



ROK ZAŁOŻENIA 1910



1910
2010



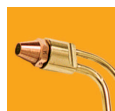
HISTORIA FIRMY 4-5

CERTYFIKATY 6



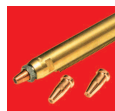
REDUKTORY 7-19

butlowe jednostopniowe 8-10
butlowe dwustopniowe 11-12
centralne 13
butlowe i sieciowe 14
sieciowe dużej wydajności 15
punkt poboru gazu 16
butlowe specjalne z zaworem odcinającym 17
butlowe jednostopniowe do propanu-butanu 18
butlowe specjalne-charakterystyka 19



PALNIKI RĘCZNE 21-31

uniwersalne do spawania i cięcia 22
do spawania 23
do cięcia tlenem 24-25
do specjalnego przeznaczenia 26-31
do podgrzewania, lutowania i cięcia złomu 27-29



PALNIKI MASZYNOWE 32-34

do cięcia tlenem



PALNIKI PROPANOWO-POWIETRZNE 35-41

do lutowania 36
do podgrzewania 40
specjalnego przeznaczenia 41



ELEMENTY PALNIKÓW 43-53

ręcznych 43-49
ręcznych i propanowo-powietrznych 50-51
maszynowych 52-53



OSPRZĘT I PRZECINARKI 54-65

OFERTA UZUPEŁNIAJĄCA 66

GŁÓWNI DYSTRYBUTORZY 67

PUNKTY SERWISOWE 68

S PRODUKTY W CIĄGŁEJ SPRZEDAŻY

Z PRODUKTY NA ZAMÓWIENIE



„PERUN” S.A.
03-842 Warszawa
ul. Grochowska 301/305

centrala:

tel. (022) 810 80 41 do 46

sekretariat:

tel. (022) 810 14 02

fax. (022) 870 76 52

dział marketingu:

tel. (022) 813 04 39

sklep firmowy:

tel. (022) 810 80 47

e-mail: sklep.firmowy@perun.pl

dział handlowy:

tel./fax (022) 810 56 39

fax. (022) 813 52 33

e-mail: dzial.handlowy@perun.pl

www.perun.pl

oddział zamiejscowy:

08-200 ŁOSICE

ul. Kolejowa 25

tel. (083) 357 29 94

fax (083) 357 26 16

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, Trzebinii oraz Dąbrówce 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

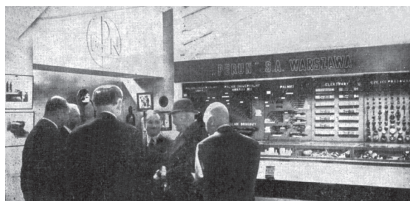
„PERUN” w całości wykonuje pierwszą spawaną konstrukcję budowlaną w Polsce gmach banku PKO w Warszawie. Wykonanie tak wielkiej konstrukcji całkowicie spawanej dla budownictwa (700ton) stało się osiągnięciem na skalę europejską.



Zaloga Peruna w 1935 roku.

1936

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



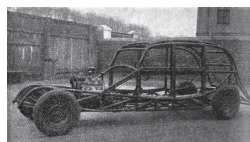
Prezydent RP prof. I. Mościcki przy stoisku Peruna podczas Wystawy Przemysłu Metalowego i Elektrotechnicznego - rok 1936

1939–1944

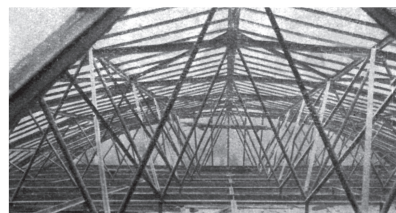
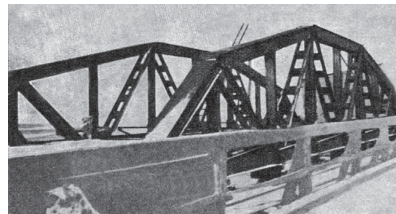
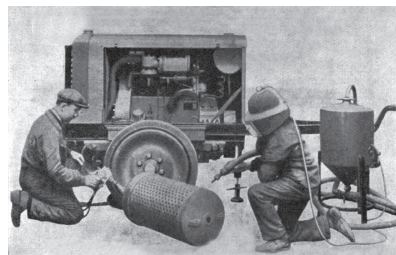
W czasie okupacji fabryka pracowała pod nadzorem niemieckim, jednak zarząd był polski. Działalność fabryki jednak była poważnie ograniczona a produkcja zmniejszona. Produkowano tylko gazy techniczne i podstawowy sprzęt spawalniczy w skali niezbędnej dla funkcjonowania fabryki.

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 spawalniczych 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 wspólnocie 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.

2010

„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 w tak szczególnym roku jubileuszu 100 lat istnienia fabryki możemy powiedzieć iż PERUN pozostaje czołowym liderem w produkcji sprzętu gazowego do spawania i cięcia.

INSTITUT SPAWALNICTWA
Ośrodek Certyfikacji
ul. Bi. Casimira 16/18, 44-100 Gliwice

CERTYFIKAT Nr C-W/001/05/P
zgodności z normą
(przedstawia zakres wartości certyfikatu Nr C-W/001/05)

Nazwa i adres dostawcy certyfikowanego wyrobów: PERUN S.A.
ul. Grochowska 301/305
03-842 Warszawa

Nazwa i adres odbiorcy: PERUN S.A.
ul. Grochowska 301/305
03-842 Warszawa

Nazwa wyrobu: Reduktory ciśnieniowe

Typ (obiekty): RBA-1.5 i RBA-1.5-4

Symbol wg PNW 10: 29.48.02 - 13.11

Podstawne parametry techniczne wyrobu: Rodzaj gazu: azotek
Maksymalne ciśnienie robocze: 25 bar
Maksymalne ciśnienie wyładowania: 1,5 bar
Przepływność: 30 m³/h

Wzrosty specjalnej wytrzymałości zawieszki w: Polska Norma PN EN ISO 2281:2003 Sprężak do sprężenia gazowego. Reduktory ciśnieniowe ciśnienia roboczego do 25 bar i ciśnienia wyładowania do 1,5 bar. Do celów specjalnych. Projektowanie i konstrukcja. Wykonanie i montaż. Próby i badania. Instrukcja obsługi. Instalacja i eksploatacja. Instrukcja naprawy i konserwacja. Instrukcja magazynowania. Instrukcja transportu. Instrukcja demontażu. Instrukcja składowania. Instrukcja likwidacji.

Zapewnia i raportuje o bieżącej wytrzymałości: Laboratorium Badawczo-Sprawdzawcze Instytutu Spawalnictwa w Gliwicach

Nr data raportu: LUT13014 i 2004-12-10

Certyfikat jest ważny w okresie od 14 stycznia 2005 roku do 13 stycznia 2013 roku i dotyczy wyłącznie egzemplarzy wyrobów objętych tymże certyfikatem, w tym ich przekształceń do stanu próbnego i odpowiednich wytrzymałości obliczeniowych.

Kierownik Ośrodka Certyfikacji: Dariusz Rajgrodzki
Dyrektor Instytutu Spawalnictwa: Prof. dr hab. inż. Jan Piontek
Gliwice, dnia 14 stycznia 2005 r.

INSTITUT SPAWALNICTWA
Ośrodek Certyfikacji
ul. Bi. Casimira 16/18, 44-100 Gliwice

CERTYFIKAT Nr C-W/006/04/P
zgodności z normą
(przedstawia zakres wartości certyfikatu Nr C-W/006/04)

Nazwa i adres dostawcy certyfikowanego wyrobu: PERUN S.A.
ul. Grochowska 301/305
03-842 Warszawa

Nazwa i adres odbiorcy: PERUN S.A.
ul. Grochowska 301/305
03-842 Warszawa

Nazwa wyrobu: Reduktory ciśnieniowe

Typ (obiekty): PC-216AK16, PC-216FK16, PC-216AK12, PU-216AK16 i PC-216

Symbol wg PNW 10: 29.48.02 - 13.11

Podstawne parametry techniczne wyrobu: Symbol wg PNW 10: 29.48.02 - 13.11
Przepływność: 30 m³/h

Wzrosty specjalnej wytrzymałości zawieszki w: Polska Norma PN EN ISO 2172:2006 (2) Sprężak do sprężenia gazowego. Reduktory ciśnieniowe ciśnienia roboczego do 2,2 bar i ciśnienia wyładowania do 0,2 bar. Do celów specjalnych. Projektowanie i konstrukcja. Wykonanie i montaż. Próby i badania. Instrukcja obsługi. Instalacja i eksploatacja. Instrukcja naprawy i konserwacja. Instrukcja magazynowania. Instrukcja transportu. Instrukcja demontażu. Instrukcja składowania. Instrukcja likwidacji.

Zapewnia i raportuje o bieżącej wytrzymałości: Laboratorium Badawczo-Sprawdzawcze Instytutu Spawalnictwa w Gliwicach

Nr data raportu: LUT2219 i 1998-12-10, LUT2209 i 1998-12-10, LUT2208 i 1998-12-10, LUT2209 i 1998-11-27

Certyfikat jest ważny w okresie od 23 listopada 2007 roku do 22 listopada 2012 roku i dotyczy wyłącznie egzemplarzy wyrobów objętych tymże certyfikatem, w tym ich przekształceń do stanu próbnego i odpowiednich wytrzymałości obliczeniowych.

Kierownik Ośrodka Certyfikacji: Dariusz Rajgrodzki
Dyrektor Instytutu Spawalnictwa: Prof. dr hab. inż. Jan Piontek
Gliwice, dnia 23 listopada 2007 r.

INSTITUT SPAWALNICTWA
Ośrodek Certyfikacji
ul. Bi. Casimira 16/18, 44-100 Gliwice

CERTYFIKAT Nr C-W/002/05/P
zgodności z normą
(przedstawia zakres wartości certyfikatu Nr C-W/002/05)

Nazwa i adres dostawcy certyfikowanego wyrobu: PERUN S.A.
ul. Grochowska 301/305
03-842 Warszawa

Nazwa i adres odbiorcy: PERUN S.A.
ul. Grochowska 301/305
03-842 Warszawa

Nazwa wyrobu: Reduktory ciśnieniowe

Typ (obiekty): RBT-1, RBT-1-4, RBA-0,3, RBA-0,3-4, RBA-1, RBA-1-4, RBA-1,5, RBA-1,5-4, RBA-2, RBA-2-4, RBA-3, RBA-3-4, RBA-4, RBA-4-4, RBA-5, RBA-5-4, RBA-6, RBA-6-4, RBA-8, RBA-8-4, RBA-10, RBA-10-4, RBA-15, RBA-15-4, RBA-20, RBA-20-4, RBA-25, RBA-25-4, RBA-30, RBA-30-4, RBA-40, RBA-40-4, RBA-50, RBA-50-4, RBA-60, RBA-60-4, RBA-70, RBA-70-4, RBA-80, RBA-80-4, RBA-100, RBA-100-4, RBA-150, RBA-150-4, RBA-200, RBA-200-4, RBA-250, RBA-250-4, RBA-300, RBA-300-4, RBA-400, RBA-400-4, RBA-500, RBA-500-4, RBA-600, RBA-600-4, RBA-700, RBA-700-4, RBA-800, RBA-800-4, RBA-1000, RBA-1000-4, RBA-1500, RBA-1500-4, RBA-2000, RBA-2000-4, RBA-2500, RBA-2500-4, RBA-3000, RBA-3000-4, RBA-4000, RBA-4000-4, RBA-5000, RBA-5000-4, RBA-6000, RBA-6000-4, RBA-7000, RBA-7000-4, RBA-8000, RBA-8000-4, RBA-10000, RBA-10000-4

Symbol wg PNW 10: 29.48.02 - 13.11

Podstawne parametry techniczne wyrobu: Typ reduktora: reduktor gazu
RBT-1-4: RBA-0,3
RBT-1: RBA-0,3-4
RBA-0,3: RBA-0,3-4
RBA-0,3-4: RBA-0,3-4
RBA-1: RBA-1-4
RBA-1-4: RBA-1-4
RBA-1,5: RBA-1,5-4
RBA-1,5-4: RBA-1,5-4
RBA-2: RBA-2-4
RBA-2-4: RBA-2-4
RBA-3: RBA-3-4
RBA-3-4: RBA-3-4
RBA-4: RBA-4-4
RBA-4-4: RBA-4-4
RBA-5: RBA-5-4
RBA-5-4: RBA-5-4
RBA-6: RBA-6-4
RBA-6-4: RBA-6-4
RBA-8: RBA-8-4
RBA-8-4: RBA-8-4
RBA-10: RBA-10-4
RBA-10-4: RBA-10-4
RBA-15: RBA-15-4
RBA-15-4: RBA-15-4
RBA-20: RBA-20-4
RBA-20-4: RBA-20-4
RBA-25: RBA-25-4
RBA-25-4: RBA-25-4
RBA-30: RBA-30-4
RBA-30-4: RBA-30-4
RBA-40: RBA-40-4
RBA-40-4: RBA-40-4
RBA-50: RBA-50-4
RBA-50-4: RBA-50-4
RBA-60: RBA-60-4
RBA-60-4: RBA-60-4
RBA-70: RBA-70-4
RBA-70-4: RBA-70-4
RBA-80: RBA-80-4
RBA-80-4: RBA-80-4
RBA-100: RBA-100-4
RBA-100-4: RBA-100-4
RBA-150: RBA-150-4
RBA-150-4: RBA-150-4
RBA-200: RBA-200-4
RBA-200-4: RBA-200-4
RBA-250: RBA-250-4
RBA-250-4: RBA-250-4
RBA-300: RBA-300-4
RBA-300-4: RBA-300-4
RBA-400: RBA-400-4
RBA-400-4: RBA-400-4
RBA-500: RBA-500-4
RBA-500-4: RBA-500-4
RBA-600: RBA-600-4
RBA-600-4: RBA-600-4
RBA-700: RBA-700-4
RBA-700-4: RBA-700-4
RBA-800: RBA-800-4
RBA-800-4: RBA-800-4
RBA-1000: RBA-1000-4
RBA-1000-4: RBA-1000-4
RBA-1500: RBA-1500-4
RBA-1500-4: RBA-1500-4
RBA-2000: RBA-2000-4
RBA-2000-4: RBA-2000-4
RBA-2500: RBA-2500-4
RBA-2500-4: RBA-2500-4
RBA-3000: RBA-3000-4
RBA-3000-4: RBA-3000-4
RBA-4000: RBA-4000-4
RBA-4000-4: RBA-4000-4
RBA-5000: RBA-5000-4
RBA-5000-4: RBA-5000-4
RBA-6000: RBA-6000-4
RBA-6000-4: RBA-6000-4
RBA-7000: RBA-7000-4
RBA-7000-4: RBA-7000-4
RBA-8000: RBA-8000-4
RBA-8000-4: RBA-8000-4
RBA-10000: RBA-10000-4
RBA-10000-4: RBA-10000-4

Zapewnia i raportuje o bieżącej wytrzymałości: Laboratorium Badawczo-Sprawdzawcze Instytutu Spawalnictwa w Gliwicach

Nr data raportu: LUT13014 i 2004-12-10

Certyfikat jest ważny w okresie od 14 stycznia 2005 roku do 13 stycznia 2013 roku i dotyczy wyłącznie egzemplarzy wyrobów objętych tymże certyfikatem, w tym ich przekształceń do stanu próbnego i odpowiednich wytrzymałości obliczeniowych.

Kierownik Ośrodka Certyfikacji: Dariusz Rajgrodzki
Dyrektor Instytutu Spawalnictwa: Prof. dr hab. inż. Jan Piontek
Gliwice, dnia 14 stycznia 2005 r.

CERTYFIKAT CERTIFICATE

Pracownicy organizacji świadczą:

PERUN S.A.
ul. Grochowska 301/305
03-842 Warszawa

Branża: Ciepłota Techniczna
ul. Grochowska 135, 04-116 Gliwice

Projektowanie i produkcja urządzeń do sprężania gazowego. Reduktory ciśnieniowe ciśnienia roboczego do 2,2 bar i ciśnienia wyładowania do 0,2 bar. Do celów specjalnych. Projektowanie i konstrukcja. Wykonanie i montaż. Próby i badania. Instrukcja obsługi. Instalacja i eksploatacja. Instrukcja naprawy i konserwacja. Instrukcja magazynowania. Instrukcja transportu. Instrukcja demontażu. Instrukcja składowania. Instrukcja likwidacji.

Zapewnia i raportuje o bieżącej wytrzymałości: Laboratorium Badawczo-Sprawdzawcze Instytutu Spawalnictwa w Gliwicach

Nr data raportu: LUT2219 i 1998-12-10, LUT2209 i 1998-12-10, LUT2208 i 1998-12-10, LUT2209 i 1998-11-27

Certyfikat jest ważny w okresie od 23 listopada 2007 roku do 22 listopada 2012 roku i dotyczy wyłącznie egzemplarzy wyrobów objętych tymże certyfikatem, w tym ich przekształceń do stanu próbnego i odpowiednich wytrzymałości obliczeniowych.

Kierownik Ośrodka Certyfikacji: Dariusz Rajgrodzki
Dyrektor Instytutu Spawalnictwa: Prof. dr hab. inż. Jan Piontek
Gliwice, dnia 23 listopada 2007 r.

REDUKTORY



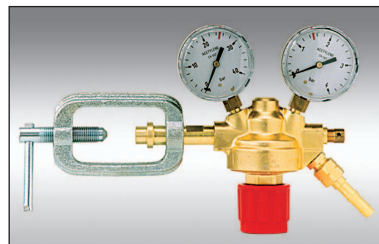
Reduktory butlowe jednostopniowe



Reduktory butlowe jednostopniowe



1



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 [m ³ /h]	gwint nakrętki na wlocie końcówka do węża [mm]	
S	212-9211	RBA - 1,5*	2-A	ACETYLEN jarzmo	25 (2,5)	0,1+1,1 (0,01+0,11)	5	G 3/8 LH 8
S	212-9212	RBA - 1,5-2*	2-A	ACETYLEN jarzmo	25 (2,5)	0,1+1,1 (0,01+0,11)	5	G 3/8 LH 8
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
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
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	RBPs - 1	3-N-200	SPREŻONE POWIETRZE G 5/8 (zewnątrzny)	200 (20)	0,5+10 (0,05+1)	30	G 1/4 6,3
S	212-6332	RBPs - 0,3	200 bar	SPREŻONE 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	RBArg - 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	RBArg - 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: 2003



fot. 3

	typ reduktora	rodzaj gazu	znakowanie reduktora	znamionowe ciśnienie wlotowe bar [MPa]	zakres ciśnień wylotowych bar [MPa]	zakres przepustowości [dm ³ /min]	gwint nakrętki na wlocie	gwint króćca na wlocie 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
S	262-8562	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

do argonu i dwutlenku węgla
ze wskaźnikiem
manometrycznym
przepływu gazu
„MINI”



fot. 4

	typ reduktora	rodzaj gazu	znamionowe ciśnienie wlotowe bar [MPa]	zakres ciśnień wylotowych bar [MPa]	zakres przepustowości [dm ³ /min]	gwint nakrętki na wlocie	gwint króćca na wlocie końcówka do węża [mm]
S	268-1563	RBArg/KW-0,25 WMm	ARGON	200 (20,0)	0,2+2,5 (0,02+0,25)	0+12	W 21,8 x 1/14" G 1/4 4 / 6,3
S	268-1563	RBArg/KW-0,25 WMm	DWUTLENEK WĘGLA	75 (7,5)	0,2+2,5 (0,02+0,25)	0+12	W 21,8 x 1/14" G 1/4 4 / 6,3



Reduktory butlowe jednostopniowe z zaworem odcinającym



Reduktory butlowe dwustopniowe



1



foto 5

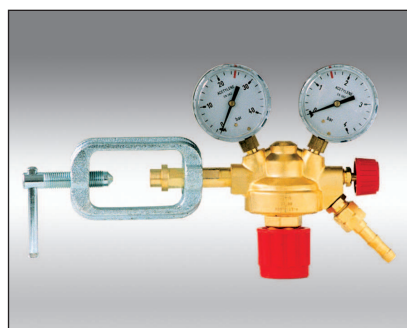


foto 6

	typ reduktora	znakowanie reduktora	rodzaj gazu gwint na wlocie	znamionowe ciśnienie wlotowe bar (MPa)	zakres ciśnień wylotowych bar (MPa)	znamionowa przepustowość (m ³ /h)	gwint nakrętki na wlocie końcówka do węża [mm]	
S	212-8201	RBT-3-z	TLEN G 3/4	200 (20)	2÷30 (0,2÷3)	40	G 1/4 6,3	
Z	212-8223	RBW-3-z	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	RBPs-3-z	SPREŻONE POWIETRZE G 5/8 (zewnątrzny)	200 (20)	2÷30 (0,2÷3)	40	G 1/4 6,3	
S	212-8241	RBAz-3-z	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	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	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	DWUTLENEK WĘGLA W 21,8 x 1/14"	185 (18,5)	2÷30 (0,2÷3)	25	G 1/4 6,3	
S	212-7701	RBT-1-z	TLEN G 3/4	200 (20)	0,5÷10 (0,05÷1)	30	G 1/4 6,3	FOT. 5
S	212-7711	RBA-0,15-z	ACETYLEN jarzmo	25 (2,5)	0,1÷1,5 (0,01÷0,15)	5	G 3/8 LH 8	FOT. 6
Z	212-7721	RBW-0,3-z	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	WODÓR W 21,8 x 1/14" LH	200 (20)	0,5÷10 (0,05÷1)	30	G 1/4 LH 6,3	FOT. 5
Z	212-7732	RBPs-0,3-z	SPREŻONE POWIETRZE G 5/8 (zewnątrzny)	200 (20)	0,1÷3 (0,01÷0,3)	6	G 3/8 8	FOT. 5
Z	212-7731	RBPs-1-z	SPREŻONE 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	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	AZOT W 24,32 x 1/14"	200 (20)	0,5÷10 (0,05÷1)	30	G 1/4 6,3	FOT. 5
Z	212-7751	RBGP-0,15-z	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	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	ARGON W 21,8 x 1/14"	200 (20)	0,5÷10 (0,05÷1)	30	G 1/4 6,3	FOT. 5
Z	212-7771	RBKW-0,15-z	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	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	HEL W 21,8 x 1/14"	200 (20)	0,1÷3 (0,01÷0,3)	6	G 3/8 8	FOT. 5
Z	212-7792	RBHe-1-z	HEL W 21,8 x 1/14"	200 (20)	0,5÷10 (0,05÷1)	30	G 1/4 6,3	
Z	212-7792	RBHe-1-z	HEL W 21,8 x 1/14"	200 (20)	0,5÷10 (0,05÷1)	30	G 1/4 6,3	
Z	212-7792	2RBArg/KW-0,25-WM	ARGON, DWUTLENEK WĘGLA W 21,8 x 1/14"	200 (20)	0,2÷2,5 (0,02÷0,25)	0÷20 dm ³ /min	G 1/4 4/6,3	



foto 7

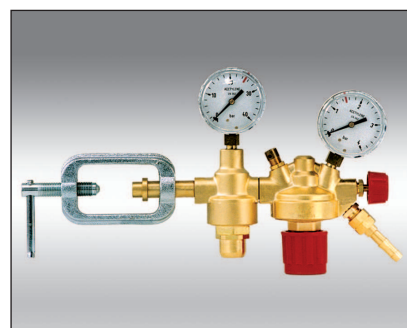


foto 8

1

	typ reduktora	znakowanie reduktora	rodzaj gazu gwint na wlocie	znamionowe ciśnienie wlotowe bar (MPa)	zakres ciśnień wylotowych bar (MPa)	znamionowa przepustowość (m ³ /h)	gwint nakrętki na wlocie końcówka do węża [mm]	
Z	242-7901	2RBT-0,3	TLEN G 3/4	200 (20)	0,2÷3 (0,02÷0,3)	3	G 1/4 6,3	FOT. 7
S	242-7902	2RBT-1	TLEN G 3/4	200 (20)	0,5÷10 (0,05÷1)	30	G 1/4 6,3	
S	242-7903	2RBT-2	TLEN G 3/4	200 (20)	2÷20 (0,2÷2)	35	G 1/4 6,3	
S	242-7911	2RBA-0,15	ACETYLEN jarzmo	25 (2,5)	1÷1,5 (0,01÷0,15)	3	G 3/8 LH 8	FOT. 8
S	242-7921	2RBW-0,3	WODÓR W 21,8 x 1/14" LH	200 (20)	0,2÷3 (0,02÷0,3)	6	G 1/4 LH 6,3	FOT. 7
S	242-7922	2RBW-1	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	2RBPs-0,3	SPREŻONE POW. G 5/8 (zewn.)	200 (20)	0,2÷3 (0,02÷0,3)	3	G 1/4 6,3	FOT. 7
S	242-7932	2RBPs-1	SPREŻONE POW. G 5/8 (zewn.)	200 (20)	0,5÷10 (0,05÷1)	30	G 1/4 6,3	
S	242-7933	2RBPs-2	SPREŻONE POW. G 5/8 (zewn.)	200 (20)	2÷20 (0,2÷2)	35	G 1/4 6,3	
S	242-7941	2RBAz-0,3	AZOT W 24,32 x 1/14"	200 (20)	0,2÷3 (0,02÷0,3)	3	G 1/4 6,3	FOT. 7
S	242-7942	2RBAz-1	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	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	ARGON W 21,8 x 1/14"	200 (20)	0,2÷3 (0,02÷0,3)	3	G 1/4 6,3	FOT. 7
S	242-7962	2RBArg-1	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	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	DWUTLENEK WĘGLA W 21,8 x 1/14"	185 (18,5)	0,2÷3 (0,02÷0,3)	3	G 1/4 6,3	FOT. 7
S	242-7972	2RBKW-1	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	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	HEL W 21,8 x 1/14"	200 (20)	0,2÷3 (0,02÷0,3)	3	G 1/4 6,3	FOT. 7
S	242-7992	2RBHe-1	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	ARGON, DWUTLENEK WĘGLA W 21,8 x 1/14"	200 (20)	0,2÷2,5 (0,02÷0,25)	0÷20 dm ³ /min	G 1/4 4/6,3	

Reduktory butlowe dwustopniowe z rotametrem



Reduktory centralne

1

1

z rotametrem



foto. 9

S	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 wlocie	końcówka do węża [mm]	FOT.
					zakres podziałki rotametru [dm ³ /min] [m ³ /h]	bar [MPa]			
S	252-8021	2RBW-0,3R	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	FOT. 9
S	252-8041	2RBAz-0,3R	AZOT W 24,32 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	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	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	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	
S	252-8071	2RBKW-0,15R	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 z podgrzewaczem



foto. 10

Z	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	końcówka do węża [mm]	FOT.
Z	RBNd/Na -2,5 WIM-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	FOT. 10

– reduktor z podgrzewaczem (1szt.)
– uszczelka zapasowa (2szt.)
– przepisy obsługi (2szt.)
– ulotka techniczna
sposób pakowania: tekturowe pudełko

wtyczka zasilania - SzR 16 P2 NG 5 (z kołkami)



foto. 11



foto. 12



foto. 13



foto. 14


Z	typ reduktora	rodzaj gazu gwint na wlocie	znamionowe ciśnienie wlotowe* bar [MPa]	zakres ciśnień wylotowych bar [MPa]	znamionowa przepustowość [m ³ /h]	rozstaw króćców [mm]	gwint króćca na wlocie lub kolnierz	FOT.	
Z	232-5804	RCT-20/100-Z	TLEN G 3/4	200 (20)	2÷20 (0,2÷2)	100	266	8-G 3/8	FOT. 14
S	232-5803	RCT-20/100	TLEN G 3/4	200 (20)	2÷20 (0,2÷2)	100	220	G 3/4	FOT. 11
S	232-5403	RCT-30 S	TLEN M 30x2	200 (20)	2÷30 (0,2÷3)	220	208	M 30x2	FOT. 13
Z	232-5404	RCT-30 S-K	TLEN kolnierz	200 (20)	2÷30 (0,2÷3)	220	267	kolnierz	
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	FOT. 12
Z	232-5421	RCW-30 S	WODÓR M 30x2	200 (20)	2÷30 (0,2÷3)	250	208	M 30x2	FOT. 13
Z	232-5431	RCPs-30 S	SPREŻONE POW. M 30x2	200 (20)	2÷30 (0,2÷3)	220	208	M 30x2	
Z	232-5461	RCArg-30 S	ARGON M 30x2	200 (20)	2÷30 (0,2÷3)	160	208	M 30x2	
Z	232-5462	RCArg-30 S-K	ARGON kolnierz	200 (20)	2÷30 (0,2÷3)	160	267	kolnierz	
Z	232-5471	RCKW-30 S	DWUTLENEK WĘGLA M 30x2	75 (7,5)	2÷30 (0,2÷3)	160	208	M 30x2	
Z	232-5442	RCAz-30 S	AZOT G 3/4	200 (20)	2÷30 (0,2÷3)	220	208	M 30x2	
Z	232-5441	RCAz-30 S-K	AZOT kolnierz	200 (20)	2÷30 (0,2÷3)	220	267	kolnierz	FOT. 11
Z	232-5831	RCPs-20/100	SPREŻONE POW. 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	RCArg-20/100	ARGON G 3/4	200 (20)	2÷20 (0,2÷2)	100	220	G 3/4	
Z	232-5891	RCHe-20/100	HEL G 3/4	200 (20)	2÷20 (0,2÷2)	100	220	G 3/4	
Z	232-5851	RCGP-1,5/100	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 K – podłączenie kolnierzowe * - końcówka do węża

Reduktory butlowe i sieciowe



butlowe do amoniaku


Z  **262-0291** typ reduktora RBAm-0,25 **FOT. 15**

znamionowe ciśnienie wlotowe [MPa] 18 (1,8)
zakres ciśnień wylotowych [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



fol. 15

sieciowy do tlenu


S  **222-7601** typ reduktora RST-1 **FOT. 16**

znamionowe ciśnienie wlotowe [MPa] 30 (3)
zakres ciśnień wylotowych [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
końcówka do węża [mm] 6,3



fol. 16

sieciowy do sprężonego powietrza


S  **222-7631** typ reduktora RSPs-1

znamionowe ciśnienie wlotowe [MPa] 30 (3)
zakres ciśnień wylotowych [MPa] 0,5÷10 (0,05÷1)
znamionowa przepustowość [m³/h] 10
gwint nakrętki na wlocie G 5/8 zewn.
gwint nakrętki na wylocie G 1/4
końcówka do węża [mm] 6,3



fol. 17

sieciowy do argonu i dwutlenku węgla ze wskaźnikiem manometrycznym

S  **222-9060** typ reduktora RSNa/Nd-2,5WM **FOT. 17**

znamionowe ciśnienie wlotowe [MPa] 30 (3)
zakres ciśnień wylotowych [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
końcówka do węża [mm] 4 / 6,3



fol. 18

sieciowe do gazów technicznych z rotametrem i bez

	typ reduktora	rodzaj gazu gwint na wlocie	znamionowe ciśnienie wlotowe [MPa]	zakres ciśnień wylotowych [MPa]	znamionowa przepustowość [m ³ /h]	gwint króćca na wylocie	końcówka do węża [mm]	FOT.
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	FOT. 18
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 21,8x1/14"	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 21,8x1/14"	30 (3)	0÷2,5 (0÷0,25)	0÷20	G 1/4	4/6,3	



Reduktory sieciowe dużej wydajności



fol. 19

	typ reduktora	rodzaj gazu gwint na wlocie	znamionowe ciśnienie wlotowe [MPa]	zakres ciśnień wylotowych [MPa]	znamionowa przepustowość [m ³ /h]	gwint na wylocie (zewn.)	rozstaw króćców [mm]	FOT.
Z	278-1300	RST-1S TLEN G 1	30 (3)	0,5÷10 (0,05÷1)	250	G 1	195	FOT. 19
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 POW. 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



foto. 20



foto. 21

	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	TLEN	G 3/8	20 ÷ 30 (2 ÷ 3)	05 ÷ 10 (0,05 ÷ 1)	max. 10 (m ³ /h)	G 1/4 6,3	FOT. 21
Z	867-8331	PPGPs-1 867-8331	SPREŻONE POW.						
Z	867-8362	PPGNa/Nd-2,5 867-8362	ARGON/CO ₂		5 ÷ 30 (0,5 ÷ 3)	02 ÷ 2,5 (0,02 ÷ 0,25)	max. 20 (dm ³ /min)	G 1/4 6,3	
Z	867-8363	PPGNa/Nd-1,5 R 867-8363	ARGON/CO ₂		3 ÷ 30 (0,3 ÷ 3)	1,5 ÷ 0,07 (0,15 ÷ 0,007)	5 ÷ 20 (dm ³ /min)	G 1/4 6,3	FOT. 20
Z	867-8374	PPGNa-1,5 R 867-8374	CO ₂		6 ÷ 30 (0,6 ÷ 3)	3,0 ÷ 0,15 (0,3 ÷ 0,015)	14 ÷ 60 (dm ³ /min)	G 1/4LH 6,3	FOT. 21
Z	867-8365	PPGNa-1,5 R 867-8365	ARGON				8 ÷ 60 (dm ³ /min)		
Z	867-8366	PPGNa-3 R 867-8366	ARGON		4 ÷ 25 (0,4 ÷ 2,5)	0,1 ÷ 1,5 (0,01 ÷ 0,15)	10 ÷ 50 (dm ³ /min)	G 3/8LH 8	FOT. 21
Z	867-8347	PPGN-3 R 867-8347	AZOT				max. 5 (m ³ /h)		
Z	867-8328	PPGH-3 R 867-8328	WODÓR		4 ÷ 15 (0,4 ÷ 0,15)	0,1 ÷ 1,5 (0,01 ÷ 0,15)	max. 4 (m ³ /h)		
Z	867-8319	PPGA-0,15-z 867-8319	ACETYLEN						
Z	867-8350	PPGP-0,15-z 867-8350	PROPAN BUTAN						



Reduktory butlowe specjalne



foto. 22

z zaworem
odcinającym

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

* - zalecany materiał:
M1E+M3Gr.
Połączenie na LS 45

Reduktory butlowe jednostopniowe



Reduktory butlowe specjalne



do propanu-butanu



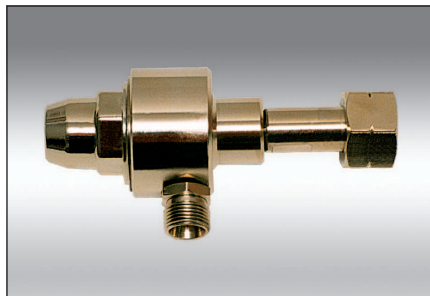
tot. 23

	typ reduktora	rodzaj gazu gwint na wlocie	znamionowe ciśnienie wlotowe bar [MPa]	zakres ciśnień wylotowych bar [MPa]	znamionowa przepustowość [m ³ /h]	gwint króćca na wlocie	końcówka do węży [mm]
do butli 33kg							
S 212-7851	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 (zewn.)	6,3
do butli 11kg oraz 33kg							
S 218-1150	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. 23



tot. 24



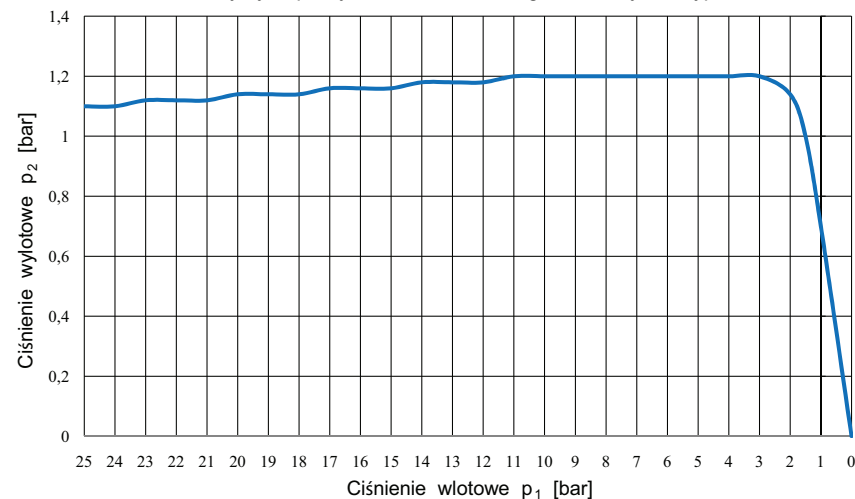
tot. 25

	typ reduktora	rodzaj gazu gwint na wlocie	znamionowe ciśnienie wlotowe bar [MPa]	ciśnienie wylotowe (robocze) bar [MPa]	znamionowa przepustowość [m ³ /h]	gwint króćca na wlocie
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
S 218-0954	RBGP-0,2 S	PROPAN-BUTAN W 21,8x1/14" LH	16 (1,6)	2 (0,2)	6	G 3/8 LH
S 218-0952	RBGP-0,3 S	PROPAN-BUTAN W 21,8x1/14" LH	16 (1,6)	3 (0,3)	6	G 3/8 LH

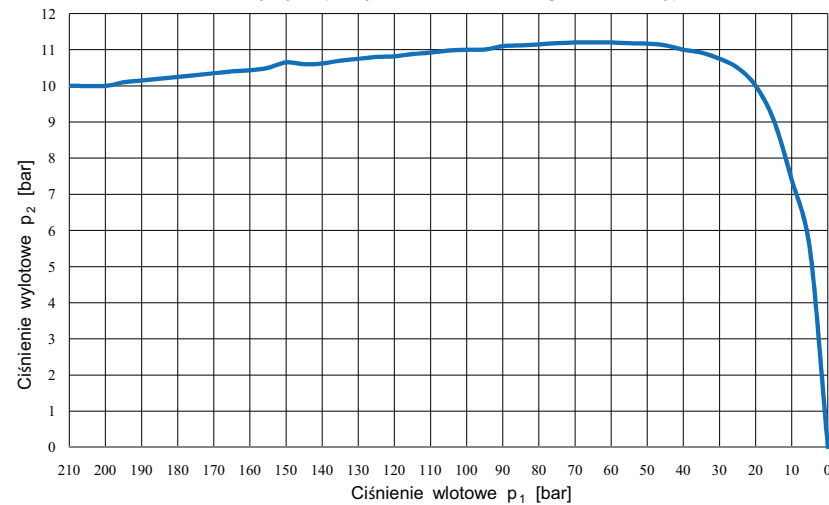
FOT. 24

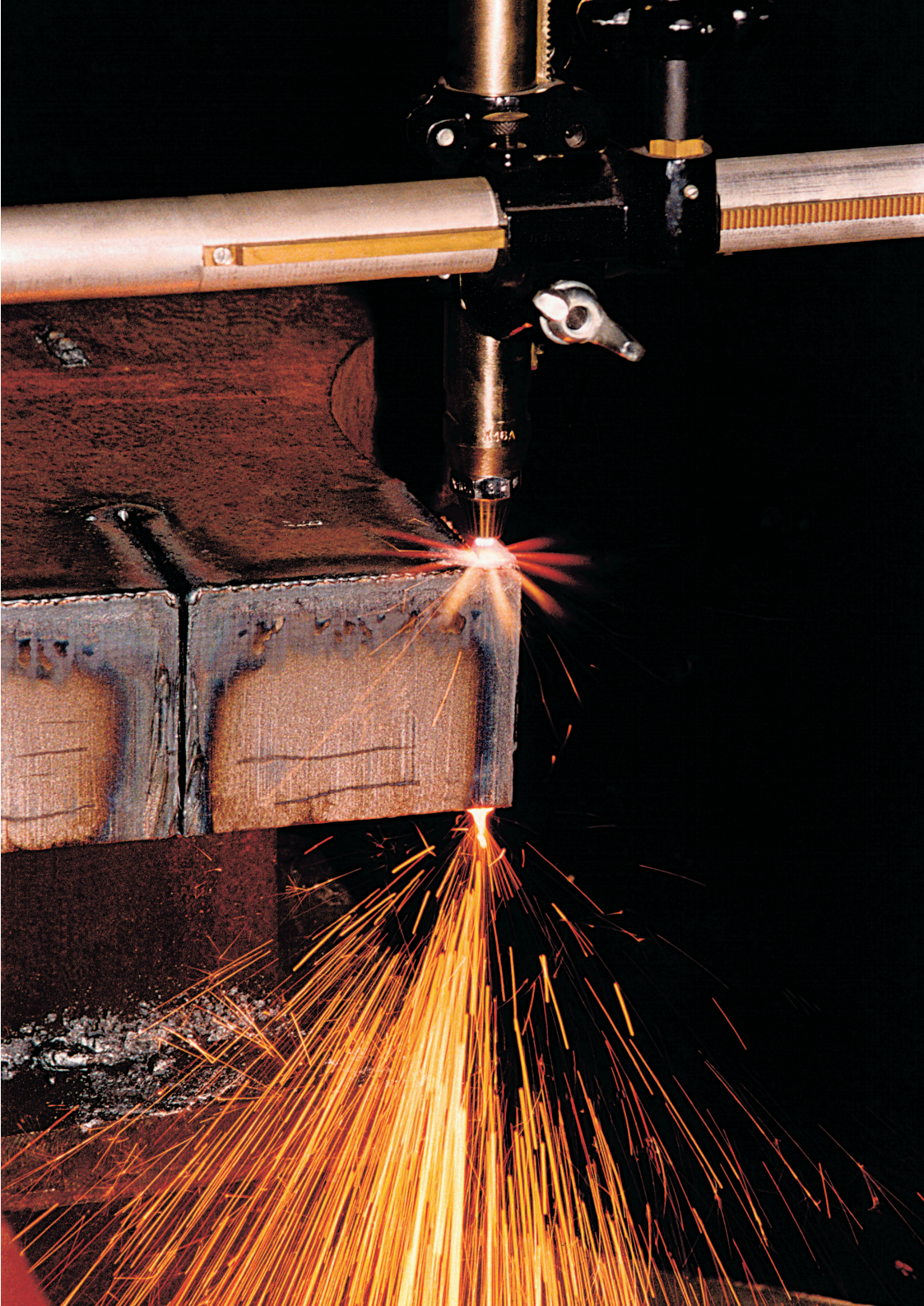
FOT. 25

Charakterystyka pracy reduktora butlowego do acetylenu typ RBA-1,5



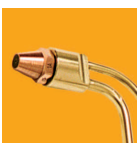
Charakterystyka pracy reduktora butlowego do tlenu typ RBT-1





PALNIKI RĘCZNE

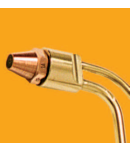




Palniki ręczne uniwersalne do spawania i cięcia



Palniki ręczne do spawania

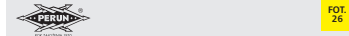


2



fol. 26

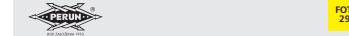
acetylenowo-tlenowy z dyszami pierścieniowymi



- S 311-5310** PU-216A/Y12 w metalowej kasejce
- S 311-5312** PU-216A/Y12 w opak. tekturowym
- rękojęć 216
 - 6 nasadek do spawania z wylotami
 - nasadka do cięcia
 - komplet dysz do cięcia
 - przystawka do cięcia
 - komplet waleczków do czyszczenia otworów
 - komplet uszczelek zapasowych
 - klucz

ZAKRES GRUBOŚCI SPAWANIA - do 12mm
ZAKRES GRUBOŚCI CIĘCIA - 3÷100mm

acetylenowo-tlenowy



- S 321-5310** PS-216A w metalowej kasejce
- S 321-5312** PS-216A w opak. tekturowym
- rękojęć 216
 - 6 nasadek do spawania z wylotami
 - klucz
 - komplet waleczków do czyszczenia otworów
 - komplet uszczelek zapasowych

ZAKRES GRUBOŚCI SPAWANIA - do 12mm



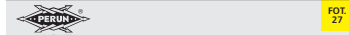
fol. 29

2



fol. 27

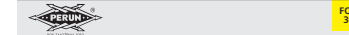
acetylenowo-tlenowy z dyszami otworowymi



- S 311-9011** PU-216A/U16 w metalowej kasejce
- S 311-9012** PU-216A/U16 w opak. tekturowym
- rękojęć 216
 - 6 nasadek do spawania z wylotami
 - nasadka do cięcia
 - komplet dysz do cięcia
 - przystawka do cięcia
 - komplet waleczków do czyszczenia otworów
 - komplet uszczelek zapasowych
 - klucz

ZAKRES GRUBOŚCI SPAWANIA - do 12mm
ZAKRES GRUBOŚCI CIĘCIA - 3÷100mm

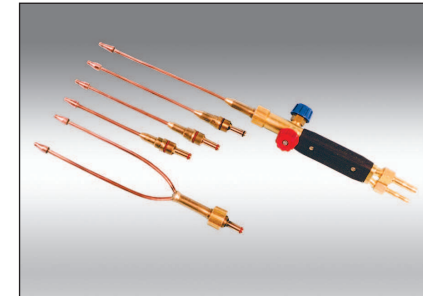
acetylenowo-tlenowy z nasadkami giętymi



- S 321-9412** PS-216A/g w opak. tekturowym
- rękojęć 216
 - 4 nasadki pojedyncze
 - 1 nasadka podwójna*
 - komplet waleczków do czyszczenia otworów
 - komplet uszczelek zapasowych
 - klucz

ZAKRES GRUBOŚCI SPAWANIA - do 5mm

* - wyposażenie dodatkowe

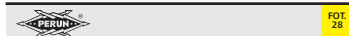


fol. 30



fol. 28

acetylenowo-tlenowy z dyszami rowkowymi



- S 310-5310** PU-216A/X16 w metalowej kasejce
- S 310-5311** PU-216A/X16 w opak. tekturowym
- rękojęć 216
 - 6 nasadek do spawania z wylotami
 - nasadka do cięcia
 - komplet dysz do cięcia
 - przystawka do cięcia
 - komplet waleczków do czyszczenia otworów
 - komplet uszczelek zapasowych
 - klucz

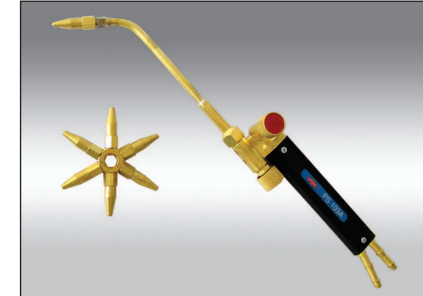
ZAKRES GRUBOŚCI SPAWANIA - do 12mm
ZAKRES GRUBOŚCI CIĘCIA - 3÷100mm

acetylenowo-tlenowy (iglicowy)

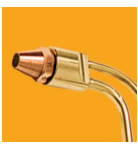


- S 321-8512** PS-103A w opak. tekturowym
- palnik z wylotem
 - klucz z 6 wylotami
 - komplet uszczelek zapasowych

ZAKRES GRUBOŚCI SPAWANIA - do 4mm



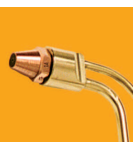
fol. 31



Palniki ręczne do cięcia tlenem

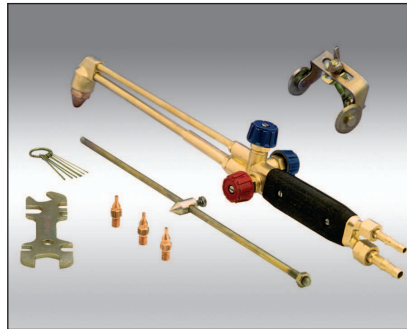


Palniki ręczne do cięcia tlenem



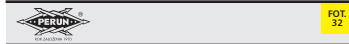
2

2



fol. 32

acetylenowo-tlenowy z dyszami pierścieniowymi



S 341-5512 PC-116A/Y12 kompletny

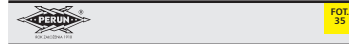
Z 341-5514 PC-116A/Y12 bez dysz i wyposażenia

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

sposób pakowania: tekturowe pudełko

ZAKRES GRUBOŚCI CIĘCIA - 3+100mm

acetylenowo-tlenowy z dyszami rowkowowymi



S 340-5210 PC-211A/X16 kompletny

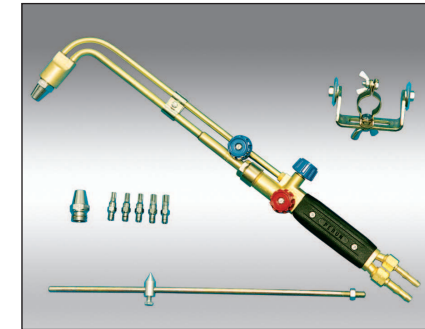
Z 340-5211 PC-211A/X16 bez dysz i wyposażenia

propanowo-tlenowy z dyszami rowkowowymi

S 340-5250 PC-211P/X16 kompletny

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

ZAKRES GRUBOŚCI CIĘCIA - 3+300mm

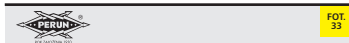


fol. 35



fol. 33

acetylenowo-tlenowy z dyszami otworowymi

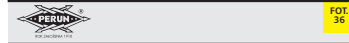


S 341-9213 PC-116A/U16 kompletny

Z 341-9214 PC-116A/U16 bez dysz i wyposażenia

ZAKRES GRUBOŚCI CIĘCIA - 3+100mm

acetylenowo-tlenowy z dyszami rowkowowymi (z dźwignią)



S 341-9610 PC-216A/X16 kompletny

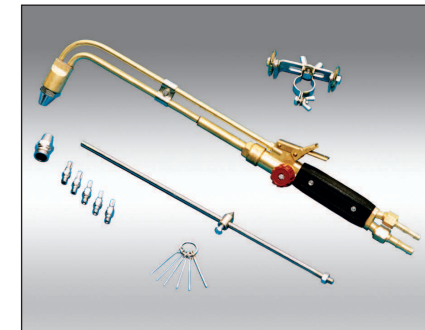
Z 341-9611 PC-216A/X16 bez dysz i wyposażenia

propanowo-tlenowy z dyszami rowkowowymi (z dźwignią)

S 341-9650 PC-216P/X16 kompletny

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

ZAKRES GRUBOŚCI CIĘCIA - 3+300mm



fol. 36



fol. 34

acetylenowo-tlenowy z dyszami pierścieniowymi



S 341-5012 PC-211A/Y11 kompletny

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 PU-211P/Y11 bez dysz i wyposażenia

ZAKRES GRUBOŚCI CIĘCIA - 3+300mm

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



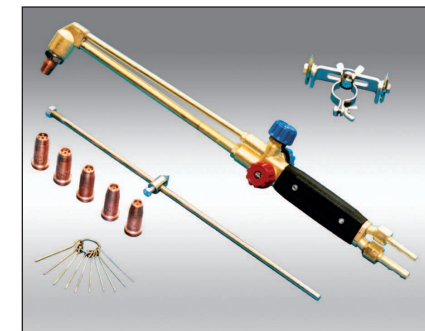
S 341-9253 PC-216PZ/U16 kompletny

Z 341-9254 PC-216PZ/U16 bez dysz i wyposażenia

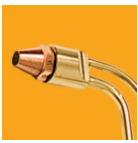
- komplet dysz
- przystawka do cięcia
- klucz
- komplet wałeczków do czyszczenia otworów
- komplet uszczelek zapasowych

sposób pakowania: tekturowe pudełko

ZAKRES GRUBOŚCI CIĘCIA - 3+300mm



fol. 37



Palniki ręczne specjalnego przeznaczenia



2



foto. 38

gaz ziemny-tlen

	FOT. 38
S 340-5180	PC-211MX16 kompletny
Z 340-5181	PC-211MX16 bez dysz i wyposażenia
zakres grubości cięcia 3 = 300mm	



foto. 39

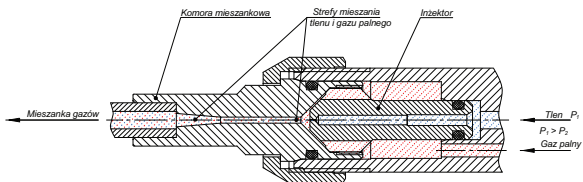
propanowo-tlenowy

	FOT. 39
główka na wprost	
Z J05-2008	PC-211PY11 L=560mm

acetylenowo-tlenowy

	FOT. 39
główka na wprost	
Z J06-2008	PC-211AY11 L=560mm
Z J07-2008	PC-116AY12

Injektory system mieszania gazów palnych



USTAWIENIE PŁOMIENIA

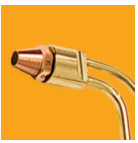
Płomień nawęglający
 $O_2 : C_2H_2 < 1$

Płomień neutralny
 $1 \leq O_2 : C_2H_2 \leq 1,3$

Płomień utleniający
 $O_2 : C_2H_2 > 1,3$

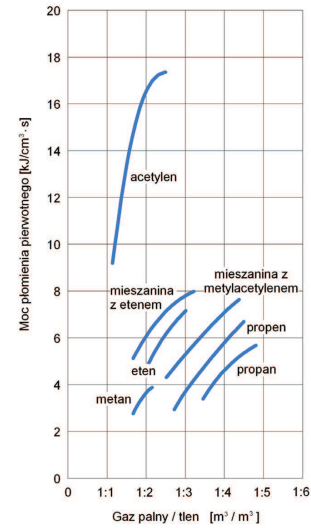


Palniki ręczne do podgrzewania, lutowania i cięcia złomu

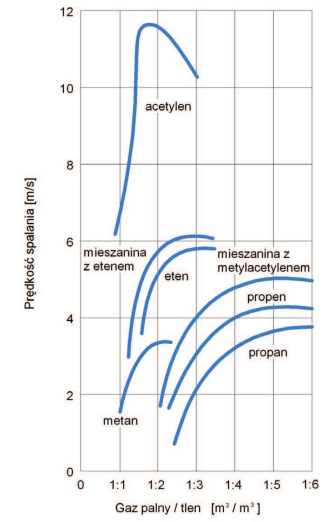


2

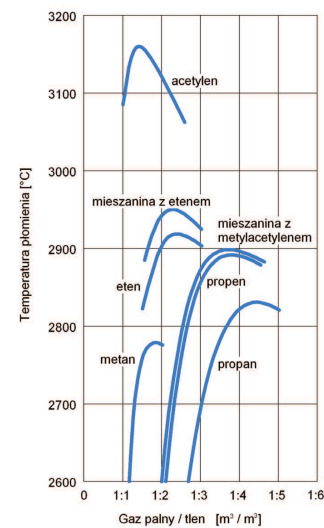
Wykres mocy płomienia pierwotnego w zależności od gazów palnych spalanych z tlenem



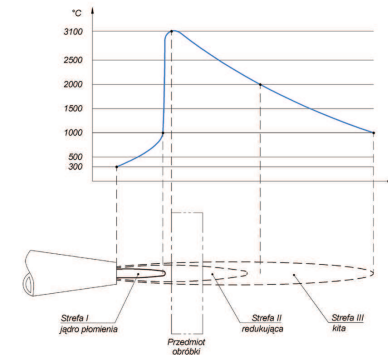
Wykres prędkości spalania w zależności od gazów palnych spalanych z tlenem



Wykres temperatury płomienia w zależności od gazów palnych spalanych z tlenem



PŁOMIEN ACETYLENOWO-TLENY

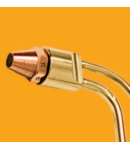




Palniki ręczne do podgrzewania, lutowania i cięcia złomu

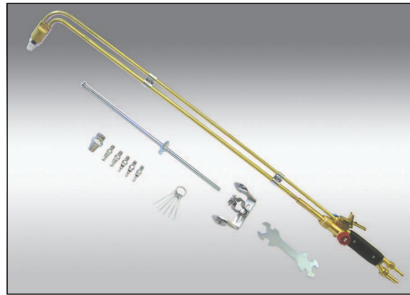


Palniki ręczne do podgrzewania, lutowania i cięcia złomu

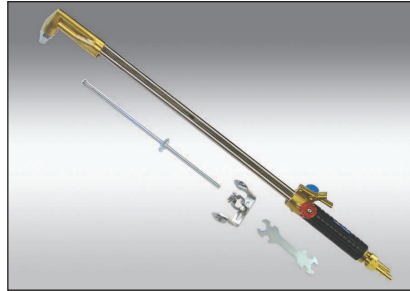


2

2



fot. 40



fot. 41

acetylenowo-tlenowy z układem mieszania w główce palnika

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

propanowo-tlenowy z układem mieszania w główce palnika

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

ZAKRES GRUBOŚCI CIĘCIA: 3÷300mm

W KOMPLETE

- przystawka do cięcia
- klucz specjalny lub komplet kluczy handlowych
- komplet dysz
- komplet waleczków do czyszczenia otworów
- komplet uszczeltek zapasowych

sposób pakowania: tekturowe pudełko

propanowo-tlenowy

z dyszami rowkowymi (z dzwignią)		
Z JZ 01-2005	PC-216P/X16	L=800mm
Z JZ 02-2005	PC-216P/X16	L=1000mm
Z JZ 03-2005	PC-216A/X16	L=750mm
Z JZ 04-2006	PC-216P/X16	L=1000mm

GŁÓWKA POD KĄTEM 75 STOPNI
ZAKRES GRUBOŚCI CIĘCIA: 3÷300mm

W KOMPLETE

- przystawka do cięcia
- klucz
- komplet dysz
- komplet waleczków do czyszczenia otworów
- komplet uszczeltek zapasowych

sposób pakowania: tekturowe pudełko

acetylenowo-tlenowy z układem mieszania w główce palnika

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

propanowo-tlenowy z układem mieszania w główce palnika

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

ZAKRES GRUBOŚCI CIĘCIA: 3÷300mm

W KOMPLETE

- przystawka do cięcia
- klucz specjalny lub komplet kluczy handlowych
- komplet dysz
- komplet waleczków do czyszczenia otworów
- komplet uszczeltek zapasowych

sposób pakowania: tekturowe pudełko

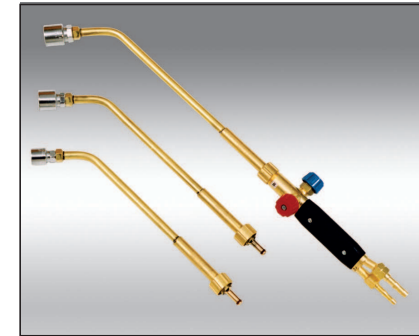
acetylenowo-tlenowy

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

propanowo-tlenowy lub na gaz ziemny-tlen

S 371-5952	PG-216PZ	zużycie propanu-butanu do 1200dm ³ /h gazu ziemnego do 2600dm ³ /h
W KOMPLETE	<ul style="list-style-type: none"> rekojęść 216 3 nasadki z dyszami wielopłomieniowymi klucz 	<ul style="list-style-type: none"> komplet waleczków do czyszczenia otworów komplet uszczeltek zapasowych klucz

sposób pakowania: tekturowe pudełko



fot. 42

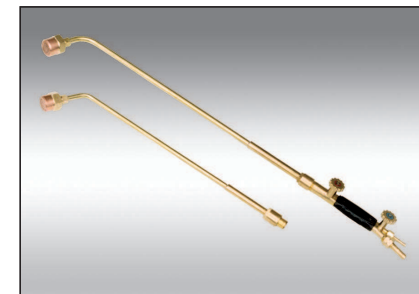
acetylenowo-tlenowy

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

propanowo-tlenowy lub na gaz ziemny-tlen

S 371-1452	PG-22PZ	zużycie propanu-butanu do 3300dm ³ /h gazu ziemnego do 7500dm ³ /h
W KOMPLETE	<ul style="list-style-type: none"> rekojęść 2 nasadki z dyszami wielopłomieniowymi klucz 	<ul style="list-style-type: none"> komplet waleczków do czyszczenia otworów komplet uszczeltek zapasowych klucz

sposób pakowania: tekturowe pudełko



fot. 43 (długość nasadki-patrz strona 42)

propanowo-tlenowy (iglicowy)

do lutowania		
S 331-9352	PL-006PZ	

W KOMPLETE

- palnik z wylotem
- klucz z 6 wylotami
- komplet uszczeltek zapasowych

sposób pakowania: tekturowe pudełko

ZUŻYCIE PROPANU-BUTANU DO 100dm³/h, TLENU 350dm³/h



fot. 44

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

do cięcia złomu		
Z 341-9258	PC-216PZ/U16/W	

W KOMPLETE

- komplet dysz do cięcia
- klucz
- komplet waleczków do czyszczenia otworów
- komplet uszczeltek zapasowych

sposób pakowania: tekturowe pudełko

ZAKRES GRUBOŚCI CIĘCIA: 3÷300mm



fot. 45



Palniki ręczne specjalnego przeznaczenia



Palniki ręczne specjalnego przeznaczenia



2



fol. 46



fol. 47

do prostowania płomieniowego acetylenowo-tlenowy



Z 390-5710 PPP-202A zużycie acetylenu do 1600dm³/h

- rękójść 216
- nasadka 202A z dwoma wylotami nr 4A
- klucz
- komplet uszczelek zapasowych

sposób pakowania: torba foliowa

ROZSTAW MIĘDZY WYLOTAMI - 35mm
GRUBOŚĆ MATERIAŁU NAGRZEWANEGO (dla stali) - 3+12mm

acetylenowo-tlenowy



Z 390-5810 PPP-203A zużycie acetylenu do 2200dm³/h

- rękójść 216
- nasadka 203A z trzema wylotami nr 4A
- klucz
- komplet uszczelek zapasowych

sposób pakowania: torba foliowa

ROZSTAW MIĘDZY WYLOTAMI - 35mm
GRUBOŚĆ MATERIAŁU NAGRZEWANEGO (dla stali) - 3+12mm

acetylenowo-tlenowy



Z 390-5910 PPP-205A zużycie acetylenu do 2600dm³/h

- rękójść 216
- nasadka 205A z pięcioma wylotami nr 4A
- klucz
- komplet uszczelek zapasowych

sposób pakowania: torba foliowa

ROZSTAW MIĘDZY WYLOTAMI - 35mm
GRUBOŚĆ MATERIAŁU NAGRZEWANEGO (dla stali) - 3+12mm

do hartowania rozjazdów kolejowych



Z 390-5410 PHR-01A ACETYLENOWO-TLENOWY
zużycie acetylenu do 6000dm³/h

- rękójść palnika (114-1000)
- nasadka do hartowania (prosta)
- dysza do hartowania HRA

FOT. 47

Z 390-5450 PHR-01P PROPANOWO-TLENOWY
zużycie propanu-butanu do 3300dm³/h

- rękójść palnika (114-1000)
- nasadka do hartowania (prosta)
- dysza do hartowania HRP

FOT. 47

Z 390-5510 PHR-02A ACETYLENOWO-TLENOWY
zużycie acetylenu do 6000dm³/h

- rękójść palnika (114-1000)
- nasadka do hartowania (kątowna)
- dysza do hartowania HRA

Z 390-5550 PHR-02P PROPANOWO-TLENOWY
zużycie propanu-butanu do 3300dm³/h

- rękójść palnika (114-1000)
- nasadka do hartowania (kątowna)
- dysza do hartowania HRP

do żłobienia



Z 351-9910 PŻ-Z11A

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

sposób pakowania: tekturowe pudełko

SZEROKOŚĆ ŻŁOBIENIA - 2+12mm
GŁĘBOKOŚĆ ŻŁOBIENIA - 1+6mm

hutniczy



Z 360-5080 PH-206M/HR06

Z 360-5081 PH-206M/HR06 BEZ DYSZ

- SZEROKOŚĆ ŻŁOBIENIA - 40+80mm
- GŁĘBOKOŚĆ ŻŁOBIENIA - do 9mm
- CISNIENIE TLENU - 8+10bar (0,8+1MPa)
- CISNIENIE GAZU ZIEMNEGO - 0,5+1 bar (0,05+0,1MPa)
- ZUŻYCIE TLENU - 140+200m³/h
- ZUŻYCIE GAZU ZIEMNEGO - 6+7m³/h

lanca tlenowa



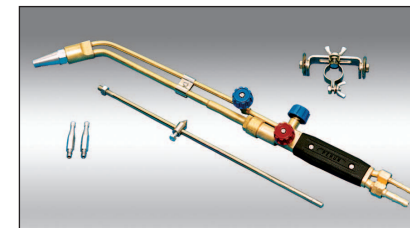
Z 907-7100 LT-1 - średnica mocowanej rury Ø3/8"

Z 907-7101 LT-2 - średnica mocowanej rury Ø1/2"

Z 907-7102 LT-3 - średnica mocowanej rury Ø3/4"

- trzon lancy
- dźwignia zaworu
- okładzina
- przyłaczka 12,5-G3/4
- komplet uszczelek zapasowych

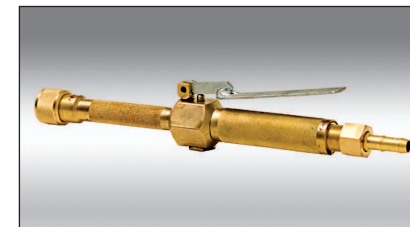
sposób pakowania: tekturowe pudełko lub torba foliowa



fol. 48



fol. 49



fol. 50

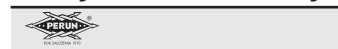
PALNIKI MASZYNOWE



Palniki maszynowe do cięcia tlenem



z dyszami otworowymi



PCM-114PZ PCM-114PZU16
PCM-114A/U14 PCM-116A/U15
PCM-216PZ/U16

341-6310 341-6650
341-6810 341-6657

- | | | |
|------------------|-----------------------------|--------------------------------------------|
| KOMPLECIE | - palnik bez dysz i zaworów | - dysze wg. tabeli |
| | - zawór odcinający gazu | - komplet waleczków do czyszczenia otworów |
| | - zawór odcinający tlenu | - komplet uszczelek zapasowych |
- podgrz. (1szt.)

sposób pakowania: torba foliowa



tot. 51

z dyszami rowkowymi

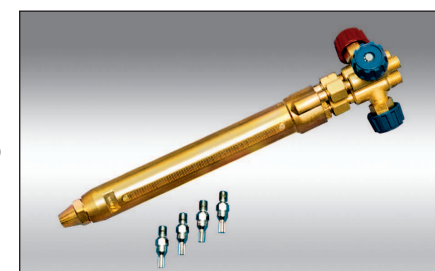


PCM-117A/X16 PCM-118A/X16 PCM-218A/X16
PCM-117P/X16 PCM-118P/X16 PCM-218P/X16
PCM-117M/X16

341-7110 341-7180 341-7250 341-7550
341-7111 341-7181 341-7251 341-7551
341-7150 341-7210 341-7510
341-7151 341-7211 341-7511

- | | | |
|------------------|-----------------------------|--------------------------------------------|
| KOMPLECIE | - palnik bez dysz i zaworów | - dysze wg. tabeli |
| | - zawór odcinający gazu | - komplet waleczków do czyszczenia otworów |
| | - zawór odcinający tlenu | - komplet uszczelek zapasowych |
- podgrz. (1szt.)

sposób pakowania: torba foliowa



tot. 52

z dyszami rowkowo-stożkowymi



PCM-119A/X19 PCM-119P/X19 PCM-119M/X19

341-7310 341-7350 341-7380
341-7311 341-7351 341-7381

PCM-218A/X16

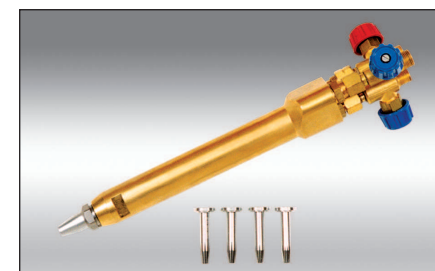
341-7510 341-7511

PCM-219P/X19 PCM-219M/X19

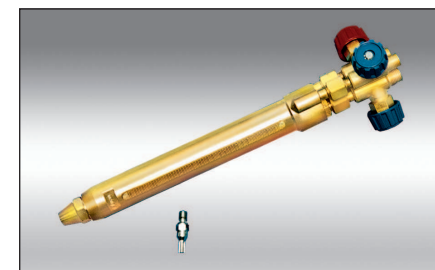
341-7650 341-7680
341-7651 341-7681

- | | | |
|------------------|-----------------------------|--------------------------------------------|
| KOMPLECIE | - palnik bez dysz i zaworów | - dysze wg. tabeli |
| | - zawór odcinający gazu | - komplet waleczków do czyszczenia otworów |
| | - zawór odcinający tlenu | - komplet uszczelek zapasowych |
- podgrz. (1szt.)

sposób pakowania: torba foliowa



tot. 53



tot. 54



Palniki maszynowe do cięcia tlenem

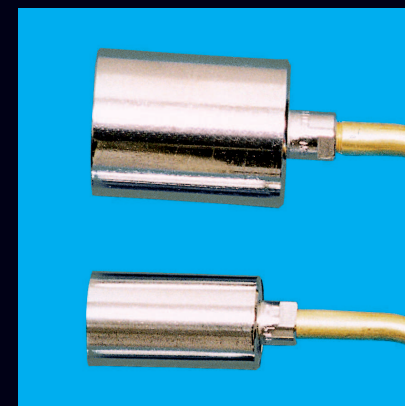


3

	typ palnika	zakres grubości cięcia (mm)	typoszereg dysz	uwagi		
Z	341-6310	PCM-114A/U14 ACETYLENOWO-TLENOWY	3÷100	typ U14A (4szt.)	w komplecie	FOT. 51
Z	341-6311		3÷100	typ U14A	bez dysz, zaworów i wyposażenia	
Z	341-6650	PCM-114PZ/U16 PROPANOWO-TLENOWY LUB GAZ ZIEMNY-TLEN	3÷100	typ U16PZ (4szt.)	w komplecie	
Z	341-6651		3÷100	typ U16PZ	bez dysz, zaworów i wyposażenia	
Z	341-6810	PCM-116A/U15 ACETYLENOWO-TLENOWY	3÷100	typ U15A (4szt.)	w komplecie	
Z	341-6811		3÷100	typ U15A	bez dysz, zaworów i wyposażenia	
Z	341-6657	PCM-216PZ/U16 PROPANOWO-TLENOWY LUB GAZ ZIEMNY-TLEN	100÷300	typ U16PZ (2szt.) tnące	w komplecie	
Z	341-6658		100÷300	typ U16PZ tnące	bez dysz, zaworów i wyposażenia	
S	341-7210	PCM-118A/X16 ACETYLENOWO-TLENOWY	3÷100		w komplecie	FOT. 52
Z	341-7211		3÷100	typ X16A (1szt.) podgrzewająca	bez dysz, zaworów i wyposażenia	
S	341-7250	PCM-118P/X16 PROPANOWO-TLENOWY	3÷100		w komplecie	
Z	341-7251		3÷100	typ X16P (1szt.) podgrzewająca	bez dysz, zaworów i wyposażenia	
Z	341-7110	PCM-117A/X16* ACETYLENOWO-TLENOWY	3÷100	typ X16A (5szt.) tnące	w komplecie	
Z	341-7111		3÷100	typ X16A (1szt.) podgrzewająca	bez dysz, zaworów i wyposażenia	
Z	341-7150	PCM-117P/X16* PROPANOWO-TLENOWY	3÷100	typ X16P (5szt.) tnące	w komplecie	
Z	341-7151		3÷100	typ X16P (1szt.) podgrzewająca	bez dysz, zaworów i wyposażenia	
Z	341-7180	PCM-117M/X16* GAZ ZIEMNY-TLEN	3÷100	typ X16P (5szt.) tnące	w komplecie	
Z	341-7181		3÷100	typ X16P (1szt.) podgrzewająca	bez dysz, zaworów i wyposażenia	
Z	341-7510	PCM-218A/X16 PROPANOWO-TLENOWY	100÷300	typ X16A (2szt.) tnące	w komplecie	FOT. 54
Z	341-7511		100÷300	typ X16A (1szt.) podgrzewająca	bez dysz, zaworów i wyposażenia	
Z	341-7550	PCM-218P/X16 PROPANOWO-TLENOWY	100÷300	typ X16P (2szt.) tnące	w komplecie	
Z	341-7551		100÷300	typ X16P (1szt.) podgrzewająca	bez dysz, zaworów i wyposażenia	
Z	341-7310	PCM-119A/X19* ACETYLENOWO-TLENOWY	3÷100	typ X19A (5szt.) tnące	w komplecie	FOT. 53
Z	341-7311		3÷100	typ X19A (1szt.) podgrzewająca	bez dysz, zaworów i wyposażenia	
Z	341-7350	PCM-119P/X19* PROPANOWO-TLENOWY	3÷100	typ X19P (5szt.) tnące	w komplecie	
Z	341-7351		3÷100	typ X19P (1szt.) podgrzewająca	bez dysz, zaworów i wyposażenia	
Z	341-7380	PCM-119M/X19* GAZ ZIEMNY-TLEN	3÷100	typ X19F (5szt.) tnące	w komplecie	
Z	341-7381		3÷100	typ X19F (1szt.) podgrzewająca	bez dysz, zaworów i wyposażenia	
Z	341-7650	PCM-219P/X19 PROPANOWO-TLENOWY	100÷300	typ X19F (2szt.)	w komplecie	FOT. 53
Z	341-7651		100÷300	typ X19F (1szt.)	bez dysz, zaworów i wyposażenia	
Z	341-7680	PCM-219M/X19 GAZ ZIEMNY-TLEN	100÷300	typ X19F (2szt.)	w komplecie	
Z	341-7681		100÷300	typ X19F (1szt.)	bez dysz, zaworów i wyposażenia	

* – średnica trzonu palnika \varnothing 32mm (standard europejski)

PALNIKI PROPANOWO-POWIETRZNE





Palniki propanowo-powietrzne



Palniki propanowo-powietrzne



4



fol. 55

do lutowania miękkiego

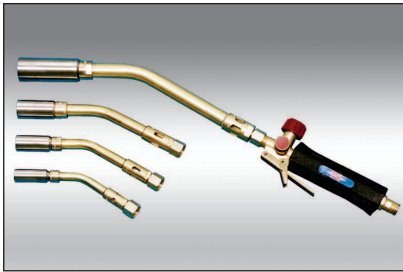
przeznaczony do lutowania drobnych części **FOT. 55**

- S** 331-8152* PL-002Ppa
 - S** 331-8154
- W KOMPLETE**
- rękójść
 - 3 nasadki do lutowania
 - wąż z przyłączkami o długości 2m³ lub 5m
 - komplet uszczelek zapasowych
- sposób pakowania: pudełko z tworzywa
- ZASILANY PROPANEM-BUTANEM I POWIETRZEM ATMOSFERYCZNYM

do twardego lutowania cyklonowego

przeznaczony do lutowania miedzianych elementów instalacji wodnych **FOT. 56**

- S** 330-0851 PL-017Ppa z rękójścią P33
 - Z** 330-0852 PL-017Ppa z rękójścią P31
- W KOMPLETE**
- rękójść
 - 4 nasadki do lutowania
 - komplet uszczelek zapasowych
- zużycie propanu-butanu 0,15-1,25kg/h przy ciśnieniu 2bar (0,2MPa)
- sposób pakowania: tekturowe pudełko
- ZASILANY PROPANEM-BUTANEM I POWIETRZEM ATMOSFERYCZNYM

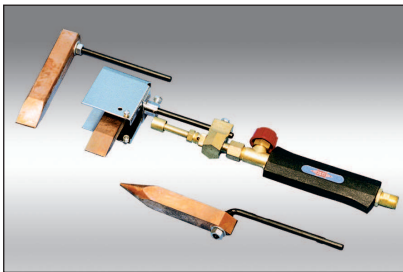


fol. 56

lutownica płomieniowa

FOT. 57

- S** 330-0950 PL-018pa
- przeznaczony do wykonywania połączeń lutowanych w pracach blacharsko-dekarskich przy użyciu spoiw olowio-kadmowych oraz tradycyjnych spoiw cynowo-olowiowych
- W KOMPLETE**
- rękójść typu P31
 - grotły grzejne (3szt.)
 - nasadka nr 2 (1szt.)
 - osłona kompletna
 - trójnik
 - komplet uszczelek zapasowych
- zużycie propanu-butanu 0,06kg/h przy ciśnieniu 2bar (0,2MPa)
- moc ciepła płomienia 0,75kW
- sposób pakowania: pudełko tekturowe



fol. 57

do lutowania i opalania

FOT. 58

- S** 331-8153* PL-002Ppa
 - S** 331-8155
- przeznaczony do lutowania i opalania drobnych części zasilany propanem-butanem i powietrzem atmosferycznym
- W KOMPLETE**
- rękójść
 - nasadki do lutowania (3szt.)
 - nasadka płaska do opalania (1szt.)
 - wąż z przyłączkami o długości 2m³ lub 5m
 - komplet uszczelek zapasowych
- sposób pakowania: pudełko z tworzywa

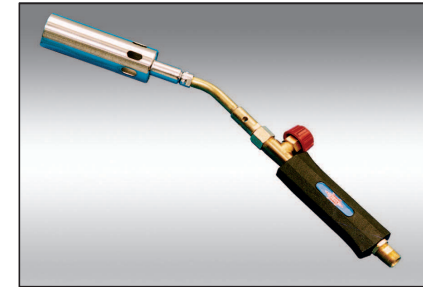


fol. 58

do obkurczania gorącym powietrzem

FOT. 59

- S** 370-0151 PG-010Ppa (z rękójścią P33)
 - Z** 370-0152 PG-010Ppa (z rękójścią P31)
- zużycie propanu-butanu 0,15kg/h przy ciśnieniu 2bar (0,2MPa) zasilany propanem-butanem i powietrzem atmosferycznym
- W KOMPLETE**
- rękójść
 - nasadki do obkurczania gorącym powietrzem
 - komplet uszczelek zapasowych
- sposób pakowania: pudełko tekturowe

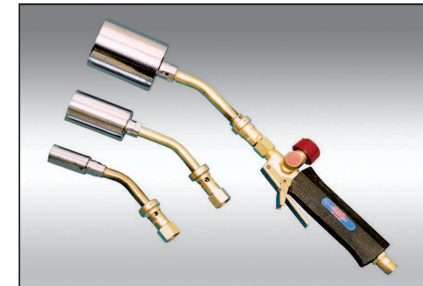


fol. 59

do obkurczania płomieniowego

FOT. 60

- S** 370-0251 PG-011Ppa (z rękójścią P33)
 - Z** 370-0252 PG-011Ppa (z rękójścią P31)
- zużycie propanu-butanu 0,26-2,6kg/h przy ciśnieniu 2bar (0,2MPa) zasilany propanem-butanem i powietrzem atmosferycznym
- W KOMPLETE**
- rękójść
 - nasadki (3szt.)
 - komplet uszczelek zapasowych
- sposób pakowania: pudełko tekturowe



fol. 60

- S** 370-1452 PG-020Ppa (z rękójścią P31)
- przeznaczony do zastosowań w energetyce
- zużycie propanu-butanu 0,85kg/h przy ciśnieniu 2bar (0,2MPa) zasilany propanem-butanem i powietrzem atmosferycznym
- W KOMPLETE**
- rękójść P31
 - nasadka
 - komplet uszczelek zapasowych
- sposób pakowania: pudełko tekturowe



fol. 61

do lutowania

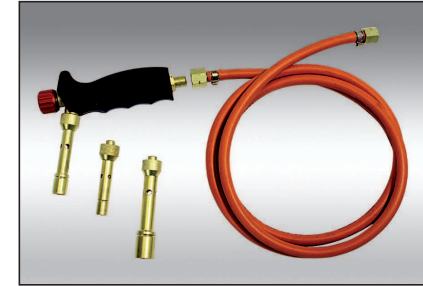
FOT. 62

- S** 330-2051 PI-003Ppa
 - S** 330-2052 PI-003Ppa (z rękójścią)
- zużycie propanu-butanu 0,85kg/h przy ciśnieniu 2bar (0,2MPa) zasilany propanem-butanem i powietrzem atmosferycznym
- W KOMPLETE**
- rękójść
 - 3 nasadki do lutowania
 - komplet uszczelek zapasowych
 - wąż z przyłączkami o długości 2m lub 5m
- sposób pakowania: pudełko tekturowe

do lutowania i opalania

FOT. 62

- S** 330-2053 PI-003Ppa
 - S** 330-2054 PI-003Ppa
- zużycie propanu-butanu 0,85kg/h przy ciśnieniu 2bar (0,2MPa) zasilany propanem-butanem i powietrzem atmosferycznym
- W KOMPLETE**
- rękójść
 - 3 nasadki do lutowania
 - 1 nasadka płaska do opalania
 - komplet uszczelek zapasowych
 - wąż z przyłączkami o długości 2m lub 5m
- sposób pakowania: pudełko tekturowe



fol. 62

4



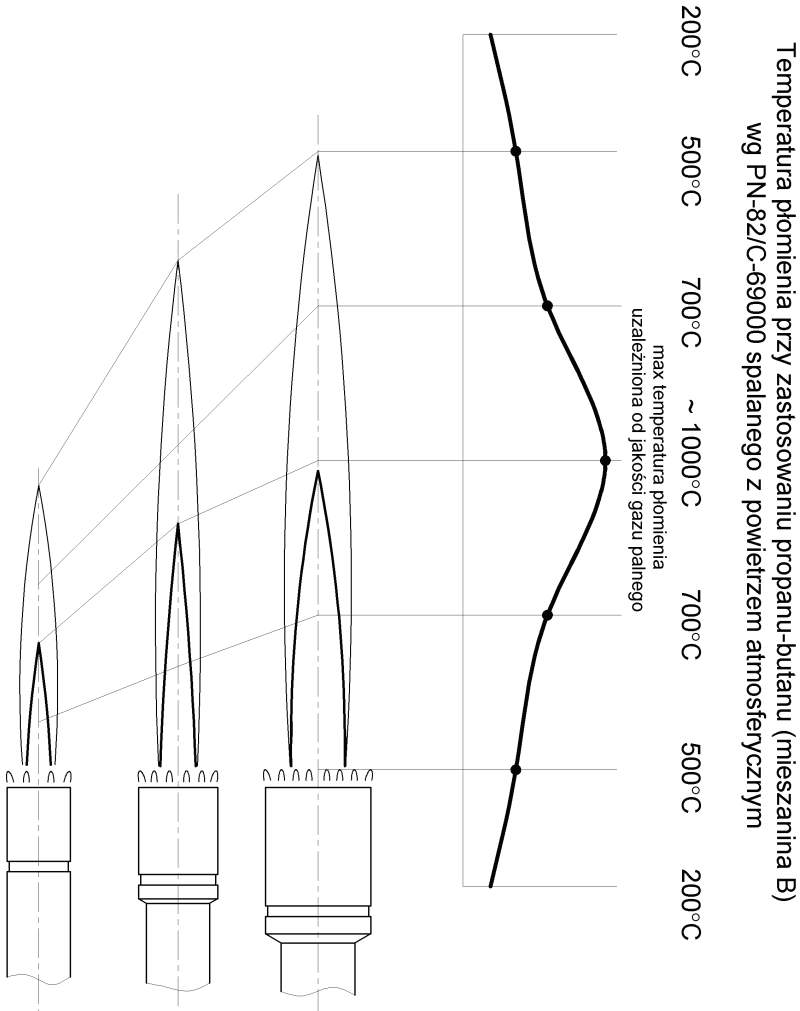
Palniki propanowo-powietrzne



Palniki propanowo-powietrzne

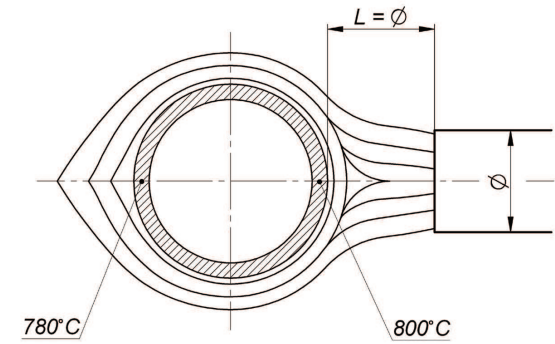


4

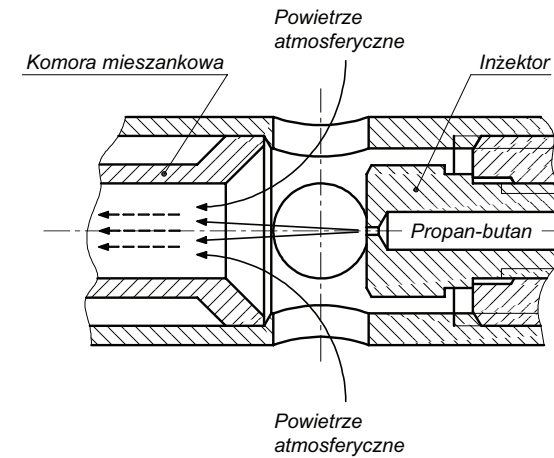


Nasadki od PL-003 Ppa

4



Płomień palnika cyklonowego do lutowania



Injektorowy system mieszania propanu-butanu i powietrza atmosferycznego w palnikach



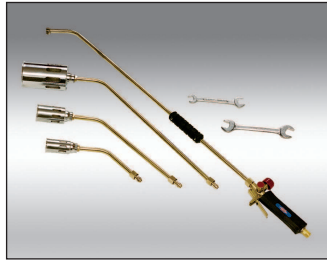
Palniki propanowo-powietrzne



Palniki propanowo-powietrzne specjalnego przeznaczenia

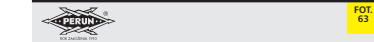


4



fot. 63

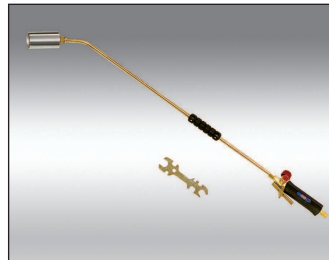
do podgrzewania papy i asfaltu



S 370-0450 PG-013Ppa

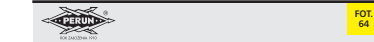
zużycie propanu-butanu 2-6kg/h przy ciśnieniu 2-4bar (0,2-0,4MPa)
zasilany propanem-butanem i powietrzem atmosferycznym

- W KOMPLECIE**
- rekojęść P33
 - dysza (3szt.)
 - łącznik (4szt.)
 - komplet uszczelek zapasowych
 - sposób pakowania: pudełko tekturowe



fot. 64

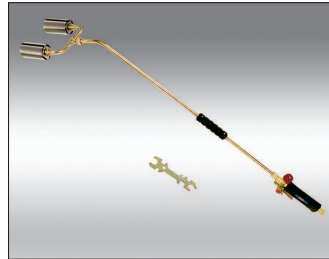
do podgrzewania z jedną dyszą



S 370-1850 PG-025Ppa/1

zużycie propanu-butanu 2,3kg/h przy ciśnieniu 1-1,5bar (0,1-0,15MPa)
zasilany propanem-butanem i powietrzem atmosferycznym

- W KOMPLECIE**
- rekojęść P33
 - łącznik
 - komplet uszczelek zapasowych
 - klucz
 - dysza
 - uchwyt
- sposób pakowania: pudełko tekturowe



fot. 65

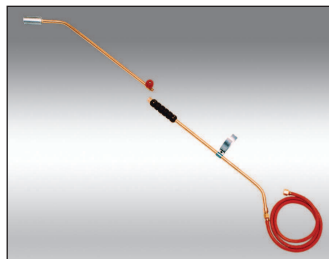
do podgrzewania z dwiema dyszami



S 370-1851 PG-025Ppa/2

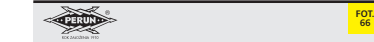
zużycie propanu-butanu 4,6kg/h przy ciśnieniu 1-1,5bar (0,1-0,15MPa)
zasilany propanem-butanem i powietrzem atmosferycznym

- W KOMPLECIE**
- rekojęść P33
 - łącznik
 - uchwyt
 - klucz
 - dysza (2szt.)
 - łącznik podwójny
 - komplet uszczelek zapasowych
- sposób pakowania: opakowanie kartonowe



fot. 66

wielofunkcyjny



S 370-1150 PG-023Ppa

zużycie propanu-butanu 0,62kg/h

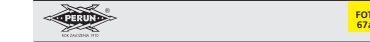
- W KOMPLECIE**
- wylot
 - rurka z uchwytem i zaworem gazu
 - łącznik przedłużający z podpoiską przedramienia
 - wąż zasilający
 - sposób pakowania: pudełko tekturowe lub z tworzywa

ZASILANY PROPANEM-BUTANEM
I POWIETRZEM ATMOSFERYCZNYM

40

KATALOG WYROBÓW 2010/2011

do podgrzewania



S 479-1450 KPG-1P

zużycie propanu-butanu 4,6kg/h

- W KOMPLECIE**
- rekojęść P33 (1 szt.)
 - łącznik 750 (1 szt.)
 - uchwyt (1 szt.)
 - podpora (1 szt.)
 - dysza Ø50 (1 szt.)
 - reduktor RBGP-0,15S1 (1 szt.)
 - wąż WP-5/6,3 (1 szt.)
 - uszczelki zapasowe (1 kpl.)
 - komplet kluczy składający się z klucza nr rys. 126-118+RWPa27 lub RWPd 19x22+RWPa27
- sposób pakowania: pudełko tekturowe (1 szt.)

ZASILANY PROPANEM-BUTANEM
I POWIETRZEM ATMOSFERYCZNYM



fot. 67a

do podgrzewania

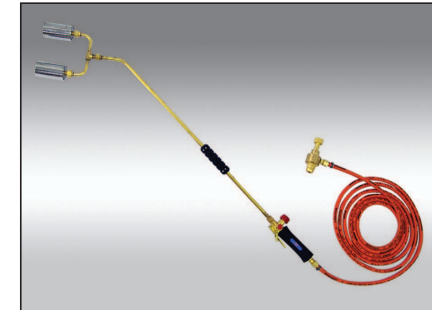


S 479-1451 KPG-2P

zużycie propanu-butanu 4,6kg/h

- W KOMPLECIE**
- rekojęść P33 (1 szt.)
 - łącznik 750 (1 szt.)
 - uchwyt (1 szt.)
 - podpora (1 szt.)
 - dysza Ø50 (2 szt.)
 - reduktor RBGP-0,15S1 (1 szt.)
 - wąż WP-5/6,3 (1 szt.)
 - uszczelki zapasowe (1 kpl.)
 - komplet kluczy składający się z klucza nr rys. 126-118+RWPa27 lub RWPd 19x22+RWPa27
- sposób pakowania: pudełko tekturowe (1 szt.)

ZASILANY PROPANEM-BUTANEM
I POWIETRZEM ATMOSFERYCZNYM



fot. 67b

zespolony do podgrzewania papy



S 370-1750 PG-024Ppa

zużycie propanu-butanu 3,4-6,8kg/h
przy ciśnieniu 1-1,5bar (0,1-0,15MPa)

- W KOMPLECIE**
- wózek z zaworami
 - uchwyt z rekojęścią P34
 - dysza (4 szt.)
 - stelaż z rolką
 - sposób pakowania: pudełko tekturowe lub z tworzywa

ZASILANY PROPANEM-BUTANEM
I POWIETRZEM ATMOSFERYCZNYM



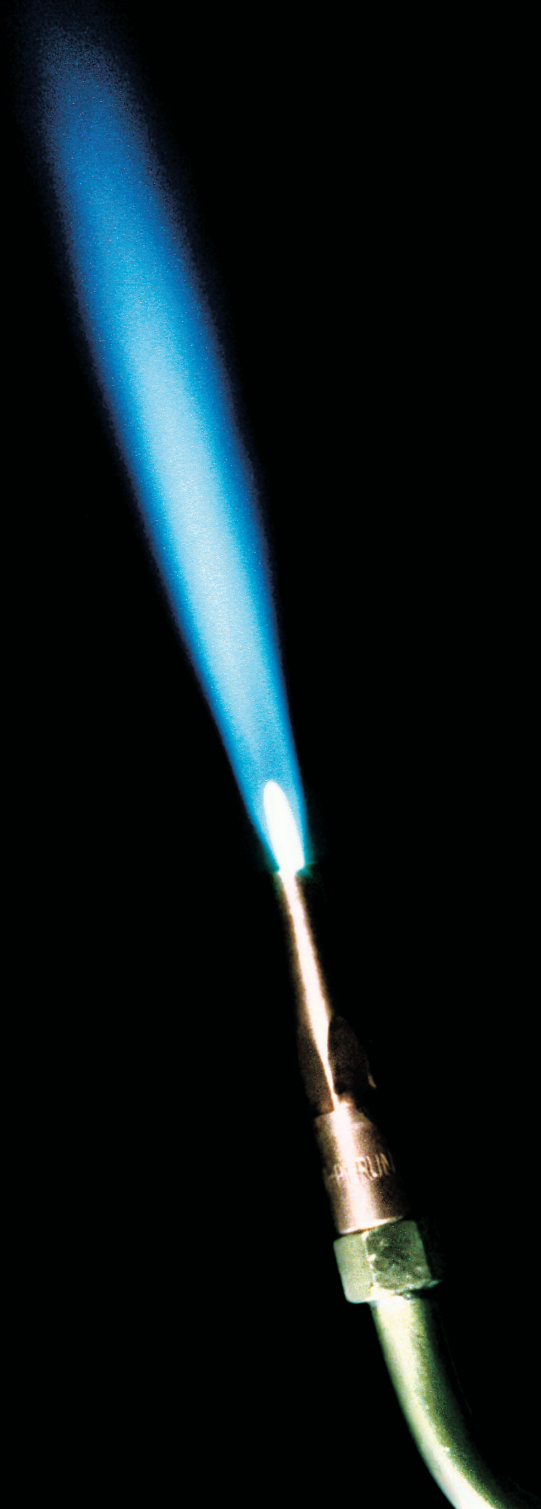
fot. 68

4

41

KATALOG WYROBÓW 2010/2011

ELEMENTY PALNIKÓW





Elementy palników ręcznych



Elementy palników ręcznych



5



fol. 69



fol. 70



fol. 71



fol. 72

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

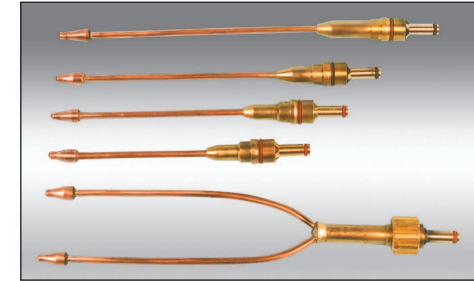
wyloty do PU-216A i PS-216A		
S	153-2714	nr 1A do 1mm
S	153-2724	nr 2A 1÷2mm
S	153-2734	nr 3A 2÷3mm
S	153-2744	nr 4A 3÷5mm
S	153-2754	nr 5A 5÷8mm
S	153-2764	nr 6A 8÷12mm
S	153-2774	nr 7A 12÷20mm

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

wyloty do PL-006PZ	
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

nasadki do spawania giętkie do PS-216A/G	
S	194-2910 nr 1 A
S	194-2920 nr 2 A
S	194-2930 nr 3 A
S	194-2940 nr 4 A
Z	194-2980 nr 5 A

PODWÓJNA-ZAKRES SPAWANIA 2÷3 mm



fol. 73

dysze tnące pierścieniowe do dysz tnących pierścieniowych

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



fol. 74



fol. 75

dysze tnące pierścieniowe do dysz tnących pierścieniowych

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



Elementy palników ręcznych



Elementy palników ręcznych



5



fot. 76



fot. 77

dysze tnące pierścieniowe

dysze podgrzewające do dysz tnących pierścieniowych

FOT. 76 do palników PU-216A/Y12 PC-116A/Y12			
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	

FOT. 77			
typ dyszy	numer	zakres cięcia [mm]	
Y12A	1	3÷100	S 153-3600



fot. 78a



fot. 79a

dysze tnące rowkowe

dysze podgrzewające do dysz tnących rowkowych

FOT. 78a do palników PC-211A/X16 PC-216A/X16 PU-216A/X16			
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	

FOT. 79a			
typ dyszy	numer	zakres cięcia [mm]	
X16A	1	3÷100	S 196-3600
X16A	2	100÷300	S 196-3610

* – umożliwia cięcie ręczne w zakresie grubości 5÷10

dysze tnące rowkowe

dysze podgrzewające do dysz tnących rowkowych

FOT. 80 do palników PC-211P/X16, PC-216P/X16			
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	

FOT. 81			
typ dyszy	numer	zakres cięcia [mm]	
X16P	1	3÷100	S 172-7600
X16P	2	100÷300	S 196-7610

* – umożliwia cięcie ręczne w zakresie grubości 5÷10



fot. 81



fot. 80



fot. 82

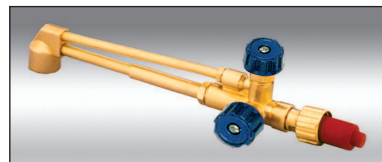
dysze tnące otworowe

FOT. 82 do palników PU-216A/U16 PC-116A/U16			
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	

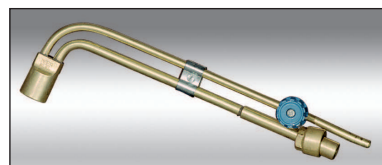
dysze tnące otworowe

FOT. 82 do palnika PC-216PZ/U16			
typ dyszy	numer	zakres cięcia [mm]	
U16PZ	1	3÷10	S 166-3010
U16PZ	2	10÷30	S 166-3020
U16PZ	3	30÷60	S 166-3030
U16PZ	4	60÷100	S 166-3040
U16PZ	5	100÷200	S 166-3050
U16PZ	6	200÷300	S 166-3060

Elementy palników ręcznych



fol. 83

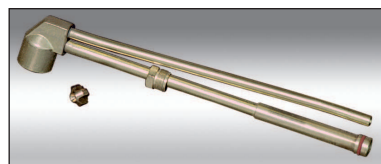


fol. 84

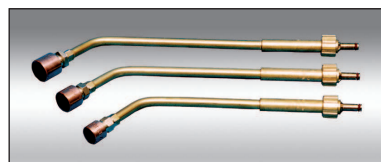


fol. 85

nasadki do cięcia				
typ palnika				
S	157-3001	U16A	do PU-216A/U16	FOT. 83
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. 84
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. 85
S	192-6000	U16Pz	do PC-216PZ/U16	
S	155-3000	Y12A	do PC-116A/Y12	FOT. 86



fol. 86



fol. 87



fol. 88



fol. 89

nasadki do podgrzewania				
do PG-216PZ FOT. 87				
	nasadka	do grubości stali [mm]		
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. 88				
S	056-2060	nr 6A	do 8	
S	056-2070	nr 7A	8÷12	
S	056-2080	nr 8A	12÷20	
do PG-22A FOT. 89				
	nasadka	do grubości stali [mm]	długość nasadki [mm]	
S	114-2090	nr 9A	20÷40	~660
S	114-2100	nr 10A	30÷50	~780
do PG-22Z FOT. 89				
S	114-2110	nr 9PZ	20÷40	~660
S	114-2120	nr 10PZ	30÷50	~780



Elementy palników ręcznych

nasadki do prostowania płomieniowego

nasadki do prostowania płomieniowego				FOT. 90
		nasadka	do grubości stali [mm]	
Z	057-2000	nr 202A	3÷12	
Z	058-2000	nr 203A	3÷12	
Z	059-2000	nr 205A	3÷12	



fol. 91



fol. 92



fol. 90

nasadki do PL-002Ppa

nasadki do PL-002Ppa			FOT. 91
(lutowanie)			
S	181-0750	nr 1	
S	181-0760	nr 2	
S	181-0770	nr 3	
(opalenie) FOT. 92			
S	181-0780	opalenie	

dysze wielopłomieniowe

dysze wielopłomieniowe				FOT. 93
do PG-216PZ				
	dysza	do grubości stali [mm]		
S	124-1091	nr 6PZ	do 8	
S	124-1101	nr 7PZ	8÷12	
S	124-1111	nr 8PZ	12÷20	

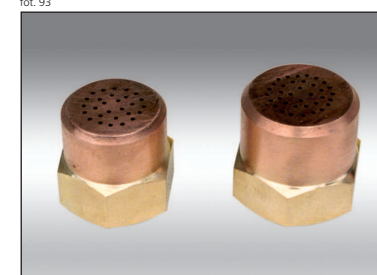
dysze wielopłomieniowe

dysze wielopłomieniowe				FOT. 94
do PG-217A				
	dysza	do grubości stali [mm]		
S	056-2960	nr 6A	do 8	
S	056-2970	nr 7A	8÷12	
S	056-2980	nr 8A	12÷20	



fol. 93

dysze wielopłomieniowe				FOT. 94
do PG-22A				
S	114-3090	nr 9A	20÷40	
S	114-3190	nr 10A	30÷50	
do PG-22PZ				
S	114-3100	nr 9PZ	20÷40	
S	114-3200	nr 10PZ	30÷50	



fol. 94

Elementy palników ręcznych i propanowo-powietrznych



Elementy palników ręcznych i propanowo-powietrznych

5

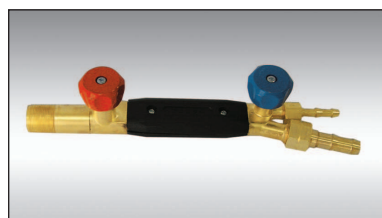


fol. 95

nasadki do PL-003Ppa	
(lutowanie)	
S 020-2000	nr 1
S 020-3000	nr 2
S 020-4000	nr 3
(opalenie)	
S 020-5000	opalenie

rękojeści do palników ręcznych

rękojeść PG-22	
S 114-1010	PG-22PZ
S 114-1000	PG-22A



fol. 96

rękojeść do palników propanowo-powietrznych

rękojeść do palników propanowo-powietrznych	
S 020-1000	PL-003Ppa



fol. 97

rękojeść do palników propanowo-powietrznych

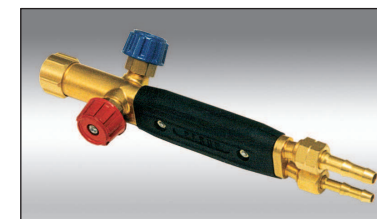
rękojeść do palników propanowo-powietrznych	
S 181-1000	PL-002Ppa



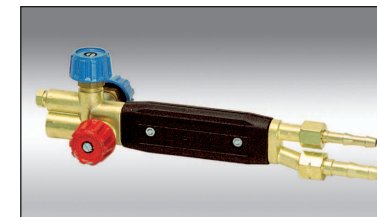
fol. 98

rękojeści do palników ręcznych

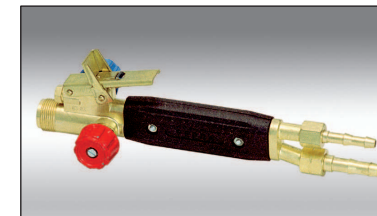
S 190-1001	PU-216A/X16 PU-216A/Y12 PU-216A/U16 PS-216A PG-217A PG-216PZ	FOT 99
S 145-1001	PC-211	FOT 99
S 196-1000	PC-216.../X16	FOT 101
S 192-1001	PC-116A/Y12 PC-116A/U16	FOT 100
S 192-1010	PC-216PZ	FOT 100



fol. 99



fol. 100



fol. 101

rękojeść do palników propanowo-powietrznych typu P31

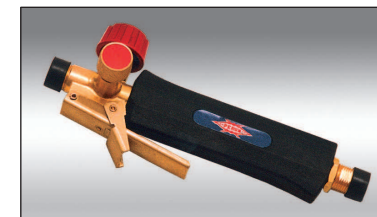
rękojeść do palników propanowo-powietrznych typu P31		
Z 001-1000	PL-017Ppa PL-010Ppa PG-011Ppa PG-018Ppa PG-020Ppa	FOT 102



fol. 102

rękojeść do palników propanowo-powietrznych typu P33

rękojeść do palników propanowo-powietrznych typu P33		
S 004-1000	PL-017Ppa PL-010Ppa PG-011Ppa PG-013Ppa PG-025Ppa/1 PG-025Ppa/2 KPG-1P KPG-2P	FOT 103



fol. 103



Elementy palników maszynowych



Elementy palników maszynowych



5



fol. 104



fol. 105



fol. 106



fol. 107



fol. 108

dysze do palników maszynowych

		PCM-114A/U14			FOT. 104
		numer	zakres cięcia [mm]	typ dyszy	
S	154-3010	1	3÷10	U14A	
S	154-3020	2	10÷30	U14A	
S	154-3030	3	30÷60	U14A	
S	154-3040	4	60÷100	U14A	
		PCM-116A/U15			FOT. 104
Z	168-3010	1	3÷10	U15A	
Z	168-3020	2	10÷30	U15A	
Z	168-3030	3	30÷60	U15A	
Z	168-3040	4	60÷100	U15A	
		PCM-114PZ/U16			FOT. 105
S	166-3010	1	3÷10	U16PZ	
S	166-3020	2	10÷30	U16PZ	
S	166-3030	3	30÷60	U16PZ	
S	166-3040	4	60÷100	U16PZ	
		PCM-216PZ/U16			FOT. 106
S	166-3050	1	100÷200	U16PZ	
S	166-3060	2	200÷300	U16PZ	

dysze tnące

		PCM-118A/X16, PCM-117A/X16			FOT. 107
		numer	zakres cięcia [mm]	typ dyszy	
S	196-3500	0	3÷5	X16A	
S	196-3510	1	5÷10	X16A	
S	196-3520	2	10÷30	X16A	
S	196-3530	3	30÷60	X16A	
S	196-3540	4	60÷100	X16A	
		podgrzewająca nr 1			FOT. 108
S	196-3600	1	3÷100	X16A	
		PCM-218A/X16			FOT. 107
S	196-3550	5	100÷200	X16A	
S	196-3560	6	200÷300	X16A	
		podgrzewająca nr 2			FOT. 108
S	196-3610	2	100÷300	X16A	

5

dysze tnące do palników

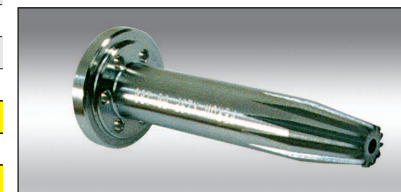
		PCM-118P/X16, PCM-117P/X16, PCM-117M/X16			FOT. 109
		numer	zakres cięcia [mm]	typ dyszy	
S	172-7500	0	3÷5	X16P	
S	172-7510	1	5÷10	X16P	
S	172-7520	2	10÷30	X16P	
S	172-7530	3	30÷60	X16P	
S	172-7540	4	60÷100	X16P	
		podgrzewająca nr 1			FOT. 110
S	172-7600	1	3÷100	X16P	
		PCM-119A/X19			FOT. 111
Z	173-3500	0	3÷5	X19A	
Z	173-3510	1	5÷10	X19A	
Z	173-3520	2	10÷30	X19A	
Z	173-3530	3	30÷60	X19A	
Z	173-3540	4	60÷100	X19A	
		podgrzewająca nr 1			FOT. 112
Z	173-3600	1	3÷100	X19A	



fol. 109



fol. 110



fol. 111



fol. 112

dysze tnące

		PCM-119P/X19, PCM-119M/X19			FOT. 113
		numer	zakres cięcia [mm]	typ dyszy	
Z	173-7500	0	3÷5	X19F	
Z	173-7510	1	5÷10	X19F	
Z	173-7520	2	10÷30	X19F	
Z	173-7530	3	30÷60	X19F	
Z	173-7540	4	60÷100	X19F	
		podgrzewająca nr 1			FOT. 114
Z	173-7600	1	3÷100	X19F	



fol. 113



fol. 114



OSPRZĘT I PRZECINARKI



minibezpieczniki przypalnikowe*

* – Charakterystyki przepływu gazu wg ulotek technicznych zgodnie z PN-EN 730



fol. 115



fol. 116

	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	FOT. 115
S	877-5311	MBSA-2	ACETYLEN 0,1÷1,5 (0,01÷0,15)	G 3/8 LH	
S	877-5301	MBST-1	TLEN 1÷10 (0,1÷1)	G 1/4	FOT. 116
S	877-5302	MBST-2	TLEN 1÷10 (0,1÷1)	G 3/8	
S	877-5350	MBSA-1	PROPAN 0,1÷1,5 (0,01÷0,15)	G 1/4 LH	FOT. 115
S	877-5351	MBSA-2	PROPAN 0,1÷1,5 (0,01÷0,15)	G 3/8 LH	

bezpieczniki suche przyreduktorowe



fol. 117



fol. 118

	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	FOT. 117
S	877-8512	BSA-1,5-2	ACETYLEN 0,1÷1,5 (0,01÷0,15)	G 3/8 LH	
S	877-8501	BST-10-1	TLEN 1÷10 (0,1÷1)	G 1/4	
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	FOT. 118
S	877-8552	BSP-1,5-2	PROPAN 0,1÷1,5 (0,01÷0,15)	G 3/8 LH	

oszczędzacz gazów

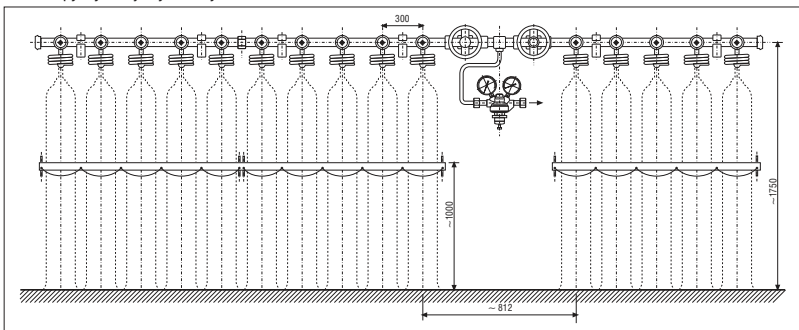


fol. 119

S		857-5110	VO-2	FOT. 119
zakres ciśnień wylotowych bar [MPa]				
- acetylenu: 0,05 ± 0,4 (0,005 ± 0,04)				
- tlenu: do 2 (0,25)				
przepustowość [dm ³ /h]: 2500				
przyłączi				
- do tlenu: 6,3-G 1/4				
- do acetylenu: 8-G 3/8 LH				

typowe ramy przyścienne – dwustronne*

* – Ramy wykonujemy na indywidualne zamówienie



typ ramy	rodzaj gazu	ilość punktów przyłączenia butli szt.	maksymalny pobór gazu [m ³ /h]	maksymalne ciśnienie wlotowe
Z RP-3-O	tlen	3	30	200 (20)
Z RP-3-D	sprężone powietrze			
Z RP-3-Na	argon			
Z RP-3-N	azot	4	40	
Z RP-4-O	tlen			
Z RP-4-D	sprężone powietrze			
Z RP-4-Na	argon	4	40	
Z RP-4-N	azot			

typ ramy	rodzaj gazu	ilość punktów przyłączenia butli szt.	maksymalny pobór gazu [m ³ /h]	maksymalne ciśnienie wlotowe
Z RP-5-O	tlen	5	50	200 (20)
Z RP-5-D	sprężone powietrze			
Z RP-5-Na	argon			
Z RP-5-N	azot	10	100	
Z RP-10-O	tlen			
Z RP-10-D	sprężone powietrze			
Z RP-10-Na	argon	10	100	
Z RP-10-N	azot			

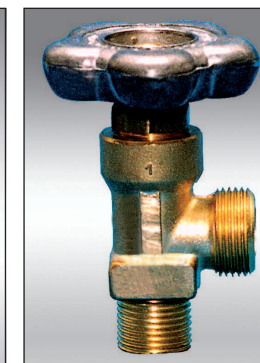
zawory odcinające



fol. 120



fol. 121

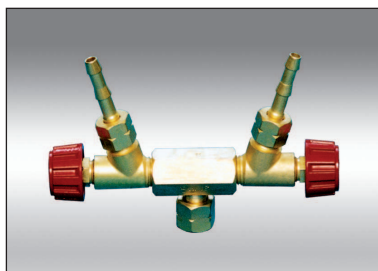


fol. 122

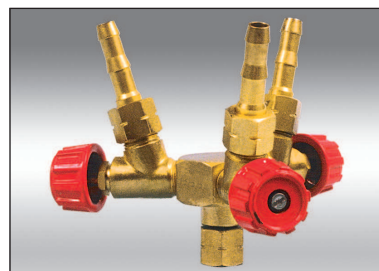
	typ zaworu	średnica przelotowa [mm]	znamionowe (maksymalne) ciśnienie bar [MPa]	średnica przelotowa [mm]		FOT.	
				wlot	wydot		
Z	833-1700	ZCW-12	12	150 (15)	G 1	G 1	FOT. 120
Z	833-1701	ZCW-12	12	150 (15)	G 1	G 3/4	FOT. 120
Z	833-0100	ZCW-4	4	200 (20)	G 3/4	G 3/4	FOT. 121
Z	833-0210	ZCN-4*	4	25 (2,5)	W21,8x1/14"LH	G 3/4	FOT. 122
Z	833-0400	ZCN-8	8	30 (3)	G 3/4	G 3/4	FOT. 121
Z	833-0300	ZCN-16	16	30 (3)	G 1	G 1	FOT. 120
Z	833-3100	ZCWm-4	4	200 (20)	M 16x1,5	G 3/4	FOT. 120

* - do acetylenu

rozgałęziacze

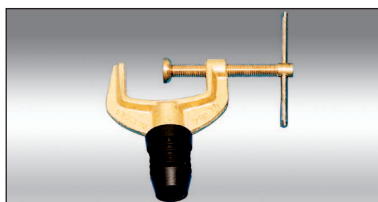


fol. 123



fol. 124

	typ rozgałęziacza	gwint na wlocie	gwint nakrętki na wylocie końcówka do węża [mm]	uwagi	
Z	5803-080		G 3/8	G 1/4 6,3	FOT. 123
Z	5803-081	R-2-2-z	G 3/8 LH	G 1/4 LH 6,3	2 ZAWORY NA WYLOCIE
Z	5803-082		G 3/8	G 3/8 8	
Z	5803-083		G 3/8 LH	G 3/8 LH 8	
Z	5803-070		G 3/8	G 1/4 6,3	FOT. 124
Z	5803-071	R-3-3-z	G 3/8 LH	G 1/4 LH 6,3	3 ZAWORY NA WYLOCIE
Z	5803-072		G 3/8	G 3/8 8	
Z	5803-073		G 3/8 LH	G 3/8 LH 8	



fol. 125

zaciski biegunowe

	typ zaworu	max. przew. prąd przy P 60 [A]	max. łącz. przewód [mm]	masa zacisku [kg]		
S	104-3730	ZBS-25	150	25	0,20	FOT. 125
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	



fol. 126

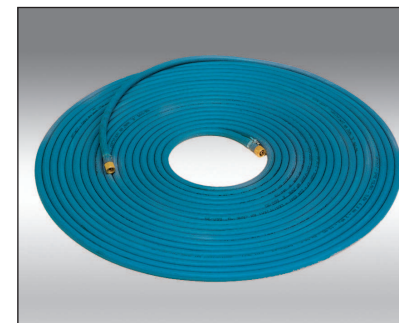
młotek spawalniczy

S	104-3830	MST-400			FOT. 126
			DŁUGOŚĆ MŁOTKA – 280mm		
			CIĘŻAR MŁOTKA – 0,5kg		

wąż do tlenu Ø 6,3mm

	typ węża	długość węża [m]	uwagi	
S	889-1000	WT-5	5	FOT. 127
S	889-1001	WT-10	10	z przyłączkami nakrętka G 1/4
S	889-1003	WT-25	25	
S	889-1004	WT-50	50	

węże spawalnicze



fol. 127

wąż do acetylenu Ø 8mm

	typ węża	długość węża [m]	uwagi	
S	889-1110	WA-5	5	FOT. 128
S	889-1111	WA-10	10	z przyłączkami nakrętka G 3/8 LH
S	889-1113	WA-25	25	
S	889-1114	WA-50	50	



fol. 128

wąż do propanu

	typ węża	długość węża [m]	średnica węża [mm]	nakrętka węża		
S	889-1351	WP-2/4	2	4	G 1/4 LH G 3/8 LH	FOT. 129
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. 129

końcówki i nakrętki węży



fol. 130

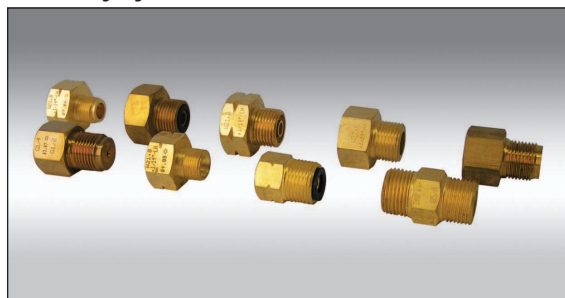


fol. 131

	końcówki		FOT. 130
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	

	nakrętki		FOT. 131
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	

redukcje jednoelementowe



fol. 132

	gwint zewnętrzny	gwint wewnętrzny
Z 5803-133	M 12x1,5	G 1/2
Z 5803-138	G 1/2	M 20x1,5
Z 5803-142	W 21,8x1/14"LH	W 21,8x1/14"LH
Z 5803-143*	W 21,8x1/14"LH	W 21,8x1/14"LH
Z 5803-148	G 3/8 LH	G 3/8 LH

	gwint zewnętrzny	gwint wewnętrzny
Z 5803-241	G 3/8 LH	W 21,8x1/14"LH
Z 5803-255*	W 21,8x1/14"	G 3/8 LH
Z 5803-256	G 3/8 LH	W 21,8x1/14"LH

*- posiada gniazdo na uszczelkę

złączki

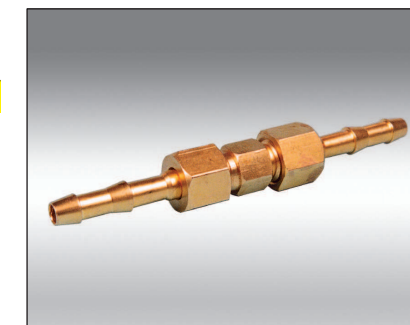


fol. 133

	średnica wewnętrzna węży [mm]	długość całkowita złączki [mm]	FOT. 133
S 5803-001	4	71	
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 30bar (3MPa)

dwuzłączki



fol. 134

	końcówka	nakrętka	FOT. 134
S 5803-090	6,3 G 1/4	G 1/4	
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 30bar (3MPa)

trójzłączki



fol. 135

	średnica wewnętrzna węży [mm]	wymiary liniowe złączki [mm]	FOT. 135
S 5803-040	4	82 x 41	
S 5803-041	6,3	82 x 43	
S 5803-042	8	82 x 44	

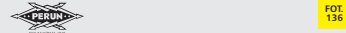
połączenia i części gazoszczelne pod ciśnieniem 30bar (3MPa)
BUDOWA: trójnik + 3 końcówki

Osprzęt stanowiska przenośne i przewoźne



Osprzęt stanowiska przenośne i przewoźne

urządzenie plecakowe acetylenowo-tlenowe do spawania i cięcia



- Z 415-3510** UPU-5A/Y12 z palnikiem PU-216A/Y12
Z 415-3511 UPU-5A/U16 z palnikiem PU-216A/U16

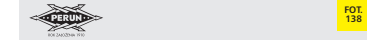
- W KOMPLECIE**
- konstrukcja nośna
 - butle: tlenowa 5dm³
acetylenowa 5dm³
 - reduktory: tlenowy RBT-1
acetylenowy RBA-0,15
 - palnik
 - nasadki 1+4
 - dysze 1+3
 - dysza podgrzewająca nr 1
 - klucz - 1 sztuka
 - wąż tlenowy
acetylenowy
 - okulary spawalnicze
 - waleczki do czyszczenia
otworów
 - komplet uszczelek
zapasowych
 - torba na nasadki
 - minibebezpieczniki

ZAKRES GRUBOŚCI CIĘCIA - 3+60mm
 ZAKRES GRUBOŚCI SPAWANIA - do 5mm



fol. 136

urządzenie przewoźne tlenowo-propanowe z palnikiem do lutowania twardego



- Z 435-1250** UPL-006P z palnikiem PL-006PZ

- wózek wraz z konstrukcją do mocowania butli
- butla tlenowa 200 bar 5L
- butla propan-butan mieszanina B 5kg
- palnik 006PZ
- wąż do tlenu Ø6,3
- wąż do propanu-butanu Ø6,3
- bezpiecznik suchy przedreduktorowy do tlenu BST-10-1
- bezpiecznik suchy przedreduktorowy do propanu BST-10-1
- reduktor tlenu RTB1
- reduktor do propanu-butanu RBGP-0,15/04
- redukcja

ZUZYCIE PROPANU-BUTANU DO 100dm³/h, TLENU 350dm³/h



fol. 138

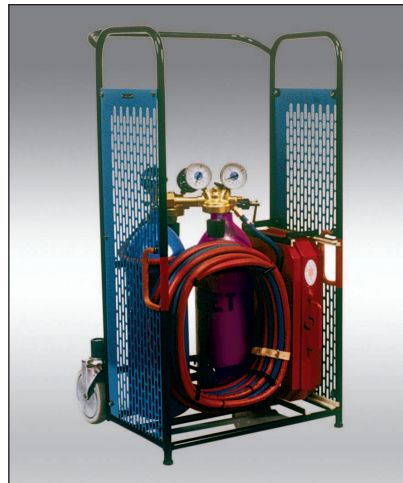
urządzenie przewoźne acetylenowo-tlenowe do spawania i cięcia



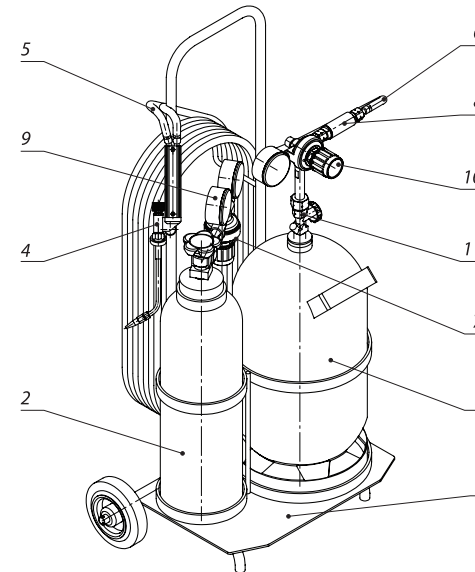
- Z 465-3310** UPSC-5A/Y12 z palnikiem PU-216A/Y12
Z 465-3311 UPSC-5A/U16 z palnikiem PU-216A/U16

- W KOMPLECIE**
- konstrukcja nośna
 - butle: tlenowa 5dm³
acetylenowa 5dm³
 - reduktory: tlenowy RBT-1
acetylenowy RBA-0,15
 - palnik
 - nasadki 1+4
 - dysze 1+3
 - dysza podgrzewająca nr 1
 - klucz - 1 sztuka
 - wąż tlenowy
acetylenowy
 - wspornik na nasadki do cięcia
 - okulary spawalnicze
 - waleczki do czyszczenia
otworów
 - komplet uszczelek
zapasowych
 - minibebezpieczniki

ZAKRES GRUBOŚCI CIĘCIA - 3+60mm
 ZAKRES GRUBOŚCI SPAWANIA - do 5mm



fol. 137



- 1.) wózek wraz z konstrukcją do mocowania butli
- 2.) butla tlenowa 200 bar 5L
- 3.) butla propan-butan mieszanina B 5kg
- 4.) palnik 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 BST-10-1
- 9.) reduktor tlenu RTB1
- 10.) reduktor do propanu-butanu RBGP-0,15/04
- 11.) redukcja

Osprzęt reduktory sieciowe do przecinarek



Przecinarki przecinarki półautomatyczne

6

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

FOT. 139



foto. 139

elektryczny podgrzewacz do gazów



foto. 140



FOT. 140

S 857-7470 PGNd-2

- znamionowe ciśnienie wlotowe: 200bar (20MPa)
- przepływ CO (maksymalny): 1000dm³/h
- zasilanie: 24V AC 50Hz
- wtyczka zasilania: SZR 16 P2 NG 5 (z kolkami)
- gwint nakrętki na wlocie: W 21,8x1/14"
- gwint nakrętki na wylocie: W 21,8x1/14"
- masa: 0,8kg

W KOMPLEKcie

- podgrzewacz - 1 sztuka
- uszczelki zapasowe - 2 sztuki
- instrukcja obsługi - 1 sztuka
- ulotka techniczna - 1 sztuka

sposób pakowania: tekturowe pudełko

6

do cięcia tlenem z napędem elektrycznym



FOT. 141

S 525-4010 PPA-100A

S 525-4050 PPA-100P

- palnik
- wózek
- przewodnica szynowa
- cyrkiel

ZAKRES GRUBOŚCI CIĘCIA - 3÷300mm
ZASILANIE GAZEM: ACETYLEN-TLEN LUB PROPAN-TLEN

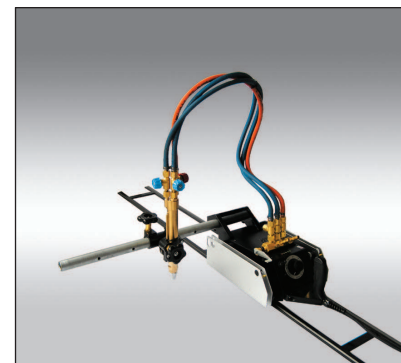


foto. 141

do cięcia tlenem z napędem elektrycznym



FOT. 142

S 525-4011 PPA-100/1000A

S 525-4053 PPA-100/1000P

- palnik - 2sztuki
- wózek
- przewodnica szynowa
- cyrkiel

ZAKRES GRUBOŚCI CIĘCIA - 3÷100mm
SZEROKOŚĆ CIĘCIA PASA: 75÷340mm, 340÷1000mm
ZASILANIE GAZEM: ACETYLEN-TLEN LUB PROPAN-TLEN

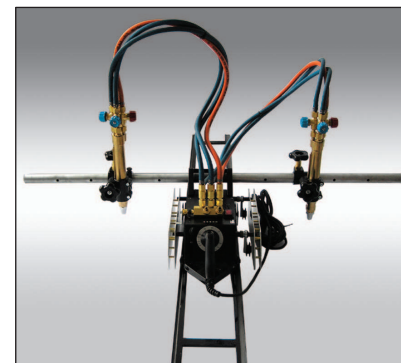
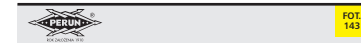


foto. 142

do cięcia tlenem z napędem pneumatycznym



FOT. 143

Z 525-3811 PPT-300A

Z 525-3853 PPT-300P

- palnik
- wózek
- przewodnica szynowa
- cyrkiel

ZAKRES GRUBOŚCI CIĘCIA:
PPT-100 (3÷100mm), PPT-300 (100÷300mm)
ZASILANIE GAZEM: ACETYLEN-TLEN LUB PROPAN-TLEN

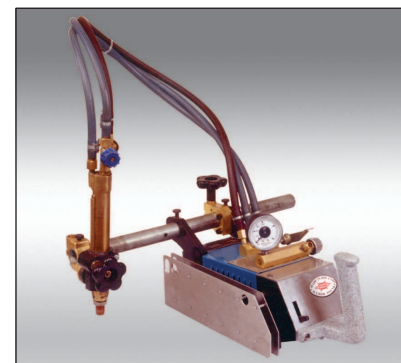


foto. 143

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
- cieplarki 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:
tel./fax (022) 810 56 39 - Dział Handlowy
tel. (022) 810 80 47 - Sklep Firmowy

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.

Punkty serwisowe

„PERUN” S.A.
03-842 WARSZAWA
ul. Grochowska 301/305
tel. (022) 810 80 41-46
fax (022) 870 76 52

Oddział zamiejscowy:
„PERUN” SA
03-842 ŁÓDŹ
ul. Kolejowa 25
tel. (083) 357 29 94
fax (083) 357 26 16



GDAŃSK

„MIKRO-TEST” Sp. Jawna
80-554 Gdańsk
ul. Handlowa 12
tel. (58) 343 63 98

PŁOCK

Mazowieckie Centrum
Spawalnicze
09-402 Płock
ul. Łączna 3
tel. (24) 262 47 27

TORUŃ

„RYWAŁ RHC”
87-100 Toruń
ul. Polna 140B
tel. (56) 669 38 50

KATOWICE

„IZMET”
Przedsiębiorstwo Produkcyjno-Handlowo-Uslugowe
40-826 Katowice
ul. Grabskiego 25D
tel. (32) 254 82 14

PIOTRKÓW TRYBUN.

„DOWAR”
Przedsiębiorstwo Produkcyjno-Handlowo-Uslugowe
97-300 PiotrkówTrybunalski
ul. Kostromska 48 D
tel. 44/ 647-69-70

WARSZAWA

Hurtowe Centrum
Spawalnicze
„HEFT” Sp. Jawna
03-879 WARSZAWA
ul. Przeclawska 9
tel. (22) 678 45 35

LUBLIN

„JARSPAW”
Zakład Usługowy
20-141 Lublin
ul. Jarzębinowa 25
tel. 0-500 222 373

STALOWA WOLA

„REGASPAW”
Przedsiębiorstwo Produkcyjno-Handlowo-Uslugowe
37-464 Stalowa Wola 6
ul. Agatówka 92
tel. (15) 843 25 90

WROŃKI

Przedsiębiorstwo
„WROKLECH”
64-510 Wronki
Stare Miasto 32
tel. (67) 254 07 08

ŁÓDŹ

MUTECH Tadeusz Mucha
Przedsiębiorstwo Handlowo-Uslugowe
99-400 Łódź
ul. Mickiewicza 31
tel. (46) 837 04 44

RUDA ŚLĄSKA

Hurtownia "REFLEKS"
Przedsiębiorstwo Handlowo-Uslugowe
41-708 Ruda Śląska
ul. Pawła 8
tel. (32) 340 06 88