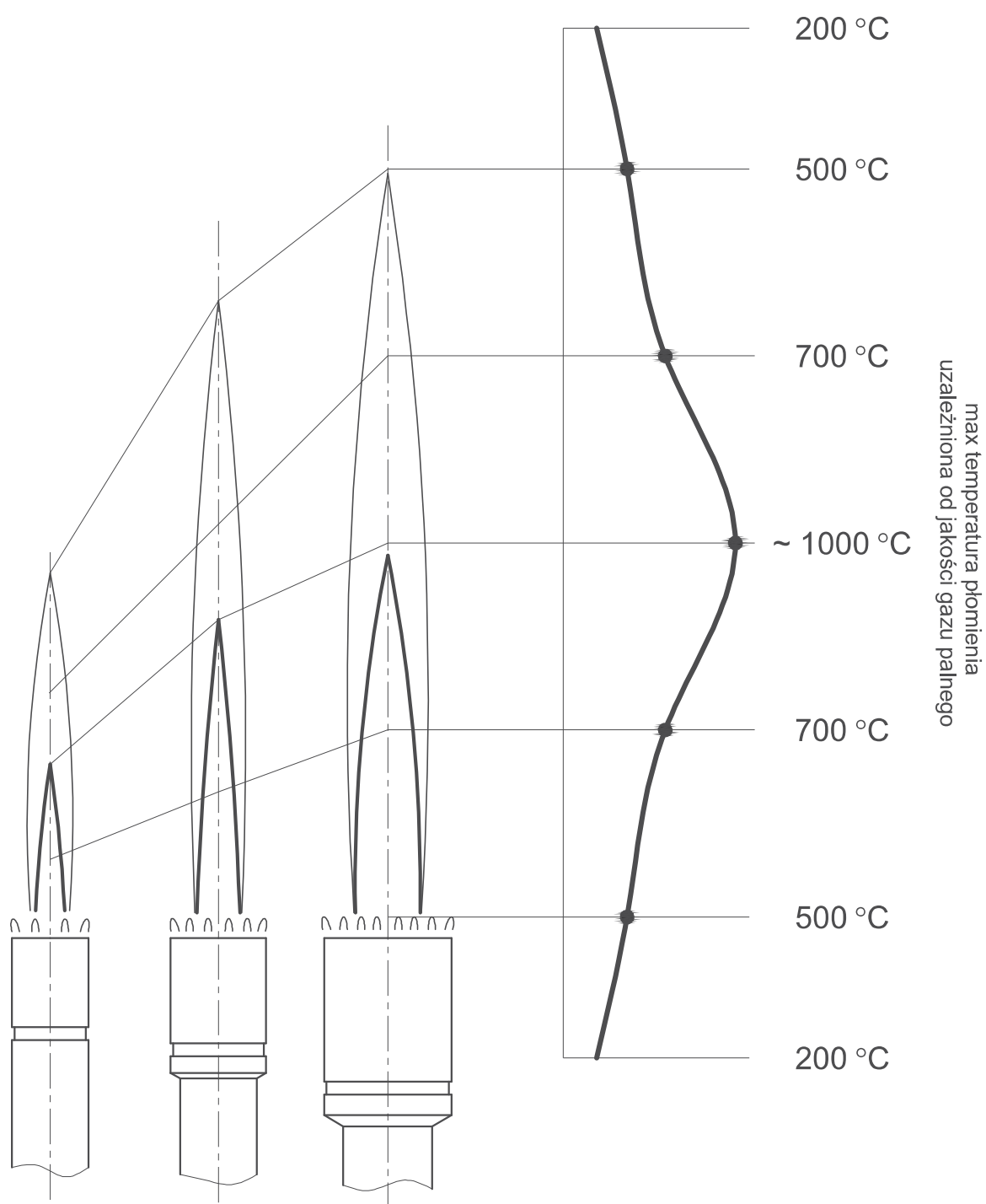


fol. 63

4 Palniki propanowo-powietrzne

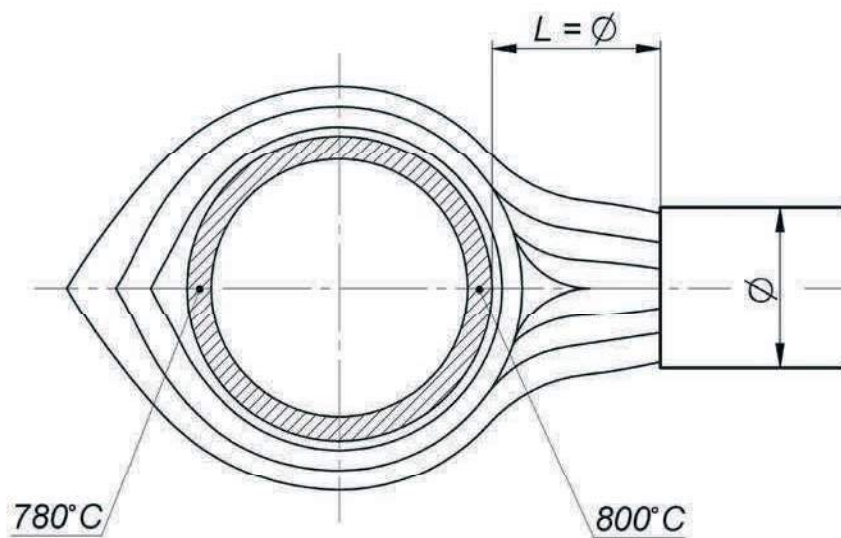


Temperatura płomienia przy zastosowaniu propanu-butanu (mieszanina B) wg PN-82/C-69000 spalane z powietrzem atmosferycznym

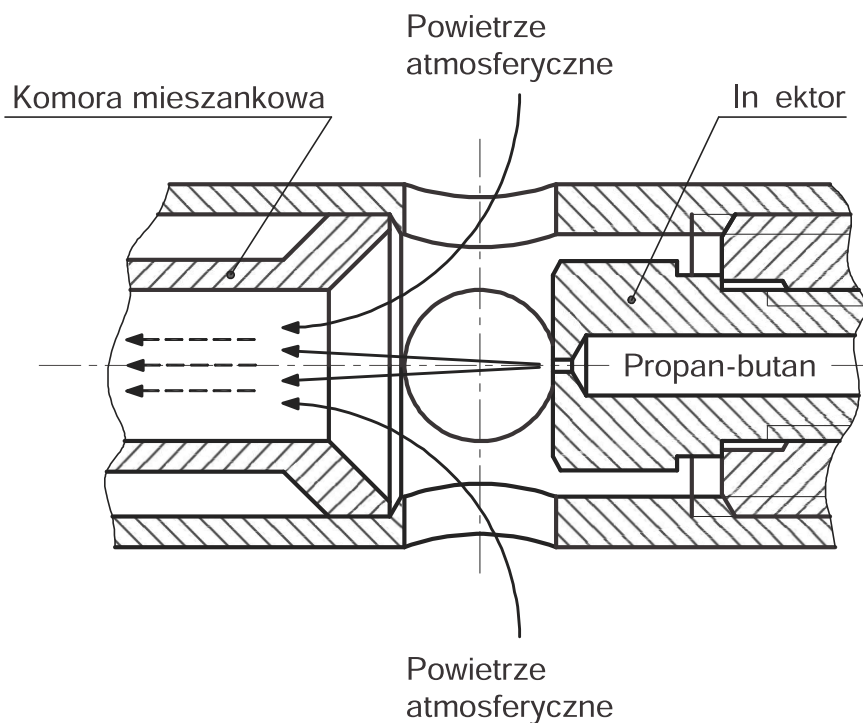


Nasadki od PL-003 Ppa oraz PL-002 Ppa

Płomień palnika cyklonowego do lutowania



Inżektorowy system mieszania propanu-butanu i powietrza atmosferycznego w palnikach



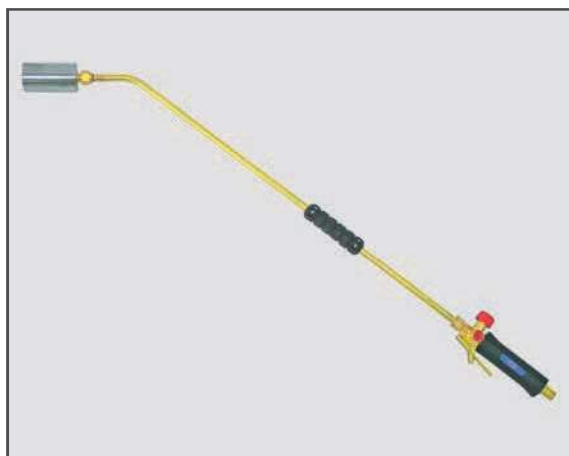
4 Palniki propanowo-powietrzne



fol. 64

do podgrzewania papy i asfaltu

			
S	370-0450	PG-013Ppa	fol. 64
zużycie propanu-butanu 2-6 kg/h przy ciśnieniu 2-4 bar (0,2-0,4 MPa)			
W KOMPLETE – rękojeść P33 – dysza (3 szt.) – łącznik (4 szt.) – komplet uszczelek zapasowych sposób pakowania: pudełko tekturowe			
ZASILANY PROPANEM-BUTANEM I POWIETRZEM ATMOSFERYCZNYM			



fol. 65

do podgrzewania z jedną dyszą

			
S	370-1850	PG-025Ppa/1	fol. 65
zużycie propanu-butanu 2,3 kg/h przy ciśnieniu 1-1,5 bar (0,1-0,15 MPa)			
W KOMPLETE – rękojeść P33 – dysza – łącznik – klucz – uchwyt – komplet uszczelek zapasowych sposób pakowania: pudełko tekturowe			
ZASILANY PROPANEM-BUTANEM I POWIETRZEM ATMOSFERYCZNYM			



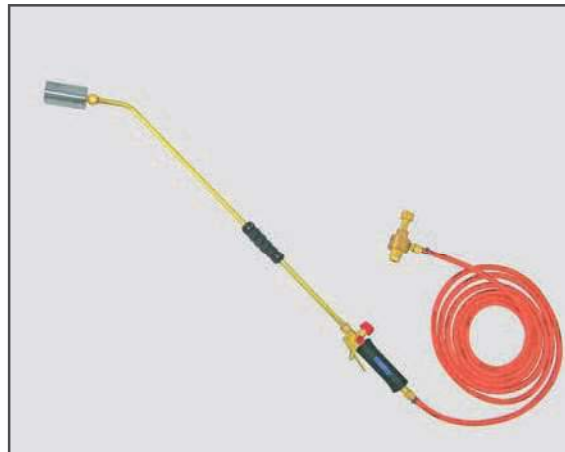
fol. 66

do podgrzewania z dwiema dyszami

			
S	370-1851	PG-025Ppa/2	fol. 66
zużycie propanu-butanu 4,6 kg/h przy ciśnieniu 1-1,5 bar (0,1-0,15 MPa)			
W KOMPLETE – rękojeść P33 – dysza (2 szt.) – łącznik – łącznik podwójny – klucz – uchwyt – komplet uszczelek zapasowych sposób pakowania: pudełko tekturowe			
ZASILANY PROPANEM-BUTANEM I POWIETRZEM ATMOSFERYCZNYM			

do podgrzewania w zestawie

			
S	479-1450	KPG-1P	fot. 67
zużycie propanu-butanu 4,6 kg/h			
W KOMPLETE	– rękojeść P33 – dysza Ø50 – łącznik 750 – uchwyt – podpora		
	– reduktor RBGP-0,15S1 – wąż WVP-5/6,3 – komplet uszczelek zapasowych – klucze		
	sposób pakowania: pudełko tekturowe		
	ZASILANY PROPANEM-BUTANEM I POWIETRZEM ATMOSFERYCZNYM		



fot. 67

do podgrzewania w zestawie

			
S	479-1451	KPG-2P	fot. 68
zużycie propanu-butanu 4,6 kg/h			
W KOMPLETE	– rękojeść P33 – dysza Ø50 (2 szt.) – łącznik 750 – łącznik podwójny – uchwyt – podpora		
	– reduktor RBGP-0,15S1 – wąż WVP-5/6,3 – komplet uszczelek zapasowych – klucze		
	sposób pakowania: pudełko tekturowe		
	ZASILANY PROPANEM-BUTANEM I POWIETRZEM ATMOSFERYCZNYM		



fot. 68

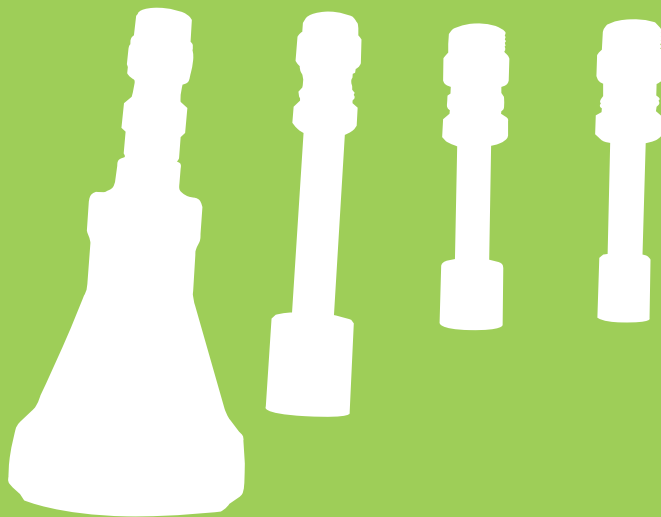
zespolony do podgrzewania papy

			
S	370-1750	PG-024Ppa	fot. 69
zużycie propanu-butanu 3,4 ÷ 6,8 kg/h przy ciśnieniu 1 ÷ 1,5 bar (0,1 ÷ 0,15 MPa)			
W KOMPLETE	– wózek z zaworami – uchwyt z rękojeścią P33 – dysza (4 szt.) – stelaż z rolką		
	ZASILANY PROPANEM-BUTANEM I POWIETRZEM ATMOSFERYCZNYM		



fot. 69

Elementy palników



nasadki do prostowania płomieniowego

		nasadka	do grubości stali [mm]	fot. 70
Z	057-2000	nr 202A	3 ÷ 12	
Z	058-2000	nr 203A	3 ÷ 12	
Z	059-2000	nr 205A	3 ÷ 12	



fot. 70

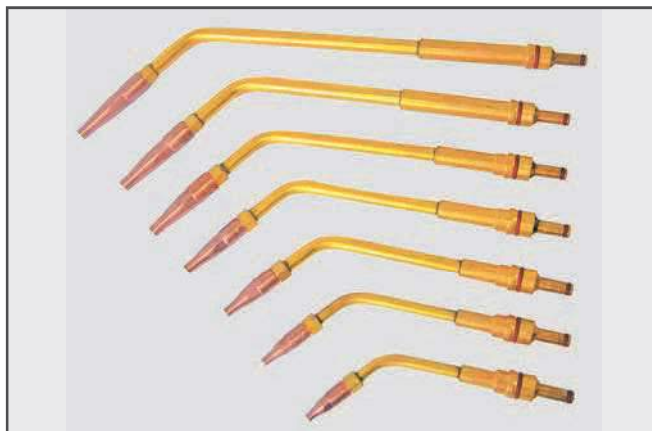


		nasadki do spawania giętkie do PS-216A/G	fot. 71
S	194-2910	nr 1A	
S	194-2920	nr 2A	
S	194-2930	nr 3A	
S	194-2940	nr 4A	
S	194-2980	nr 5A PODWÓJNA - ZAKRES SPAWANIA 2 ÷ 5 mm	



fot. 71

		nasadki do spawania	fot. 72
S	153-2912	nr 1A do 1 mm	
S	153-2922	nr 2A 1 ÷ 2 mm	
S	153-2932	nr 3A 2 ÷ 3 mm	
S	153-2942	nr 4A 3 ÷ 5 mm	
S	153-2952	nr 5A 5 ÷ 8 mm	
S	153-2962	nr 6A 8 ÷ 12 mm	
S	153-2972	nr 7A 12 ÷ 20 mm	



fot. 72

Elementy palników ręcznych



fol. 73

		wyloty do PU-216A i PS-216A		fol. 73
S	153-2714	nr 1A	do 1 mm	
S	153-2724	nr 2A	1 ÷ 2 mm	
S	153-2734	nr 3A	2 ÷ 3 mm	
S	153-2744	nr 4A	3 ÷ 5 mm	
S	153-2754	nr 5A	5 ÷ 8 mm	
S	153-2764	nr 6A	8 ÷ 12 mm	
S	153-2774	nr 7A	12 ÷ 20 mm	



fol. 74

		wyloty do PS-103A		fol. 74
S	184-0210	A25	do 0,3 mm	
S	184-0220	A50	0,3 ÷ 0,5 mm	
S	184-0230	A80	0,5 ÷ 0,8 mm	
S	184-0240	A100	0,8 ÷ 1 mm	
S	184-0250	A160	1 ÷ 2 mm	
S	184-0260	A250	2 ÷ 3 mm	
S	184-0270	A315	3 ÷ 4 mm	



fol. 75

		wyloty do PL-006PZ		fol. 75
S	193-0210	1PZ		
S	193-0220	2PZ		
S	193-0230	3PZ		
S	193-0240	4PZ		
S	193-0250	5PZ		
S	193-0260	6PZ		
S	193-0270	7PZ		

dysze tnące pierścieniowe

		do palnika PC-211A/Y11		
		typ dyszy	numer	zakres cięcia [mm]
S	117-0010	Y11A	1	3 ÷ 15
S	117-0020	Y11A	2	15 ÷ 40
S	117-0030	Y11A	3	40 ÷ 100
S	117-0040	Y11A	4	100 ÷ 200
S	117-0050	Y11A	5	200 ÷ 300



fol. 76

dysze podgrzewające do dysz tnących pierścieniowych

		do palnika PC-211A/Y11		
		typ dyszy	numer	zakres cięcia [mm]
S	117-0060	Y11A	1	3 ÷ 100
S	117-0070	Y11A	2	100 ÷ 300



fol. 77

dysze tnące pierścieniowe

		do palnika PC-211P/Y11			fol. 76
		typ dyszy	numer	zakres cięcia [mm]	
S	122-0010	Y11P	1	3 ÷ 15	
S	122-0020	Y11P	2	15 ÷ 40	
S	122-0030	Y11P	3	40 ÷ 100	
S	122-0040	Y11P	4	100 ÷ 200	
S	122-0050	Y11P	5	200 ÷ 300	

dysze podgrzewające do dysz tnących pierścieniowych

		do palnika PC-211P/Y11			fol. 77
		typ dyszy	numer	zakres cięcia [mm]	
S	122-0060	Y11P	1	3 ÷ 100	
S	122-0070	Y11P	2	100 ÷ 300	

Elementy palników ręcznych



fol. 78



fol. 79

dysze tnące pierścieniowe

		do palników: PU-216A/Y12 PC-116A/Y12			fol. 78
		typ dyszy	numer	zakres cięcia [mm]	
S	153-3510	Y12A	1	3 ÷ 10	
S	153-3520	Y12A	2	10 ÷ 30	
S	153-3530	Y12A	3	30 ÷ 60	
S	153-3540	Y12A	4	60 ÷ 100	

dysze podgrzewające do dysz tnących pierścieniowych

		do palników: PU-216A/Y12 PC-116A/Y12			fol. 79
		typ dyszy	numer	zakres cięcia [mm]	
S	153-3600	Y12A	1	3 ÷ 100	



fol. 80

dysze tnące rowkowe

		do palników: PC-211A/X16 PC-216A/X16 PU-216A/X16			fol. 80
		typ dyszy	numer	zakres cięcia [mm]	
S	196-3510	X16A	1	5 ÷ 10*	
S	196-3520	X16A	2	10 ÷ 30	
S	196-3530	X16A	3	30 ÷ 60	
S	196-3540	X16A	4	60 ÷ 100	
S	196-3550	X16A	5	100 ÷ 200	
S	196-3560	X16A	6	200 ÷ 300	

dysze podgrzewające do dysz tnących rowkowych

		do palników: PC-211A/X16 PC-216A/X16 PU-216A/X16			fol. 80
		typ dyszy	numer	zakres cięcia [mm]	
S	196-3600	X16A	1	3 ÷ 100	
S	196-3610	X16A	2	100 ÷ 300	

* – umożliwia cięcie ręczne w zakresie grubości 3 ÷ 10



Elementy palników ręcznych



fol. 81



fol. 82

dysze tnące rowkowe

		do palników: PC-211P/X16 PC-216P/X16		fol. 81
		typ dyszy	numer	zakres cięcia [mm]
S	172-7510	X16P	1	5 ÷ 10*
S	172-7520	X16P	2	10 ÷ 30
S	172-7530	X16P	3	30 ÷ 60
S	172-7540	X16P	4	60 ÷ 100
S	196-7550	X16P	5	100 ÷ 200
S	196-7560	X16P	6	200 ÷ 300

* – umożliwia cięcie ręczne w zakresie grubości 3 ÷ 10



fol. 83

dysze tnące otworowe

		do palników: PU-216A/U16 PC-116A/U16		fol. 83
		typ dyszy	numer	zakres cięcia [mm]
S	192-3011	U16A	1	3 ÷ 10
S	192-3021	U16A	2	10 ÷ 30
S	192-3031	U16A	3	30 ÷ 60
S	192-3041	U16A	4	60 ÷ 100

dysze podgrzewające do dysz tnących rowkowych

		do palników: PC-211P/X16 PC-216P/X16		fol. 82
		typ dyszy	numer	zakres cięcia [mm]
S	172-7600	X16P	1	3 ÷ 100
S	196-7610	X16P	2	100 ÷ 300

dysze tnące otworowe

		do palnika: PC-216PZ/U16		
		typ dyszy	numer	zakres cięcia [mm]
S	166-3010	U16PZ	1	3 ÷ 10
S	166-3020	U16PZ	2	10 ÷ 30
S	166-3030	U16PZ	3	30 ÷ 60
S	166-3040	U16PZ	4	60 ÷ 100
S	166-3050	U16PZ	5	100 ÷ 200
S	166-3060	U16PZ	6	200 ÷ 300



Elementy palników ręcznych



fot. 84



fot. 85



fot. 86



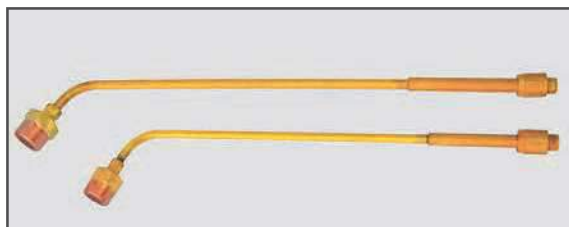
fot. 87



fot. 88



fot. 89



fot. 90

nasadki do cięcia

			typ palnika	
				
S	157-3001	U16A	do PU-216A/U16	fot. 84
S	153-3001	Y12A	do PU-216A/Y12	
S	053-3000	X16A	do PU-216A/X16	
S	052-7000	X16P	do PC-211P/X16	fot. 85
S	052-3000	X16A	do PC-211A/X16	
S	196-3000	X16A	do PC-216A/X16	
S	196-7000	X16P	do PC-216P/X16	
S	150-3020	Y11A	do PC-211A/Y11	
S	151-7000	Y11P	do PC-211P/Y11	
S	192-3000	U16A	do PC-116A/U16	fot. 86
S	192-6000	U16Pz	do PC-216PZ/U16	
S	155-3000	Y12A	do PC-116A/Y12	fot. 87

nasadki do podgrzewania

		nasadka	do grubości stali [mm]	
				
do PG-216PZ				fot. 88
S	159-5960	nr 6PZ	do 8	
S	159-5970	nr 7PZ	8 ÷ 12	
S	159-5980	nr 8PZ	12 ÷ 20	
do PG-217A				fot. 89
S	056-2060	nr 6A	do 8	
S	056-2070	nr 7A	8 ÷ 12	
S	056-2080	nr 8A	12 ÷ 20	

		nasadka	do grubości stali [mm]	długość nasadki [mm]	
					
do PG-22A					fot. 90
S	114-2090	nr 9A	20 ÷ 40	~660	
S	114-2100	nr 10A	30 ÷ 50	~780	
do PG-22PZ					fot. 90
S	114-2110	nr 9PZ	20 ÷ 40	~660	
S	114-2120	nr 10PZ	30 ÷ 50	~780	

nasadki do PL-003Ppa

		(lutowanie)	fol. 97
S	020-2000	nr 1	
S	020-3000	nr 2	
S	020-4000	nr 3	
		(opalanie)	fol. 97
S	020-5000	opalanie	



fol. 97

nasadki do PL-002Ppa

		(lutowanie)	fol. 92
S	181-0751	nr 1	
S	181-0761	nr 2	
S	181-0771	nr 3	
		(opalanie)	fol. 93
S	181-0782	opalanie	



fol. 92

dysze wielopłomieniowe

		dysza	do grubości stali [mm]	
		do PG-216PZ		fol. 94
S	124-1091	nr 6PZ	do 8	
S	124-1101	nr 7PZ	8 ÷ 12	
S	124-1111	nr 8PZ	12 ÷ 20	



fol. 93

dysze wielopłomieniowe

		dysza	do grubości stali [mm]	
		do PG-217A		fol. 95
S	056-2960	nr 6A	do 8	
S	056-2970	nr 7A	8 ÷ 12	
S	056-2980	nr 8A	12 ÷ 20	
		do PG-22A		fol. 96
S	114-3090	nr 9A	20 ÷ 40	
S	114-3190	nr 10A	30 ÷ 50	
		do PG-22PZ		fol. 96
S	114-3100	nr 9PZ	20 ÷ 40	
S	114-3200	nr 10PZ	30 ÷ 50	



fol. 94



fol. 95



fol. 96

Elementy palników rękojeści palników ręcznych



fot. 98

rękojeści do palników ręcznych

		rękojeść PG-22	fot. 98
S	114-1010	PG-22PZ	
S	114-1000	PG-22A	



fot. 99

rękojeść do palników propanowo-powietrznych

			
S	020-1000	PL-003Ppa	fot. 99



fot. 100

rękojeść do palników propanowo-powietrznych

			
S	181-1000	PL-002Ppa	fot. 100



Elementy palników

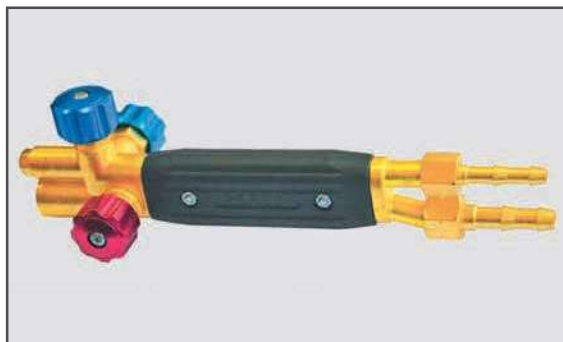
rękojeści palników ręcznych

rękojeść do palników ręcznych

S	190-1001	PU-216A/X16 PU-216A/Y12 PU-216A/U16 PS-216A PG-217A PG-216PZ	fot. 101
S	145-1001	PC-211	
S	196-1000	PC-216.../X16	fot. 103
S	192-1001	PC-116A/Y12 PC-116A/U16	fot. 102
S	192-1010	PC-216PZ	fot. 102



fot. 101



fot. 102



fot. 103

rękojeść do palników propanowo-powietrznych typu 31

Z	001-1000	PG-020Ppa PL-018Ppa	fot. 104



fot. 104

rękojeść do palników propanowo-powietrznych typu 33

S	004-1000	PL-017Ppa PG-010Ppa PG-011Ppa PG-013Ppa	PG-024Ppa PG-025Ppa/1 PG-025Ppa/2 KPG-1P KPG-2P



fot. 105

Elementy palników maszynowych



fol. 106



fol. 107



fol. 108



fol. 109



fol. 110

dysze do palników maszynowych

		typ dyszy	numer	zakres cięcia [mm]	
PCM-114A/U14					fol. 106
S	154-3010	U14A	1	3 ÷ 10	
S	154-3020	U14A	2	10 ÷ 30	
S	154-3030	U14A	3	30 ÷ 60	
S	154-3040	U14A	4	60 ÷ 100	
PCM-116A/U15					fol. 107
Z	168-3010	U15A	1	3 ÷ 10	
Z	168-3020	U15A	2	10 ÷ 30	
Z	168-3030	U15A	3	30 ÷ 60	
Z	168-3040	U15A	4	60 ÷ 100	
PCM-114PZ/U16					fol. 108
S	166-3010	U16PZ	1	3 ÷ 10	
S	166-3020	U16PZ	2	10 ÷ 30	
S	166-3030	U16PZ	3	30 ÷ 60	
S	166-3040	U16PZ	4	60 ÷ 100	
PCM-216PZ/U16					fol. 108
S	166-3050	U16PZ	1	100 ÷ 200	
S	166-3060	U16PZ	2	200 ÷ 300	

dysze tnące

		typ dyszy	numer	zakres cięcia [mm]	
PCM-118A/X16, PCM-117A/X16					fol. 109
S	196-3500	X16A	0	3 ÷ 5	
S	196-3510	X16A	1	5 ÷ 10	
S	196-3520	X16A	2	10 ÷ 30	
S	196-3530	X16A	3	30 ÷ 60	
S	196-3540	X16A	4	60 ÷ 100	
podgrzewająca nr 1					fol. 110
S	196-3600	X16A	1	3 ÷ 100	
PCM-218A/X16					fol. 109
S	196-3550	X16A	5	100 ÷ 200	
S	196-3560	X16A	6	200 ÷ 300	
podgrzewająca nr 2					fol. 110
S	196-3610	X16A	2	100 ÷ 300	

dysze tnące do palników

	numer		typ dyszy	zakres cięcia [mm]
PCM-118P/X16, PCM-117P/X16, PCM-117M/X16				fot. 111
S	172-7500	0	X16P	3 ÷ 5
S	172-7510	1	X16P	5 ÷ 10
S	172-7520	2	X16P	10 ÷ 30
S	172-7530	3	X16P	30 ÷ 60
S	172-7540	4	X16P	60 ÷ 100
podgrzewająca nr 1				fot. 112
S	172-7600	1	X16P	3 ÷ 100
PCM-119A/X19				fot. 113
Z	173-3500	0	X19A	3 ÷ 5
Z	173-3510	1	X19A	5 ÷ 10
Z	173-3520	2	X19A	10 ÷ 30
Z	173-3530	3	X19A	30 ÷ 60
Z	173-3540	4	X19A	60 ÷ 100
podgrzewająca nr 1				fot. 114
Z	173-3600	1	X19A	3 ÷ 100

dysze tnące

		numer	typ dyszy	zakres cięcia [mm]
PCM-119P/X19, PCM-119M/X19				fot. 115
Z	173-7500	0	X19F	3 ÷ 5
Z	173-7510	1	X19F	5 ÷ 10
Z	173-7520	2	X19F	10 ÷ 30
Z	173-7530	3	X19F	30 ÷ 60
Z	173-7540	4	X19F	60 ÷ 100
podgrzewająca nr 1				fot. 116
Z	173-7600	1	X19F	3 ÷ 100



fot. 111



fot. 112



fot. 113



fot. 114



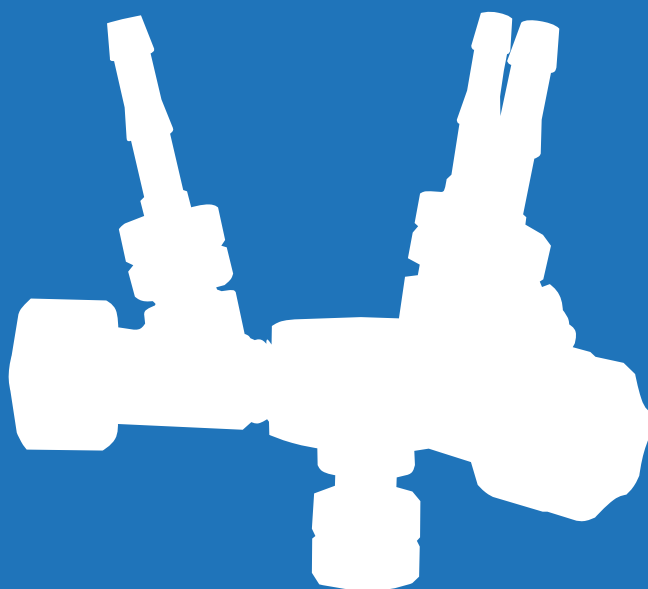
fot. 115



fot. 116



Osprzęt



minibezpieczniki przepływowe*

* – Charakterystyki przepływu gazu wg ulotek technicznych (PN-EN 730-1:2006)



fol. 117



fol. 118

			typ reduktora	rodzaj gazu	zakres ciśnień roboczych bar [MPa]	gwint króćca	
S	877-5310		MBSA-1	ACETYLEN	0,1 ÷ 1,5 (0,01 ÷ 0,15)	G 1/4 LH	
S	877-5311		MBSA-2	ACETYLEN	0,1 ÷ 1,5 (0,01 ÷ 0,15)	G 3/8 LH	fol. 117
S	877-5301		MBST-1	TLEN	1 ÷ 10 (0,1 ÷ 1)	G 1/4	fol. 118
S	877-5302		MBST-2	TLEN	1 ÷ 10 (0,1 ÷ 1)	G 3/8	
S	877-5350		MBSP-1	PROPAN	0,1 ÷ 1,5 (0,01 ÷ 0,15)	G 1/4 LH	
S	877-5351		MBSP-2	PROPAN	0,1 ÷ 1,5 (0,01 ÷ 0,15)	G 3/8 LH	

bezpieczniki suche przyreduktorowe



fol. 119



fol. 120

			typ reduktora	rodzaj gazu	zakres ciśnień roboczych bar [MPa]	gwint króćca	
S	877-8511		BSA-1,5-1	ACETYLEN	0,1 ÷ 1,5 (0,01 ÷ 0,15)	G 1/4 LH	
S	877-8512		BSA-1,5-2	ACETYLEN	0,1 ÷ 1,5 (0,01 ÷ 0,15)	G 3/8 LH	fol. 119
S	877-8501		BST-10-1	TLEN	1 ÷ 10 (0,1 ÷ 1)	G 1/4	fol. 120
S	877-8502		BST-10-2	TLEN	1 ÷ 10 (0,1 ÷ 1)	G 3/8	
S	877-8551		BSP-1,5-1	PROPAN	0,1 ÷ 1,5 (0,01 ÷ 0,15)	G 1/4 LH	
S	877-8552		BSP-1,5-2	PROPAN	0,1 ÷ 1,5 (0,01 ÷ 0,15)	G 3/8 LH	

oszczędzacz gazów



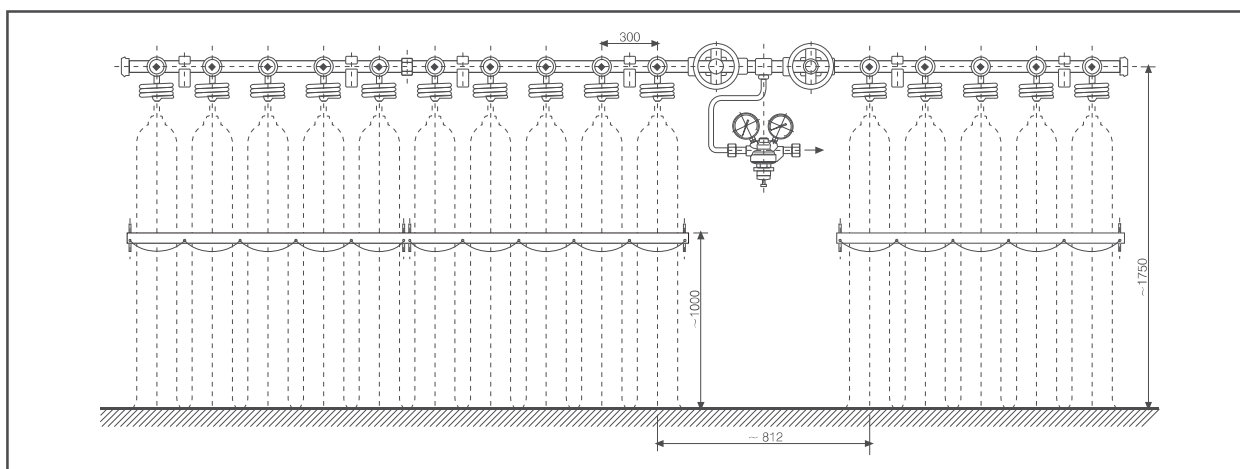
fot. 121

		typ reduktora	rodzaj gazu	ciśnienie zasilania bar [MPa]	przepustowość [m³/h]	przyłączeni	fot. 121
S	857-5110	VO-2	ACETYLEN	0,1 ÷ 0,4 (0,01 ÷ 0,04)	0,1 bar - 0,6 m³/h	8-G 3/8 LH	
			TLEN	2,5 (0,25)	2,5 bar - 8,5 m³/h	6,3-G 1/4	

Przeznaczone do palników do spawania PS-216A i PU-216A

typowe rampy przyściennne – jednostronne i dwustronne*

* – Rampy wykonujemy na indywidualne zamówienie



typ rampy jednostronnej

		rodzaj gazu	ilość punktów przyłączeni butli szt.	maksymalny pobór gazu [m³/h]	maksymalne ciśnienie wlotowe bar [MPa]			rodzaj gazu	ilość punktów przyłączeni butli szt.	maksymalny pobór gazu [m³/h]	maksymalne ciśnienie wlotowe bar [MPa]
Z	RP-3-O	TLEN	3	30	200 (20)	Z	RP-5-O	TLEN	5	50	200 (20)
Z	RP-3-D	SPRĘŻONE POWIETRZE	3	30	200 (20)	Z	RP-5-D	SPRĘŻONE POWIETRZE	5	50	200 (20)
Z	RP-3-Na	ARGON	3	30	200 (20)	Z	RP-5-Na	ARGON	5	50	200 (20)
Z	RP-3-N	AZOT	3	30	200 (20)	Z	RP-5-N	AZOT	5	50	200 (20)
Z	RP-4-O	TLEN	4	40	200 (20)	Z	RP-10-O	TLEN	10	100	200 (20)
Z	RP-4-D	SPRĘŻONE POWIETRZE	4	40	200 (20)	Z	RP-10-D	SPRĘŻONE POWIETRZE	10	100	200 (20)
Z	RP-4-Na	ARGON	4	40	200 (20)	Z	RP-10-Na	ARGON	10	100	200 (20)
Z	RP-4-N	AZOT	4	40	200 (20)	Z	RP-10-N	AZOT	10	100	200 (20)

zawory odcinające



fol. 122



fol. 123

		typ zaworu	średnica przelotowa [mm]	znamionowe (maksymalne) ciśnienie bar [MPa]	średnica przelotowa [mm]		
					wlot	wylot	
Z	833-1700	ZCW-12	12	150 (15)	G 1	G 1	fol. 122
Z	833-1701	ZCW-12	12	150 (15)	G 1	G 3/4	fol. 122
Z	833-0100	ZCW-4	4	200 (20)	G 3/4	G 3/4	fol. 123
Z	833-0400	ZCN-8	8	30 (3)	G 3/4	G 3/4	fol. 123
Z	833-3100	ZCWm-4	4	200 (20)	M 16x1,5	G 3/4	



fol. 124



fol. 125

rozgałęziacze

		typ rozgałęziacza	gwint na wlocie	gwint nakrętki na wylocie końcówka do węża [mm]	uwagi	
Z	5803-080	R-2-2-z	G 3/8	G 1/4 6,3	2 ZAWORY NA WYLOCIE	fol. 124
Z	5803-081	R-2-2-z	G 3/8 LH	G 1/4 LH 6,3	2 ZAWORY NA WYLOCIE	
Z	5803-082	R-2-2-z	G 3/8	G 3/8 8	2 ZAWORY NA WYLOCIE	
Z	5803-083	R-2-2-z	G 3/8 LH	G 3/8 LH 8	2 ZAWORY NA WYLOCIE	
Z	5803-070	R-3-3-z	G 3/8	G 1/4 6,3	3 ZAWORY NA WYLOCIE	fol. 125
Z	5803-071	R-3-3-z	G 3/8 LH	G 1/4 LH 6,3	3 ZAWORY NA WYLOCIE	
Z	5803-072	R-3-3-z	G 3/8	G 3/8 8	3 ZAWORY NA WYLOCIE	
Z	5803-073	R-3-3-z	G 3/8 LH	G 3/8 LH 8	3 ZAWORY NA WYLOCIE	
Z	5803-050	R-3-z	G 1/4 6,3	G 1/4 6,3	BEZ ZAWORÓW	
Z	5803-079	R-3-3-z	G 1/4	G 1/4 6,3	3 ZAWORY NA WYLOCIE	
Z	5803-086	R-3-3-z	G 1/4	G 1/4 6,3	3 ZAWORY NA WYLOCIE	



fot. 126

zaciski biegunowe

		typ zacisku	max. przew. prąd przy P 60 [A]	max. łącz. przewód [mm]	masa zacisku [kg]	
S	104-3730	ZBS-25	150	25	0,20	fot. 126
S	104-3731	ZBS-50	250	50	0,25	
S	104-3732	ZBS-70	300	70	0,30	
S	104-3733	ZBS-95	400	95	0,45	



fot. 127

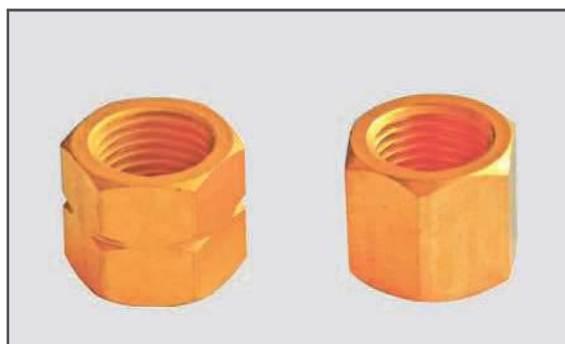
młotek spawalniczy

			
S	104-3830	MST-400	fot. 127
DŁUGOŚĆ MŁOTKA – 280 mm CIĘŻAR MŁOTKA – 0,5 kg			

końcówki i nakrętki węży



fot. 128



fot. 129

		końcówki	fot. 128
S	692-6110	4-G 1/4	
S	692-6170	4-G 3/8	
S	692-6120	6,3-G 1/4	
S	692-6181	6,3-G 3/8	
S	692-6130	8-G 3/8	
S	692-6140	10-G 1/2	
S	692-6150	12,5-G 1/2	
S	692-6190	4/6,3-G 1/4	
S	692-6160	16-G 3/4	

		nakrętki	fot. 129
S	110-3190	G 1/4	
S	111-0010	G 1/4 LH	
S	208-0580	G 3/8	
S	225-0580	G 3/8 LH	
S	123-0910	G 1/2	
S	114-3060	G 1/2 LH	

węże spawalnicze

wąż do tlenu Ø6,3 mm

			typ węża	długość węża [m]	uwagi	fol. 130
S	889-1000		WT-5	5	z przyłączkami nakrętka G 1/4	
S	889-1001		WT-10	10	z przyłączkami nakrętka G 1/4	
S	889-1003		WT-25	25	z przyłączkami nakrętka G 1/4	
S	889-1004		WT-50	50	z przyłączkami nakrętka G 1/4	



fol. 130



wąż do acetyleny Ø8 mm

			typ węża	długość węża [m]	uwagi	fol. 131
S	889-1110		WA-5	5	z przyłączkami nakrętka G 3/8 LH	
S	889-1111		WA-10	10	z przyłączkami nakrętka G 3/8 LH	
S	889-1113		WA-25	25	z przyłączkami nakrętka G 3/8 LH	
S	889-1114		WA-50	50	z przyłączkami nakrętka G 3/8 LH	



fol. 131

wąż do do propanu

			typ węża	długość węża [m]	średnica węża [mm]	nakrętka węża	fol. 132
S	889-1351		WP-2/4	2	4	G 1/4 LH G 3/8 LH	
S	889-1352		WP-5/4	5	4	G 1/4 LH G 3/8 LH	
S	889-1250		WP-2/6,3	2	6,3	G 3/8 LH	
S	889-1251		WP-5/6,3	5	6,3	G 3/8 LH	
S	889-1252		WP-10/6,3	10	6,3	G 3/8 LH	
S	889-1253		WP-25/6,3	25	6,3	G 3/8 LH	

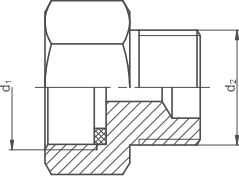
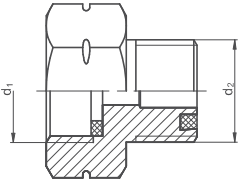
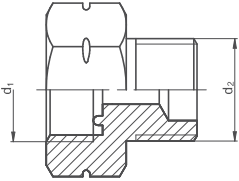
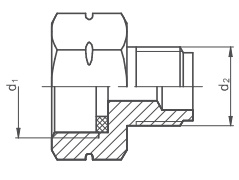
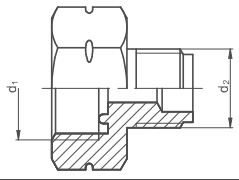
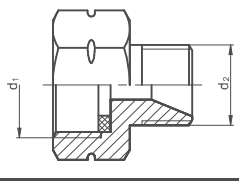


fol. 132

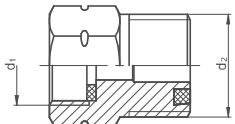
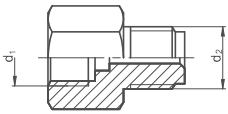
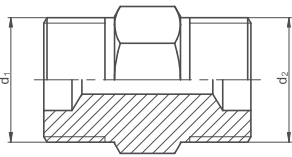
redukcje jednoelementowe i dwuelementowe



fot. 133

		gwint zewnętrzny	gwint wewnętrzny
	Z 5803-171	W24,32x1/14"	G3/4
	Z 5803-172	W21,8x1/14"	G3/4
	Z 5803-173	G3/4	W24,32x1/14"
	Z 5803-174	W21,8x1/14"LH	W24,32x1/14"
	Z 5803-175	W21,8x1/14"LH	W21,8x1/14"
	Z 5803-176	G1	G3/4
	Z 5803-177	G3/4	G1
	Z 5803-178	G3/4	W21,8x1/14"
	Z 5803-179	W24,32x1/14"	W21,8x1/14"
	Z 5803-143	W21,8x1/14"LH	W21,8x1/14"LH
	Z 5803-142	W21,8x1/14"LH	W21,8x1/14"LH
	Z 5803-147	W21,8x1/14"LH	G3/8LH
	Z 5803-256	W21,8x1/14"LH	G3/8LH
	Z 5803-241	W21,8x1/14"LH	G3/8LH



		gwint zewnętrzny	gwint wewnętrzny
	Z 5803-255	G3/8LH	W21,8x1/14"LH
	Z 5803-148	G3/8LH	G3/8LH
	Z 5803-150	G3/8LH	W21,8x1/14"
	Z 5803-225	G3/8LH	W21,8x1/14"
	Z 5803-250	G3/8LH	G3/8LH
	Z 5803-131	M20x1,5	M12X1,5
	Z 5803-132	G1/4	M12X1,5
	Z 5803-133	G1/2	M12X1,5
	Z 5803-134	M12X1,5	M20X1,5
	Z 5803-135	M12X1,5	M14X1,5
	Z 5803-136	M12X1,5	G1/4
	Z 5803-137	M12X1,5	G1/2
	Z 5803-138	M20X1,5	G1/2
	Z 5803-141	G1/4	G1/2
	Z 5803-161	G3/4	G3/4
	Z 5803-162	G1	G3/4
	Z 5803-163	G1 1/4	G3/4
	Z 5803-164	G5/8	G3/4
	Z 5803-165	G5/8	W21,8x1/14"LH
	Z 5803-166	G5/8	W21,8x1/14"

6 Osprzęt

stanowiska przenośne i przewożne



fol. 134

złączki

		średnica wewnętrzna węża [mm]	długość całkowita złączki [mm]	
S	5803-001	4	71	fol. 134
S	5803-002	6,3	71	
S	5803-003	8	71	
Z	5803-004	10	71	
Z	5803-005	12,5	75	
Z	5803-006	16	75	

element gazoszczelny pod ciśnieniem 30 bar (3 MPa)



fol. 135

dwuzłączki

		końcówka	nakrętka	
S	5803-090	6,3 G 1/4	G 1/4	fol. 135
S	5803-091	6,3 G 1/4	G 1/4 LH	
S	5803-092	8 G 3/8	G 3/8	
S	5803-093	8 G 3/8	G 3/8 LH	
Z	5803-094	10 G 1/2	G 1/2	
Z	5803-095	10 G 1/2	G 1/2 LH	
Z	5803-096	16 G 3/4	G 3/4	
Z	5803-097	16 G 3/4	G 3/4 LH	

połączenia i części gazoszczelne pod ciśnieniem 30 bar (3 MPa)



fol. 136

trójzłączki

		średnica wewnętrzna węża [mm]	wymiary liniowe złączki [mm]	
S	5803-040	4	82x41	fol. 136
S	5803-041	6,3	82x43	
S	5803-042	8	82x44	

połączenia i części gazoszczelne pod ciśnieniem 30 bar (3 MPa)

BUDOWA: trójnik + 3 końcówki

stanowiska przenośne i przewoźne

urządzenie plecakowe acetylenowo-tlenowe do spawania i cięcia

			
Z	415-3510	UPU-5AY12	z palnikiem PU-216AY12 fot. 137
W KOMPLECIE – konstrukcja nośna – butle: - tlenowa 5 m³, - acetylenowa 5 dm³ – reduktory: - tlenowy RBT-1, - acetylenowy RBA-0,15 – palnik – nasadki 1÷4 A – dysze 1÷3 A – dysza podgrzewająca nr 1 A – klucz			
– wąż: - tlenowy, - acetylenowy – okulary spawalnicze – wałeczki do czyszczenia otworów – komplet uszczelek zapasowych – torba na nasadki – minibezpieczniki			
ZAKRES GRUBOŚCI CIĘCIA – 3 ÷ 60 mm ZAKRES GRUBOŚCI SPAWANIA – do 5 mm			



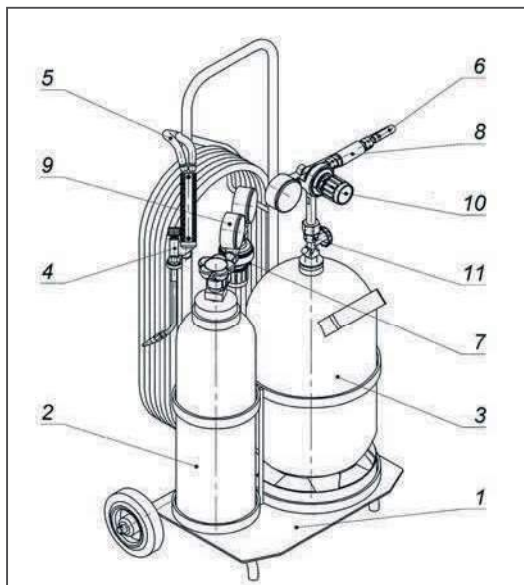
fot. 137

urządzenie przewoźne tlenowo-propanowe z palnikiem do lutowania twardego

			
Z	435-1250	UPL-006P	z palnikiem PL-006PZ fot. 138
W KOMPLECIE – wózek wraz z konstrukcją do mocowania butli – butle: - tlenowa 200 bar 5L, - propan-butan mieszanina B 5 kg – palnik PL-006PZ – wąż: - do tlenu Ø6,3, - do propanu-butanu Ø6,3			
– bezpiecznik suchy przedreduktorowy: - do tlenu BST-10-1, - do propanu BSP-1,5-2 – reduktor: - do tlenu RBT-1, - do propanu-butanu RBGP-0,15/04 – redukcja			
ZUŻYCIE PROPANU-BUTANU DO 100 dm ³ /h TLENU 350 dm ³ /h			



fot. 138



1. Wózek wraz z konstrukcją do mocowania butli
2. Butla tlenowa 200 bar 5 L
3. Butla propan-butan mieszanina B 5 kg
4. Palnik PL 006PZ
5. Wąż do tlenu 6,3
6. Wąż do propanu-butanu 6,3
7. Bezpiecznik suchy przedreduktorowy do tlenu BST-10-1
8. Bezpiecznik suchy przedreduktorowy do propanu BSP-1,5-1
9. Reduktor tlenu RBT-1
10. Reduktor do propanu-butanu RBGP-0,15/04
11. Redukcja

Osprzęt

reduktory sieciowe do przecinarek



fol. 139

			typ reduktora	rodzaj gazu gwint zewnętrzny na wlocie	znamionowe ciśnienie wlotowe bar [MPa]	zakres ciśnień wylotowe bar [MPa]	znamionowa przepustowość [m³/h]	gwint zewnętrzny na wylocie	
	276-2501		RSPpT-1	TLEN G3/8	20 (2)	0,5 ÷ 8 (0,05 ÷ 0,8)	15	G3/8	fol. 139
	276-2503		RSPpT-1,5	TLEN G3/8	30 (3)	2 ÷ 15 (0,2 ÷ 1,5)	15	G3/8	
	276-2500		RSPiT-1	TLEN G1/2	30 (3)	1 ÷ 10 (0,1 ÷ 1)	45 (przy p=6 ÷ 10 bar)	G1/2	
	276-2502		RSPiT-1,5	TLEN G1/2	30 (3)	2 ÷ 15 (0,2 ÷ 1,5)	15	G1/2	



fol. 140

elektryczny podgrzewacz do gazów

			
S	857-7470	PGNd-2	fol. 140
	znamionowe ciśnienie wlotowe	200 bar (20 MPa)	
	przepływ CO (maksymalny)	1000 dm³/h	
	zasilanie	24 V AC 50 Hz	
	wtyczka zasilania	SzR 16 P2 NG 5 (z kołkami)	
	gwint nakrętki na wlocie	W 21,8x1/14"	
	gwint nakrętki na wlocie	W 21,8x1/14"	
	masa	0,8 kg	

W KOMPLETE

- podgrzewacz
- uszczelki zapasowe (2 szt.)
- instrukcja obsługi
- ulotka techniczna

sposób pakowania: tekturowe pudełko

do cięcia tlenem z napędem elektrycznym

				fot. 141
S	525-4010	PPA-100A		
S	525-4050	PPA-100P		
W KOMPLETE – palnik – wózek – prowadnica szynowa – cyrkiel				
ZAKRES GRUBOŚCI CIĘCIA – 3 ÷ 300 mm przy zastosowaniu dodatkowych dysz do cięcia ZASILANIE GAZEM: ACETYLEN–TLEN LUB PROPAN–TLEN				

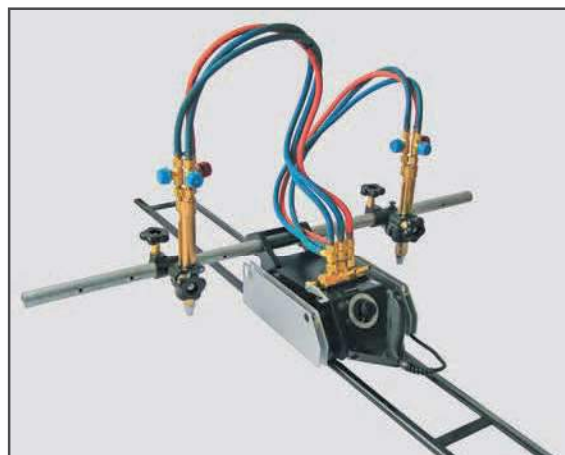


fot. 141



do cięcia tlenem z napędem elektrycznym

				fot. 142
S	525-4011	PPA-100/1000A		
S	525-4053	PPA-100/1000P		
W KOMPLETE – palnik (2 szt.) – wózek – prowadnica szynowa – cyrkiel				
ZAKRES GRUBOŚCI CIĘCIA – 3 ÷ 300 mm przy zastosowaniu dodatkowych dysz do cięcia SZEROKOŚĆ CIĘCIA PASA: 75 ÷ 340 mm, 340 ÷ 1000 mm ZASILANIE GAZEM: ACETYLEN–TLEN LUB PROPAN–TLEN				



fot. 142

PROJEKTUJEMY I WYKONUJEMY NA SPECJALNE ZAMÓWIENIE

- rampy zbiorcze do gazów technicznych
- palniki specjalne
- reduktory specjalne
- części i podzespoły armatury gazowej



SKLEP FIRMOWY OFERUJE W CIĄGŁEJ SPRZEDAŻY

- spawarki transformatorowe, prostownikowe do spawania metodą MIG/MAG i TIG wraz z niezbędnym wyposażeniem (w cenach producenta)
- butle do gazów technicznych
- ciepłarki i suszarki do elektrod
- kompresory
- szlifierki
- elektronarzędzia
- elektrody i druty spawalnicze
- urządzenia wentylacyjne
- środki ochrony osobistej spawaczy: okulary, maski, przyłbice, fartuchy, rękawice i inne akcesoria



PROWADZIMY SPRZEDAŻ WYSYŁKOWĄ PEŁNEGO ASORTYMENTU

Dzięki prowadzonej przez nas sprzedaży wysyłkowej kompletnego asortymentu proponowanych przez naszą firmę wyrobów otrzymują Państwo doskonałe narzędzie do szybkiego i fachowego zaopatrzenia się w niezbędny sprzęt. Jedynym warunkiem jej skuteczności jest czytelne podanie dokładnego adresu wraz z kodem pocztowym, numeru NIP, informacji o formie realizacji zamówienia oraz upoważnienie do wystawienia faktury VAT bez podpisu odbiorcy.

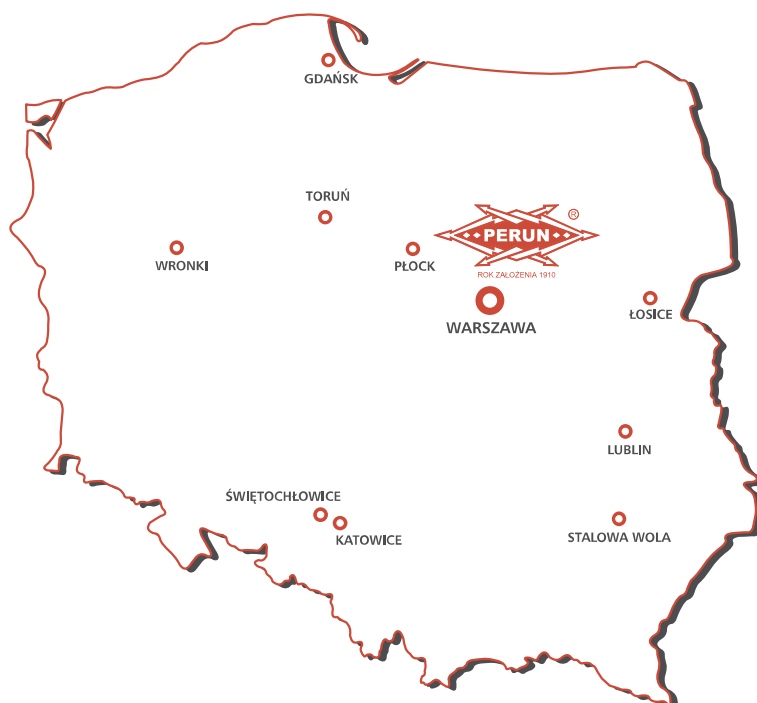


Dodatkowe informacje mogą Państwo uzyskać pod numerami:

Dział Handlowy: tel./fax (+48 22) 810 56 39

Sklep Firmowy: tel. (+48 22) 810 80 47

Zapewniamy dobrą jakość i konkurencyjność cen w stosunku do podobnych wyrobów innych firm krajowych i zagranicznych oraz fachowe doradztwo w sprawach związanych ze spawalnictwem i cięciem gazowym.



WARSZAWA

Centrala

PERUN S.A.

03-842 Warszawa
ul. Grochowska 301/305
tel. +48 22 810 80 41-46
fax +48 22 870 76 52

ŁOSICE

Oddział zamiejscowy

PERUN S.A.

03-842 Łosice
ul. Kolejowa 25
tel. (+48 83) 357 29 94
fax (+48 83) 357 26 16

GDAŃSK

MIKRO-TEST Sp. Jawna

80-554 Gdańsk
ul. Handlowa 12
tel. +48 58 343 63 98

PŁOCK

**Mazowieckie Centrum
Spawalnicze**

09-402 Płock
ul. Łączna 3
tel. +48 24 262 47 27

TORUŃ

RYWAŁ RHC Sp. z o.o.

87-100 Toruń
ul. Polna 140B
tel. +48 56 669 38 50

KATOWICE

IZMET P.P.H.U

40-826 Katowice
ul. Grabskiego 25D
tel. +48 32 254 82 14

ŁOWICZ

**MUTECH Tadeusz Mucha
P.H.U**

99-400 Łowicz
ul. Mickiewicza 31
tel. +48 46 837 04 44

WARSZAWA

**Hurtowe Centrum
Spawalnicze HEFT Sp. Jawna**

03-879 Warszawa
ul. Przecławaska 9
tel. +48 22 678 45 35

LUBLIN

**JARSPAW S.C. Robert Sagan
Piotr Sagan**

20-484 Lublin
ul. Inżynierska 3
tel. kom.: +48 669 289 830,
+48 605 834 368

STALOWA WOLA

REGASPAW P.P.H.U

37-464 Stalowa Wola 6
ul. Marzenie 28
tel. +48 15 843 25 90

WRONKI

Przedsiębiorstwo

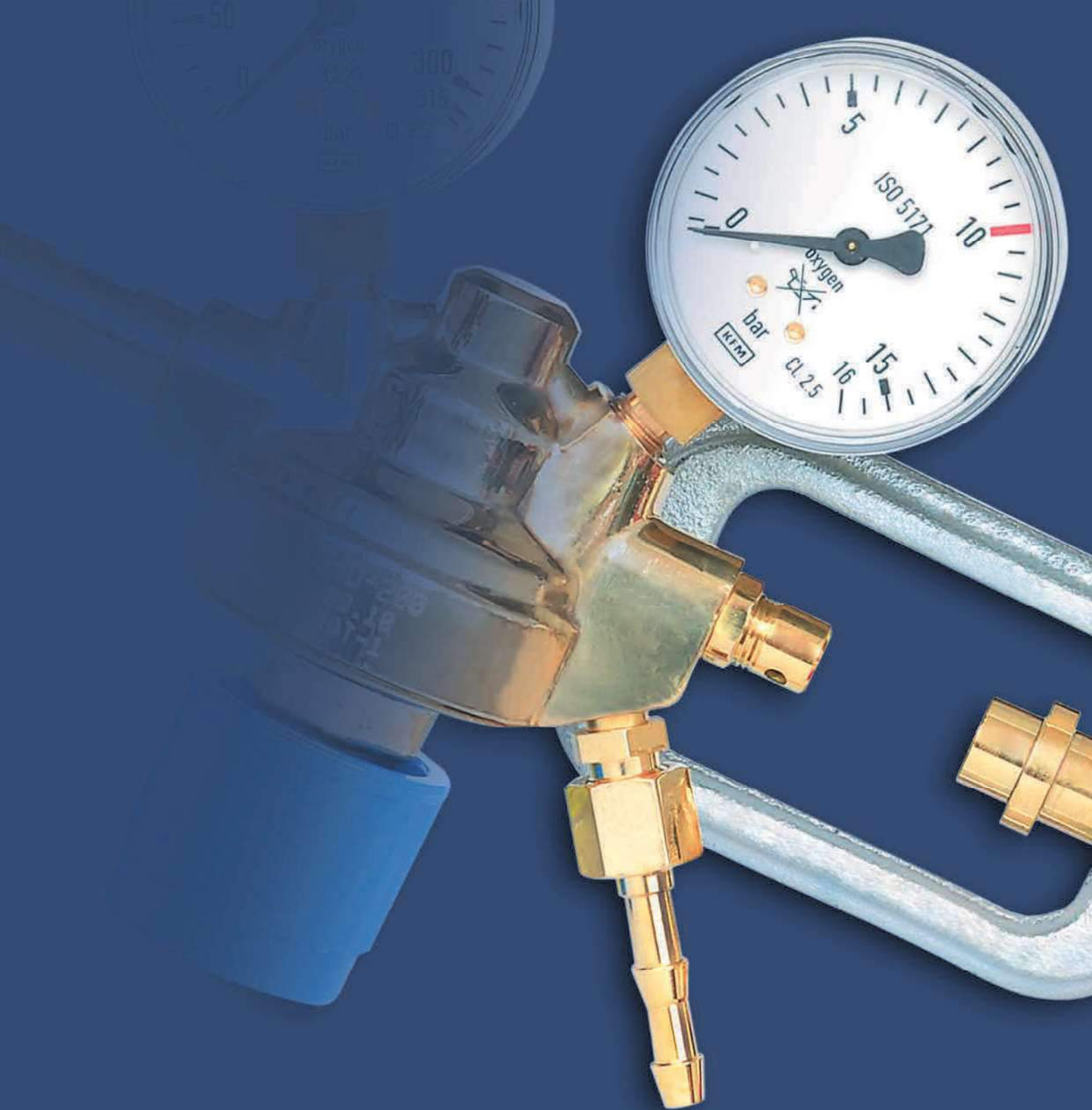
WROKLECH

64-510 Wronki
Stare Miasto 32
tel. +48 67 254 07 08

RUDA ŚLĄSKA

REFLEKS P.H.U

41-708 Ruda Śląska
ul. Pawła 8
tel. +48 32 340 06 88



ROK ZAŁOŻENIA 1910

PERUN S.A.
04-217 Warszawa
ul. Grochowska 10
perun@perun.pl
www.perun.pl